

3665Y_Az_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3665Y Toxuculuq materiallarının texnologiyası

1 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

2 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- lent
- iplik
- xolst

3 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- tazla
- tağalağdan
- patrondan
- şpuldan
- bobindən

4 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

5 Lentin nazikləşdirilməsi hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

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

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

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

7 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- bobinə
- tağalağa
- şpula
- patrona
- taza

8 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- çoxalır
- dəyişir
- dəyişmir
- bərabərləşir
- azalır

9 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

- şpulla
- qidalandırıcı cütlər
- tazlar
- dartıcı cihazla
- tağalağa

10 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

11 Birprosesli çirpici maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- xolst
- lif
- sap
- lent
- kələf

12 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- çirpici
- təmizləyici
- quruducu
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı

13 istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

- dartılır
- qarışdırılır
- intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çirpilir
- çirpilir
- yumşaldılır

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

- toxucu
- çirpici
- darayıcı
- əyirici
- lentbirləşdirici

15 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

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

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

18 T-16 birposesli çirpici maşının vəzifəsinədir?

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

19 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- kartona
- oxlova
- tağalağa
- şpula
- patrona

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

- Presləyici
- Quruducu
- Təmizləyici
- Lifayıcı
- Lintayıcı

21 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

22 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

23 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

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

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

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

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

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

27 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

28 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140
- 100
- 110
- 120
- 130

29 Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

30 Xam pambığın maşınla yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

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

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

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

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

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

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

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

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

- 50
- 10
- 20
- 30
- 40

35 Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 1.0 metr
- 0,5 metr

36 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

37 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

38 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

39 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

40 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

42 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 5

- 1
- 2
- 3
- 4

43 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

44 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

45 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

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

46 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

47 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- arğac
- əriş
- sətın
- iplik

48 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- iplik
- əriş
- arğac
- lent

49 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə

- pille
- mərtəbə
- hörmə
- toxuma

50 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- sətın
- sarja
- atlas
- batist

51 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

52 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

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

53 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- çırpılmaqla
- dartmaqla
- sarımaqla
- təmizlənməklə
- əyirilməklə

54 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

55 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

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

56 İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

- ipliğin qalınlığı

- ipliyn vahid uzunluğuna düşən buruqların say
- ipliyn möhkəmliyi
- ipliyn uzunluğu
- ipliyn eni

57 İpliyn vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriye başa düşülür?

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

58 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- hidrovlik
- mexaniki
- yarım mexaniki
- elektromexanik
- pnevmomexaniki

59 Pnevmmexaniki əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

60 Pnevmmexaniki əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- formalaşmış ipliyn sarınması
- formalaşmış ipliyn burulması
- formalaşmış ipliyn dartılması
- formalaşmış ipliyn toplanması
- formalaşmış ipliyn diskretləşməsi

61 Dəzqahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

62 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

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

- xırda naxışlı

- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb

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

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

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

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

66 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

67 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

68 Arğac sapına əsasən sətlin parçaları necə seçilir?

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

69 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

70 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

71 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

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

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

73 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

74 Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

75 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədir?

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

76 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

77 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

78 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

79 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

80 Nə üçün lent taza spiral formasında yığılır?

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

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

- sarıyıcı
- təmizləyici
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı
- danyıcı

82 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

83 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

- kələf maşınları
- şlyapalı darayıcı maşınlar
- darayıcı maşınlar
- çırpıcı maşınlar
- ayırıcı maşınlar

84 Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- daraq lenti
- lent
- kələf

85 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

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

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

87 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

88 .İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

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

89 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

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

90 Daraq lenti hansı maşından alınır?

- çırpıcı maşından
- kələf maşından
- karddarama maşından
- lent maşından
- əyrici maşından

91 Birprosesli çirpici maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 7
 2
 3
 5
 6

92 Yumşaldıcı-çirpici axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
 1
 2
 3
 4

93 Xolst yumşaldıcı-çirpici axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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

94 Çirpici maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

95 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 16
 6
 8
 10
 12

96 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

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

97 Birprosesli çirpici maşının ümumi məhsuldarlığı neçə kq/s - dır?

- 160
 80
 100
 140
 180

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

99 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

100 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

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

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

102 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

103 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

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

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

- Qarışıq tərkibli parçalar istehsalı etməyən
- Kimyəvi parça istehsal edən
- Süni parça istehsal edən
- Sintetik parça istehsal edən

- Pambıq parca, yun, kətan və ipək istehsal sahələrinə

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

- Sintetik liflər
 Kətan parçalar
 İpək parçalar
 Yun parçalar
 Süni liflər

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

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

107 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

108 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

109 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

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

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

111 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Trikotaj istehsalatında
 Sap istehsalatında
 Boyaq və bəzək istehsalatında
 İplik istehsalatında

Parça istehsalatında

112 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

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

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

114 Üzüklü əyirici maşını ipliyn hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

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

115 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

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

116 Pnevmmexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- dalğalı
- çarpaz
- fasonlu
- paralel
- maili

117 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin sarınması
- liflərin diskretləşməsi
- liflərin toplanması
- liflərin dartılması
- liflərin burulması

118 Pnevmmexaniki əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

- liflərin sarınması
- tək liflərin toplanması
- tək liflərin ipliyn formalaşması zonasına nəql etdirilməsi
- tək liflərin dartılması

- liflərin burulması

119 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

120 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- pnevmatik
 kimyəvi
 fiziki
 həndəsi
 fiziki-kimyəvi

121 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
 arğac
 əriş
 sətın
 iplik

122 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
 iplik
 əriş
 arğac
 lent

123 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
 pillə
 mərtəbə
 hörmə
 toxuma

124 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
 sətın
 sarja
 atlas
 batist

125 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

- toxunma sıxlığını artırmaqla

126 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- qarışdırıcı
 əyirici
 darayıcı
 çırpıcı
 jakkord

127 Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

128 İpliyyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
 burulma prosesi
 əyirmə prosesi
 dartılma prosesi
 qarışdırma prosesi

129 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

- həndəsi
 kimyəvi
 fiziki
 mexaniki
 kimyəvi-mexaniki

130 İpliyyəin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- xüsusi mexanizm
 dartıcı cihaz
 sıxıcı valik
 buraxılış cütləri
 aralıq mexanizmi

131 Pambığın əyirilməsi hansı proseslə bitir?

- təmizlənmə prosesi ilə
 əyirilmə prosesi ilə
 karddarama prosesi ilə
 çırpma prosesi ilə
 dartılma prosesi ilə

132 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

- lifin düzləndirilməsi
 liflərin zibildən təmizlənməsi
 liflərin paralelləşdirilməsi
 liflərin burulması

- sıxılmış liflərin bir-birilərindən ayrılması

133 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

134 Pambıq liflərinin çırpılması prosesinin məqsədi nədir?

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

135 Birprosesli çırpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

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

136 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

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

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

138 Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

139 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

- orta seksiya
 aralıq seksiyası
 bıçaqlı baraban seksiyası
 son seksiyası

taxta plankalı seksiya

140 Birprosesli ırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

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

- ştapel
 yun
 pambıq
 ipək
 kətan

142 ırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

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

143 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- liflərin ırpılması
 liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
 liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
 liflərin qarışdırılması
 liflərin burulması

144 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
 kələf
 iplik
 sap
 lent

145 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
 sap
 kələf
 iplik
 xolst

146 Xolstiklərin daraqla darıma hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
 1
 2
 3

4

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

- ştapel
 ipək
 yun
 pambıq
 kətan

148 Komponentlər çırıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

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

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

- sap
 lent
 kələf
 iplik
 xolst

150 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

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

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

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

- iplik
 xolst
 lent
 qarışıq
 kələf

153 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- lent birləşdirici maşın
 kələf maşınlarında
 üzüklü əyirici maşınlarda
 kard darıma maşınlarında

çirpici maşında

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

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

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

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

156 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

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

157 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

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

158 Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- triko
- reps
- bamazı
- flanel
- bostan

159 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

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

160 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- trikotaj polotnosu
- təkqatlı

- cütqat
- eninə hörülən
- hamar hörülən

161 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- atlas
- parça
- polotno
- trikotaj
- satin

162 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

163 İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluğunu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

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

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

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

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

166 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

- iynələrin quraşdırılmasından asılı olaraq
- iynə addımında asılı olaraq
- iynələrin sayından asılı olaraq
- iynələrin növündən asılı olaraq
- iynələrin formasından asılı olaraq

167 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- trikotaj polotnosu
- təkqatlı

- cütqat
- eninə hörülən
- hamar hörülən

168 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolstla
- liflə

169 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

170 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- sap
- kələf
- lent
- xolst
- iplik

171 Alınan məhsul nəyə sarınır?

- navoya
- şpula
- patrona
- tağalağa
- oxlova

172 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

173 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

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

- kələfin uzunluğu artır
- kələf sürətlə burulur

- kələf tağalağa sarınır
- kələfin keyfiyyəti artır
- kələfin keyfiyyəti azalır

175 Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

176 Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- liflə
- kələflə
- xolstla
- lentlə
- lintlə

177 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

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

178 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

179 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- iplik
- lent
- xolst

180 Aşağıdakılardan hansı parçanın möhkəmliyini azaldan qüsuralara aiddir ? (Sürət 02.10.2015 10:31:42)

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

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

- Qurudulma
- Tamamlama
- Mənşə
- Təmizləm
- Saxlama

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

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

183 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

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

184 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

185 Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

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

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

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

187 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

188 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

189 Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

190 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

191 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

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

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

193 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- Cıvli lövhəli
- Valikli
- Cıvli
- Lövhəli
- Mişarlı

194 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- 25
- 5
- 10
- 15
- 20

195 Pambıq xammalının və pambıq təmizləmə zavodlarının hazır məhsullarının keyfiyyətini təmin

edən göstəriciləri hansı dövlət sənədində nəzərdə tutumuşdur?

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

196 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

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

198 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Pasport
- Sertifikat
- Standart
- Akt
- Qəbz

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

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

200 Faydalı istilik hansı sayılır?

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

201 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

Təmir şöbəsi

202 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

- Kimyəvi
 Mineral
 Üzvi
 Üzvi və mineral
 Qeyri üzvi

203 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

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

- Orta
 Xırda
 İri
 Kiçik
 Böyük

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

- İdarə olunmayan
 Aktiv
 Passiv
 Aktiv və passiv
 İdarə olunan

206 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

207 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

- 4 illik
 3 illik
 2 illik
 1 illik
 7 illik

208 Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

45/46

209 Pambığın neçə sənaye növü var?

- 8
- 4
- 5
- 6
- 7

210 Pambıq lifnin neçə növü olur?

- 8
- 4
- 5
- 6
- 7

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

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

212 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

213 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

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

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

- 0.32
- 4.32
- 3.32
- 2.32
- 1.32

215 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 10
- 2
- 4

- 6
 8

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

- 0.82
 4.82
 3.82
 2.82
 1.82

217 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
 8
 9
 10
 11

218 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
 8
 9
 10
 11

219 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
 8
 9
 10
 11

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

- parçanın qiyməti
 parçanın çəkisi
 parçanın qalınlığı
 parçanın uzunluğu
 parçanın sıxlığı

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

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

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

- düzgün cavab yoxdur
 təsir etmir

- dəyişdirir
- dəyişdirmir
- təsir edir

223 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühitdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

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

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

- dartılmanı
- rütubəti
- burulmanı
- sarınmanı
- nəmliyi

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

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

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

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

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

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

228 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

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

229 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- yüklənmə
- mexanikləşmə
- elektrikləşmə
- dielektrikləşmə
- kimyəviləşmə

230 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

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

231 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

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

232 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

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

233 Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

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

234 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

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

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

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

236 Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- Xəstə
 Ölü
 Nazik
 Orta
 Yetişməyən

237 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- Kipləmə
 Rəngləmə
 Qurutma
 Saxlama
 Təmizləmə

238 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 7
 4
 6
 3
 5

239 Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

- $T=1$
 $G_2 = 0,01(P_{\bar{a}} T_{\bar{a}} + P_{\bar{a}} T_{\bar{a}}) \mu = 10(P_{\bar{a}}/N_{\bar{a}} + P_{\bar{a}}/N_{\bar{a}})\mu$
 $G_2 = 0,01(P_{\bar{a}} T_{\bar{a}} \times P_{\bar{a}} T_{\bar{a}})$
 $G_2 = 0,1(P_{\bar{a}} T_{\bar{a}} + P_{\bar{a}} T_{\bar{a}})$
 $G_2 = (P_{\bar{a}} T_{\bar{a}} + P_{\bar{a}} T_{\bar{a}})$

240 normal şəraitdə ştapel

- 8
 6.0
 11
 10
 9

241 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- 3
 7
 6
 4
 5

242 Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

- həndəsi
 mexaniki
 kimyəvi
 fiziki

fiziki-kimyəvi

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

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

244 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 1
- 2
- 3
- 4

245 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

246 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

247 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

248 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

249 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

1 sap

250 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

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

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

252 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

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

- 8
- 3
- 4
- 2
- 5

254 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

255 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

256 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 2
- 3

- 4
- 5

257 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

258 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 8
- 2
- 3
- 5
- 7

259 əyirici maşnlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

260 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

261 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

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

- 900-1900

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

264 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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

265 Pnevmmexaniki əyirici maşının dartımı neçədir?

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

266 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

267 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

268 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

269 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

270 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

- 3 sap

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

271 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

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

- 75°
- 30°
- 90°
- 120°
- 45°

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

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

274 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 1
- 2
- 3
- 4

275 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

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

- 8
- 3
- 4
- 2
- 5

277 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

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

- ДП
- СО
- 5 ЛП
- СБС
- ДП-130

279 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- 55
- 25
- 35
- 45
- 50

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

- 150
- 110
- 120
- 131
- 141

281 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

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

282 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- 360
- 280
- 300
- 320
- 340

283 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

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

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

- çiyid darağı və önlüyün
- Valiklə önlüyün
- Valiklə tərənəmz bıçağın
- Kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı
- çiyid darağı və valikli

285 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- 360
- 280
- 300
- 320
- 340

286 maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 60
- 36
- 42
- 48
- 54

287 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 60
- 32
- 40
- 48
- 54

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

- 780
- 600
- 630
- 700
- 730

289 Mişar dişlərindən lintin ayrılması üçün havanın sürəti neçə m/s təşkil edir?

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

290 lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

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

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

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

291 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

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

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

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

293 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

294 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 8
- 5
- 6
- 7
- 3

295 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 2
- 5
- 8
- 6
- 3

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

- emulsiyalaşdırma
- təkrar sarınma
- ərişləmə
- ucdüyünləmə
- şlixtləmə

297 Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

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

298 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

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

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

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

300 əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

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

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

302 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

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

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

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

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

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

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

- kənar qarışıqların balından
- istehsaldan keçən qüsurların balından
- xammaldan keçən qüsurların balından
- xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balından
- əyiricilikdən keçən qüsurların balından

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

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

307 Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

314 İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

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

315 İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

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

316 İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

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

İtamamlama

317 İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

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

318 İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

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

319 Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

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

320 İlmələr trikotaj polotnosunda nəzərə necə çarpır?

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

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

322 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj necə adlanır?

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

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

- çirpici yaxud danıyıcı
- trikotaj hörülmə
- toxucu yaxud əyirici
- əyirici yaxud təkrar sarayan

- toxucu yaxud şlixtləyici

324 İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

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

325 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- nəmliyin ayrılması
 naziltmək
 təmizləmək
 paralelləşdirmək
 sarımaq

326 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

327 Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

328 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

329 Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

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

330 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

331 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

332 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

333 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- İstilik nəmlik ölçən
 Eksikator
 Analizator
 Mikroskop
 Dinamometr

334 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

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

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

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

336 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

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

337 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- Fiziki üsulla
 Təbii üsulla
 Süni üsulla
 Mexaniki üsulla

Pnevмомеханики üsulla

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

- Orta
- Xırda
- İri
- Kiçik
- Böyük

339 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

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

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

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

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

- altı
- dörd
- beş
- iki
- üç

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

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

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

- altı
- dörd
- üç
- beş
- iki

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

- elektromaqnitlə
- dəstəkli
- ayrı-ayrı yüklə
- yayla

maqnitlə

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

- dörd
 qayışsız
 bir
 iki
 üç

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

- altı
 iki
 dörd
 beş
 üç

347 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- dörd
 iki
 qayışsız
 bir
 üç

348 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- arxada
 aşağıda
 yuxarıda
 sağ tərəfdə
 sol tərəfdə

349 Kələf maşınlarında saqqalcığin burulmasında məqsəd nədir.

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

350 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
 əyricilik
 toxuculuq
 boyaq-bəzək
 trikotaj

351 MCI-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- trikotaj
 əyricilik
 toxuculuq
 boyaq-bəzək

tikiş

352 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

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

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

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

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

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

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

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

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

357 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

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

358 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

- yastı qayışötürməsi ilə

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

- zəncir ötürməli
 yumruqlu
 dəstəkli
 dişli çarxlı
 qayışötürməli

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

- tikiş
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj

361 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj

362 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

363 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

364 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- teks
 millimetrlə
 metrlə;
 santimetrlə
 qramla

365 Teks nədir?

- lifin həcmi
 lifin uzunluğu
 lifin çəkisi
 lifin qalınlığı

- lifin sıxlığı

366 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne iləölülür?

- N/Sm
 metrə
 santimetrə
 faizlə
 sm²;

367 Təbii lif hansıdır?

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

368 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

369 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

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

370 İpliğin burulması nə adlanır??

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

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

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

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

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

- İV sort V tip

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

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

374 əyricilik sistemində hansı maşından lentə alınır? ?

- çırpıcı maşından
 kard darayıcı maşından
 üzüklüəyirici maşından
 kələf maşından
 darqlı darayıcı maşından

375 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

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

376 Müasir çırpıcı paradaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməldə edilir ?

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

377 Hansı məqsədlə ?

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

378 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

379 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

- zibil qarışığının təmizlənməsi, lentin tozunun yığılması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi
 lif qatının nazilməsi, lif qatının paradaqlanması, zibil qarışığının çıxarılması
 zibil qarışığının çıxarılması, lentin əmələ gəlməsi və onun tozunun yığılması

- hissəciklərin parçalanması, zibil qarışığının çıxarılması, qatın nazıldılması, lentin formalaşdırılması və onun tozunun yığılması
- lentin formalaşması, zibil qarışığından təmizlənməsi, lifin nazıldılması

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

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

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

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

382 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

383 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

384 Əyirmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

385 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

386 Əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- dartılmış lent

- xolost
- lenta
- kələf
- iplik

387 Əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

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

- bucaq altında
- şaquli
- paralel
- üfqi
- perpendikulyar

390 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

392 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

393 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- teks

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

394 Kimyəvi liflər necə alınır??

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

395 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

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

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

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

397 əyriciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

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

398 əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

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

399 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

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

- 75%-qədər

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

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

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

402 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- təkrar və yenidən sarınma
- təkrarsarınma və nəmləşdirmə
- şlixtləmə
- yığılma və düyünləmə
- yenidən sarınma

403 əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

404 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

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

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

406 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- hazırlıq
- ayırıcılıq
- toxucu
- darayıcı
- boyaq-bəzək

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

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

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

- hazırlıqda
- pnevmomexaniki ayrılmada
- üzükləyirmədə
- toxuculuqda
- boyaq-bəzək

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

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

410 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

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

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

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

- sap
- lent
- iplik
- kələf
- xolst

413 Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

414 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

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

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

416 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

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

417 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

418 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- 3
- 1
- 6
- 2
- 4

419 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

420 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

421 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

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

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

- toxuculuqda
- yenidən sarımaq
- burulmada
- şlixtlənmədə
- troşeniya

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

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

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

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

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

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

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

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

427 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

428 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

429 Toxumu maşınlarında əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

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

430 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

431 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- sap
- kələf
- iplik
- xolst

432 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliyi

433 Daraqla darıma prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

434 Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

436 PBI pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

437 Bir prosesli çırpıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

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

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

439 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- burulmuş sapla
- xolostla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə

440 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- burulmuş sapla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolostla

441 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

442 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

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

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

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

- 8000
- 1250
- 1100
- 1000
- 2000

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

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

446 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- beşinci
- birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

447 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

449 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

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

- ipliklə
- pambıq lifi
- kələflə
- xolostla
- lentlə

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

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

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

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

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

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

455 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

456 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

457 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- altı
- iki
- beş
- dörd
- üç

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

- altı
- üç
- beş
- dörd
- iki

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

- boyaq-bəzək
- ayrıçilik
- trikotaj
- tikiş
- toxuculuq

460 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

461 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

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

- qayışötürmə
- dişli
- yumruqlu
- zəncir ötürmə

sonsuz vint

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

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

464 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

465 СТБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

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

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

467 АТПП tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

468 ТММ tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

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

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

- arqaç saplarının gərginliyini tənzimləyir.

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

- yumruqlu lingli
 dişli çarxlı
 yumruqlu
 dişli lingli
 lingli

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

- yumruqlu lingli
 yumruqlu
 dişli çarxlı
 lingli
 dişli lingli

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

- dişli çarxlardan
 iynələrdən
 yumruqlardan
 lövhələrdən
 qulaqcıqdan

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

- yumruqlu
 dişli çarxlı
 lingli
 dişli lingli
 yumruqlu lingli

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

- lingli
 dişli mexanizm
 dilcəkli mexanizm
 yumruqlu mexanizm
 yumruqlu lingli mexanizm

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

- Raper tipli
 əyləc
 differensial əyləc
 xant tipli
 Zultser tip

476 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- mal tənzimləyici
 lamel mexanizmi

- arqac çəngəli
- batan mexanizmi
- vurucu mexanizm

477 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

478 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

479 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

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

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

482 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

483 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- toxuculuq

- əyricilik
- boyaq-bəzək
- trikotaj

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

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

485 kJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

486 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

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

487 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

488 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

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

489 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

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

490 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdarcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- yumruqlu lingli
- yumruqlu

- dişli
- lingli
- dişli lingli

491 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- yastı qayışötürməsi
- dişli
- yumruqlu
- lingli
- zəncirli

492 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

493 ЧМБx darayıcı maşını necə qidalanır

- xolostsuz pambıqla
- lentlə
- ipliklə
- xolostla
- kələflə

494 КО-3/186 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

- pambıq
- yun
- ipək
- kətan
- süni lif

496 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

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

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

- pazvari qayışla
- dişli çarxla

- sonsuz vintlə
- yastı qayışla
- yumruqla

498 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

499 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- dörd
- bir
- üç
- iki
- fanturası yoxdur

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

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

501 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

- tikiş
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- ayaqqabı

503 T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

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

504 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

- lentayığıcı
- bıçaqlı baraban

- xolost sarıyıcı
- iynəli çırpıcı
- lövhəli çırpıcı

505 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

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

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

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

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

508 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- burulmuş sap
- iplik
- kələf
- xolost
- lenta

509 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

510 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- lenta
- iplik
- kələf
- xolost
- burulmuş sap

511 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- kələf

- burulmuş sap
- xolost
- lenta

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

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

513 ЧМ -50 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

- 20 40 kq/saat
- 10 20 kq/saat
- 15 25 kq/saat
- 20 30 kq/saat
- 30 50 kq/saat

514 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

515 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- lenta
- iplik
- kələf
- xolost
- burulmuş sap

516 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

517 ЛНС-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

518 ЛНС-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- lent
- burulmuş sap

- xolost
- iplik
- kələf

519 ЛHC-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

520 Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

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

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

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

522 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

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

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

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

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

525 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

- liflərin darınması
- eynicinsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi

- eynicinsli lif kütlesi almaq
- paralel lif kütlesi almaq
- düzləndirilmiş lif kütlesi almaq

526 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 255
- 115
- 125
- 235
- 245

527 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

528 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

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

529 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

530 Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq
- kələf
- xolst
- lent
- iplik

531 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 6
- 1
- 2
- 3
- 4

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

- iki qat toxunuş parçalar
- əsas (sadə) toxunmalı parçalar

- xırda naxışlı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- sətın toxunmalı parçalar

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

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

534 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

535 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

536 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

537 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

- 0.25
- 0.1
- 0.3
- 0.15
- 0.2

539 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

- həndəsi

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

540 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

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

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

542 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

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

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

544 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

545 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

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

546 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

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

547 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- mexaniki
- optik
- həndəsi
- kimyəvi
- fiziki

548 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- kimyəvi
- mexaniki
- fiziki
- optik
- həndəsi

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

- optik
- fiziki
- mexaniki
- kimyəvi
- həndəsi

550 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

551 Toxuculuq məmulatlarının kiçik nümunələrinin nəmliyininin quruducu şkafda təyin olunması onun hansı xassəsinə aiddir?

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

552 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

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

- xırda naxışlı
- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb

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

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

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

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

556 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

557 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

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

558 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

559 Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

- ərış və arğac sapları görünürsə
- ərış sapları üzdədirsə
- arğac sapları üzdədirsə
- parça hamar deyilsə

- parçanın arxa tərəfi hamardırsa

560 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

561 Dəzqahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
 parça
 trikotaj
 əriş
 arğac

562 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

- ipliyi ərişləyir
 şlixtin çəkilməsi
 ipliyi rəngləyir
 ipliyin üzərindəki kənar qarışıqları təmizləyir
 ipliyi təkrar sarıyır

563 Arğac sarınının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- emulsiyalaşdırılma
 nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma
 təkrar sarınma
 ərişləmə
 ucdüyünləmə

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

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

565 əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
 1
 2
 3
 4

566 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

- təkrar sarınma
 şlixtləmə
 sapların toxucu dəzqahına verilməsi
 nəmləşdirmə

- emulsiyalama

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

- birləşdirmə
 rıqləmə
 nəmləşdirmə
 təkrar sarınma
 şlixtləmə

568 əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

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

570 Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

- kənaf əyriciliyi
 pambıq əyriciliyi
 yun əyriciliyi
 kətan əyriciliyi
 ipək əyriciliyi

571 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

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

572 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

573 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

574 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

575 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

576 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

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

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

578 Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

579 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

580 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- xolst
- daraq lenti

- kələf
 iplik

581 Əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
 xolst
 daraq lenti
 kələf
 iplik

582 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

583 Pambıq əyiriciliyinin əsas xammalı hansı lifdir ?

- Süni lif
 Pambıq lifi
 Kətan lifi
 Yun lifi
 İpək lifi

584 İlk emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

- sirkənin
 soyuq suyun
 metalın
 qələvinin
 turşunun

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

- neylon
 keratin
 fibroin
 kəzein
 xlorin

586 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

- kökündə
 üstündə
 qabığının altında
 içində
 özəyində

587 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 05
 8
 9

- 10
 11

588 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

589 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

590 İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

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

- 5
 1
 2
 3
 4

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

- 5
 1
 2
 3
 4

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

- 1.95
 1.25
 1.32
 1.35
 1.56

594 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

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

595 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

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

596 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

598 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində hansı həddə görə aparılır?

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

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

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

600 Arğac ipliyi nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

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

601 Parça toxucu dəzğahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

602 Parça dəzğahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

603 İpliklərin ərşlənması prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

604 İpliklərin ərşlənması hansı üsulla aparılır?

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

605 Toxucu dəzğahında deformasiyalara, yeyilmələrə və sürtünmələrə qarşı möhkəmlik vermək üçün ərş iplikləri hansı prosesə məruz edilir?

- emulsiyalanır
- rənglənilir
- şlixtlənilir
- dartılır
- paralelləşdirilir

606 Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

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

- ucdüyünləmə
- təkrar sarınma
- nəmləşdirilmə
- emulsiyalaşdırılma

ərişləmə

608 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- keçid
 ilk
 orta
 yekun
 başlanğıc

609 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 5
 1
 2
 3
 4

610 əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

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

611 Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

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

612 Toxunmuş parça hara sarınır?

- batana
 baş vala
 mal valına
 lamelə
 vurucu mexanizmə

613 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

- batan
 baş val
 lamel
 vurucu mexanizmə
 mal valı

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

- məkik
 sayğac
 baş val
 lamel

- vurucu mexanizm

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

- 1440 dərəcə
 90 dərəcə
 180 dərəcə
 360 dərəcə
 720 dərəcə

616 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- maili
 perpendikulyar
 paralel
 kəsişən
 çarpaz

617 Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- xolstu
 arğac sapını
 əriş sapını
 kələfi
 lenti

618 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- lintdən
 zərif lifli
 orta lifli
 qısa lifli
 uzun lifli

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

- darıma
 yumşaltma
 yumşaltma, qarışdırma və çirpma prosesləri
 qarışdırma
 çirpma

620 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

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

621 Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çirpılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik

- xolst
- eynicinsli lifkütlesi
- daranmış lifkütlesi
- kələf

622 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- kələf
- lent
- xolst

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

- sap
- lent
- iplik
- kələf
- xolst

624 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliyi

625 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

626 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

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

627 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliyi hansı prosesdə alınır?

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

628 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik

- kələf
- kolst
- lent
- qarışıq

629 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

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

630 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

631 Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdissə, onda necə olur?

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

632 Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

633 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

634 Gücləndirilmiş sətın toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

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

635 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

- alt geyimləri üçün parçalar

- donlug parçalar
- dekarativ parçalar
- astarlıq parçalar
- Paltoluq parçalar

636 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

637 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

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

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

639 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

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

640 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

641 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

642 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

- 3-8-10

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

643 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

644 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

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

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

646 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

647 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

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

- 70
- 30
- 40
- 50
- 60

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

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

650 Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 140
- 60
- 80
- 100
- 120

651 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 46%
- 6%
- 16%
- 26%-dən az
- 36%

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

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

653 İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

654 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

655 Yun və kənaf saplarından hansı növ parça toxunur?

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

656 Texnoloji prosesin xarakterinə görə texnologiya neçə formada aparılır?

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

657 Müxtəlif növ saplardan trikotaj polotnosu və məmulatlarının formalaşdırılması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

658 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

659 Yunun növləşdirilməsi, təmizlənməsi və qablaşdırılması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

660 Kətan parçalar hansı növ saplardan toxunur?

- Kimyəvi liflərdən
- İpək saplarından
- Pambıq saplarından
- Kətan saplarından
- Yun saplarından

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

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

662 İpək və kətan saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

663 Yun və pambıq saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

664 Pambıq və ipək saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

665 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

666 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

667 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

668 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

669 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- lent
- iplik
- kələf
- parça
- sap

670 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- qalınlığına

671 Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- qalınlığına

672 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

673 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

674 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

675 Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

676 Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

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

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

678 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

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

- 330-450 m/dəq
- 10-12 m/dəq
- 0.6-6 m/dəq
- 0.1-0.5 m/dəq
- 220-230 m/dəq

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

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

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

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

682 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

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

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

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

0.5-1 m

684 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- toxucu
- daraq
- lent
- kələf
- ayirici

685 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

686 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

687 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- lent
- əriş
- arqac
- kələf
- iplik

688 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- lent
- arğac
- əriş
- kələf
- iplik

689 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- remizalar
- baş val
- lamellər
- batan
- məkik

690 Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- məkikın
- sayğacın
- mal valının
- rapiranın

batanın

691 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

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

- remizanın
- mal valının
- batanın
- məkiyin
- sayğacın

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

- remizanın
- batanın
- baş valının
- məkiyin
- sayğacın

694 əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- maili
- paralel
- perpendikulyar
- kəşişən
- çarpaz

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

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

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

- 12
- 8
- 5
- 2
- 7

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

- 1.5 m
- 8 m
- 4 m

- 3 m
 2.5 m

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

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

699 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

- yapışdırma
 toxunma
 lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması
 dartma
 bərabərləşdirmə

700 TəkHzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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