

“Xom ashyoni to‘quvchilikka tayyorlash” fani bo‘yicha test savollari YaDA uchun.

1. Xom ashyoni to‘quvchilikka tayyorlash texnologik jarayonlari

- A. Qayta o‘rash, tandalash, oxorlash, ip o‘tkazish, ip bog‘lash
- B. Titish, tarash, oxorlash, ip o‘tkazish, ip bog‘lash
- C. Namlash, cho‘zish, oxorlash, ip o‘tkazish, ip bog‘lash
- D. O‘rash, Buram berish, oxorlash, ip o‘tkazish, ip bog‘lash

2. To‘qimachilik sanoatining tarmoqlari

- A. Xom ashyoni dastlabki ishlash, paxta, zig‘ir, jun, ipak, noto‘qima matolari, to‘qimachilik-attorlik, trikotaj.
- B. Qurilish, zig‘ir, jun, ipak, noto‘qima matolari, to‘qimachilik-attorlik, trikotaj.
- C. Chorvachilik, zig‘ir, jun, ipak, noto‘qima matolari, to‘qimachilik-attorlik, trikotaj.
- D. Meditsina, xarbiy, zig‘ir, jun, ipak, noto‘qima matolari, to‘qimachilik-attorlik, trikotaj.

3. Iplarni qayta o‘rashdan maqsad

- A. Katta xajmdagi o‘rama olish va xas-cho‘plardan tozalash
- B. Pilta olish va xas-cho‘plardan tozalash
- C. Pilik oli va xas-cho‘plardan tozalash
- D. Xolstcha olish va xas-cho‘plardan tozalash

4. Qayta o‘rash mashinasining unumdorligi qaysi ko‘rsatgichlarga bog‘liq

- A. Tezlik, ipning chiziqiy zichligi, urchuqlar soni, foydali vaqt koeffitsientiga
- B. Uskunaning o‘lchamlariga, urchuqlar soni, foydali vaqt koeffitsientiga
- C. Uskunaning joylashganligiga, urchuqlar soni, foydali vaqt koeffitsientiga
- D. Yil vaqtlariga, urchuqlar soni, foydali vaqt koeffitsientiga

5. Tayyorlov bo‘limining xomashyo omboriga keltiriladigan o‘rama turlari

- A. Yigirish naychasi, bobina
- B. Yigirish piltasi
- C. Pilik
- D. Xolstcha

6. Qayta o‘rash mashinasida ip uzilishi ... bartaraf etiladi

- A. Qo‘lda
- B. Cho‘zish hisobiga
- C. Ingichkalashtirish hisobiga
- D. Tarash hisobiga

7. Qayta o‘rash avtomatida uzilishini bartaraf etish

- A. Avtomatlashtirilgan usulda amalga oshiriladi
- B. Chuzilish hisobiga amalga oshiriladi
- C. Ingichkalashtirish hisobiga amalga oshiriladi
- D. Tarash hisobiga amalga oshiriladi

8. To‘quvchilik korxonasi tayyorlov bo‘limiga keltiriladigan to‘quvchilik o‘ramalari

- A. Bobina, g‘altak
- B. Paxta
- C. Xolst
- D. Pilik

9. Ipni g‘altakga o‘ralish turlaridan biri

- A. Parallel
- B. To‘lqinsimon

- C. Noto'g'ri
- D. Ko'ndalang

10. Qayta o'rash jarayoniga keltirilgan o'rama turlaridan biri

- A. Kalava
- B. Pilta
- C. Pilik
- D. Xolst

11. Qayta o'rash jarayoniga keltirilgan o'rama shakllaridan biri

- A. Silindrsimon bobina
- B. Silindrsimon pilta
- C. Silindrsimon pilik
- D. Silindrsimon rolik

12. Qayta o'rash avtomatida qanday moslama yordamida ip tozalanib, nazorat qilinadi

- A. Nazorat- tozalash moslamasi yordamida
- B. Taranglovchi moslama yordamida
- C. Zichlovchi moslama yordamida
- D. Cho'zish moslamasi yordamida

13. Qaysi moslama yordamida qayta o'rash avtomatida uzilgan ip tugunsiz bog'lanadi

- A. Splayser
- B. Taranglovchi moslama
- C. Zichlovchi moslama
- D. Cho'zish moslamasi

14. Taranglovchi moslamani vazifasi

- A. O'ramada kerakli zichlikni ta'minlash
- B. Tarashni ta'minlash uchun
- C. Titishni ta'minlash uchun
- D. Buramni ta'minlash uchun

15. Qayta o'rash jarayonidagi ipni nazorat qiluvchi usullar

- A. Kontaktli , kontaktsiz (fotoelektrlik, sig'imli)
- B. Xaroratli, kontaktsiz (fotoelektrlik, sig'imli)
- C. Rangli, kontaktsiz (fotoelektrlik, sig'imli)
- D. Xidli, kontaktsiz (fotoelektrlik, sig'imli)

16. Turli o'ramalardagi iplarni o'rash zichligini aniqlovchi moslama

- A. Densimetr
- B. Termometr
- C. Tarozi
- D. Ampermetr

17. Paxta tolali xomashyoni qayta o'rash jarayonidagi texnologik omili

- A. Tezlik
- B. Yopishqoqlik
- C. Balandlik
- D. Uzunlik

18. Tabiiy ipak tolali xomashyoni qayta o'rash jarayonidagi texnologik omili

- A. Taranglik
- B. Balandlik

- C. Chuqurlik
- D. Uzunlik

19. Jun tolali xomashyoni qayta o‘rash jarayonidagi texnologik omili

- A. O‘rama zichligi
- B. Yopishqoqligi
- C. Balandligi
- D. Rangi

20. Tandalash turlari

- A. Guruhlab, pitalab, sektsiyalab, to‘liq, libitlab
- B. Barabanli, pitalab, sektsiyalab, to‘liq, libitlab
- C. Kamerali, pitalab, sektsiyalab, to‘liq, libitlab
- D. Aralash, pitalab, sektsiyalab, to‘liq, libitlab

21. Pitalab tandalashda nax tig‘ning vazifasi

- A. Toq‘ va juft iplarga bo‘lish
- B. Pitalarni tarash
- C. Pitalarni bo‘rash
- D. Iplarni tortish

22. Tandalash romning vazifasi

- A. Bobinalarni joylashtirish
- B. Pitalarni joylashtirish
- C. Pitalarga xarakat uzatish
- D. Xolstchani joylashtirish

23. Tandalashdan maqsad

- A. Ma‘lum sondagi iplarni belgilangan uzunlikda bitta o‘ramaga o‘rash
- B. Ma‘lum sondagi iplarni belgilangan uzunlikda bobinaga o‘rash
- C. Ma‘lum sondagi iplarni belgilangan uzunlikda bobinaga buram berish
- D. Ma‘lum sondagi iplarni belgilangan uzunlikda bobinaga qo‘shish

24. Tandalash jarayonida iplarni.....

- A. Fizik-mexanik xususiyatlari o‘zgarasligi kerak
- B. Rangi o‘zgarasligi kerak
- C. Xarorati o‘zgarasligi kerak
- D. Miqdori o‘zgarasligi kerak

25. Libitlab tandalash jarayoniga keltiriladigan asosiy o‘rama

- A. G‘altakcha
- B. Pilik
- C. Paxta
- D. Pilta

26. Uzluksiz tandalashning moxiyati

- A. Ishchi bobinaning tugayotgan uchi zaxira bobinadagi ip uchiga bog‘lanadi
- B. Zaxira pilikning tugayotgan uchi ishchi bobinadagi ip uchiga bog‘lanadi
- C. Zaxira piltaning tugayotgan uchi ishchi bobinadagi ip uchiga buram beriladi
- D. Zaxira toyning tugayotgan uchi ishchi bobinadagi ip uchiga namlanadi

27. Tandalash jarayonida iplarning tarangligi..... bo‘lishi kerak

- A. Bir tekis va o‘zgaras
- B. Ishqalanivchan

- C. Tebranuvchan
- D. Tortiluvchan

28. Tandalash jarayonida tandalanayotgan ipining ... bo'lishi kerak

- A. Uzunligi aniq va sifati yuqori
- B. Titilgan va qattiq
- C. Xajmli va bo'sh
- D. Zichlashgan va suyuq

29. Guruhlab tandalash usulida umumiy iplarni soni..... teng bo'linadi

- A. Tanda g'altaklariga
- B. Piliklarga
- C. Xolstchalarga
- D. Toy paxtalarga

30. Pitalab tandalashda umumiy iplarni soni..... teng bo'linadi

- A. Pitalarga
- B. Piliklarga
- C. Xolstchaga
- D. To'plamga

31. Sektsiyalab tandalashda iplarning bir kismi kichik g'altaklarga o'ralib, keyinchalikjamlanadi

- A. To'quv g'altagiga
- B. Piliklarga
- C. To'plamga
- D. Xolstchalarga

32. To'liq tandalash jarayonidan ... olinadi

- A. Tayyor to'quv g'altagi
- B. Piliklar
- C. To'plam
- D. Xolstcha

33. Qo'zg'almas o'ramalar uchun tandalash romlari..... bo'ladi

- A. Uzluksiz va uzlukli
- B. Ikki qatorli
- C. Uch qatorli
- D. Aylanma

34. Uzluksiz tandalashning afzalligi: Uzluksizligi,..... ip oxirgacha ishlanadi

- A. Bobinada
- B. Pilikda
- C. Toy paxtada
- D. Xolstda

35. Uzlukli tandalashning mohiyati:

- A. Bobinalar ishlab bo'lgach, mashina to'xtatiladi va zaxira bobinalarga almashtiriladi
- B. Pilik ishlab bo'lgach, mashina to'xtatiladi va zaxira bobinalarga almashtiriladi
- C. Pitalani ishlab bo'lgach, mashina to'xtatiladi va zaxira bobinalarga almashtiriladi
- D. To'quv g'altagi ishlab bo'lgach, mashina to'xtatiladi va zaxira bobinalarga almashtiriladi

36. Uzlukli tandalashning afzalligi –..... mahsulot olinadi

- A. Iplarning tarangligi bir xil bo'lishi va sifatli

- B. Piltalarning tarangligi xar xil bo‘lishi va sifatli
- C. Piliklarning tarangligi xar xil bo‘lishi va sifatli
- D. Kalta tolalarning tarangligi xar xil bo‘lishi va sifatli

37. Tanda g‘altagidagi iplar sonini aniqlash ko‘rsatkichi

- A. Umumiy tanda iplarini soni, tanda romining sig‘imi
- B. Ipning og‘irligi va tola uzunligi
- C. Iplarda tolalar soni
- D. Iplarda tolaning uzunligi

38. Tabiiy ipak iplarni tandalashda texnologik omili

- A. Piltalar soni
- B. Balandligi
- C. Chuqurligi
- D. Kengligi

39. Paxta iplarni tandalash jarayonidagi texnologik omili

- A. Tanda g‘altagi soni
- B. Tanda g‘altagi namligi
- C. Tanda g‘altagi balandligi
- D. Tanda g‘altagi chuqurligi

40. Zig‘ir iplarini tandalash jarayonidagi texnologik omili

- A. O‘rama zichligi
- B. Balandligi
- C. Kengligi
- D. Yelimlanishi

41. Jun iplarni tandalash jarayonidagi texnologik omili

- A. Ip soni
- B. Chuqurligi
- C. Kengligi
- D. Yelimlash

42. Tandalash jarayonining mohiyati

- A. Tanda g‘altagini olish
- B. To‘qima o‘ramasini olish
- C. Toy paxtani olish
- D. Xolst olish

43. Tandalashda tezligi ... rostlanadi

- A. Yuritgichda
- B. Zichlanishda
- C. Oxorlashda
- D. Ip o‘tkazishda

44. Tandalash jarayonida o‘rama zichligi ... bilan rostlanadi

- A. Taranglovchi moslama
- B. Elektr yuritgich
- C. Xomuza xosil qilish
- D. Titish moslamasi

45. Tandalash jarayonida taranglik ... bilan rostlanadi

- A. Taranglovchi moslama

- B. Elektr yuritgich
- C. Xomuza xosil qilish
- D. Tuqima o‘ramasi

46. Oxorlash jarayonining maqsadi iplarga yupqa plenka qoplash yoli bilan ularni.....

- A. Pishiqligini oshirish
- B. Tanda iplarni uzaytirish
- C. Iplarni yopishtirish
- D. Iplarni qayta o‘rash

47. Yelimlash bu- Tanda ipining oxorlashdan keyingi

- A. Og‘irligini oshgani (%)
- B. Uzunligini oshgani (%)
- C. Og‘irligini kamayishi (%)
- D. Uzunligini kamayishi (%)

48. Barabanli oxorlash mashinaga kiruvchi o‘rama

- A. Tanda g‘altagi
- B. Pilik
- C. Pilta
- D. Paxta

49. Kamerali oxorlash mashinaga kiruvchi o‘rama

- A. To‘quv g‘altagi
- B. Pilta
- C. Pilik
- D. Paxta

50. Paxta tolali xomashyoni oxorlash jarayonning texnologik omili

- A. Oxor miqdori
- B. Kengligi
- C. Balandligi
- D. Chuqurligi

51. Sun‘iy ipak ipni oxorlash jarayonning texnologik omili

- A. Oxor tarkibi
- B. Chuqurligi
- C. Kengligi
- D. Balandligi

52. Jun ipni oxorlash jarayonning texnologik omili

- A. O‘ram zichligi
- B. Chuqurligi
- C. Kengligi
- D. Balandligi

53. SHB-11/140 mashinasidagi oxor tog‘orasini vazifasini

- A. Iplarni oxor bilan qoplash
- B. Oxor tayyorlash
- C. Oxor quritish
- D. Iplarni namlash

54. SHB-11/140 mashinaning avtomatik rostlagichlarni vazifasi

- A. Oxorlash omillarini bir meyorda saqlash

- B. Pitalarni kerakli chuzilish miqdorida saqlash
- C. Piliklarni oxor tog'orasiga siqib olish
- D. Xolstni, oxorlash tezligini ravon saqlab qolish

55. Oxorlashda antiseptiklarni qo'llanilishi

- A. Chirishga qarshi
- B. Gigroskopik xususiyatlarni oshirish
- C. Kraxmal mikromolekulalarini parchalash
- D. Yopishqoqlikni oshirish

56. SHB-9/140 mashinasida barabanlar soni

- A. 9
- B. 2
- C. 11
- D. 140

57. Oxorlashda parchalovchi moddalarni qo'llash

- A. Kraxmal mikromolekulalarini parchalash
- B. Oxorni xajmini oshirish
- C. Oxor darajasini oshirish
- D. Yopishqoqlikni oshirish %da

58. Oxorlashda qo'llaniladigan yumshatuvchilar

- A. Paxta yog'i, glitserin, olein kislotasi
- B. PVS
- C. KMTS
- D. PAAM

59. Oxorlashda gigroskopik moddalar

- A. Tuz, kaltsiy xlorid, kaliy, xlor, glitserin
- B. PVS
- C. KMTS
- D. PAAM

60. Oxorlashda antiseptiklar

- A. Mis kuporosi, fenol, bor kislotasi
- B. KMTS
- C. PVS
- D. PAAM

61. Oxorlashda suyultiruvchi

- A. Yumshoq suv
- B. KMTS
- C. PVS
- D. PAAM

62. Oxorlashda parchalovchi moddalarni qo'shishdan maqsad- Kramalni suvda..... keltirish uchun

- A. Eruvchan xolatiga
- B. Qattiq xolatiga
- C. Bug' xolatiga
- D. Gaz xolatiga

63. Oxorlashda neytralizator moddalarni qo‘shishdan maqsad

- A. Parchalovchi moddani xarakatini to‘xtatish
- B. Parchalovchi moddani xarakatini oshirish
- C. Parchalovchi moddani bug‘latish
- D. Parchalovchi moddani gazlash

64. Oxor tarkibi qaysi ko‘rsatgichlarga bog‘liq

- A. Mahsulotni tolaviy tarkibi, navi, burami, xomashyoni chiziqiy zichligi va to‘qima o‘rilishi
- B. Pillani tolali tarkibi
- C. Oxor tarkibidan
- D. Ishlab chiqarish mahsulotini xajmidan

65. Oxor tayyorlanadigan xonaning nomi

- A. Oxorxona
- B. Parxona
- C. Bug‘xona
- D. Issiqxona

66. Oxor sifati baxolanadi

- A. Tashqi ko‘rinishi va fizik-kimyoviy xossalardan
- B. Tatib kurishda (mazasi)
- C. Xididan
- D. Tatib ko‘rish va xididan

67. Tashqi ko‘rinishida oxor bo‘lishi kerak

- A. Tiniq va rangsiz
- B. Rangli
- C. Qattiq
- D. Xush bo‘y xidli

68. Tanda ipini oxorlash jarayonidan keyin og‘irligini oshishi ... deb ataladi

- A. Oxorlanish
- B. Yopishtirish
- C. Botirib olish
- D. Shimib olish

69. Tanda iplarni quritish usuli buyicha mashinalar farqlanadi

- A. Barabanli quritish, kamerali quritish, aralash quritish, maxsus quritish
- B. Guruhlab quritish, kamerali quritish, aralash quritish, maxsus quritish
- C. Kompleks quritish, kamerali quritish, aralash quritish, maxsus quritish
- D. Umumiy quritish, kamerali quritish, aralash quritish, maxsus quritish

70. SHB-11/180 mashinasi usuliga kiradi

- A. Barabanli quritish
- B. Kamerali quritish
- C. Aralash quritish
- D. Maxsus quritish

71. SHKV-180 mashinasi usuliga kiradi

- A. Kamerali quritish
- B. Barabanli quritish
- C. Aralash quritish
- D. Maxsus quritish

72. Qaysi qurilmalar belgilangan omillarni eng kichik og'ishini ko'radi

- A. Nazorat datchigi
- B. Uzunlikni o'lchovchi datchik
- C. Nazorat paypaslagichi
- D. Tormozlash datchigi

73. Iplarni tarangligini nazorat qilishda qo'llaniladigan moslama

- A. O'lchash vali
- B. Nazorat paypaslagichi
- C. Oxorni xisobini qiluvchi datchik
- D. Tormozlash datchigi

74. Oxorlash mashinalarida quyidagi jarayonlar bajariladi

- A. Belgilangan sondagi bir gurux iplarni oxorga botirish, quritish, to'quv g'altagiga o'rash
- B. Piltani oxorga botirib olinadi, oxor tog'orasi, quritish moslamasi, ajratuvchi chiviqlar
- C. Tanda ipni yigirish tozga taxlanadi, iplarni oxorga botirish, quritish, to'quv g'altagiga o'rash
- D. Oxorlangan toy paxta quritiladi, iplarni oxorga botirish, quritish, to'quv g'altagiga o'rash

75. Oxorlash mashinalari quyidagi qismlardan iborat

- A. Tanda g'altaklari uchun ustunlar, oxor tog'orasi, quritish moslamasi, ajratuvchi chiviqlar
- B. Oxor tayyorlidigan qozon, oxor tog'orasi, quritish moslamasi, ajratuvchi chiviqlar
- C. Pilla quritish moslamasi, iplarni oxorga botirish, quritish, to'quv g'altagiga o'rash
- D. Piltalarni ajratuvchi chiviqlar, oxor tog'orasi, quritish moslamasi, ajratuvchi chiviqlar

76. Oxorlash mashinalari quyidagi mexanizmlardan iborat

- A. Tenglashtiruvchi mexanizm, avtomatik rostlagichlar
- B. O'rovchi rostlagich, avtomatik rostlagichlar
- C. Avtomatik mexanizmi, to'quv mashinalari
- D. Rostlagich mexanizmi, to'quv mashinalari

77. Oxorlash jarayonining avtomatik rostlagichlari

- A. Oxor satxini, oxor darajasi, tanda ipni namligi, tanda ipni o'rash tezligi rostlagichlari va tenglashtiruvchi mexanizm
- B. Iplarni o'rash rostlagichi, oxor darajasini, tanda ipni namligini, tanda ipni o'rash tezligi rostlagichlari va tenglashtiruvchi mexanizm
- C. Oxor namligini rostlagichi, oxor darajasini, tanda ipni namligini, tanda ipni o'rash tezligi rostlagichlari va tenglashtiruvchi mexanizm
- D. Oxorni tenglashtiruvchi mexanizm, oxor darajasini, tanda ipni namligini, tanda ipni o'rash tezligi rostlagichlari va tenglashtiruvchi mexanizm

78. Oxorlash jarayonida ajratuvchi chiviqlarni vazifasi, iplarni quritishdan keyin,

- A. Iplarni ajratish
- B. Tolalarni ajratish
- C. Valiklarni ajratish
- D. Toy paxtani ajratish

79. Oxorlash jarayonida taqsimlash tarog'ini vazifasi, to'quv g'altagi eni bo'yicha

- A. Iplarni taqsimlash
- B. Piltalarni taqsimlash
- C. Tolalarni taqsimlash
- D. Piliklarni taqsimlash

80. Oxorlash jarayonida taqsimlash tarog'ini vazifasi, to'quv g'altagi eni bo'yicha

- A. Iplarni taqsimlash

- B. Pitalarni taqsimlash
- C. Tolalarni taqsimlash
- D. Piliklarni taqsimlash

81. Oxor satxi rostlagichini vazifasi, oxor tog'arasida oxor

- A. Satxini bir meyorda saqlash
- B. Satxini o'zgartirish
- C. Yelimlash foizini saqlash
- D. Bo'g'lash foizini saqlash

82. Oxor xarorati rostlagichini vazifasi oxor tog'orasida belgilangan oxor xaroratini bir meyorda.....

- A. Saqlash
- B. Kamaytirish
- C. Oshirish
- D. O'zgartirish

83. Namlik rostlagichi vazifasi, oxorlangan tanda iplarni

- A. Namligini belgilangan miqdorda rostlash
- B. Namligini belgilangan miqdorda o'zgartirish
- C. Namligini belgilangan miqdorda oshirish
- D. Namligini belgilangan miqdorda kamaytirish

84. Oxorlash omillari

- A. Yelimlanish foizi, oxorlash tezligi, tanda ipni namligi, tanda ipni cho'zilishi, to'quv g'altagiga o'rash zichligi
- B. Piltani o'rama zichligi, oxorlash tezligi, tanda ipni namligi, tanda ipni cho'zilishi, to'quv g'altagiga o'rash zichligi
- C. Paxtani namligi, oxorlash tezligi, tanda ipni namligi, tanda ipni cho'zilishi, to'quv g'altagiga o'rash zichligi
- D. Pilikni chuzilishi, oxorlash tezligi, tanda ipni namligi, tanda ipni cho'zilishi, to'quv g'altagiga o'rash zichligi

85. Oxorlashda yelimlanish foizi o'rnatiladi

- A. Ohor yopishqoqligiga bog'liq, siqish darajasi va oxor tog'orasidagi cho'ktiruvchi valikni joylashgan xolati
- B. Tolaliy tarkibiga bog'liq, siqish darajasi va oxor tog'orasidagi cho'ktiruvchi valikni joylashgan xolati
- C. Ishlab chiqarish xajmiga bog'liq, siqish darajasi va oxor tog'orasidagi cho'ktiruvchi valikni joylashgan xolati
- D. Namlikga bog'liq, siqish darajasi va oxor tog'orasidagi cho'ktiruvchi valikni joylashgan xolati

86. Oxorlash tezligi rostlanadi

- A. Elektr yuritgich'ni aylanish tezligini o'zgartirish xisobiga
- B. Ishlab chiqarish xajmiga bog'liq
- C. Barabanni aylanish tezligini o'zgartirish xisobiga
- D. To'quv g'altagini aylanish tezligini o'zgartirish xisobiga

87. Tanda ipni namligi rostlanadi

- A. Barabanni sirti xaroratini o'zgartirish bilan
- B. Ishlab chiqarish xajmiga bog'liq
- C. Barabanni aylanish tezligini o'zgartirish xisobiga
- D. To'quv g'altagini aylanish tezligini o'zgartirish xisobiga

88. Tanda ipni cho‘zilishi rostlanadi

- A. Tenglashtiruvchi mexanizm yordamida
- B. Ishlab chiqarish xajmini oshirish yordamida
- C. Barabanni aylanish tezligini o‘zgartirish yordamida
- D. To‘quv g‘altagini aylanish tezligini o‘zgartirish yordamida

89. To‘quv g‘altagiga ipni o‘rash zichligi rostlanadi

- A. Zichlovchi mexanizmning pnevmotsilindrida, havo bosimini o‘zgartirish yordamida
- B. Ishlab chiqarish xajmini oshirish, havo bosimini o‘zgartirish yordamida
- C. Barabanni aylanish tezligini o‘zgartirish, havo bosimini o‘zgartirish yordamida
- D. To‘quv g‘altagini aylanish tezligini o‘zgartirish, havo bosimini o‘zgartirish yordamida

90. Oxorlash mashinasini unumdorligi qaysi ko‘rsatgichlarga bog‘liq

- A. Oxorlash tezligi, ipning chiziqiy zichligi, to‘quv g‘altakdagi iplarning soniga
- B. Mahsulotni xajmiga, to‘quv g‘altakdagi iplarning soniga
- C. Oxor tog‘orasidagi oxor xaroratiga, to‘quv g‘altakdagi iplarning soniga
- D. Barabanni aylanish tezligiga bog‘liq, to‘quv g‘altakdagi iplarning soniga

91. Ip o‘tkazish jarayonini maqsadi.

- A. Tanda iplarini navbati bilan to‘quv dastgohi anjomlaridan o‘tkazish
- B. Tanda iplarini faqat gulalardan o‘tkazish
- C. Tanda iplarini to‘quv dastgohini asosiy mexanizmlaridan o‘tkazish
- D. Tanda iplarini to‘quv dastgohini faqat tig‘dan o‘tkazish

92. Ip o‘tkazish jarayoni qo‘llanish xollari.

- A. Dastgohni ilk bor taxtlashda; assartiment turi o‘zgartirilganda; tamirlanganda; iplar yoppasiga uzilib ketganda.
- B. Dastgohni ilk bor taxtlashda va tamirlanganda
- C. Iplar yoppasiga uzilib ketganda va dastgohni ilk bor taxtlashda
- D. Assartiment turi o‘zgartirilganda; tamirlanganda

93. Zamonaviy o‘tkazish avtomati.

- A. PSM-180, Barber-Kolman avtomati
- B. STB, Somet, Wamatex
- C. SP-180, SL-140
- D. Sh-416, Sh-1000

94. Ip o‘tkazish jihozlari qaysi javobda to‘g‘ri kursatilgan?

- A. Lamel, shoda-gula, tig‘
- B. Lamel, gula, tig‘, to‘quv g‘altagi
- C. Tanda g‘altagi, to‘qima g‘altagi
- D. Batan, to‘quv g‘altagi

95. Lamel necha xil bo‘ladi?

- A. 4
- B. 2
- C. 5
- D. 6

96. Ip bog‘lash hollarini keltiring

- A. Tanda iplari tugaganda
- B. Tahtlashda
- C. Har doim
- D. Jihozlar ishdan chiqsa

97. Ip bog'lash mashinasining asosiy mehanizmlari

- A. Ip ajratish, ip bog'lash, siljitish
- B. Ip uzish, ip bog'lash, tuhtatish
- C. Ip ajratish, siljitish
- D. Ip bog'lash, ip tortish

98. Universal ip bog'lash mashinasining ko'llanishi.

- A. Bog'lash to'quv dastgohida yoki o'tkazish bo'limida
- B. Bog'lash faqat utkazish bulimida bajariladi
- C. Bog'lash faqat to'quv dastgohida amalga oshiriladi
- D. Bog'lash statsioner usulda amalga oshiriladi

99. Ip bo'g'lash mashinasining qaysi turi ko'p qo'llaniladi?

- A. Universal
- B. Qo'zg'aluvchan
- C. Qo'zg'almas
- D. Ikkalasi teng qo'llaniladi

100. Ulash mashinalarining turlari.

- A. Qo'zg'almas, ko'chma
- B. Doimiy va ko'chma
- C. Harakatlanuvchi va qo'zg'almas
- D. Doimiy va qo'zg'almas