

## 3630y\_Az\_Q2017\_Yekun imtahan testinin sualları

### Fənn : 3630Y Materialşünaslıq

1 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

2 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

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

3 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- çoxalır
- azalır
- dəyişir
- dəyişmir
- bərabərləşir

4 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- bobinə
- tağalağa
- şpula
- patrona
- taza

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

- toplanma və dartılma
- toplanma
- sarıma
- burulma
- dartılma

6 Lentin nazikləşdirilməsi hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

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

7 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

- istişamətləndirici cütlər
- qidalandırıcı cütlər
- buraxıcı cütlər
- sıxıcı aparat

- dartıcı cihaz

8 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- tazla  
tağalağdan  
patrondan  
şpuldən  
bobindən

9 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- sap  
kələf  
lent  
iplik  
xolst

10 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

11 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

12 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

13 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

- ППМ-120  
Л12-50-1; Л1HC-51  
БД-200  
П-186  
ПК-100

14 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

15 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

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

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

17 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

18 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

19 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

20 Alınan məhsul nəyə sarınır?

- patrona
- şpula
- navoya
- oxlova
- tağalağa

21 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- lent
- kələf
- sap
- iplik
- xolst

22 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

- möhkəmlik vermək
- lifləri düzləndirmək
- liflərin yumşaldılması

lifləri paralelləşdirmək  
lifləri təmizləmək

23 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolstla
- liflə

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

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

25 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

26 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

27 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

28 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

29 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

30 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

31 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə saptan toxunur?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

32 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

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

- 4
- 3
- 8
- 5
- 2

34 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 4
- 5
- 1
- 2
- 3

35 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 3
- 2
- 5 və daha çox
- 1
- 4

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

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

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

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

38 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

39 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

40 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

41 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

42 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

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

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

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

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

- ilmə hündürlüyü
- ilmə addımı
- ilmə naxışı

ilmə rapportu  
ilmə sırası

45 İlmələr trikotaj polotnosunun uzunlu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

46 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

47 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- satin
- polotno
- trikotaj
- atlas
- parça

48 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

49 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

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

50 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

51 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

52 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

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

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

54 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 10
- 8
- 6
- 4
- 2

55 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 5
- 1
- 3
- 4
- 2

56 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

57 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

58 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

59 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

kökündə



içində

- qabığının altında
- üstündə
- özəyində

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

kozein

xlorin

neylon

- keratin
- fibroin

61 İlk emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

sirkənin

qələvinin

metalın

- soyuq suyun
- turşunun

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

50-55

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

63 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

5

- 3
- 2
- 1
- 4

64 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

sərt

cod

- nazik
- yarım nazik
- yarım cod

65 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

sərt

cod

nazik

- yarım nazik
- yarım cod

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

1.95

- 1.35
- 1.32

1.25

1.56

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

5

3

2

1

4

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

5

3

2

1

4

69 İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

17,27 yaxud 37

13,23 yaxud 33

11, 21 yaxud 31

8, 19 yaxud 09

15,25 yaxud 35

70 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

18-35

05-30

11-09

9-18

16-31

71 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

15 yaxud 25

14 yaxud 24

05 yaxud 23

05 yaxud 22

11 yaxud 21

72 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

05

10

9

8

11

73 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində hansı həddə görə aparılır?

əyiricilikdən keçən qüsurlara görə

ümumi cərimə balı üzrə

xammaldan keçən qüsurlara görə

xarici görünüşünün qüsurlarına görə

istehsaldan keçən qüsurlara görə

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

80 Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

düzgün cavab yoxdur

saxlanmanın təşkilindən

- hazırlıq şöbəsində məşinlərin toxucu dəzgahının nasazlığından daşınmanın təşkilindən
- qəbulun təşkilindən

81 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

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

xammaldan keçən qüsurların balından

istehsaldan keçən qüsurların balından

əyiricilikdən keçən qüsurların balından

kənar qarışıqların balından

- xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balından

83 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

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

əyirici istehsalının qüsurları

məmulatın parlaqlığı

- xarici görünüşünün qüsurları
- məmulatın istehsal qüsurları
- məmulata xammaldan keçən qüsurlar

85 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

keyfiyyət göstəricisinə

baza göstəricisinə

kompleks göstəricisinə

- quruluş göstəricisinə
- estetik göstəricisinə

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

parçaların həndəsi xassə göstəriciləri

parçaların fiziki xassə göstəriciləri

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

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

fiziki-mexaniki

həndəsi  
mexaniki  
kimyəvi

- fiziki

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

mexaniki  
həndəsi  
kimyəvi

- fiziki
- fiziki-mexaniki

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

optik  
mexaniki  
kimyəvi  
həndəsi

- fiziki

90 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

kimyəvi  
həndəsi  
mexaniki

- fiziki
- optik

91 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

həndəsi  
optik  
mexaniki

- fiziki
- kimyəvi

92 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

liflərin yağlanması  
liflərin istilikdə emalı  
liflərin ağardılması  
liflərin qurudulması

- liflərdən kənar qarışıqların ayrılması

93 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

quruducu qurğuda  
quruducu barabanda  
quruducu aparatda  
istilik nəmölçəndə

- quruducu şkafda

94 Materialın normal nəmliyi hansı şəraitdə formalaşır?

60% nəmlikdə və 25 dərəcə C temperaturda

- 65% nəmlikdə və 20 dərəcə C temperaturda
- 40% nəmlikdə və 30 dərəcə C temperaturda

65% nəmlikdə və 15 dərəcə C temperaturda  
50% nəmlikdə və 18 dərəcə C temperaturda

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

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

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

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

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

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

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

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

99 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

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

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

- 0.25
- 0.1
- 0.3
- 0.15
- 0.2

101 Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

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

$$G_2 = 0,01(P_2 T_2 \times P_3 T_3)$$

102 normal şəraitdə ştapel

- 6.0
- 8
- 9
- 10
- 11

103 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- 6
- 3
- 7
- 5
- 4

104 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 4
- 7
- 5
- 3
- 6

105 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- Qurutma
- Kipləmə
- Rəngləmə
- Təmizləmə
- Saxlama

106 Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- Ölü
- Xəstə
- Orta
- Yetişməyən
- Nazik

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

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

108 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

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

109 Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

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

110 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

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

111 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

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

112 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

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

113 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- yüklənmə
- kimyəviləşmə
- mexanikləşmə
- elektrikləşmə
- dielektrikləşmə

114 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

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

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

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

116 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

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

- hiqroskopiklik  
su keçiricilik  
kimyəvi  
mexaniki  
istilik keçiricilik

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

- burulmanı  
rütubəti  
dartılmanı
- nəmliyi  
sarınmayı

119 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühitdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

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

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

- düzgün cavab yoxdur  
təsir etmir  
dəyişdirir  
dəyişdirmir
- təsir edir

121 Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

- həndəsi  
fiziki-kimyəvi  
mexaniki  
kimyəvi
- fiziki

122 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

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

- parçanın uzunluğu  
parçanın çəkisi
- parçanın qalınlığı  
parçanın sıxlığı

parçanın qiyməti

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

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

125 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- iki
- üç
- dörd
- beş
- altı

126 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

127 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- burulmuş sapla
- xolostla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə

128 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- kələflə
- xolostla
- burulmuş sapla
- lentlə
- ipliklə

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

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

130 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

131 PBI pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

pambığıçırpır  
pambığı didir  
xolost sarıyıcı

- pambığı iki bir prosesli çırpıcı maşına bərabər bölüşdürülür  
pambığı darayır

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

pambığıçırpmaq  
pambığı daramaq  
pambıqdan xolost almaq

- pambığı qatları horizontal yerləşən çoxqatlı yaymaqla qarışdırmaq  
pambığı didmək

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

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

134 CP təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

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

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

136 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

137 ЛНС-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

138 ЛНС-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- kələf  
lent  
burulmuş sap

xolost  
iplik

139 ЛНС-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

140 Dörd dartıcı cütlü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

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

141 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- kələf
- iplik
- xolost
- lenta
- burulmuş sap

142 ЧМ-14 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

143 ЧМ -50 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

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

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

145 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- kələf
- iplik
- lenta
- xolost
- burulmuş sap

146 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- lenta
- burulmuş sap
- xolost
- kələf

147 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- bir
- beş
- dörd
- üç
- iki

148 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- iplik
- kələf
- burulmuş sap
- lenta
- xolost

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

- dörd
- beş
- üç
- iki
- bir

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

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

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

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

152 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

153 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

- lentayığıcı

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

154 T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

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

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

- tikiş
- trikotaj
- əyricilik
- toxuculuq
- ayaqqabı

156 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

158 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- dörd
- iki
- üç
- bir
- fanturası yoxdur

159 CTБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

160 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- zəncir ötürmə
- lingli
- yumruqlu
- dişli

sonsuz vint

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

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

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

- qayışötürmə
- zəncir ötürmə
- yumruqlu
- dişli
- sonsuz vint

163 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
- dörd
- üç
- iki
- beş

164 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- iki
- beş
- dörd
- üç
- bir

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

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

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

- altı
- dörd
- beş
- üç
- iki

167 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- altı
- dörd
- beş
- iki
- üç

168 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

didilmiş pambıq almaq  
burulmuş sap almaq  
lenta almaq  
xolost almaq

- tələb olunan qalınlıqda kələf almaq

169 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

ayaqqabı  
əyriçilik  
trikotaj  
boyaq-bəzək  
toxuculuq

- əyriçilik

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

barmaqlarla  
tam metallik mişarlı lentlə  
iynəli lentlə  
mişarlı lentlə  
bıçaqlarla

- iynəli lentlə

171 ÇМ- 450- 7 darayıcı maşının baş barabanının səthi hansı işçi üzvləörtülür.

barmaqlarla  
tam metallik mişarlı lentlə  
iynəli lentlə  
mişarlı lentlə  
bıçaqlarla

- tam metallik mişarlı lentlə

172 ÇМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını xammalla necə qidalanır

xolostla  
pambıq lifi  
ipliklə  
lentlə  
kələflə

- xolostla

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

boyaq-bəzək  
əyricilik  
toxuculuq  
trikotaj  
gön-dəri məmulatları

- əyricilik

174 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

-2  
-1  
-4  
-5  
-3

- -3

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

tikiş



- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək

176 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

177 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- beşinci
- üçüncü
- ikinci
- birinci
- dördüncü

178 Dairəvi torlu maşınların polotno formalaşması zonası yastıtörə maşınlara nisbətdə neçədir?

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

179 Yastıtörə kağız düzəltmə maşınının torunun maksimum hərəkət sürəti neçə m/dəq – dir?

- 8000
- 1000
- 1100
- 1250
- 2000

180 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

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

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

182 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

- üç
- bir
- dörd fanturalı
- fanturası yoxdur

iki

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

- pambıq
- kətan
- ipək
- yun
- süni lif

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

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

185 ЧМБx darayıcı maşını necə qidalanır

- xolostsuz pambıqla
- xolostla
- ipliklə
- lentlə
- kələflə

186 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

187 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- yastı qayıştürməsi
- lingli
- yumruqlu
- dişli
- zəncirli

188 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

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

189 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- üfüqi
- şaqli maili
- məkik yoxdur
- üfüqi maili
- şaqli

190 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

şaquli maili  
üfüqi maili  
● üfüqi  
şaquli  
məkik yoxdur

191 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

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

192 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

fimaturanı birləşdirmək üçün  
çoxsaplı zəncirli tikişli  
birsaplı zəncirli tikişli  
● məkikli tikişli  
gizli zəncirli tikişli

193 kJL-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

tikiş  
● trikotaj  
toxuculuq  
əyricilik  
boyaq-bəzək

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

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

195 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

əyricilik  
tikiş  
● trikotaj  
boyaq-bəzək  
toxuculuq

196 Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

fakturanın enliyi ilə  
● vahid uzunluğa düşən iynələrin sayı ilə  
ləvhənin qalınlığı ilə  
iynənin qarmağının qalınlığı ilə  
slindrin diametri ilə

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

tikiş  
● boyaq-bəzək  
toxuculuq

əyricilik  
trikotaj

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

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

199 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

200 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

201 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

202 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

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

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

- Raper tipli
- xant tipli
- differentensial əyləc
- əyləc
- Zultser tip

204 AT-100 toxucu maşınında arqaüzrə sıxlığı təmin etmək məqsədi ilə hansı mexanizmi tətbiq edilir.

- lingli
- yumruqlu mexanizm
- dilcəkli mexanizm
- dışli mexanizm
- yumruqlu lingli mexanizm

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

- dişli çarxlardan
- lövhələrdən
- yumruqlardan
- iyələrdən
- qulaqcıqdan

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

211 ATIP tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

212 П-105 tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

kiçik ölçülü məkiklə  
rapirlə  
məkiklə  
su ilə

- sıxılmış hava ilə

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

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

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

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

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

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

216 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

- 2;  
3;  
1;  
5;  
4.

217 İpliğin burulması nə adlanır??

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

218 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

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

219 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

100-120 mm;  
120-200 mm;

220 Təbii lif hansıdır?

viskoz.

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

221 Kimyəvi liflər necə alınır??

süni üsulla  
mexaniki üsulla  
fiziki üsulla  
pambıq lifinin burulması ilə

- kimyəvi üsulla

222 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne ilə ölçülür?

sm<sup>2</sup>;  
metrlə  
santimetrlə

- faizlə  
N/Sm

223 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

metrlə  
kiloqramla;  
teks

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

224 Teks nədir?

lifin çəkisi  
lifin uzunluğu  
lifin həcmi  
lifin sıxlığı

- lifin qalınlığı

225 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- teks  
millimetrlə  
metrlə;  
santimetrlə  
qramla

226 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

227 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

228 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

229 Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 2
- 3
- 4
- 5
- 1

230 Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

231 Daraqla darıma prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

232 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliği

233 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- kələf
- sap
- lent
- xolst
- iplik

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

- sap



- lent  
iplik  
kələf  
xolst

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

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

236 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

237 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

238 Toxumu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

- burucu mexanimz  
maltənzimləyicisi  
remiz qaldırıcı mexanimz
- əriş tənzimləyicisi  
batan mexanimz

239 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

- vurucu mexanimz
- mal yığıcı  
batan mexanimzi  
əriş tənzimləyicisi  
əsnək əmələgətirici mexanimz

240 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

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

- AT-100M  
STB  
ATPR
- P-105

AT

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

trikotaj  
boyaq-bəzək  
● toxuculuq  
əyricilik  
burucu

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

təmizlik  
● toxuculuq  
hazırlıq  
əyricilik  
boyaq-bəzək

244 CB-230 qırxıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

● boyaq-bəzək  
trikotaj  
toxuculuq  
əyricilik  
tikiş

245 YCD qırxıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

əyricilik  
tikiş  
trikotaj  
toxuculuq  
● boyaq-bəzək

246 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

● boyaq-bəzək  
trikotaj  
toxuculuq  
əyricilik  
tikiş

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

tikiş  
toxuculuq  
əyricilik  
● boyaq-bəzək  
trikotaj

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

tikiş  
toxuculuq  
əyricilik  
● boyaq-bəzək  
trikotaj

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

zəncir ötürməli  
qayışötürməli  
dişli çarxlı  
yumruqlu  
● dəstəkli

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

zəncir ötürməli  
● dəstəkli  
dişli çarxlı  
yumruqlu  
qayışötürməli

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

zəncir ötürməli  
dişli çarxlı  
● dəstəkli  
yumruqlu  
qayışötürməli

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

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

253 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

● yumruqla  
pazvari qayışla  
sonsuz vintlə  
dişli çarxla  
yastı qayışla

254 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

255 MCI-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

● trikotaj  
boyaq-bəzək  
toxuculuq  
əyricilik  
tikiş

256 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

tikiş  
boyaq-bəzək  
toxuculuq

əyricilik

- trikotaj

257 Kələf maşınlarında saqqalcığin burulmasında məqsəd nədir.

saqqalcığin möhkəmliyini azaltmaq

lifləri zibillərdən təmizləmək

lifləri paralelləşdirmək

uzunluğunu qısaltmaq

- saqqalcığa möhkəmlik vermək

258 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

aşağıda

sol tərəfdə

sağ tərəfdə

- yuxarıda
- arxada

259 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

dörd

- bir

qayışsız

iki

üç

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

altı

beş

dörd

iki

- üç

261 P-192-U kələf maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə qayışlıdır.

dörd

- iki

bir

qayışsız

üç

262 P-192- U kələf maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihazın valiklərin yükləmə sistemi necədir.

elektromaqnitlə

- yayla

ayrı-ayrı yüklə

dəstəkli

maqnitlə

263 105. P-192-U kələf maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

altı

beş

- üç

dörd

iki

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

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

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

- altı
- iki
- beş
- dörd
- üç

266 PT-132-2 kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir?

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

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

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

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

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

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

- toxuculuqda
- şlixtlənmədə
- burulmada
- yenidən sarımaq
- troşenyada

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

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

271 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

- iyənli lentlə

barmaqlıqla  
mişarlı lentlə  
bıçaqla

- tam metalikli lentlə

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

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

273 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

hazırlıq  
darayıcı  
toxucu

- əyricilik  
boyaq-bəzək

274 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

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

boyaq işləməsi  
təkrar sarınmaya  
əyilməyə

- yenidən sarınmaya  
şlixtlənməyə

276 əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

sapın sərtliyini artırmaq

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

277 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- 3  
2  
6  
1  
4

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

6-7 dəfə  
10-15 dəfə

- 2-2,5 dəfə

6-10 dəfə  
20-30 dəfə

279 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

- ayrıcı
- təkrar sarıyan
- ikinci şlift
- kələf
- burucu

280 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur?

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

281 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

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

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

283 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

284 əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

285 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

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

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

- paralel
- perpendikulyar
- bucaq altında
- şaquli
- üfiqi

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

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

288 əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

289 əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- dartılmış lent
- iplik
- kələf
- lenta
- xolost

290 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

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

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

292 əyirmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

293 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

- dartılmış lentin burulması



möhkəmləndirmək və qarqaraya sarımaq

- dartmaq, burmaq və kələfin qarqaraya sarılması  
naziltmək və qarqaraya sarımaq  
dartmaq və qarqaraya sarımaq

294 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyaları yerinə yetirir?

lentin qalınlığını düzləndirmək

lentin qalınlığını azaltmaq

lifləri paralelləşdirmək

- lifləri düzləndirmək və paralelləşdirmək  
lifləri birləşdirmək və hərəkət etdirmək

295 Yüksək keyfiyyətli darlanmış lent almaqdan ötəri fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəricilərinə nəzarət edilir?

ancaq lentin bərabərsizliyi və qalınlığı

lentdə lifin rəngi və uzunluğu

- lentin xətti sıxlığı və qeyri-bərabərliyi  
lifin xətti sıxlığı və lentin çəkisi  
ancaq lentdə uqarların tərkibi

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

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

297 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

zibil qarışığının təmizlənməsi, lentin tozunun yığılması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi

- hissəciklərin parçalanması, zibil qarışığının çıxarılması, qatın nazildilməsi, lentin formalaşdırılması və onun tozunun yığılması

zibil qarışığının çıxarılması, lentin əmələ gəlməsi və onun tozunun yığılması

lif qatının nazildilməsi, lif qatının paradaqlanması, zibil qarışığının çıxarılması

lentin formalaşması, zibil qarışığından təmizlənməsi, lifin nazildilməsi

298 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

299 Hansı məqsədlə ?

daramaya vermək

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

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

75%-qədər

40%-qədər;

- 4%-qədər;
- 25%-qədər;
- 70%-qədər;

301 Müasir çırpıcı pardaqalayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

302 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

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

303 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

304 əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

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

305 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- çırpıcı maşınından
- kələf maşınından
- üzükləyirici maşınından
- kard darayıcı maşınından
- daraqlı darayıcı maşınından

306 əyriciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

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

307 əyriciliyin kard sistemilə hansı tip və sort pambiq lifi qarışığından istifadə edilir,?

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

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

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

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

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

310 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

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

311 Toxunmuş parça hara sarınır?

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

312 Məkik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

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

313 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- paralel
- perpendikulyar
- maili
- çarpaz
- kəsişən

314 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

315 əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

- hər ikisinin tərənməz 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

316 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 2  
1  
4  
5  
3

317 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- ilk  
keçid  
orta
- yekun  
başlanğıc

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

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

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

- ucdüylənmə  
nəmləşdirilmə
- təkrar sarınma  
emulsiyalaşdırılma  
ərişləmə

320 Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

321 Toxucu dəzgahında deformasiyalara, yeyilmələrə və sürtünmələrə qarşı möhkəmlik vermək üçün əriş iplikləri hansı prosesə məruz edilir?

- paralelləşdirilir  
emulsiyalanır  
dartılır
- şlixtlənir  
rənglənir

322 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

- qurutmaqla  
temperaturun artırılması ilə  
nəmləndirməklə

əlavə burulma aparmaqla

- partiyalarla, lentlərlə, seksiyalı

323 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

324 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

325 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

326 Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

- şlixtləməyə  
növləşdirməyə  
birləşdirməyə  
təkrar sarınmaya
- toxucu dəzgahına yüklənir

327 əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

329 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- emulsiyalaşdırılma
- nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma  
təkrar sarınma  
ərişləmə  
ucdüyləmə

330 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

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

- ipliklər düyünlənir
- tiftiklər və kənar qüsurlar təmizlənir
- ipliklər rənglənir
- ipliklər nəmləndirilir
- ipliklər toxunur

332 əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

- birləşdirmə
- şlixtləmə
- rişləmə
- nəmləşdirmə
- təkrar sarınma

334 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

335 əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- 3
- 2
- 6
- 5
- 4

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

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

337 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- YA-300-3  
II-182  
TK-100  
PK-100

338 Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

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

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

- təkrar sarınma  
emulsiyalaşdırma  
şlixtləmə  
ucdüyünləmə  
ərişləmə

340 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 5
- 3
- 2
- 6
- 8

341 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 5
- 8
- 3
- 7
- 6

342 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

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

- nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama  
ucdüyünləmə  
növleşdirmə  
birləşdirmə  
şlixtləmə

344 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmullatlar necə adlandırılır?

- parça  
kələf  
arğac  
əriş

trikotaj

345 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

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

- mürəkkəb
- xırda naxışlı
- sadə
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb

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

- fərqli
- hamısı doğrudur
- düz
- mürəkkəb
- eyni

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

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

349 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

350 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

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

351 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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



352 Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

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

353 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

354 Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

355 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- darayıcı
- çırpıcı
- jakkord
- qarışdırıcı
- əyirici

356 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

357 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- atlas
- sarja
- sətın
- batist

358 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
- hörmə
- mərtəbə
- pillə
- toxuma

359 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas

- arğac  
əriş  
iplik  
lent

360 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas  
sətin
- əriş  
arğac  
iplik

361 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- pnevmatik  
həndəsi  
fiziki  
kimyəvi  
fiziki-kimyəvi

362 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

363 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

364 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

365 Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- dalğalı  
paralel  
fasonlu
- çarpaz  
maili

366 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- möhkəmlik  
en  
uzunluq
- qeyri-bərabərlik

qalınlıq

367 Üzüklü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

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

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

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

369 İpliyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
- dartılma prosesi
- əyirmə prosesi
- burulma prosesi
- qarışdırma prosesi

370 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

371 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

372 Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

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

373 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

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

- xırda naxışlı
- mürəkkəb
- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaxışlı

375 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

376 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

377 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

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

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

379 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

380 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

381 Arğac sapına əsasən sətin parçaları necə seçilir?

- əriş və arğac sapları görünürsə
- əriş sapları üzdədirsə
- arğac sapları üzdədirsə

parça hamar deyilsə  
parçanın arxa tərəfi hamardırsa

382 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

383 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

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

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

386 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

387 İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- elektromexanik
- hidrovlik
- pnevмомеханики
- mexaniki
- yanımmexaniki

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

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

389 İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

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

390 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

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

391 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

392 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- dartmaqla
- əyirilməklə
- təmizlənməklə
- sarımaqla
- çırpılmaqla

393 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

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

394 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 4
- 5
- 6
- 3

395 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

396 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 2

- 4
- 5
- 6
- 3

397 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 4
- 3
- 2
- 5

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

- 8
- 2
- 4
- 3
- 5

399 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 4
- 1
- 2
- 3
- 5

400 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 3
- 2
- 1
- 4

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

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

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

- 75°
- 120°
- 90°
- 30°
- 45°

403 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

toxunma sıxlığını  
arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını

404 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

405 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

406 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

407 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

408 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

409 Pnevмомеханики айирісі маşının dartımı нечәдир?

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

410 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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



411 Pnevmmomexaniki əyirici maşında istehsal olunan ipliğin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

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

412 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

413 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

414 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

415 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 8
- 2
- 3
- 5
- 7

416 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

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

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

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

418 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

kard darıma maşınlarında  
lent birləşdirici maşın  
çırpıcı maşında  
kələf maşınlarında

- üzlüklü əyirici maşınlarda

419 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

yumşaltma, qarışdırma və çırpma  
lentin toplanması  
lentin dartılması  
lentin birləşdirməsi

- kard darıma

420 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

Alt geyimləri üçün  
yataq örtükləri üçün  
baş örüyü üçün  
paltoluq

- donluq, astarlıq və dekorativ

421 Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- reps  
triko  
bostan  
flanel  
bamazı

422 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

sarjada sapların istiqamətini göstərir  
sarjada sapların kəsişməsini göstərir  
sarjada sapların toxunmasını göstərir

- sarjada diaqonalın istiqamətini göstərir  
Sarjada naxışları göstərir

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

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

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

kələf  
lent

- qarışıq  
iplik  
xolst

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

- əyirilmə prosesi  
yumşaltma prosesi  
kard darıma prosesi

çırpma prosesi  
qarıxdırma prosesi

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

- xolst
- sap
- iplik
- kələf
- lent

427 Komponentlər çırıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

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

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

- ştapel
- ipək
- yun
- pambıq
- kətan

429 Xolstiklərin daraqla darıma hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 4
- 5
- 1
- 2
- 3

430 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- lent
- xolst
- iplik
- kələf

431 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- xolst
- iplik
- sap
- lent

432 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- liflərin çırılması
- liflərin burulması
- liflərin qarıxdırılması
- liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması

433 Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

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

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

- ipək
- kətan
- ştapel
- pambıq
- yun

435 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

436 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

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

437 Gücləndirilmiş sətın toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

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

438 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

439 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

440 Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdirsə, onda necə olur?

- sarjanın diaqanalı sola yönəlir

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

441 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

442 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

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

443 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik  
kələf  
kolst  
lent  
qarışıq

444 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

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

445 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

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

446 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent  
sap  
kələf  
xolst  
daraq ipliği

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

- kələf  
xolst  
sap  
lent

iplik

448 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- lent
- kələf
- xolst

449 Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çırılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- eynicinsli lif kütləsi
- darınmış lif kütləsi
- kələf

450 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

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

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

- darınma
- yumşaltma
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesləri
- qarışdırma
- çırpma

452 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

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

453 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 2
- 5
- 4
- 3
- 1

454 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

455 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

456 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

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

- atlas toxunmalı parçalar
- iki naxışlı parçalar
- ikiqat toxunmalı parçalar
- təqə qat toxunmalı parçalar
- sarja toxunmalı parçalar

458 Parçanın səthi hamar və sayə olduqda bu parça hansı növə aid edilir?

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

459 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 3
- 4
- 6
- 1
- 2

460 Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- qarışıq
- iplik
- lent
- kələf

461 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

462 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

əyirici maşında əyirilir  
təmizləyici və didici maşında hazırlanır

- qarışdırıcı maşında qarışdırılır
- çirpici maşında qarışdırılır
- darıyıcı maşında darınır

463 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

464 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 255
- 115
- 125
- 235
- 245

465 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

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

466 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

467 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- toxucu
- daraq
- lent
- kələf
- əyirici

468 Təzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

469 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

- yapışdırma
- toxunma
- lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması



dartma  
bərabərləşdirmə

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

$$V=100S/QW_s$$

●  $V=100QS / [(W_i - W_s)g60]$

$$V=100QS / W$$

$$V=100Q / W_s$$

$$V=100S / W_s$$

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

3 m

● 2.5 m

1.5 m

8 m

4 m

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

5

● 2

12

8

7

473 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

iplik istehsalı

● parça istehsalı

xolst istehsalı

lent istehsalı

kələf istehsalı

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

15-20 m/dəq

25-30 m/dəq

● 2-3 m/dəq

12 m/dəq

8-10 m/dəq

475 əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

maili

● paralel

perpendikulyar

kəşişən

çarpaz

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

remizanın

batanın

● baş valının

məkiyin

sayğacın

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

- sayğacın
- batanın
- mal valının
- mənikin
- remizanın

478 Qarıxiq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- rapiranın
- mal valının
- mənikin
- sayğacın
- batanın

479 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- remizalar
- baş val
- lamellər
- batan
- mənik

480 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

481 Parçanın eni istiqamətində düzölmüş saplara nə deyilir?

- lent
- arğac
- əriş
- kələf
- iplik

482 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- iplik
- əriş
- arqac
- kələf
- lent

483 Kağız düzölmə üsulunda xammal kimi hansı uzunluqlu əyirilmələrdən istifadə olunur?

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

484 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

- rezinin

plastik  
elastik

- rulan, ensiz lentlərin, xovlu məlumatların bərk materialın

485 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

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

200 q/m<sup>3</sup>

80 q/m<sup>3</sup>

50 q/m<sup>3</sup>

- 40 q/m<sup>3</sup>  
120 q/m<sup>3</sup>

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

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

488 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

arğac sapı sarınır  
parka formalaşır  
arğac sapı salınır  
əriş sapı sarınır

- əsnək əmələ gəir

489 Məkiyin dəzqahın bir tərəfindən o biri tərəfinə keçməsinə nə kömək edir?

rapira  
mal valı  
lamel  
sayğac

- vurucu mexanizm

490 əriş sapını dəzqahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

remizalar

- hazır mal valı  
lamellər  
baş val  
batan

491 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

lameldən  
vurucu mexanizmdən

- navoydan  
hazır mal valından

batandan

492 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

493 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- baş valdan  
batandan  
məkikdən  
vurucu mexanizmdən  
lameldən

494 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

495 əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülüb?

- uzununa  
eninə  
diaqonalına  
qalınlığına  
hündürlüyünə

496 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- diaqonalına  
eninə  
uzununa  
hündürlüyünə  
qalınlığına

497 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- lent  
iplik  
kələf  
parça  
sap

498 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

499 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

sarıyıcı mexanizim

burucu mexanizim

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

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

məhsulun istehsalını azaltmaqla

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

501 Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

məhsulun keyfiyyətini aşağı salır

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

502 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

buruq ölçən cihazda

- dartıcı cihazda
- burucu cihazda  
sarıyıcı cihazda  
qırıcı cihazda

503 Kələf istehsalının məqsədi nədir?

lentə nisbətən keyfiyyətli məhsul almaq

lentə nisbətən uzun məhsul almaq

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

504 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

yumşaldılması üçün

təmiz saxlanması üçün

- rahat daşınması üçün
- qurudulması üçün  
yağlanması üçün

505 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

sarımaq

- naziltmək
- təmizləmək  
paralelləşdirmək  
nəmliyin ayrılması

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

məhsulun keyfiyyəti azalır

məhsulun keyfiyyəti artır

məhsulun istehsalı azalır

məhsulun istehsalı artır

- məhsulun maya dəyəri azalır

507 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

3 keçiddə

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

508 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 3
- 2
- 5
- 6
- 4

509 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- 11
- 12
- 8
- 9
- 10

510 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- 8
- 12
- 11
- 10
- 9

511 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- 9
- 12
- 8
- 11
- 10

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

- 4.82
- 0.82
- 1.82
- 2.82
- 3.82

513 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 4
- 10
- 2
- 8
- 6

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

- 4.32
- 0.32
- 1.32
- 2.32
- 3.32

515 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

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

516 Pambıq lifləri hansı növlərə bölünür?

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

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

- 6
- 8
- 10
- 4
- 2

518 Pambıq lifnin neçə növü olur?

- 4
- 8
- 6
- 7
- 5

519 Pambığın neçə sənaye növü var?

- 6
- 7
- 8
- 5
- 4

520 Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

521 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

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

522 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

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

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

- Xırda
- Orta
- İri
- Kiçik
- Böyük

524 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

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

525 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

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

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

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

527 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

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

528 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- Eksikator
- İstilik nəmlik ölçən
- Dinamometr



Mikroskop  
Analizator

529 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- 10
- 5
- 25
- 20
- 15

530 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- Civil lövhəli
- Valikli
- Civli
- Lövhəli
- Mişarlı

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

- Civli
- Civli-valikli
- Lövhəli
- Mişarlı
- Valikli

532 Kimyəvi liflərin alınmasında insan əməyi varmı ?

- bilmirəm
- təbiətdən alınır
- bəli
- xeyr
- yox

533 İpək saplarının rəngi necədir ?

- mavi
- ağ
- qırmızı
- qara
- göy

534 Heyvan mənşəli liflər zülal tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- 10
- 6
- 4
- 2
- 8

535 Heyvan mənşəli liflər kimyəvi tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

536 Polimerii təbiətdən alınan kimyəvi lif necə adlanır ?

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

537 Yun lifinin kimyəvi tərkibi nədir?

- lavsan
- xlorin
- neylon
- fibroin
- keratin

538 Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

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

539 Sızal və abakadan alınan liflərin kimyəvi tərkibi nədir?

- kimyəvi maddə
- keratin
- selüloza
- zülal
- fibroin

540 Heyvanların üst örtüyündən hansı liflər alınır?

- xlorin
- kətan
- azbest
- yun
- kənaf

541 Bitkinin toxuğumundan aşağıdakıların hansılar alınır?

- spandeks
- neylon
- lavsan
- xlorin
- pambıq

542 Toxuculuq lifləri hansı oxşar əlamətlərinə görə qruplaşdırılır?

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

543 Toxuculuq materialına nələr aiddir?

- qış geyimləri

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

544 Kətan lifi hansı liflər qrupuna aiddir ?

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

545 Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir ?

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

546 Yun lifi necə alınır?

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

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

- 10
- 6
- 4
- 2
- 8

548 Kimyəvi liflər neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

549 İpək sapı neçə elementar saplardan ibarətdir?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

550 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 8
- 10
- 3
- 4

551 Polimeri təbiətdən alınan kimyəvi lif hansıdır?

- kapron
- spandeks
- neylon
- nitron
- viskoz

552 Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

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

553 Sızal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gülündən
- toxumundan
- yarpağından
- qərzəyindən
- lərəyindən

554 Yun lifi nədən alınır?

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

555 Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

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

556 İpək sapı baramaya hansı yapışqanla yapışdırılır?

- kristal
- BF
- kimyəvi yapışqan
- siretsin
- PVA

557 Sızal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- toxumundan
- yarpağından
- qərzəyindən
- lərəyindən
- gülündən

558 Mineral mənşəli liflərə hansı liflər aiddir?

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

559 Kətan, kənaf lifi bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gövdəsindən
- yarpağından
- kökündən
- çiçəyindən
- toxumundan

560 Pambıq lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gövdəsindən
- yarpağından
- gülündən
- qozasından
- çiyidindən

561 Kətan lifi hansı qrup liflərə aiddir?

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

562 Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir?

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

563 Hansı material kompleks material adlanır?

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

564 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 3
- 10
- 6
- 8
- 4

565 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 3
- 10
- 8

6  
4

566 Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

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

567 Yun və kənaf saplarından hansı növ parça toxunur?

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

568 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

569 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

570 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

571 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

572 Pambıq və ipək saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

573 Yun və pambıq saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

574 İpək və kətan saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

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

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

576 Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

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

577 Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

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

578 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

579 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

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

- Trikotaj istehsalatında

Parça istehsalatında

- Sap istehsalatında
- Boyaq və bəzək istehsalatında
- İplik istehsalatında

581 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

582 Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

583 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

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

Xam pambığın yığılması

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

585 İpək saplarından və digər liflərin qarışıqından hansı növ toxuculuq məmulatı istehsal olunur?

Sintetik liflər

Kətan parçalar

- İpək parçalar
- Yun parçalar
- Süni liflər

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

Qarışıq tərkibli parçalar istehsalı etməyən

Kimyəvi parça istehsal edən

Süni parça istehsal edən

Sintetik parça istehsal edən

- Pambıq parça, yun, kətan və ipək istehsal sahələrinə

587 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

- Pambıq liflərindən yaxud onun kimyəvi liflərlə qarışıqından
- Kətan liflərdən
- Kənaf liflərdən



Yun lifindən  
Kapron lifindən

588 əyriçilik istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

589 Cinin işçi kamerasının həcmindən dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

590 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 100
- 140
- 110
- 120
- 130

591 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki ulyuklu ayırmaqdan
- Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən
- İşçi kamerasını xam pambıqla qidalandırmadan
- Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan

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

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

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

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

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

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

595 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

596 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

597 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- Mişarlı silindir
- Uzluk konveyer
- Hava saplosunun
- Çiyid darağının
- Kolosnikin

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

- Lifayırıcı
- Lintayırıcı
- Presləyici
- Təmizləyici
- Quruducu

599 Kard ayırmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

600 əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

601 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

602 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- daraq lenti

xolst  
● lent  
iplik  
kələf

603 Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

iplik  
daraq lenti  
● xolst  
kələf  
sap

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

daraq  
● aparat  
daraq və kard  
kard və aparat  
kard

605 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

daraq və kard  
aparat  
● daraq  
kard  
kard və aparat

606 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

daraq və kard  
aparat  
daraq  
● kard  
kard və aparat

607 Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

608 Daraq əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

609 Kard əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

qısa lifli pambıq növündən  
● orta lifli pambıq növündən  
rəngli lifli pambıq növündən  
uzun lifli pambıq növündən

zərif lifli pambıq növündən

610 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

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

611 Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

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

612 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

613 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

614 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

615 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

616 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

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

toplama və dartılma prosesi

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

618 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

619 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

620 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

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

621 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

400-500

50-100

200-300

- 100-200
- 300-400

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

41,3

30,3

- 33,3

36,3

39,3

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

21,8-17,88

14,8-9,88

- 11,8-5,88

19,8-14,88

24,8-21,88

624 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

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

4

1

2

3

5

626 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- oxlova
- kartona
- tağalağa
- şpula
- patrona

627 T-16 birposesli çirpici maşının vəzifəsinədir?

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

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

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

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

5

3

2

1

4

630 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- əyirici
- yumşaldıcı-çirpici
- darayıcı
- toxucu
- qarıdırıcı

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

- çirpici
- toxucu
- darayıcı
- əyirici
- lentbirləşdirici

632 istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

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

633 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- təmizləyici
- qarışdırıcı
- çırpıcı
- yumşaldıcı
- quruducu

634 Birprosesli çırpıcı maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- kələf
- sap
- lent
- xolst
- lif

635 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

636 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

637 Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

638 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 2-ci mərhələsində hansı aqreqlarda emal edilir?

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

639 Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

- dövrü işləyən maşınları tətbiq etmək

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

640 Birprosesli çirpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

- iyənəli barabanla
- törəli barabanla
- əylər təmizləyicisi ilə
- çirpıcı barabanla
- ləvhəli barabanla

641 Pambıq liflərinin çirpılması prosesinin məqsədi nədir?

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

642 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

643 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

644 Birprosesli çirpıcı maşının ümumi məhsuldarlığı neçə kq/s - dır?

- 160
- 80
- 140
- 100
- 180

645 Çirpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

646 Xolst yumşaldıcı-çirpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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



T-26

647 Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

648 Birprosesli çırpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 6
- 2
- 3
- 5
- 7

649 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

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

650 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 16
- 6
- 8
- 12
- 10

651 İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

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

652 Daraq lenti hansı maşından alınır?

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

653 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

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

654 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

- baş barabanın
- darağın
- çoxarıcı barabanın
- qəbuledici barabanın
- şlyapanın

656 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

657 Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- daraq lenti
- xolst
- lent
- kələf

658 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

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

659 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

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

- sarıyıcı
- təmizləyici
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı
- darıyıcı

661 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

liflərin uzadılması  
liflərin qısaldılması

662 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədi?

- rənglidir
- hamardır
- kələ-kötürdür
- parlaqdır
- iynəli qamiturdur

663 Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

664 Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

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

665 Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

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

666 Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində daranır?

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

667 Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

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

668 Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

669 İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

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

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

671 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 46%
- 6%
- 16%
- 26%-dən az
- 36%

672 Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 80
- 60
- 140
- 120
- 100

673 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

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

- 70
- 30
- 40
- 50
- 60

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

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

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

- Mənşə
- Qurudulma
- Saxlama
- Təmizləmə
- Tamamlama

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

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

678 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- xolst
- sap
- lent
- iplik

679 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

680 Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

681 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

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

682 Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- xolstla
- kələflə
- liflə
- lintlə
- lentlə

683 Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 1.0 metr
- 0,5 metr

684 əl ilə yığılma zamanı qəbul olunmuş xammaldan götürülmüş nümunələrin hər birinin kütləsi neçə qram olmalıdır?

- 40
- 50
- 30
- 20
- 10

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

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

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

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

687 Xam pambığın əl ilə yığılması üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

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

688 Xam pambığın maşınla yığılması üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

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

689 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

690 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

691 Faydalı istilik hansı sayılır?

Boruları qızdıran

Örtükləri qızdıran

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

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

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

693 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

Sertifikat

Pasport

- Standart
- Akt  
Qəbz

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

Nəmliyini

- Enini
- Uzunluğunu  
Zibilliyini  
Nəmlikdən başqa qalan bütün texnoloji göstəriciləri

695 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

Sertifikat

Normativ

Preyskurant

- Dövlət standartı
- Dövlət layihəsi

697 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

Əks istiqamətli

Xətti

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

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

Aktiv və passiv

İdarə olunan  
İdarə olunmayan

Passiv

- Aktiv

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

- Xırda  
Kiçik  
Böyük  
Orta  
İri

700 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

Bitkinin məhsulu

Bitkinin gövdəsi

Bitkinin kökü

- Torpaq, qum, daş və s.  
Bitkinin yarpağı