

**TOSHKENT TO‘QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT INSTITUTIDA
texnikumlarni muvaffaqiyatli tamomlagan bitiruvchilarni institutning mos
bakalavriat ta’lim yo‘nalishlariga suhbat asosida o‘qishga qabul qilish
bo‘yicha tuzilgan savollar bazasi.**

Institutning 60721200 (5320900) – Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (ipak mahsulotlari ishlab chiqarish) ta’lim yo‘nalishiga.

SAVOLLAR

1. Pilla chuvish avtomatlarida texnologik jarayon o‘tishi.
2. Pillalarni chuvishga dastlabki tayyorlash jarayonlari.
3. Pillani ichiga suv to‘ldirishdan maqsad va qo‘llaniladigan dastgohlar.
4. Mexanik pilla chuvish dastgog‘i va unda bajariladigan texnologik jarayonlar.
5. Pillaning yakka uchini topish va zonalardagi haroratlari.
6. Chibo-G pilla pishirish dastgohi nima vazifa bajaradi?
7. Pillani yakka holda chuvishdan maqsad va qo‘llaniladigan dastgoh.
8. Xom ipakni chirmashtirishdan maqsad va uzunligi.
9. FY-2008 pilla chuvish avtomatida texnologik jarayon o‘tishi.
10. Eshilgan ipak ipi assortimentlari.
11. Yigirilgan ipak iplari tuklarini kuydirish texnologiyasi.
12. Xom ipakni standart kalavalariga qayta o‘rash texnologiyasi.
13. Quruq pillalarni chang va losdan tozalashdan maqsad va qo‘llaniladigan dastgohlar.
14. Mexanik pilla chuvish dastgohida xom ipak chiziqli zichligining nazorati.
15. Pillalarni kalibrlash dastgohi nima vazifa bajaradi?
16. Quruq pillalarni saralash qanday talablar asosida bajariladi?
17. Pillalarni chuvishga tayyorlash jarayonlari.
18. Pillalar necha xil usulda chuviladi va qanday dastgohlarda amalga oshiriladi.
19. Nazorat apparatlari haqida ma’lumot bering.
20. Mexanik pilla chuvish dastgohida bajariladigan texnologik jarayonlar ketma-ketligi.
21. Nazorat yig‘uv bo‘limida bajariladigan texnologik jarayonlar.
22. Pilla chuvish sexida hosil bo‘ladigan chiqindilar.
23. Masuzava pilla pishirish dastgohi.
24. Quruq pillani saqlash va tashish.
25. Pilla chuvish avtomatlarida xom ipak chiziqli zichligini nazorat qilish.
26. Eshilgan iplarni kalavaga qayta o‘rash texnologiyasi.
27. Pillalarni MKK-1 dastgohida saralash.

28. Pilladan qanday mahsulotlar ishlab chiqariladi?
29. Pillalar qanday kalibrga ega bo'lishi kerak?
30. Viloyatlarda sanoat va urug'chilik uchun parvarish qilingan qanday zot va duragaylar yetishtiriladi?
31. Pillakashlikning asosiy maqsadi nima?
32. Pillalar partiyasi deb nimaga aytiladi?
33. Pillalar omborxonalarda qanday tarzda saqlanadi?
34. Omborxonalarda pillalarga qanday zararkunandalar taxdid solishi mumkin?
35. Pillaga qobiqxo'rlar zarar yetkazgan bo'lsa qanday chora qo'llaniladi?
36. Pilla chuvishdagi jarayonlarni necha guruhga bo'lish mumkin?
37. Pilladan xom ipak ajratib olish qachon ixtiro qilingan?
38. Pillalarni chuvishga dastlabki tayyorlash deganda nima tushiniladi?
39. Pillalar partiyasini yiriklashtirishdan maqsad nima?
40. Pillalar partiyasini aralashtirishda qanday dastgohdan foydalaniladi?
41. Ikkita partiya bo'lsa aralashtirish dastgohi bunkeriga pillalar qanday tartibda yuklanadi?
42. Pillalarni losdan tozalash nima uchun kerak?
43. Qanday los ajratgich dastgohlardan foydalaniladi?
44. Los ajratgich dastgohlarining kamchiligi nimadan iborat?
45. Los ajratgich dastgohlarning ish unumi nechaga teng?
46. Pillalarni o'lchami bo'yicha saralashda necha kalibrga ajratiladi?
47. Pillalarni tashqi belgisi bo'yicha saralashda qanday uskunalardan foydalaniladi?
48. Davlat standarti bo'yicha pillalar necha navga ajratiladi?
49. Qanday nuqsonli pillalarni bilasiz?
50. Nostandart pilla deganda qanday pillalar tushiniladi?
51. Birinchi va ikkinchi navli pillalardan meyorlangan necha % xom ipak chiqadi?

52. Quruq pilladan ipni chiqish kuchi o'rta hisobda nechagacha bo'lishi mumkin?
53. Pillalarni chuvishga tayyorlash deganda nima tushiniladi?
54. Seritsin nima uchun yumshatiladi?
55. Ishlab chiqarish sharoitida pilla chuvish qanday tezlikda chuviladi?
56. Ichiga suv kirgizilishi bo'yicha pillalar necha holatda bo'ladi?
57. Nima uchun pillaning ichiga suv kirkiziladi?
58. Cho'kkan xoldagi pillalar ichiga qancha suv kirgan bo'ladi?
59. Pilla chuvish fabrikalarida qanday pilla chuvish dastgohlaridan foydalaniladi?
60. Bug'lash dastgohlarining ishlash prinsipini tushuntiring?
61. Bug'lash dastgohlarida suvni qanday tarzda yangilanadi?
62. Pillaning yaxshi bug'langanini qanday omilga ko'ra aniqlanadi?
63. Bug'lash dastgohining ish unumdorligi nimalarga bog'liq?
64. Mexanik pilla chuvish dastgohlarida pillaning uchi qanday topiladi?
65. Silkitib yakka uchini topish dastgohlarining ishlash prinsipini tushuntiring?
66. Silkitish dastgohida suv sirkulyatsiyasini hosil qilish nima uchun kerak?
67. Pilla chuvish jarayonining maqsadi nimadan iborat?
68. Chuvish davridagi dasta deb nimaga aytiladi?
69. Kompensatsiyalash davri deganda nima tushiniladi?
70. Barcha konstruksiyadagi pilla chuvish dastgohlarida pilla chuvish davridagi asosiy operatsiyalarni tushuntiring?
71. Xom ipakning uzilishini qanday bartaraf etiladi?
72. Pilla ipi uchlarini qachon dastadagi pilla ipi uchlariga qo'shiladi?
73. Chirmovlashning qanday usullarini bilasiz?
74. Nima uchun chirmovlashning italyancha usuli keng qo'llaniladi?
75. Chirmovlashdan keyin ipak tarkibida qancha namlik qoladi?
76. Avtomat pilla chuvish dastgohi deganda qanday dastgoh tushiniladi?

77. Avtomat pilla chuvish dastgohida xom ipakning chiziqli zichligi qanday nazorat qilinadi?
78. Avtomat pilla chuvish dastgohlarida qanday o'lchamdagi charxlardan foydalaniladi?
79. Avtomat pilla chuvish dastgohlarida chuvish tozini pilla bilan ta'minlash jarayonlarini tushuntiring?
80. Mexanik pilla chuvish dastgohlarida xom ipakni yig'ish jarayonlarini tushuntiring?