

3665y_Az_Y2017_Qiyabi_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3665Y Toxuculuq materiallarının texnologiyası

1 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- qarışdırıcı
- çırpıcı
- darayıcı
- əyirici
- jakkord

2 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

3 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- atlas
- sarja
- sətin
- batist

4 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- pnevmatik
- həndəsi
- fiziki
- kimyəvi
- fiziki-kimyəvi

5 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

6 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

7 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

liflərin burulması

8 Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- dalğalı
- paralel
- fasonlu
- çarpaz
- maili

9 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

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

10 Üzüklü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- mexaniki
- pnevмомеханик
- kimyəvi

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

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

12 İpliyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

13 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

14 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

15 Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

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

16 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
- hörmə
- mərtəbə
- pillə
- toxuma

17 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- iplik
- əriş
- arğac
- lent

18 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- əriş
- arğac
- atlas
- iplik
- sətin

19 Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

20 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

21 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

22 Arğac sapına əsasən sətin parçaları necə seçilir?

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

əriş sapları üzdədirsə
parçanın arxa tərəfi hamardırsa

23 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci 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

24 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

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

- hamısı doğrudur
- mürəkkəb
- eyni
- fərqli
- düz

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

- xırda naxışlı
- böyüknaxışlı
- sadə
- mürəkkəb
- mürəkkəb

28 Mebel parçaları və çarpayılı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

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

29 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

30 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

31 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- əriş
- trikotaj
- parça
- arğac

32 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

33 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

- kamerada
- tənzimləyici mexanizm
- burucu cihazda
- dartıcı cihazda
- sayıcı mexanizm

34 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- hidrovlik
- elektromexanik
- yarım mexaniki
- mexaniki
- pnevmomexaniki

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

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

36 İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

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

37 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- karddarayıcı maşınlardan

- kələf maşınlarından
- lent maşınlarından
- çırpıcı maşınlardan
- ☒ üzüklü ayrıcı maşınlardan

38 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

39 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- sarımaqla
- ☒ dartmaqla
- çırpılmaqla
- əyirilməklə
- təmizlənməklə

40 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

- ipliyi təmizləmək
- lifləri paralelləşdirmək
- nəmliyin ayrılması üçün
- ☒ möhkəmlilik vermək
- ipliyi qısaltmaq üçün

41 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 4
- 6
- 2
- ☒ 3
- 5

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

- 5
- 4
- ☒ 3
- 2
- 8

43 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 4
- 5
- ☒ 2
- 1
- 3

44 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☒ 5 və daha çox
- 1
- 2
- 3

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

sıx

45° bucaq altında

perpendikulyar

paralel

☒ seyrək

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

30°

90°

120°

☒ 45°

75°

47 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

48 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

3 sap

2 sap

5 sap

4 sap

☒ 1 sap

49 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

5

3

2

1

☒ 4

50 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

51 Neçə toxunma üsulu vardır?

5

3

2

1

☒ 4

52 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 3
- 2
- 1
- ☒ 4

53 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 5
- 3
- ☒ 2
- 1
- 4

54 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 8
- 5
- ☒ 3
- 2
- 7

55 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

- ☒ ağac saplarının paralel sıxılması
- ☐ əriş və ağac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi
- ☐ ağac saplarının bir-birinə hörülməsi
- ☐ əriş saplarının bir-birinə hörülməsi
- ☐ əriş və ağac saplarının paralel sıxılması

56 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

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

57 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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

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

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

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

Л – 51 - 2

ПК - 100

● БД – 200, ППМ - 120

П - 182

ДП - 130

60 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

5

3

2

1

● 4

61 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

● 2

4

5

6

3

62 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

6

4

● 3

2

5

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

məmulatın istehsal qüsurları

məmulata xammaldan keçən qüsurlar

● xarici görünüşünün qüsurları

məmulatın parlaqlığı

əyirici istehsalının qüsurları

64 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

kompleks göstəricisinə

keyfiyyət göstəricisinə

estetik göstəricisinə

● quruluş göstəricisinə

baza göstəricisinə

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

● parçaların rənginin davamlılığına və qalınlığına görə

parçaların fiziki-mexaniki və xarici görünüşünə görə

parçaların həndəsi xassə göstəriciləri

parçaların fiziki xassə göstəriciləri

parçaların lif tərkibinə görə

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

qarışıq

- möhkəm və xüsusi möhkəm boya
tutqun boya
açıq boya
boyasız

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

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

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

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

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

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

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

- düzgün cavab yoxdu
yüksək keyfiyyətli
zay
orta keyfiyyətli
aşağı keyfiyyətli

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

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

72 Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

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

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

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

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

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

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

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

76 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

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

77 .İstehsal olunmuş lent təzə hansı formada yığılır?

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

78 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- daraq lenti
- lif kütləsi
- lent
- xolst
- kəlf

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

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

80 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

- çoxarıcı baraban
- qəbuledici baraban

lövə

daraq

- qəbuledici, baş və çıxarıcı baraban və şlyapa

81 Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

kələf

xolst

- daraq lenti

lent

iplik

82 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

əyirici maşınlar

darayıcı maşınlar

çırpıcı maşınlar

kələf maşınları

- şlyapalı darayıcı maşınlar

83 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

səthində

sonunda

- səthində və daxilində

daxilində

yanında

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

- dərəcə
sarıyıcı
qarışdırıcı
yumşaldıcı
təmizləyici

85 Daraq lenti hansı maşından alınır?

çırpıcı maşından

lent maşınından

- karddarama maşınından

kələf maşınından

əyirici maşından

86 Nə üçün lent təzə spiral formasında yığılır?

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

87 Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

şlyapadan lif layını çıxartmaq

tazdan lenti çıxartmaq

stoldan lif layını çıxartmaq

- baş barabanın səthindən lif layını çıxartmaq
qəbuledici barabandan lif layını çıxartmaq

88 Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində daranır?

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

89 Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

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

90 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

91 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədir?

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

92 Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

93 Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

94 Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 80
- 140
- 120
- 100
- 60

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

0,75-0,80

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

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

- ☒ 70
- 30
- 40
- 50
- 60

97 İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

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

- 50%
- 10%
- 20%
- ☒ 30%
- 40%

99 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 46%
- 6%
- 16%
- ☒ 26%-dən az
- 36%

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

- 2000
- ☒ 1000
- 1250
- 1100
- 8000

101 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- sap
- xolst
- ☒ lent
- kələf

102 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

- zibillik
- nəmlilik
- burulma

- qeyri-bərabərlik
maillik

103 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

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

104 Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- kələflə
- liflə
- lintlə
- lentlə
- xolstla

105 Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

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

- Təmizləmə
- Tamamlama
- Qurudulma
- Saxlama
- Mənşə

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

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

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

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

109 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

110 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- şpuldən
- tağalağdan
- tazla
- bobindən
- patrondan

111 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- lent
- iplik
- xolst

112 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

113 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

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

114 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- azalır
- dəyişmir
- dəyişir
- bərabərləşir
- çoxalır

115 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- şpula
- tağalağa
- bobinə
- taza
- patrona

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

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

117 Lentin nazıqlaşdırılması hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

- tazların

- dartıcı cihazın
sıxıcı valikin
sıxıcı cütlərin
qidalandırıcı cütlərin

118 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

119 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

120 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

121 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

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

122 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

123 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

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

- iki keçiddə
bir keçiddə
beş keçiddə
dörd keçiddə

üç keçiddə

125 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

126 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

127 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

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

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

129 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

130 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

131 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- liflə
- lentlə
- ipliklə
- xolstla
- kələflə

132 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

buruq ölçən cihazın
burucu mexanizmin
● sarıyıcı mexanizmin
qırıncı mexanizmin
dartıcı cihazın

133 Alınan məhsul nəyə sarınır?

- navoya
oxlova
şpula
patrona
● tağalağa

134 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- lent
kələf
● iplik
sap
xolst

135 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

136 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

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

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

138 Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

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

139 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

- dartıcı cihazda
buruq ölçən cihazda
burucu cihazda

sarıyıcı cihazda
qırııcı cihazda

140 Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

141 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

142 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- paralelləşdirmək
- sarımaq
- nəmliyin ayrılması
- təmizləmək
- naziltmək

143 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

144 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

145 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 3
- 2
- 5
- 6
- 4

146 Yun və pambıq saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

147 İpək və kətan saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

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

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

149 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

150 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

151 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

152 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

153 (Sürət 06.10.2015 09:54:26)

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

- Normaya uyğunluq balı
- Xarici qüsurların olması balı
- Daxili qüsurlar
- Şərti uzunluq
- Qüsurların nəzərə alınmayan uzunluğu

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

$$B_{x.q} = B_{\bar{u}} - B_{f.m}$$

$$\downarrow_{f.m} = B_{x.q} + B_{\bar{u}}$$

$$\bullet \downarrow_{\bar{u}} = B_{x.q} + B_{f.m}$$

$$\downarrow_{\bar{u}} = B_{x.q} - B_{f.m}$$

$$\downarrow_{x.q} = B_{\bar{u}} + B_{f.m}$$

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

- Təsir etmir
- Yaxşı
- Orta
- Yuxarı
- ☒ Aşağı

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

- 6
- 3
- ☒ 4
- 2
- 5

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

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

158 Geyimlik pambıq parçaların sinfi neçə sinfə bölünür? (Sürət 06.10.2015 09:54:06)

- 15
- ☒ 11
- 6
- 9
- 12

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

- 20,7-15,2
- ☒ 20,8-15,4
- 1-3
- 20,5-15,5
- 20-15

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



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

60-100sm

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

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

- 650
- ☒ 600
- 700
- 800
- 900

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

- 17
- ☒ 9
- 11
- 13
- 15

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

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

165 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

166 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

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

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

168 Boyaq və bəzək istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

Toxuculuq məmulatlarının toxunması

169 Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

170 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

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

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

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

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

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

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

174 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

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

175 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 çirpılması

176 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- ipliklə
- burulmuş sapla
- ☒ lentlə
- xolostla
- kələflə

177 Pambıq əyiriciliyinin əsas xammalı hansı lifdir ?

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

178 JHC-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

179 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- dörd
- iki
- ☒ beş
- altı
- üç

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

- 0.82
- ☒ 3.82
- 2.82
- 4.82
- 1.82

181 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 2
- 6
- 4
- ☒ 8
- 10

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

- 3.32
- ☒ 4.32
- 0.32
- 1.32
- 2.32

183 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

- 5 tipə

2 tipə

☒ Tipə bölünmür

8 tipə

7 tipə

184 Pambıq lifləri hansı növlərə bölünür?

I, II və III

☒ I, II, III, IV, V və VI

I, II, III və IV, V

V və VI

III və IV

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

4

2

10

8

☒ 6

186 Pambıq lifnin neçə növü olur?

7

8

4

5

☒ 6

187 Pambığın neçə sənaye növü var?

5

8

7

6

☒ 4

188 Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

50/51

45/46

20/21

25/26

☒ 31/32

189 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

4 illik

3 illik

2 illik

☒ 1 illik

7 illik

190 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

9

8

☒ 12

11
10

191 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

12
8
9
10
☒ 11

192 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

12
8
9
☒ 10
11

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

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

194 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

Hidravlik üsulla
Mexaniki üsulla
Süni üsulla
Təbii üsulla
☒ Təbii və süni üsulla

195 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

Analizator
Eksikator
☒ İstilik nəmlik ölçən
Dinamometr
Mikroskop

196 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

İdarə olunan
Passiv
Aktiv
☒ Aktiv və passiv
İdarə olunmayan

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

Orta
İri
Kiçik
☒ Böyük
Xırda

198 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- Fiziki üsulla
- Pnevmomexaniki üsulla
- Təbii üsulla
- Süni üsulla
- Mexaniki üsulla

199 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

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

200 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

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

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

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

- İri
- Xırda
- Orta
- Böyük
- Kiçik

203 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

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

205 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

206 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

- Mineral
Kimyəvi
Qeyri üzvi
- Üzvi və mineral
Üzvi

207 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

208 Faydalı istilik hansı sayılır?

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

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

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

210 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Standart
Sertifikat
Pasport
Qəbz
Akt

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

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

212 Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 0,5 metr
1.0 metr

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

- ☐ 10
- ☒ 50
- ☐ 40
- ☐ 30
- ☐ 20

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

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

215 Xam pambığın əl ilə yığımını üçün hansı FOCT tətbiq olunur?

- ☒ FOCT 10202-71
- ☐ FOCT 11208-68
- ☐ FOCT 14358-70
- ☐ FOCT 9202-70
- ☐ FOCT 11203-66

216 Xam pambığın maşınla yığımını üçün hansı FOCT tətbiq olunur?

- ☐ FOCT 15458-70
- ☐ FOCT 16291-70
- ☒ FOCT 16298-70
- ☐ FOCT 16473-66
- ☐ FOCT 15358-72

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

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

218 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- ☒ lent
- ☐ xolst
- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☐ sap

219 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- ☐ uzun lifli
- ☒ zərif lifli
- ☐ qısa lifli
- ☐ lintdən
- ☐ orta lifli

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

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

221 Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdissə, onda necə olur?

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

222 Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

223 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

224 Gücləndirilmiş sətın toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

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

225 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

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

226 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

227 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

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

əks sistemli tək saplar qarşılaşmır

- əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür

228 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

kələf

kolst

lent

iplik

- qarışıq

229 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

əyirilmə və kard darama

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

230 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

lif layı dəstələnir

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

231 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

232 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

xolst

kələf

- daraq ipliği
- lent
- sap

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

xolst

- lent
- iplik
- sap
- kələf

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

kələf

eynicsinli lif kütləsi

- xolst
- daranmış lif kütləsi
- iplik

235 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

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

236 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

237 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 3
- 5
- 2
- 4
- 1

238 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 3
- 5
- 4
- 2
- 1

239 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

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

240 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 115
- 125
- 255
- 235
- 245

241 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

242 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

təmizləyici və didici maşında hazırlanır

- qarışdırıcı maşında qarışdırılır
əyirici maşında əyirilir
çırpıcı maşında qarışdırılır
darıyıcı maşında darınır

243 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 5
2
1
3
4

244 Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq
lent
iplik
● kələf
xolst

245 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 1
2
3
● 4
6

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

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

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

- təqəat toxunmalı parçalar
ikiqat toxunmalı parçalar
atlas toxunmalı parçalar
sarja toxunmalı parçalar
● iki naxışlı parçalar

248 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 2
5
1
3
4

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

- yun
kətan
● pambıq

ştapel
ipək

250 Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

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

251 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- ☐ liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- ☐ liflərin çırpılması
- ☒ liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- ☐ liflərin qarışdırılması
- ☐ liflərin burulması

252 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ iplik
- ☒ lent
- ☐ sap
- ☐ kələf
- ☐ xolst

253 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- ☒ kələf
- ☐ iplik
- ☐ lent
- ☐ sap
- ☐ xolst

254 Xolstiklərin daraqla darıma hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☐ 5
- ☒ 3
- ☐ 2
- ☐ 4
- ☐ 1

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

- ☒ pambıq
- ☐ kətan
- ☐ yun
- ☐ ştapel
- ☐ ipək

256 Komponentlər çırpıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

- ☐ dartılmaya məruz edilir
- ☐ çırpılmaya məruz edilir
- ☒ daranmaya məruz edilir
- ☐ toplanmaya məruz edilir
- ☐ təmizlənməyə məruz edilir

257 Darayıcı aparatın axırınıcı darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- lent
- xolst
- kələf

258 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

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

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

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

- kələf
- iplik
- xolst
- qarışıq
- lent

261 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

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

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

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

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

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

264 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

- sarjada diaqonalın istiqamətini göstərir

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

265 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- ☐ gücləndirilmiş
- ☐ adıləşdirilmiş
- ☐ mürəkkəbləşdirilmiş
- ☒ sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş
- ☐ xırdalaşdırılmış

266 Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- ☐ bamazı
- ☐ flanel
- ☐ triko
- ☐ bostan
- ☒ reps

267 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- ☐ Alt geyimləri üçün
- ☐ yataq örtükləri üçün
- ☒ donluq, astarlıq və dekorativ
- ☐ paltoluq
- ☐ baş örtüyü üçün

268 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- ☐ 25
- ☐ 5
- ☐ 10
- ☒ 15
- ☐ 20

269 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- ☐ Cıvil lövhəli
- ☒ Valikli
- ☐ Cıvli
- ☐ Lövhəli
- ☐ Mişarlı

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

- ☐ Valikli
- ☐ Cıvli
- ☐ Cıvli-valikli
- ☐ Lövhəli
- ☒ Mişarlı

271 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 1
- ☐ 4

272 əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

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

273 Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

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

274 Toxunmuş parça hara sarınır?

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

275 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

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

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

- lamel
- vurucu mexanizm
- sayğac
- baş val
- məlik

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

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

278 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- maili
- perpendikulyar
- çarpaz
- paralel
- kəsişən

279 Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

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

280 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- toxucu
- kələf
- lent
- əyirici
- daraq

281 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

282 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

283 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- arqac
- kələf
- lent
- əriş
- iplik

284 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- iplik
- əriş
- arğac
- kələf
- lent

285 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

286 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- lamellər
- batan
- mənik

remizalar
baş val

287 Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- batanın
məkikın
rapıranın
sayğacın
mal valının

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

- mal valının
sayğacın
məkikın
- remizanın
batanın

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

- batanın
məkiyın
remizanın
sayğacın
- baş valının

290 əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- paralel
çarpaz
perpendikulyar
kəsişən
maili

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

- 12
- 8
- 7
- 2
- 5

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

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

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

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

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

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

295 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

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

296 Tənzərlənən maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

297 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- iplik
- sap
- lent
- kələf
- parça

298 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- uzununa
- hündürlüyünə
- eninə
- diaqonalına
- qalınlığına

299 ərş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- hündürlüyünə
- uzununa
- diaqonalına
- qalınlığına
- eninə

300 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

301 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- vurucu mexanizmdən

- batandan
- lameldən
- baş valdan
- məkikdən

302 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

303 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

304 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

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

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

306 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

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

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

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

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

mexaniki floklama üsulu

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

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

310 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

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

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

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

312 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

313 Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

314 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140
- 130
- 100
- 110
- 120

315 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

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

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

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

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

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

319 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

320 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

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

- Təmizləyici
- Quruducu
- Presləyici
- Lintayırıcı
- Lifayırıcı

322 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

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

323 lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

$$P = \frac{1000}{t}$$

-

$$P = \frac{60izn}{1000p}$$

$$P = \frac{QS}{100}$$

$$P = \frac{\pi dn}{60}$$

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

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

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

325 Cin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- 780
- 600
- 630
- 700
- ☒ 730

326 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 60
- ☒ 32
- 40
- 48
- 54

327 maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 54
- 42
- 36
- ☒ 48
- 60

328 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- 320
- 300
- ☒ 360
- 280
- 340

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

- çiyid darağı və önlüyün
- Valiklə önlüyün
- ☒ Valiklə tərənəmən bıçağın
- Kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı
- çiyid darağı və valikli

330 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

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

331 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- 360
- 280
- 300
- 320
- 340

332 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

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

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

- 150
- 110
- 120
- 131
- 141

334 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- 35
- 25
- 55
- 50
- 45

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

- 5 ЛП
- CO
- ДП
- ДП-130
- СБС

336 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

337 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

bir sıranın ilmələri ilmə hündürlüyünə bərabərdir

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

338 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 neçə perpendikulyar saplardan əmələ gəlir
bir sıranın ilmələri bir sapdan əmələ gəlir

339 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 2
- 5
- 1
- 4
- 3

340 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 8
- 6
- 2
- 4
- 10

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

- 1
- 3
- 4
- 2
- 5

342 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 3
- 5
- 2
- 4
- 1

343 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

344 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

qarmağın bağlanması

345 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

tamamlama

ilmənin birləşməsi

- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi
- ilmənin atılması

346 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

tamamlanma

sapın əyilməsi

- yeni ilmə sıralarının formalaşması
- qarmağın bağlanması
- ilmələrin birləşməsi

347 İlmələr trikotaj polotnosunda nəzərə necə çarpır?

eni istiqamətində

topa-topa

- sıralarla və sütunlarla
- laylarla
- uzunu istiqamətində

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

- 2
- 3
- 1
- 5
- 4

349 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj necə adlanır?

cüt ilmə ilə hörülmüş

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

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

çırpıcı yaxud dəriyici

əyirici yaxud təkrar sarayan

toxucu yaxud əyirici

toxucu yaxud şlixtləyici

- trikotaj hörülmə

351 İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

sapın əyilməsi

sapın iynələrin üzərinə salınması

- tamamlama
- qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi
- qarmağa bağlanması

352 İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

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

353 İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

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

354 İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

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

355 İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

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

356 İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

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

357 Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

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

358 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- parça
- atlas
- satin
- trikotaj
- polotno

359 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ilmə rapportu
- ilmə sütunları
- ilmə naxışları

ilmə xətləri

- ilmə sıraları

360 İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluğunu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

ilmə rapportu

ilmə sıraları

ilmə naxışları

- ilmə sütunları

ilmə xətləri

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

ilmə sırası

ilmə naxışı

ilmə hündürlüyü

ilmə rapportu

- ilmə addımı

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

ilmə rapportu

ilmə sırası

- ilmə hündürlüyü

ilmə naxışı

ilmə addımı

363 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

iyələrin quraşdırılmasından asılı olaraq

iyələrin növündən asılı olaraq

iyələrin sayından asılı olaraq

iyələrin formasından asılı olaraq

- iynə addımında asılı olaraq

364 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

eninə hörülən

cütqat

trikotaj polotnosu

hamar hörülən

- təkqatlı

365 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

hamar hörülən

təkqatlı

- cütqat

eninə hörülən

trikotaj polotnosu

366 Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

lifləri qurutmaq üçün

liflərin bir-birilərindən aralamaq üçün

- həmcins lif kütləsi almaq

lifləri qarışdırmaq üçün

lifləri yaqlamaq üçün

367 əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

368 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- iplik
- daraq lenti
- xolst
- kələf
- lent

369 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

370 Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- sap

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

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

372 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

373 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

374 Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- toplama və dartılma prosesi

karddarama prosesi
əyricilik istehsalı prosesi
kələf istehsalı prosesi
yumşaltma,qarışdırma və çirpma prosesi

375 Daraq əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

376 Kard əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

377 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

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

378 Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

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

379 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

380 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 1
- 4
- 2
- 3

381 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

arğac sapı əriş sapının üstündə keçir

382 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 2
- ☒ 4
- 1
- 5
- 3

383 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

384 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

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

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

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

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

387 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 2
- ☒ 5 və daha çox
- 4
- 3
- 1

388 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 4
- 3
- ☒ 2
- 5

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

- 5
- ☒ 3
- 8
- 2
- 4

390 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- ☒ 3
- 2
- 5
- 6
- 4

391 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 5
- ☒ 3
- 4
- 6
- 2

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

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

393 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

394 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

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

395 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

396 Arğac sapına əsasən satın parçaları necə seçilir?

- əriş sapları üzədirsə

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

397 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

398 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- arğac
əriş
trikotaj
- parça
kələf

399 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

400 Polotno, satın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- xırda naxışlı
böyük naxışlı
mürəkkəb
- sadə
mürəkkəb

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

- fərqli
düz
hamısı doğrudur
mürəkkəb
- eyni

402 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- arğac
iplik
- əriş
atlas
sətin

403 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- əriş
iplik
- arğac

atlas
lent

404 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- hörmə
- əvəzləmə
- mərtəbə
- pillə
- toxuma

405 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- sətin
- sarja
- batist
- atlas

406 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

407 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

408 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

409 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

410 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

411 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

412 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

413 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

414 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

415 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

- qarışıq, düzləndirilməmiş və müxtəlif vəziyyətdə
paralelləşdirilmiş
sıxılmış
yumşaldılmış
düzləndirilmiş

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

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

417 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- başlanğıc
ilk
yekun
orta
keçid

418 Arğac ipliyi nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

- toxucu dəzgahına yüklənir

növləşdirməyə
təkrar sarınmaya
şlixtləməyə
birləşdirməyə

419 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

420 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

421 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

422 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

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

- rənglənir
- şlixtlənir
- dartılır
- emulsiyalanır
- paralelləşdirilir

424 Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

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

emulsiyalaşdırılma
ucdüyünləmə
nəmləşdirilmə

- təkrrar sarınma
ərişləmə

426 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

427 Argac ipliğinin bağlamasının strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

- birləşdirmə
- rişləmə
- təkrrar sarınma
- nəmləşdirmə
- şlixtləmə

428 əriş saplarının təkrrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

429 Təkrrar sarınma prosesində təmizləyici-nəzarətçi qurğu hansı işi görür?

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

430 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

431 Argac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- təkrrar sarınma
- nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma
- ucdüyünləmə
- ərişləmə
- emulsiyalaşdırılma

432 Sapların təkrrar sarınması zamanı onun xətti sürəti neçə m/dəq- dir?

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

433 Əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
- 4
- 1
- 3
- ☒ 2

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

- ucdüyləmə
- ☒ nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama
- birləşdirmə
- növləşdirmə
- şlixtləmə

435 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

436 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 8
- 7
- 5
- 6
- ☒ 3

437 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 2
- ☒ 3
- 5
- 8
- 6

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

- ərişləmə
- ☒ təkrar sarınma
- emulsiyalaşdırma
- ucdüyləmə
- şlixtləmə

439 Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

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

440 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

TK-100

ПК-100
П-182
● УА-300-3
ПММ-120

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

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

442 əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- 2
- 5
- 6
- 3
- 4

443 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

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

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

445 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

446 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

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

- 4
- 1
- 2
- 3

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

3

1

5

4

☒ 2

449 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

toxucu

qarışdırıcı

☒ yumşaldıcı-çırpıcı

darayıcı

əyirici

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

toxucu

☒ çırpıcı

darıyıcı

əyrici

lentbirləşdirici

451 istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

☒ intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çırpılır

qarışdırılır

dartılır

yumşaldılır

çırpılır

452 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

qarışdırıcı

quruducu

təmizləyici

yumşaldıcı

☒ çırpıcı

453 Birprosesli çırpıcı maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

sap

lif

☒ xolst

kələf

lent

454 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

kartona

☒ oxlova

tağalağa

şpula

patrona

455 T-16 birprosesli çırpıcı maşının vəzifəsinədir?

lifləri naziltmək

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

456 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 1-ci mərhələsində hansı aqreqlatlarda emal edilir?

- karddrama maşınında
- yumşaldıcı aqreqlatda
kələf maşınında
əyirici maşında
lent maşınında

457 Müasir çırpıcı pardaqlayıcı aqreqlatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

458 əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

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

459 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

460 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- çırpıcı maşınından
- darqlı darayıcı maşınından
üzüklüəyirici maşınından
kard darayıcı maşınından
kələf maşınından

461 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

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

V və VI sort IV tip
IV sort V tip

- I sort-B tip;
- pambiq və liflərin tipləri və sortları
- zərif liflə II və III tip

463 əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- 5
- 2
- 4
- 3
- 1

464 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

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

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

466 əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- lenta
- kələf
- dartılmış lent
- xolost
- iplik

467 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

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

468 Hansı məqsədlə ?

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

469 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

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

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

471 Arqac sapı toxuculuğa hazırlanıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

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

472 Yüksək keyfiyyətli daranmış lent almaqdan ötürü fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

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

473 əyirmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

474 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

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

475 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

476 əyriciliyin kard sistemlə hansı tip və sort pambıq lifi qarışığından istifadə edilir,?

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

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

- perpendikulyar
üfiqi
paralel
bucaq altında
şaquli

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

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

479 ayrıciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

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

480 ayrıciliyin kart sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

481 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

482 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

483 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

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

484 BD ayrıci maşınının məhsuldarlığı üzüklü ayrıci maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

- 10 dəfə
- 2-3 dəfə
- 5-6 dəfə

8-10 dəfə
10-15 dəfə

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

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

486 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

487 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

488 Teks nədir?

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

489 Təbii lif hansıdır?

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

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

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

491 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

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

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

493 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne iləölülür?

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

494 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- üç
- dörd
- qayışsız
- bir
- iki

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

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

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

- lent
- iplik
- kələf
- xolst
- sap

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

- boyaq-bəzək
- üzükləəyirmədə
- hazırlıqda
- toxuculuqda
- pnevmomexaniki əyirmədə

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

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

499 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

- bıçaqla

- tam metalikli lentlə
barmaqlıqla
iynəli lentlə
mişarlı lentlə

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

- şlixtlənmədə
burulmada
toxuculuqda
troşeniyada
- yenidən sarımaq

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

- toxuculuq
əyricilik
- boyaq-bəzək
tikiş
trikotaj

502 əyricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- daraq ipliği
lent
xolst
kələf
sap

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

- əyricilik
- toxuculuq
təmizlik
hazırlıq
boyaq-bəzək

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

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

505 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

506 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

- 35-45mm;

507 YCD qırxcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

508 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

509 Lifin qalınlığı hansıölçü vahidi iləölçülür?

- teks
- millimetrlə
- metrlə;
- santimetrlə
- qramla

510 Toxumu maşınlarında əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

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

511 Kimyəvi liflər necə alınır??

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

512 CB-230 qırxcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

514 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

515 Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

516 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- aşağıda
yuxarıda
sol tərəfdə
sağ tərəfdə
arxada

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

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

518 Kələf maşınlarında saqqalcığın burulmasında məqsəd nədir.

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

519 OB-2 trikotaj maşınlarında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- pazvari qayışla
sonsuz vintlə
yastı qayışla
● yumruqla
dişli çarxla

520 P-192-U lələf maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə qayışlıdır.

- dörd
bir
● iki
qayışsız
üç

521 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

- müəyyən bucaq altında
● bir-birinə perpendikulyar
istiqamətini dəyişir

bir-birinə paralel
iki müstəvidə yerləşir

522 JHC-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- burulmuş sap
- kələf
- iplik
- lent
- xolost

523 ЧМ -50 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

524 JHC-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

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

- qulaqcıqdan
- iyələrdən
- lövhələrdən
- yumruqlardan
- dişli çarxlardan

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

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

527 Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

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

528 Bir prosesli çırpıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

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

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

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

- burulmuş sap
- iplik
- xolost
- lenta
- kələf

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

- tikiş
- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- əyrilik
- trikotaj

532 PBP pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- pambığı iki bir prosesli çıxırıcı maşına bərabər bölüşdürülür
- pambığı darayır
- pambığı çıxırır
- pambığı didir
- xolost sarıyıcı

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

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

534 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- ipliklə
- xolostla
- kələflə
- burulmuş sapla
- lentlə

535 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

536 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

- iplik

didilmiş pambıq

- lenta
- burulmuş sapla
- xolost

537 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

538 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

539 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

540 Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

- İynənin qarmağının qalınlığı ilə
- fakturanın enliyi ilə
- slindrin diametri ilə
- lövhnin qalınlığı ilə
- vahid uzunluğa düşən İynələrin sayı ilə

541 OB-2 trikotaj maşınında İynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

542 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

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

543 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- əyricilik
- tikiş

- trikotaj

544 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

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

545 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

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

546 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

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

547 ТБ-2 Xolostsuz çirpici maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

548 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- zəncirli
- lingli
- dişli
- yumruqlu
- yastı qayışötürməsi

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

- beş
- üç
- bir
- dörd
- iki

550 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- lenta
- xolost
- burulmuş sap
- kələf

551 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

üç
dörd
bir
● iki
beş

552 KJL-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

boyaq-bəzək
əyricilik
toxuculuq
● trikotaj
tikiş

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

barmaqlarla
bıçaqlarla
tam metallik mişarlı lentlə
mişarlı lentlə
● iynəli lentlə

554 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

kələf
xolost
iplik
● lenta
burulmuş sap

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

kətan
süni lif
ipək
● pambıq
yun

556 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

üç
fanturası yoxdur
● bir
iki
dörd fanturalı

557 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

daraq
yarım ox
gövdə
● fırlanan slindrik baraban
elektrik mühərriki

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

● yumruqla
yastı qayıqla
sonsuz vintlə

dişli çarxla
pazvari qayışla

559 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- bir
- dörd
- fanturası yoxdur
- iki
- üç

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

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

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

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

562 ЧМБx darayıcı maşını necə qidalanır

- ipliklə
- xolostsuz pambıqla
- xolostla
- lentlə
- kələflə

563 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

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

564 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

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

565 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

- boyaq-bəzək
əyricilik
toxuculuq
tikiş
trikotaj

567 ЧМ-14 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

568 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

- dişli çarxlı
lingli differensial
dişli differensial
dəstəkli
yumruqlu

569 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

- torlu barabanlar
pedal tənzimləyicisi
lenta
ehtiyat bunker
differensial mexanizm

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

- əyricilik
tikiş
toxuculuq
ayaqqabı
trikotaj

571 T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

- pedal tənzimləyicisi
iynəli çırpıcı
aralıq
bıçaqlı baraban
xolost sarıyıcı

572 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
xolost
burulmuş sap
lenta
kələf

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

50 kq/saat

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

574 СТБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç saplarıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

575 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

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

576 П-105 tipli toxucu maşınlarda arqaç saplarıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

577 Dairəvi torlu maşınların polotno formalaşması zonası yastıtırlu maşınlara nisbətdə neçədir?

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

578 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

580 АТ tipli toxucu maşınlarda arqaç saplarıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

- məkiklə

581 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

582 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- lenta
- burulmuş sap
- iplik
- xolost
- kələf

583 Dörd dartıcı cütlü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

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

584 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- -3
- 5
- 2
- 4
- 1

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

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

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

- barmaqlarla
- mişarlı lentlə
- tam metallik mişarlı lentlə
- bıçaqlarla
- iyənli lentlə

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

- bıçaqlarla
- tam metallik mişarlı lentlə
- barmaqlarla
- mişarlı lentlə
- iyənli lentlə

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

tam metallik mişarlı lentlə

- iynəli lentlə
- bıçaqlarla
- barmaqlarla
- mişarlı lentlə

589 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

590 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

591 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- altı
- üç
- beş
- iki
- dörd

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

- altı
- beş
- üç
- iki
- dörd

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

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

594 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
- üç
- iki
- beş
- dörd

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

- yumruqlu
- sonsuz vint

qayışötürmə
dişli
zəncir ötürmə

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

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

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

- lingli
yumruqlu lingli
dişli lingli
dişli çarxlı
yumruqlu

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

- yumruqlu lingli
yumruqlu
dişli çarxlı
lingli
dişli lingli

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

- lingli
dişli çarxlı
yumruqlu lingli
yumruqlu
dişli lingli

600 AT-100 toxucu maşınlarında arqaçüzrə sıxlığı təmin etmək məqsədi ilə hansı mexanizmi tətbiq edilir.

- yumruqlu lingli mexanizm
lingli
dilçəkli mexanizm
yumruqlu mexanizm
dişli mexanizm

601 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- birinci
ikinci
beşinci
dördüncü
üçüncü

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

- tikiş
əyricilik
trikotaj
boyaq-bəzək
toxuculuq

603 CTБ toxucu maşınında hansı tip ərş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

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

604 АТІІР tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

605 ТММ tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

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

- lentlə
- pambıq lifi
- ipliklə
- xolostla
- kələflə

607 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- dörd
- beş
- üç
- bir
- iki

608 ərş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

609 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

610 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur?

- paralel və xaçvari

sırası
paralel
konusvari sarınma
xaçvari

611 Partiyalı, lentli və seksiyalıüsullar hansı texnoloji prosesə aiddir?

- yenidən sarınmaya
boyaq işləməsi
şlixtlənməyə
təkrar sarınmaya
əyrlməyə

612 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

613 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- darayıcı
hazırlıq
boyaq-bəzək
toxucu
- əyricilik

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

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

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

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

616 Sıxılmış hava ilə arqac sapınıəsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

617 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

hazır sapları oxlara sarımaq
gərginliyi tənzimləmək
arqac sapının qırılmasına nəzarət etmək
əriş sapının qırılmasına nəzarət etmək

- arqacı parçanın işçi başlanğıcına vurmaq

618 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- xolst
- sap
- kələf
- iplik

619 Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

620 Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 4
- 1
- 2
- 5
- 3

621 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

622 МСП-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

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

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

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

zəncir ötürməli
● dəstəkli
qayışötürməli
yumruqlu
dişli çarxlı

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

trikotaj
əyricilik
toxuculuq
● boyaq-bəzək
tikiş

627 İpliğin burulması nə adlanır??

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

628 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

kələf
ikinci şlift
əyrici
burucu
● təkrar sarıyan

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

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

630 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

● 3
6
2
1
4

631 Əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

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

632 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

metrlə
santimetr (nyuton Sm/N)

- Sm/teks;
teks
kiloqramla;

633 Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

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

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

635 Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

- periodik işləyən maşınları tətbiq etmək
- intensiv işləyən maşınları tətbiq etmək
- fəsiləsiz işləyən maşınları tətbiq etmək
- fəsiləli işləyən maşınları tətbiq etmək
- dövrü işləyən maşınları tətbiq etmək

636 Birprosesli çırpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

- inyəli barabanla
- törəli barabanla
- əylər təmizləyicisi ilə
- çırpıcı barabanla
- ləvhəli barabanla

637 Pambıq liflərinin çırpılması prosesinin məqsədi nədir?

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

638 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

639 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

640 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

641 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

642 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində hansı həddə görə aparılır?

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

643 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 9
- 8
- 10
- 05
- 11

644 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

645 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

646 İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

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

- ☒ 2
- 5
- 1
- 4
- 3

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

- ☒ 3
- 5
- 1
- 4
- 2

649 .

- ☒ 1.35
- 1.56
- 1.25
- 1.95
- 1.32

650 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

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

651 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

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

652 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- 2
- 1
- 5
- ☒ 3
- 4

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

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

654 İlkin emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

- qələvinin
- sirkənin

- soyuq suyun metalın turşunun

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

- fibroin
- neylon
- keratin
- xlorin
- kozein

656 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

- içində
- kökündə
- qabığın altında
- özəyində
- üstündə

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

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

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

- 0.25
- 0.3
- 0.1
- 0.2
- 0.15

659 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

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

660 Sorbsiya bərk və maye cisimlərin ətraf mühitlə əlaqəsində hansı fizikihadisələrə deyilir?

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

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

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

dartıcı cihaz

662 Materialın normal nəmliyi hansı şəraitdə formalaşır?

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

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

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

664 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

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

665 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

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

666 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- həndəsi
- mexaniki
- fiziki
- kimyəvi
- optik

667 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- fiziki
- optik
- mexaniki
- kimyəvi
- həndəsi

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

- kimyəvi
- həndəsi
- fiziki
- mexaniki
- optik

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

- ☒ fiziki
- ☐ mexaniki
- ☐ həndəsi
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki-mexaniki

670 Toxuculuq məmulatlarının kiçik nümunələrinin nəmliyinin quruducu şkafda təyin olunması onun hansı xassəsinə aiddir?

- ☐ fiziki-mexaniki
- ☐ mexaniki
- ☐ kimyəvi
- ☐ həndəsi
- ☒ fiziki

671 Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- ☐ Xəstə
- ☐ Yetişməyən
- ☐ Orta
- ☒ Ölü
- ☐ Nazik

672 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- ☐ Kipləmə
- ☐ Saxlama
- ☐ Qurutma
- ☐ Təmizləmə
- ☒ Rəngləmə

673 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- ☒ 6
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 3

674 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- ☐ 3
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 6
- ☒ 7

675 normal şəraitdə ştapel

- ☐ 9
- ☐ 8
- ☐ 10
- ☒ 6.0
- ☐ 11

676 Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

$$\mu = 1 \quad T = 1$$

$$\mu_2 = 0,01(P_{\text{e}} T_{\text{e}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}}) \quad \mu = 10(P_{\text{e}}/N_{\text{e}} + P_{\text{a}}/N_{\text{a}})\mu$$

$$\mu_2 = 0,01(P_{\text{e}} T_{\text{e}} \times P_{\text{a}} T_{\text{a}})$$

$$\mu_2 = (P_{\text{e}} T_{\text{e}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}})$$

$$\mu_2 = 0,1(P_{\text{e}} T_{\text{e}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}})$$

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

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

678 Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

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

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

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

680 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühətdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

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

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

- dartılmanı
- rütubəti
- sarınmmanı
- nəmliyi
- burulmanı

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

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

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

- maksimal nəmlik
nəmlik
fəktiki nəmlik
nisbi nəmlik
normal nəmlik

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

- suudma qabiliyyəti
istilik keçiricilik
düzgün cavab yoxdur
hiqroskopiklik
buxar keçiricilik

685 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

- qırılma yükünü
tamamilə quru kütləsinə
rütubətini
sarınmasını
dartılmasını

686 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- kimyəviləşmə
mexanikləşmə
yüklənmə
● elektrikləşmə
dielektrikləşmə

687 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

- pambıq
neylon
● ipək və yun
kənaf
kətan

688 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

- əks olunan
● xromatik və axromatik
parlaq
sınan
rəngsiz

689 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

- ağ, boz və qara
göy
narıncı
sarı
qırmızı

690 Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

- dalğa uzunluğu
qısa dalğalar
● spektral xarakteristika

spektral analiz
fokus nöqtəsi

691 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

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

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

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

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

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

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

- 160
- 140
- 100
- 180
- 80

695 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

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

696 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 8
- 6
- 16
- 12
- 10

697 Çirpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- $M_n = PD_n T / 1000$
- $M_n = PD_{60} T / 1000$
- $M_n = PD_{60} T / 1000$
- $M_n = D_{60} T / 1000$
- $M_n = PD_n T / 1000 * k$

698 Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

- T-26
- T-20
- T-22
- T-24
- ☒ T-16

699 Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 4
- 1
- 2
- ☒ 3

700 Birprosesli çırpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- ☒ 3
- 5
- 7
- 6
- 2