

PAXTA VA KIMYOVIY TOLALARNI YIGIRISHGA TAYYORLASH
fanidan yakuniy davlat attestatsiyasi test savollari

1. Xom ashyo va xomaki mahsulotlarni sifat holatini, xususiyatlarini, o'lcham va shaklini o'zgartirishga qaratilgan mexanik yoki boshqa turdagi ishlov berish bosqichi qanday ataladi?
 - a) Yigirish tizimi
 - b) Texnologik jarayon
 - c) Ishlab chiqarish jarayoni
 - d) Texnik o'tim
2. Paxta tolasining sinfi qaysi xossalarga ko'ra belgilanadi?
 - a) Pishib yetilganligiga
 - b) Shtapel uzunligiga
 - c) Xas-cho'p miqdoriga
 - d) Uzilish kuchiga
3. Valikli jinlash usuli qachon qo'llaniladi?
 - a) Ingichka tolali paxta uchun
 - b) O'rta tolali paxta uchun
 - c) Sun'iy tolalar uchun
 - d) Sintetik tolalar uchun
4. Arra tishli jinlash usuli qachon qo'llaniladi?
 - a) Ingichka tolali paxta uchun
 - b) Sun'iy tolalar uchun
 - c) Sintetik tolalar uchun
 - d) O'rta tolali paxta uchun
5. Uzun (ingichka) tolali paxtaning qanday tiplari mavjud?
 - a) 1,2,3,4,5,6
 - b) 1a,1b,1,2,3.
 - c) 3,4,5,6,7
 - d) 4,5,6,7
6. Tabiiy yuqori molekulyar moddalardan qanday kimyoviy tolalar olinadi?
 - a) Sintetik tola
 - b) Tabiiy tola
 - c) Kompleks ip
 - d) Sun'iy tola
7. Qayta tarash sistemasini oddiy (karda) tarash sistemasi bilan solishtirganda qaysi jarayonlar qo'shilgan?
 - a) larda tarash, shaklanishi
 - b) pilralash va pilik jarayonlari
 - c) pilta qo'shish, qayta tarash jarayonlari
 - d) titish, tozalash va aralashtirish
8. Qayta tarash mashinasiga qanday yarim mahsulot qo'yiladi?
 - a) Xolstcha
 - b) Pilik
 - c) Pilta
 - d) Xolst
9. To'qimachilik mahsulotning uzulishi, cho'zilishi, siqilishi ularning qaysi xossalarga kiradi?
 - a) Biologik
 - b) Kimik

- c) Mexanik
 - d) Geometrik
10. O'zDst 604-2016 standarti bo'yicha nima aniqlanadi?
- a) Bu standart bo'yicha viskoza tolasi navlarga bo'linadi.
 - b) Bu standart bo'yicha paxta tolasi navlarga bo'linadi.
 - c) Bu standart bo'yicha lavsan tolasi navlarga bo'linadi.
 - d) Bu standart bo'yicha tolali aralashmalar navi aniqlanadi.
11. Iplarning pishitish darajasi bu... (jumlaning to'ldiring).
- a) ...bir metrga to'g'ri kelgan buramlar soni.
 - b) ...bir metrga to'g'ri kelgan qisqarishlar soni.
 - c) ...bir metrga to'g'ri kelgan tolalar soni.
 - d) .. bir metrga to'g'ri kelgan cho'zilishlar soni.
12. To'qimachilik tola va iplarining qanday xususiyatlari geometrik xususiyatlariga kiradi?
- a) Pishib etilganlik va uzunlik .
 - b) Uzunlik va mustahkamlik
 - c) Chiziqli zichlik va uzunlik.
 - d) Rangi va chiziqli zichlik.
13. Tipaviy arashmani belgilashdagi arabcha raqamlar bilan paxta tolasining qaysi xossasi ko'rsatiladi? (3-I)
- a) Sinf
 - b) Tipi
 - c) Zichligi
 - d) Navi
14. Tipaviy arashmadagi rim raqamlari nimani anglatadi? (3-I)
- a) Sanoat navini.
 - b) Tolaning tipi.
 - c) Tolaning sinfi.
 - d) Shtapel uzunligi.
15. Yigirish tizimlari qaysi alomatlari bilan farqlanadi?
- a) Qayta tarash va savash usullari bilan.
 - b) Mahsulotni cho'zish va pishitish usuli bilan.
 - c) Titish va tozalash usullari bilan.
 - d) Tarash va mahsulotni ingichkalatish usullari bilan.
16. Qaysi yigirish tizimida pilta qo'shish mashinasi ishlatiladi?
- a) Oddiy tarash tizimida.
 - b) Melanj yigirish tizimida.
 - c) Qayta tarash tizimida.
 - d) Apparat yigirish tizimida.
17. Paxta tolasining sanoat navini aniqlashda qaysi xossasi hisobga olinadi?
- a) Pishganlik koeffitsienti.
 - b) Tolaning uzunligi
 - c) Xor-xas miqdori
 - d) Seleksiya navi
18. To'qimachilik mahsulotlarining tan narxida qaysi turdagi sarf-xarajat katta ulushga ega bo'ladi?
- a) Energiya
 - b) Xomashyo
 - c) Transport
 - d) Ish haqi
19. Ishchi aralashma tipaviy aralashmadan qanday farqlanadi?

- a) Tolalar navi bilan
 - b) Tolalar turi bilan
 - c) Qaytim qoʻshilishi bilan
 - d) Farqlanmaydi
20. Halqali va pnevmomexanik usullarda yigiriladigan bir xil chiziqli zichlikdagi ip uchun pishitish soni qanday farqlanadi?
- a) Halqali usulda koʻproq buram beriladi
 - b) Mashina markasiga bogʻlik
 - c) Halqali usulda ikki marta ortiq boʻladi
 - d) Pnevnomexanik usulda koʻproq buram beriladi
21. Iplarni amaliy pishitish koeffisienti qanday koʻrsatkichlarga bogʻliq?
- a) Ipni chiziqli zichligi va tolaninng shapel uzunligiga.
 - b) Ipni uzilish kuchi va tolaninng pishigʻligiga.
 - c) Tolaning modal uzunligi va uzilish kuchiga.
 - d) Ipni pishigʻligi va tolaninng sanoat naviga.
22. Agarda ipni hisobiy nisbiy uzilish kuchi 11,8sN/teks, standart talabi boʻyicha 11,6sN/teks boʻlsa, qanday xulosa qilish tugʻri?
- a) Qabul qilingan aralashma notugʻri.
 - b) Aralashmada yoqori nav paxtani oshirish lozim.
 - c) Qabul qilingan aralashma tugʻri.
 - d) Aralashmada qaytimlarni foizini kamaytirish lozim.
23. Oʻsimlik poyalaridan olinadigan tola turlarini koʻrsating?
- a) Jun, ipak.
 - b) Kanop, zigʻir
 - c) Viskoza, siblon.
 - d) Kapron, nitron.
24. Paxta xomashyosidan tola chiqishi deyilganda nima tushuniladi?
- a) chigitli paxtadan ajratilgan 15 mm dan uzun tolalar miqdori.
 - b) chigitli paxtadan ajratilgan 20 mm dan kalta tola miqdori.
 - c) Chigitli paxtadan ajratilgan tola miqdorini foizi.
 - d) chigitli paxtadan ajratilgan oʻrtacha uzunlikdagi tola miqdori.
25. Tolaning modal uzunligi nima?
- a) Tolaning oʻrtacha uzunligidan uzun tolalar uzunligi
 - b) Tutamdagi eng uzun tolaning uzunligi
 - c) Tutamdagi eng koʻp uchraydigan tola uzunligi
 - d) Tolaning oʻrtacha uzunligiga toʻgʻri keladigan uzunlik
26. Har bir tipdagi paxta tolasini rangi, tashqi koʻrinishi va dogʻlarga qarab..... (jumlaning toʻldiring).
- a) ...uchta tiplarga boʻlinadi
 - b) ..beshta navlarga boʻlinadi.
 - c) ...toʻrtta navlarga boʻlinadi
 - d) toʻqqizta selektsiya navlarga boʻlinadi
27. Xor-xas miqdoriga qarab paxta tolasini qaysi koʻrsatkichi belgilanadi?
- a) Paxta tolasini sinfi
 - b) Paxta tolasini navi
 - c) Paxta tolasini tipi
 - d) Ipning sinfi
28. Qaysi yilni yigirish mashinalarini yaratish davrini boshlanishi hisoblanadi?
- a) 1530 yilda
 - b) 1090-yilda

- c) 1967 yilda
 - d) 1738 yilni
29. Kimyoviy tolalar orasida qaysi turdagi tolalar jahon bozorining qariyb 75 foizini egallaydi?
- a) Poliefir.
 - b) Poletilen
 - c) Polipropilen
 - d) Kapron
30. O`rta tolali paxtada 1 millimetrda nechtagacha buralishlar bo`ladi?
- a) 1-2 tagacha
 - b) 15-18 tagacha
 - c) 5-8 tagacha
 - d) 8-10 tagacha
31. Uzun tolalai paxtada 1 millimetrda nechtagacha buralishlar bo`ladi?
- a) 5-8 tagacha
 - b) 8-10 tagacha
 - c) 8-10 tagacha
 - d) 1-2 tagacha
32. Ip yigirishda ishlatilgan tolalar aralashmasiga qo`shib ishlatish mumkin bo`lgan chiqindilar qanday ataladi?
- a) Kompobentlar
 - b) Nuqsonlar
 - c) Ko`rinmas
 - d) Qaytimlar
33. Nisbatan kalta elementar to`qimachilik tolalarini eshish yo`li bilan olingan iplar danday iplar deb ataladi?
- a) Qirqilgan ip
 - b) O`zakli ip
 - c) Hajmdor iplar
 - d) Yigirilgan ip deb
34. Paxtaning tijorat uchun namligi, yoki O`zDSt 604-2016 talablariga ko`ra nalikning me`yorlashtirilgan ko`rsatkichi necha foizni tashkil etadi?
- a) 7,5% ni
 - b) 8,5% ni
 - c) 8,0% ni
 - d) 5,5% ni
35. To`qimachilik tola va iplarning yorug`lik nurlarining yutilishi, sinishi, qaytarilishi va tarqalishi qanday xossalariga kiradi?
- a) Optik xossalariga
 - b) Mexanik xossalariga
 - c) Rangini o`zgarishiga
 - d) Kimyoviy xossalariga
36. Paxta tolasi rangini o`lchovi rang sxemasi bo`yicha aniqlanadigan (Rd) koefitsienti qanday ataladi?
- a) Pishganlik koefitsienti
 - b) Ishqalanish koefitsienti
 - c) Aks ettirish koefitsienti
 - d) Sarg`ishlik koefitsienti
37. HVI tizimida paxta tolasining yigirishga yaroqliligini ko`rsatuvchi korsatkich qanday yoziladi va ataladi?

- a) SCF, yigirishga yaroqsizligi indeksi
 - b) SCI, yigirishga yaroqliligi indeksi,
 - c) ISC, tolaning sifat indeksi,
 - d) CIR, tolaning pishganlik indeksi
38. Paxta va kimyoviy tolalarni aralashtirishni qanday usullardan foydalaniladi?
- a) Titish, aralashtirish va savash hamda pilta mashinalaridan foydalanish usuli.
 - b) Tozalash, qayta tarash va pilta qo`shish mashinalaridan foydalanish usuli.
 - c) Tolalarni ishlab chiqarishda polimerlarni qo`shib aralashtirish
 - d) Tolalar toylarini massasini turlicha tanlash va saralash.
39. Trutzshler firmasi titish tozalash agregatidagi jihozlarni qaysi ketma-ketligi to`g`ri.
- a) MX; CL-P; SP-MF;BO-A
 - b) SP-MF; BO-A; CL-P; CL-C3; MX
 - c) BO-A; SP-MF; CL-P; MX; CL-C 3
 - d) CL-C3; SP-MF; BO-A; MX
40. Paxta toyini titish uchun qaysi jihozlar qo`llaniladi?
- a) SP-MF; B-60;
 - b) BO-A, Uniflok A-11
 - c) B-12; MX;
 - d) B-76; B-17;
41. Yot jismlarni ajratuvch mashina rusumi qaysi javobda to`gri qo`rsatilgan?
- a) MX-U10
 - b) BO-A
 - c) BO-P
 - d) SP-FP
42. Ko`rsatilgan mashinalardan qaysi biri «Rieter» firmasining aralashtiruvchi mashinasi?
- a) FA 022-8
 - b) 4 CB
 - c) B 76
 - d) MCM 6
43. Tolalarni titish, tozalash va aralashtirish maqsadida o`rnatilgn va bir-biri bilan bog`lab (ulab) hosil qilingan texnologik jihozlar turkumini nima deb yuritiladi?
- a) Titish-tozalash agregati
 - b) Tozalash apparati
 - c) Titish apparati
 - d) Tarash agregati
44. Toy tituvchi va chiqindiarni tituvchi BO-P mashinaning BO-A dan tuzilishi bo`yicha farqi qanday?
- a) Toylarni ostidan titish usuli bilan
 - b) Toylarni joylashtirish tartibi bo`yicha
 - c) Titish barabanlari sini bilan
 - d) Tozalash samaradorligi bilan
45. BO-R tituvchi mashinani qanday maqsadlarda qo`llaniladi?
- a) Toylarni ustidan titish
 - b) Tarash mashinalarini taminlash
 - c) Toy titish va chiqindiarni titish
 - d) Tolalarni tozalash va moylash
46. UNIfloc A 12 avtomatik toy tituvchi mashinasida titish samaradorligi qanday o`zgartiriladi?
- a) Puchoqni panjaradan chiqib teruvchi qismini o`zgartirib
 - b) Toylar sonini oshirib yoki kamaytirib

- c) Tituvchi baraban uzunligini oshirib yoki kamaytirib
 - d) Toylarni terish tartibini o`zgartirib
47. B25 tituvchi mashinanin ishlab chiqargan firmani ko`rsating
- a) Trutzschler
 - b) Rieter
 - c) Marzoli
 - d) Savio
48. WASTECONTROL tizimi qanday vazifani bajaradi?
- a) Chi`indilarni to`g`ri yo`naltirish
 - b) Tolalarni aralashtirishni roslash
 - c) Chiziqli zichlikni roslash
 - d) Chiqindi miqdorini nazorat qilish
49. Trutzschler firmasining T-SCAN TS-T5 tizimi qanday maqsadda o`rnatiladi?
- a) Tolalarni tarash
 - b) Xor-zaslardan tolalarni tozalash
 - c) Begona aralashmalardan tosalash
 - d) Ciqindilarni skanerlash
50. Dutsex DX mashinasi qanday vazifani bajaradi?
- a) Nuqsonlardan tozalash
 - b) Changdan tozalash
 - c) Metalldan tozalash
 - d) Tolalarni aralashtirish
51. Mahsulotning uzunligi bo'yicha yo'g'on va ingichka joylarining takrorlanishini nima deb atash mumkin?
- a) Yo'g'on joylar.
 - b) Ingichka joylar.
 - c) Davriylik.
 - d) Notekislik.
52. Quyidagilardan qaysi biri mahsulotning notekisligiga sabab bo'lishi mumkin?
- a) Korxonaga keltirilgan paxta va kimyoviy tolalarning asosiy xossalari bir tekis emas.
 - b) Tsexlarda tolalaridan aralashma tayyorlashda komponentlarning miqdori doimiyliigi.
 - c) Mashinalar parametrlarini maqbulligi va ish tartibining yomon emasligi.
 - d) Korxonadagi tsexlar harorat-namlik sharoitlari doimo birxil bo'lishi .
53. Mahsulot xossalari tebranish uzunligi va amplitudasi bir xil bo`lishi qanday ataladi?
- a) Nodavriy notekislik.
 - b) Funksional notekislik.
 - c) Mahalliy notekislik.
 - d) Davriy notekislik.
54. Mahsulot xossalari o'zgarish amplitudasidan va uzunligi tasodifiy kattalik bo'lishi qanday ataladi?
- a) Davriy notekislik.
 - b) Funksional notekislik.
 - c) Nodavriy notekislik.
 - d) Mahalliy notekislik.
55. Mahsulotning chiziqiy zichligini tasodifan keskin kattalashuvi yoki kichiklashuvi qanday ataladi?
- a) Nodavriy notekislik.
 - b) Mahalliy notekislik.
 - c) Davriy notekislik.

- d) Funktsional notekislik.
56. Murakkab notekislik deganda nima tushiniladi?
- Turli notekisliklarning majmui.
 - Aniqlash qiyin bo`lgan notekislik.
 - Hisoblab topilmydigan notekislik.
 - Ko`p komponentli aralashma.
57. Tarash jarayonidan qanday maqsad ko`zlangan?
- Ip yigirishdagi navbatdagi texnologik jarayonlarni talab darajasida borishi uchun zarur sharoitlarni yuzaga keltirish.
 - Texnologik jarayonlarni talablarini belgilangan darajasini ishlab chiqarish uchun zarur uskunani korxonaga keltirish.
 - Ip yigirishdagi barcha texnologik jarayonlarni talab darajasida harorat va namlik bo`lishini yuzaga keltirish.
 - Tolalarni to`g`rilash, parallellashtirish va aralashtirib, so`ngra cho`zishga asoslangan ip olishdan iborat.
58. Mohiyati tolalar to`plami-bo`lakchalarni alohida tolalarga ajratish, xor-xas va nuqsonlardan tozalash, kalta tolalarni kamaytirish, tolalarni aralashtirish, bir tekisda mahsulot ishlab chiqarishdan iborat bo`lgan jarayon qanday ataladi?
- Ta`minlash.
 - Tozalash.
 - Tarash.
 - Titish.
59. Tolali material tarash mashinasiga titish-tozalash agregatining mashinalaridan yetkazib beriladi AEROfeed tizimi qaysi firmaga tegishli?
- Arkrayt.
 - RIETER.
 - Trüttschler.
 - Marzoli.
60. Directfeed bunkerli taminlochi, Sensofeed qurilmasi, Webfeed dastlabki tarash moslamasi qaysi firma tarash mashinalarida qo`llanilgan?
- Marzoli.
 - Trüttschler.
 - RIETER.
 - Savio.
61. Trüttschler firmasining tarash mashinalarida MAGNOTOP qurilmasi qanday vazifani bajaradi?
- Bunkerli taminlochi.
 - Notekislikni rostlovchili.
 - Pilta shakllantiruvchi.
 - Magnitli shlyapkalari.
62. Trüttschlerning T-DATA Onlayn ma'lumotlar monitoringi tizimi qanday vazifani bajaradi?
- Piltani idishga taxlashda uning almashtirish tartibini belgilaydi.
 - Barcha ishlab chiqarish va sifat ma'lumotlarini to`playdi.
 - Mahsulot ishlab chiqarish uchun xomashyo tanlash vazifasini bajaradi.
 - Ishlab chiqarish uchun zarur ma'lumotlarini chop etadi.
63. NEPCONTROL qurilmasi nimani nazoart qilish uchun xizmat qiladi?
- Taramdagi nuqsonlarni.
 - Chiqindilar miqdorini.
 - Chiqindilar yig`ishni.
 - Piltaning notekisligini.

64. Saurer Group ishtirokida ishlab chiqariladigan tarash mashinalarini ko`rsating?
- C 601, C 701 rusumli.
 - TC 15, TC 19 rusumli.
 - JSC 228E va JSC 230.
 - C 60, C75 rusumli.
65. Qanday yuzalarni tarash sirtlari deb atash qabul qilingan?
- Tarash mashinasining barcha ishchi azolari va qismlari.
 - Shlyapkalar va qo`zg`almas tarash segmentlari hamda pichoqlar.
 - Tarash mashinasining qabul qiluvchi va pilta shakllantirish qismi.
 - Yuzasida ignali yoki tishli sirtlar hosil qilingan ishchi qismlar.
66. Tarash sirtlari hosil qilish uchun tarash mashinasining ishchi a`zolariga o`raladigan qoplama qanday umumiy atamaga ega?
- Karda.
 - Taragich.
 - Shlyapka.
 - Garnitura.
67. Tarash mashinasi uchun qoplamani tanlashda quyidagi mezonlar asos qilib olinadi?
- Yigirish tizimi va ip yigirish usuli.
 - Xom ashyo turi va tolaning xossalari.
 - Piltaning chiziqli zichligi va ip nomeri.
 - Tarash mashinasining konstruksiyasi va rusumi.
68. Qoplamaning qaysi o`lchami tarash jarayonida tolalar qatlami yoki tutamchaga kirib borishi hamda tolalarni tutib qolish imkoniyatini belgilab beradi?
- Qoplama tishining qalinligi.
 - Qoplama tishining shakli.
 - Qoplama tishining hajmiy zichligi.
 - Qoplama tishining qiyalik burchagi.
69. Qoplamalarni bir kvadrat dyumdagi tishlari sonini ko`rsatuvchi tavsifi qanday belgilanadi?
- “SMPL.” –selno metallic pilchataya lenta.
 - “p.p.s.i.” -points per square inch.
 - “G.p.s.i.” –graf punkt piktcher interval.
 - Harflar va raqamlarni shartli belgisi.
70. Trützschler Card Clothing qoplamalarini identifikatsiyalash uchun ko`p xonali sonlar va harflardan tashkil topgan kodlash tizimi ishlab chiqilgan. Ushbu kodlashning birinchi belgisi qanday?
- “T” .
 - “G” .
 - “R” .
 - “S” .
71. Belgilangan tezlikda va tegishli havo sharoitida ishlaydigan tolalarni tarash mashinasiga uzatish tizimi Rieter firmasida qanday nomni olgan?
- AUTOcoro.
 - AEROfeed.
 - AUTOdraft.
 - UNIBlend.
72. Qatlamni qabul barabaniga uzutishni an`anaviy deb nom olgan usulida qurilma qanday qismlardan iborat bo`ladi?
- Cho`zish tsilindri va elastik qoplamali valiklardan.
 - Bitta ta`minlovchi tsilindr va uning stidagi stolchadan.

- c) Shlyapkalar va qo`zg`almas tarash segmentlaridan.
d) Qo`zg`almas stolcha va ta`minlovchi tsilindrda.
73. Tolalarni har bir texnologik bosqichda, xomaki mahsulotlarda va ipda joylashishini baholash uchun to`g`rilanish darajasini ko`rsatkichi sifatida qanday me`zon kiritilgan?
- a) Pishganlik koeffitsienti.
b) Foydali vaqt koeffitsienti.
c) To`g`rilanganlik koeffitsienti.
d) Mahsulot cho`zish kattaligi.
74. Karda tarash mashinasida titish va tozalashning eng katta qismini qaysi ishchi a`zoda amalga oshiradi?
- a) Ta`minlovchi tsilindrda.
b) Qo`zg`almas segmentlarda.
c) Ajratuvchi barabanda.
d) Qabul barabanida.
75. Qabul barabanlarining eng muhim vazifasi nimadan iborat?
- a) Tolalar tarkibidagi kalta tolalarni ajratib chiqarib yuborish.
b) Tolalar tarkibidagi xor-xas va nuqsonlarni ajratib chiqarib yuborish.
c) Tarash mashinasini tolalar bilan bir teksida ta`minlashdan.
d) Mashinada ishlab chiqarish unumdorligini muvofiqlashtirish.
76. Qabul barabaning ishlash jadalligi deganda nima tushiniladi?
- a) Barabanning aylanish sonini tolalarni qalinligiga to`g`ri keldigan soni.
b) Qabul barabaning dimaetrini va ishchi kengligini o`zgaruvchanligi.
c) Tolalarni massa birligiga to`g`ri keldigan tishlar zarbalari soni.
d) Qabul barabanining diametrini tolalarning uzunligiga muvofiqligi.
77. Karda tarash mashinalarining konstruktiv tuzilshiga ko`ra qanday turlarga bo`linadi?
- a) Shlyapkasiz va valiksiz.
b) Avtomatik va mexanik.
c) Oddiy va qayta tarash.
d) Shlyapkali va valikli.
78. Valikli tarash mashinalari asosan qanday xomashyoni qayta ishlashga mo`ljallangan?
- a) Kimyoviy tolalar va ingichka navga mansub paxta tolalarni.
b) Jun, lub tolalari, past navli paxta tolalari va tolali chiqindilarni.
c) Jun, lub tolalari, yuqori navli paxta tolalari va tolali aralashmalarni.
d) Kimyoviy iplar, past navli paxta tolalari va tolali chiqindilarni.
79. Bosh vazifasi titilgan tolalarni vaqt birligi ichida davriy ravishda bir xil massada tarash mashinasining ta`minlash qismiga tashlab berish etib belgilangan qurilma qanday ataladi?
- a) Mexanik uzutuvchi.
b) O`zi tortuvchi.
c) Dastlabki tarash.
d) Pnevmatik tizim.
80. Valikli tarash mashinalarida asosiy tarash qismida tarash jarayoni qaysi ishchi qismlar orasida amalga oshiriladi?
- a) Shlyapkalar polotnosi va bosh baraban.
b) Qabul barabani va bosh baraban.
c) Ajratuvchi baraban va bosh baraban.
d) Valiklar jufti va bosh baraban.
81. Qabul barabani va bosh baraban o`rtasida qoplamalar qanday sozlangan?
- a) Tolalarni qabul barabanidan bosh barabanga to`liq o`tishi uchun.
b) Tolalarni yaxshi titish va xor-xasdan samarali tozalash uchun.

- c) Bosh barabanga qabul barabanidagi tolalarni qisman o`tkazish uchun.
 - d) Kalta tolalarni va nusonlarni to`liq ajralishi uchun.
82. Tolalarni qabul barabanidan bosh barabanga to`liq o`tishi uchun ularning qoplamalaridagi tishlar qanday joylashgan bo`lishi kerak?
- a) Parallel.
 - b) Perpendikudiyar.
 - c) Kesishuvchan.
 - d) Prizmatik.
83. Tolalarni qabul barabanidan bosh barabanga to`liq o`tishi uchun ularning tezliklari qanday bo`lishi kerak?
- a) Bosh baraban tezligi qabul barabani tezligiga nisbatan kichik bo`lishi kerak.
 - b) Bosh baraban tezligi qabul barabani tezligiga nisbatan katta bo`lishi kerak.
 - c) Bosh baraban tezligi qabul barabani tezligiga teng bo`lishi kerak.
 - d) Qabul barabani tezligi bosh barabani tezligiga nisbatan katta bo`lishi kerak.
84. Bosh baraban bilan asosiy tarash zonasini qanday qismlarga bo`lish mumkin?
- a) Ustki, ostki va o`rta.
 - b) Qabul, bosh va ajratish.
 - c) Baraban ostidagi va ustidagi.
 - d) Birlamchi, asosiy va yakuniy.
85. Qo`zg`almas tarash zonasidagi tarovchi element maxsus asosga mahkamlangan qanday qismlardan iborat?
- a) Ikkita tarash qoplamali tasmadan iborat.
 - b) Uchta tarash qoplamali tasmadan iborat.
 - c) Ikkita qozqchali valikdan iborat.
 - d) Uchta tarovchi qoziqchali kolosnikdan iborat.
86. MULTI WEBCLEAN tizimidagi qaysi element xor-xas va nuqsonlarni tozalash uchun pichoq va chiqindilarni uzulksiz so`rib olish uchun mo`ljallangan qismlardan iborat?
- a) Nazoratchi.
 - b) Qopqoq.
 - c) Tozalovchi.
 - d) Shlyapka.
87. Rieter kompaniyasining qo`zg`almas tarash elumentlari o`rnatilgan birlamchi va yakuniy tarash tizimi qanday ataladi?
- a) MULTI WEBCLEAN.
 - b) TREX.
 - c) UNIMIX.
 - d) CLOTTING.
88. Nima uchun shlyapka polotnosi harakatga keltiriladi?
- a) Shlyapkalarni tutib qolgan tola va nuqsonlardan tozalash uchun.
 - b) Tarash jarayonida mashinaning unumdorligini oshirish uchun.
 - c) Mashinaning harakat uzutish tizimini murakkablashtirish uchun.
 - d) Shlyapkalarni sonini ko`proq bo`lishi va uni changdan tozalash uchun.
89. Shlyapkalarni mashinaning old tomonidan ishga kirishi va bosh baraban harakatiga teskari yo`nalishdagi harakatlanishi qanday harakat deb yuritiladi?
- a) Qarama-qarshi.
 - b) To`g`ridan-to`g`ri.
 - c) Tezlashuvchan.
 - d) Ilgarilanma-qaytma.

90. Ajrauvchi baraban bosh barabandagi tolalarni bir qismini tutib qolish va ularni quyuqlashtirib, hosil qilgan yupqa qatlam qanday ataladi?
- Tarandi.
 - To`shama.
 - Pilta.
 - Taram.
91. Tarash mashinasida shlyapkalarda qolgan tolalar va nuqsonlar hamda xor-xasdan iborat aralashma qanday ataladi?
- Taram.
 - To`shama.
 - Tarandi.
 - Pilta.
92. Tarash mashinalarida taramni ajratib olish uchun tuzilishi va ishlash tartibiga ko`ra qanday mexanizmlar o`rnatiladi?
- Taroqli, valikli, pnevmatik va rotorli.
 - Shlyapkali, valikli, apparat va agregat.
 - Aerodinamik, pnevmomexanik, gidravlik.
 - Zichlovchi, cho`zuvchi, tortuvchi va pishituvchi.
93. Piltani idishga (tazga) qanday shaklda taxlashni qo`llash idishni to`ldirishning eng foydali usuli ekanligi isbotlangan?
- Ayqash shaklda.
 - Tsikloid shaklida.
 - Parallel shaklda.
 - Sinusoid shaklda.
94. Pilta idishga shunday taxlanishi kerakki, idishning o`rtasida, yuqoridan pastgacha bo`sh joy hosil bo`lishi ta`minlanadi. Bunday bo`shliq nima uchun talab qilinadi?
- Piltaning idishdagi massasini kamaytirish uchun.
 - Idishlarni tashishni qulay va yengil bo`lishi uchun.
 - Idishlarni diametrini katta bo`lishi uchun.
 - Pilta qatlarini bir-biriga yopishmasligini ta`minlash.
95. Trützschler firmasining tarash mashinalarida an`anaviy pilta taxlash mexanizmlari o`rniga qanday qurilma (mashina) o`rnatiladi?
- USTER piltani nazorat qilish va taxlash qurilmasi.
 - Taram ajratuvchi valikli mexanizm va idishlar.
 - IDF cho`zish asbobi bilan jihozlangan qurilma.
 - NEPKONTROL nazoratchi va avtomatik rostlagich.
96. Tarash mashinasining pastki bunker orqa devorini tutib turvchi olti dona vintlar bo`shatilib, bunker devori kerakli masofaga o`rnatish yo`li bilan qanday parametrlar o`zgartiriladi?
- Qabul barabanidan bosh barabanga o`tadigan tola ulushini.
 - Qabul barabaniga uzatiladigan qatlamning chiziqli zichligini.
 - Qabul barabaning tezligi va ishlash jadalligini.
 - Tarash mashinasida ajralib chiqadigan tarandi miqdorini.
97. Tarash mashinasining nazariy unumdorligi oshirish uchun qanday tadbir (o`zgartirish) amalga oshirilishi mumkin?
- Pilta chiqarish tezligini kamaytirish.
 - Bosh baraban tezligini oshirish.
 - Ajratuvchi baraban tezligini oshirish.
 - Pilta chiqarish tezligini oshirish.
98. Tarash mashinasida qoplamlarni charxlash muddati qanday ko`rtda bilan belgilanadi?

- a) Mashinani ishlab chiqarilgan yili.
- b) Mashinaning qoplamalarini sertifikatini.
- c) Mashinda qayta ishlangan tolalar massasi.
- d) Korxonadagi mashina unumdrligi.

99. IGS (Integrated Grinding System) charxlash tizimi qaysi firma tarash mashinalarida o`rnatilgan?

- a) Rieter firmasining.
- b) Truchler firmasining.
- c) Marzoli firmasining.
- d) Savio firmasining.

100. Tarash mashinasini sozlash uchun zarur parametrlar qaysi usul bilan o`rnatiladi?

- a) Kompyuter dasturlari va INTERNET.
- b) Tishli uzutmalar va tasmalarni olib tashlash.
- c) Parametrlarni o`zgartirish ko`zda tutilmaydi.
- d) Sensorli ekran orqali va mexanik usul.