Seat No. ___________ Enrolment No.: _____________

Gujarat Technological University

Diploma Engineering C to D Bridge Course Examination

Subject Code: C322901 **Date: 30- 05-2015**

Subject Name: YARN MANUFACTURING - I

Time: 10:30 AM TO 12:00 PM **Total Marks: 70**

Instructions:

1. Attempt all questions.
2. Make suitable assumption wherever necessary.
3. Each question is of 1 mark.
4. Use of SIMPLE CALCULATOR is permissible. (Scientific/Higher Version not allowed)
5. English version is authentic.

No.

1. Which element of the blow room line is designed to operate both in opening and cleaning machine?
A. Grids B. Spiked roller
C. Bladed beater D. Carding roller

૧. બ્લોરૂમ લાઇનનો કયો એલીમેન્ટ ઓપનીંગ અને ક્લિનીંગ મશીન બન્નેમાં ચાલે તે રીતે બનાવેલો છે?
A. ગ્રીડ્સ B. સ્પાઇકડ રોલર
C. બ્લેડેડ બીટર D. કાર્ડીંગ રોલર

2. At what angle the beaters are arranged in step cleaner?
A. 42° B. 47°
C. 48° D. 45°

૨. સ્ટેપ ક્લિનરના બીટરની ગોઠવણી કઇ ડિગ્રી પર કરી છે?
A. ૪૨° B. ૪૭°
C. ૪૮° D. ૪૫°

3. In tandem card doffer of the first card feeds material to the _____.
A. Feed roller B. Taker-in
C. Cylinder D. A & B both

૩. ટેન્ડમ કાર્ડમાં પહેલા કાર્ડનું ડોફર _____ ને મટીરીયલ ફીડ કરે છે.
A. ફીડ રોલર B. ટેકર-ઇન
C. સિલીન્ડર D. એઅને બી બન્ને

4. What is the diameter of the feed roller in card?
A. 80-100 mm B. 70-80 mm
C. 70-90 mm D. 90-110 mm

૪. કાર્ડના ફીડ રોલરનો વ્યાસકેટલો છે?
A. ૮૦-૧૦૦ મિમી B. ૭૦-૮૦ મિમી
C. ૭૦-૯૦ મિમી D. ૯૦-૧૧૦ મિમી

5. What is the approximate draft between licker in and feed roller?
A. 1000 B. 750
C. 800 D. 950

૫. લીકર-ઇન અને ફીડ રોલરની વચ્ચેનો અંદાજીત ડ્રાફ્ટ કેટલો છે?

A. ૧૦૦૦ B. ૭૫૦
C. ૮૦૦ D. ૯૫૦

What is the diameter of the licker-in in card?
6. A. 300 mm B. 250 mm
C. 275 mm D. 225 mm

કાર્ડના લીકર-ઇનનો વ્યાસ કેટલો છે?
૬. A. ૩૦૦ મિમી B. ૨૫૦ મિમી
C. ૨૭૫ મિમી D. ૨૨૫ મિમી

In how many types neps can be classified?
7. A. 2 B. 1
C. 3 D. All of the above

નેપ્સને કેટલા પ્રકારમાં વર્ગીકૃત કરી શકાય છે?
૭. A. ૨ B. ૧
C. ૩ D. ઉપરના તમામ પ્રકારે

From which machine lap is being delivered?
8. A. Scutcher B. Card
C. None of the above D. A & B both

કયા મશીનમાંથી લેપ ડીલીવર (નીકળે છે?) થાય છે?
૮. A. સ્કચર B. કાર્ડ
C. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં D. A અને B બન્ને

Which one is the first machine of the blow room line?
9. A. Step cleaner B. Multi mixer
C. Axiflo cleaner D. Hopper bale opener

બ્લો રૂમ લાઇનનું પહેલુ મશીન કયું છે?
૯. A. સ્ટેપ ક્લિનર B. મલ્ટી મિક્ષર
C. એક્ઝિફ્લો ક્લિનર D. હોપર બેલ ઓપનર

In which direction cylinder of the card rotates?
10. A. Anti-clockwise B. Clockwise
C. Depends on material D. A & B both

કાર્ડનો સિલીન્ડર કઇ દિશામાં ફરે છે?
૧૦. A. ઘડીયાળના કાંટાની વિરૂદ્ધ દિશામાં B. ઘડીયાળના કાંટાની દિશામાં
C. મટીરીયલ પર આધારિત D. એ અને બી બન્ને

Which machine is used for mixing in blow room?
11. A. Axiflo cleaner B. Step cleaner
C. Mono cylinder cleaner D. Multi mixer

બ્લોરૂમમાં મિક્ષિંગ માટે કયુ મશીન વપરાય છે?
૧૧. A. એક્ઝિફ્લો ક્લિનર B. સ્ટેપ ક્લિનર
C. મોનો સિલીન્ડર ક્લિનર D. મલ્ટી મિક્ષર

What is the approximate speed ratio of taker-in to cylinder?
12. A. 1:2 B. 1:3
C. 2:3 D. 2:1

ટેકર-ઇન થી સિલીન્ડર નો ગતિ રેશિયો (ગુણોત્તર) કેટલો છે?

૧૨. A. ૧:૨ B. ૧:3
C. ૨:3 D. ૨:૧

How many beaters are there in axiflo cleaner?

13. A. 1 B. 2
C. 3 D. 4

એક્ઝિફ્લો ક્લિનરમાં કેટલા બીટર્સ હોય છે?

૧3. A. ૧ B. ૨
C. 3 D. ૪

What is the main purpose of mixing a large number of bales?

14. A. To reduce waste B. To get consistent yarn quality
C. To improve cleaning efficiency D. To produce a stronger yarn

બેલના મોટા જથ્થાનું મિક્ષિંગ કરવાનો મૂળ ઉદ્દેશ્ય કયો છે?

૧૪. A. કચરો ઘટાડવાનો B. દોરાની ગુણવત્તા જાળવી રાખવાનો
C. ક્લિનીંગની કાર્યક્ષમતા સુધારવાનો D. મજબુત દોરો બનાવવાનો

In card, the point-to-point action results in _____.

15. A. Carding action B. Opening action
C. Brushing action D. Cleaning action

કાર્ડીંગમાં પોઇન્ટ-ટૂ-પોઇન્ટ એક્શનના લીધે _____ થાય છે.

૧૫. A. કાર્ડીંગ એક્શન B. ઓપનીંગ એક્શન
C. બ્રશીંગ એક્શન D. ક્લિનીંગ એક્શન

Evener roller is a part of which machine?

16. A. Hopper bale opener B. Step cleaner
C. Multimixer D. Scutcher

ઇવનર રોલર કયા મશીનનો એક ભાગ છે?

૧૬. A. હોપર બેલ ઓપનર B. સ્ટેપ ક્લિનર
C. મલ્ટી મિક્ષર D. સ્કચર

Between which two parts in carding machine, the setting is minimum?

17. A. Front plate & cylinder B. Feed plate & licker in
C. Cylinder & licker in D. Cylinder & doffer

કાર્ડીંગ મશીનના કયા બે પાર્ટ્સ વચ્ચે ઓછામાં ઓછુ સેટિંગ હોય છે?

૧૭. A. ફ્રંટ પ્લેટ અને સિલીન્ડર B. ફીડ પ્લેટ અને લીકર-ઇન
C. સિલીન્ડર અને લીકર-ઇન D. સિલીન્ડર અને ડોફર

In a card, back-to-back action results in _____.

18. A. Opening action B. Brushing action
C. Stripping action D. Cleaning action

કાર્ડીંગમાં બેક-ટૂ-બેક એક્શનના લીધે _____ થાય છે.

૧૮. A. ઓપનીંગ એક્શન B. બ્રશીંગ એક્શન
C. સ્ટ્રીપીંગ એક્શન D. ક્લિનીંગ એક્શન

19. Which machine produces sliver?

A. Scutcher B. Card
C. Blowroom D. Aeromixer

કયુ મશીન સ્લાઇવર ઉત્પન્ન કરે છે?

૧૯. A. સ્કચર B. કાર્ડ
C. બ્લોરૂમ D. એરોમિક્ષર

Why stationary flats at the back and front are used in the card?

20. A. Remove short fibres B. Increase production
C. Reduce neps D. Reduce thin places in yarn

કાર્ડમાં આગળ અને પાછળ સ્ટેશનરી ફ્લેટસ શા માટે વપરાય છે?

૨૦. A. ટૂંકા રેશાઓને દૂર કરવા B. ઉત્પાદન વધારવા
C. નેપ્સ ઘટાડવા D. દોરામાં થીન પ્લેસ ઘટાડવા

Which two basic actions carding surfaces have to perform?

21. A. Opening and cleaning B. Opening and mixing
C. Cleaning and mixing D. Carding and stripping

કાર્ડીંગ સરફેસે કઇ બે મૂળભુત ક્રિયા કરવાની હોય છે?

૨૧. A. ઓપનીંગ અને ક્લિનીંગ B. ઓપનીંગ અને મિક્ષિંગ
C. ક્લિનીંગ અને મિક્ષિંગ D. કાર્ડીંગ અને સ્ટ્રીપીંગ

The number of beating points to be set on blow room depends on _____

22. A. Trash in material B. Speeds of the machine
C. Production of the machine D. Machine operator

બ્લો રૂમમાં કેટલા બીટીંગ પોઇન્ટ રાખવા તે _______ પર આધારિત છે.

૨૨. A. મટીરીયલમાં રહેલ ટ્રેશ B. મશીનની ઝડપ
C. મશીનના ઉત્પાદન D. મશીન ઓપરેટર (ચલાવનાર)

First card in tandem carding is known as _____

23. A. Finisher card B. Breaker card
C. A & B both D. None of the above

ટેન્ડમ કાર્ડીંગમાં પહેલુ કાર્ડ ______ નામે ઓળખાય છે

૨૩. A. ફીનીશર કાર્ડ B. બ્રેકર કાર્ડ
C. A અને B બન્ને D. ઉપર પૈકી કોઇ પણ નહી

Which one is the last machine of the conventional blow room line?

24. A. Automixer B. Blendomat
C. Step cleaner D. Scutcher

કન્વેન્સનલ બ્લો રૂમ લાઇનનું છેલ્લુ મશીન કયું છે?

૨૪. A. ઓટોમિક્ષર B. બ્લેન્ડોમેટ
C. સ્ટેપ ક્લિનર D. સ્કચર

Kirschner beater has

25. A. 2 blades B. 3 blades
C. 4 blades D. None of the above

કીર્સ્ચનર બીટરમાં

૨૫. A. ૨બ્લેડ છે. B. ૩બ્લેડ છે.
C. ૪બ્લેડ છે. D. ઉપર પૈકી કોઇપણ નહી.

Second card of the tandem carding is known as _____.

26. A. Finisher card B. Breaker card
C. A & B both D. None of the above

ટેન્ડમ કાર્ડીંગમાં બીજુ કાર્ડ _____ નામે ઓળખાય છે

૨૬. A. ફીનીશર કાર્ડ B. બ્રેકર કાર્ડ
C. A અને B બન્ને D. ઉપર પૈકી કોઇ પણ નહી

Which element is not having clothed surface?

27. A. Doffer B. Taker-in
C. Evener roller D. B and C both

ક્યા એલીમેન્ટ(તત્વ)ની સપાટીપર ક્લોથીંગ હોતુ નથી?

૨૭. A. ડોફર B. ટેકર-ઇન
C. ઇવનર રોલર D. B અને C બન્ને

The function of gravity trap isto

28. A. Remove heavy particles B. Clean the material
C. Open the material D. Mix the material

ગ્રેવીટી ટ્રેપનું કાર્ય છે.

૨૮. A. હેવી પાર્ટીકલ્સને દૂર કરવા B. મટીરીયલને ચોખ્ખુ કરવું
C. મટીરીયલને ખુલ્લુ કરવું D. મટીરીયલને મિક્ષ કરવું

The function of metal extractors in blow room is

29. A. To remove contamination B. To remove seeds
C. To eliminate metal pieces D. To remove trash

બ્લો રૂમમાં મેટલ એક્સ્ટ્રેક્ટરનું કાર્ય છે.

૨૯. A. કોન્ટામીનેશનને દૂર કરવા B. સીડ્સને દૂર કરવા
C. મેટલ(ધાતુ)ના ટુકડાને કાઢી નાખવા D. ટ્રેશને દૂર કરવી

The function of optical regulating system in the blow room line is to run the machine at

30. A. Regular speed B. Higher speed
C. Lower speed D. None of the above

બ્લો રૂમ લાઇનમાં ઓપ્ટીકલ રેગ્યુલેટીંગ સિસ્ટમનું કાર્ય મશીનને

૩૦. A. સરખી ગતિએ ચલાવવાનું છે. B. વધારે ગતિએ ચલાવવાનું છે.
C. ઓછી ગતિએ ચલાવવાનું છે. D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં.

In conventional blow room line who strips fibres from doffer?

31. A. Doffer itself B. Flats
C. Calendar roller D. Doffer comb

કન્વેન્સ્નલ બ્લો રૂમમાં રેશાઓને ડોફરપરથી કોણ સ્ટ્રીપ કરે છે?

૩૧. A. ડોફર પોતે B. ફ્લેટ્સ
C. કેલેન્ડર રોલર D. ડોફર કોમ્બ

How can we find out cleaning efficiency of the blow room?

32. A. (Trash in lap – trash in mixing) x 100 / Trash in mixing B. (Trash in mixing – trash in lap) x 100 / trash in mixing
C. (Trash in mixing – trash in lap) x 100 / trash in lap D. (Trash in lap – trash in mixing) x 100 / trash in lap

બ્લો રૂમની ક્લિનીંગની કાર્યક્ષમતા કઈ રીતે શોધી શકાય છે?

૩૨. A. (ટ્રેસ ઇન લેપ -ટ્રેસ ઇન મિક્ષિંગ) x ૧૦૦ /ટ્રેસ ઇન મિક્ષિંગ B. (ટ્રેસ ઇન મિક્ષિંગ-ટ્રેસ ઇન લેપ) x ૧૦૦ /ટ્રેસ ઇન મિક્ષિંગ

C. (ટ્રેસ ઇન મિક્ષિંગ-ટ્રેસ ઇન લેપ) x ૧૦૦ /ટ્રેસ ઇન લેપ D. (ટ્રેસ ઇન લેપ -ટ્રેસ ઇન મિક્ષિંગ) x ૧૦૦ /ટ્રેસ ઇન લેપ

33. In blow room line the material flows from one machine to other by

A. Electrical means B. Mechanical means
C. Means of air D. None of the above

બ્લો રૂમમાં મટીરીયલ એક મશીનમાંથી બીજા મશીનમાં જાય છે.

૩૩. A. વીજળીના ઉપાયથી B. યન્ત્રના ઉપાયથી
C. હવાના ઉપાયથી D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

34. How many types of grinding can be done to grind flexible fillet wire?

A. 3 B. 2
C. 5 D. 4

કેટલા પ્રકારનાં ગ્રાઇન્ડીંગથી ફ્લેક્ઝિબલ ફીલેટ વાયરનું ગ્રાઇન્ડીંગ થઇ શકે છે?

૩૪. A. ૩ B. ૨
C. ૫ D. ૪

35. To separate air and material

A. Cages are used B. Two bladed beaters are used
C. Saw tooth rollers are used. D. Three bladed beaters are used

હવા અને મટીરીયલને જુદા પાડવા

૩૫. A. કેજીસ વપરાય છે. B. બે બ્લેડવાળા બીટર વપરાય છે.
C. સૉ ટૂથ રોલર્સ વપરાય છે. D. ત્રણ બ્લેડવાળા બીટર વપરાય છે.

36. On which machine piano feed regulating motion is provided?

A. Mixing machine B. Card machine
C. Hopper bale opener machine D. Scutcher machine

પિઆનો ફીડ રેગ્યુલેટીંગ મોશન કયા મશીનપર ઉપ્લબ્ધ છે?

૩૬. A. મિક્ષિંગ મશીન B. કાર્ડ મશીન
C. હોપર બેલ ઓપનર મશીન D. સ્કચર મશીન

37. Which equipment is used for dust removal in blow room?

A. Fire eliminator B. Metal extractor
C. Dust extractor D. Gravity traps

બ્લો રૂમમાં ડસ્ટ દૂર કરવા કયુ સાધન વપરાય છે?

૩૭. A. ફાયર એલીમીનેટર B. મેટલ એક્સ્ટ્રેક્ટર
C. ડસ્ટ એક્સ્ટ્રેક્ટર D. ગ્રેવીટી ટ્રેપ્સ

38. In how many types autolevellers can be classified on the basis of their working principle?

A. 2 B. 1
C. 5 D. None of the above

કાર્ય કરવાના સિદ્ધાંતના આધારે ઓટોલેવલર્સને કેટલા પ્રકારમાં વર્ગિકૃત કરી શાકાય છે?

૩૮. A. ૨ B. ૧
C. ૫ D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

39. On the basis of design and function, blow room machineries can be divided into

A. 3 categories B. 5 categories
C. 4 categories D. 6 categories

૩૯. ડીઝાઇન (રૂપરેખા) અને કાર્યના આધારે બ્લો રૂમના મશીનોને આટલા ભાગોમાં વિભાજીત કરી શકાય છે.

A. ૩ ભાગોમાં B. ૫ ભાગોમાં
C. ૪ ભાગોમાં D. ૬ ભાગોમાં

40. In flat reversal technique, flats are moving with respect to cylinder

A. Same direction B. Remains stationary
C. Opposite direction D. None of the above

૪૦. ફ્લેટ રીવર્ઝલ ટેકનીકમાં ફ્લેટ્સ ,સિલીન્ડરનાં સાપેક્ષે આ રીતે ફરે છે.

A. એકજ દિશામાં B. ઊભી રહે છે (ફરતી નથી).
C. ઉલટી દિશામાં D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

41. The front curved portion of the feed plate is known as

A. Nose B. Tongue
C. A and B both D. None of the above

૪૧. ફીડ પ્લેટની આગળનો વળાંકવાળો ભાગ આ નામે ઓળખાય છે.

A. નોઝ B. ટંગ
C. A અને B બન્ને D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

42. Which equipment comes under auxiliary equipment category?

A. Kirschner beater B. Porcupine beater
C. Metal detector D. Two bladed beater

૪૨. કયા સાધનનું વર્ગીકરણ ઓક્ઝિલરી ઇક્વિપમેન્ટ હેઠળ કરવામાં આવ્યું છે?

A. કિર્સ્ચનર બીટર B. પોર્ક્યુપાઇન બીટર
C. મેટલ ડીટેક્ટર D. બે બ્લેડ્વાળુ બીટર

43. In blow room two way distributor is used because the ratio of production rate of opening-cleaning line and scutcher is

A. Same B. 3 times
C. Half D. 2 times

૪૩. બ્લો રૂમમાં ટૂ વે ડીસ્ટ્રીબ્યુટર વપરાય છે કારણકે ઓપનીંગ-ક્લિનીંગ લાઇન અને સ્કચરના ઉત્પાદનનો ગુણોત્તર

A. સરખો છે. B. ૩ગણો છે.
C. અડધો છે. D. ૨ ગણો છે.

44. The equipment not used for mechanical transport of the material within machine is

A. Spiked lattice B. Conveyor belt
C. Lattice D. Air

૪૪. મટીરીયલનુંયાંત્રીક વહન મશીનની અંદર કરવા માટે આમાંનું કયુ સાધન વપરાતું નથી.

A. સ્પાઇકડ લેટીસ B. કન્વેયર બેલ્ટ
C. લેટીસ D. હવા

45. Sometimes this element is also known as leader

A. Taker-in B. Flat
C. Doffer D. Cylinder

૪૫. કોઇકવાર આ એલીમેન્ટ લીડર તરીકે પણ ઓળખાય છે.

A. ટેકર-ઇન B. ફ્લેટ
C. ડોફર D. સિલીન્ડર

46. The feed roller clearer is known as

A.	Guide roller	B.	Scavenger roller
C.	Nose	D.	Stripping roller

ફીડ રોલર ક્લિઅરર આ નામે ઓળખાય છે.

૪૬. A. ગાઇડ રોલર B. સ્કેવેન્જર રોલર
C. નોઝ D. સ્ટ્રીપીંગ રોલર

47. Calendaring process on the scutcher helps in
A. Opening of the fibres B. Improving fibre to fibre friction
C. Mixing of the fibres D. Removal of dust particles

૪૭. સ્કચરના કેલેન્ડરીંગ પ્રોસેસની મદદ થી
A. રેશાઓ ખુલે છે. B. રેશાઓ વચ્ચેનું ઘર્ષણ સુધરે છે.
C. રેશાઓનું મિક્ષિંગ થાય છે. D. ડસ્ટ પાર્ટીકલ્સ દૂર થાય છે.

48. Lap weighing apparatus provided in blow room is used to detect
A. Quality of cleaning B. Quality of opening
C. Deviation of lap weight from set value D. None of the above

૪૮. બ્લો રૂમમાં લેપ વેઇંગ એપરેટસ આ શોધવા માટે મુકવામાં આવેલ છે.
A. ચોખ્ખઇની ગુણવત્તા B. ઓપનીંગની ગુણવત્તા
C. લેપના વજનનો સેટ વેલ્યુથી કેટલો ફેર છે તે જાણવા D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ ન્હીં

49. On which machine heel and toe arrangement is provided?
A. Card B. Scutcher
C. A & B both D. None of the above

૪૯. કયા મશીનપર હીલ અને ટો ની ગોઠવણી કરેલ છે?
A. કાર્ડ B. સ્કચર
C. A અને B બન્ને D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહી

50. The faster system of lap doffing is
A. Automatic B. Manual
C. A & B both D. None of the above

૫૦. લેપ ડોફીંગની ઝડપી પદ્ધતિ છે
A. ઓટોમેટીક B. મેન્યુઅલ
C. A અનેB બન્ને D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

51. Where the carding segments are not provided?
A. Under the licker-in B. Between licker-in and flats
C. Between doffer and doffer comb D. Between flats and doffer

૫૧. કાર્ડીંગ સેગમેન્ટ ક્યા નથી મુકેલા હોતા?
A. લીકર-ઇનની નીચે B. લીકર-ઇન અને ફ્લેટ્સની વચ્ચે
C. ડોફર અને ડોફર કોમ્બની વચ્ચે D. ફ્લેટ્સ અને ડોફરની વચ્ચે.

52. On which part of the carding machine HI-DOME is observed?
A. Feed roller B. Flats
C. Doffer D. Taker-in

૫૨. કાર્ડીંગ મશીનના કયા ભાગપર HI-DOME લાગેલો જોવા મળે છે?

A. ફીડ રોલર B. ફ્લેટ્સ
C. ડોફર D. ટેકર-ઇન

53. Which type of wire clothing reduces frequencies of stripping and grinding cycle?
A. Metallic B. Flexible
C. A and B both D. None of the above

૫૩. કયા પ્રકારના વાયર ક્લોથીંગ વાપરવાથી સ્ટ્રીપીંગ અને ગ્રાઇન્ડીંગની આવૃતિ ઓછી કરી શકાય છે?
A. મેટાલીક B. ફ્લેક્ઝિબલ
C. A અને B બન્ને D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

54. Which is the correct sequence of elements of card from back to front?
A. Feed roller, licker-in, cylinder B. Cylinder, doffer, feed roller
C. Flats, licker-in, cylinder D. All of the above

૫૪. પાછળથી આગળ આવતા કાર્ડના એલીમેન્ટસ નો સાચો ક્રમ કયો છે?
A. ફીડ રોલર,લીકર-ઇન,સિલીન્ડર B. સિલીન્ડર, ડોફર, ફીડ રોલર
C. ફ્લેટ્સ, લીકર-ઇન,સિલીન્ડર D. ઉપરના પૈકી તમામ

55. It is an entangled mass of fibres
A. Slub B. Nep
C. A and B both D. None of the above

૫૫. તે રેશાઓના ગૂંચળાનો એક સમૂહ છે.
A. સ્લબ B. નેપ
C. એ અને બી બન્ને D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

56. Which element of the card do not contain undercasing?
A. Cylinder B. Licker-in
C. Doffer D. A & B both

૫૬. કાર્ડનો કયો અવયવ (એલીમેન્ટ) અન્ડરકેસીંગ ધરાવતો નથી?
A. સિલીન્ડર B. લીકર-ઇન
C. ડોફર D. A અને B બન્ને

57. In case of chute feed system
A. Lap needs to be produced B. No need to produce lap
C. Lap is produced occasionally D. None of the above

૫૭. ચ્યુટ ફીડ સિસ્ટમમાં
A. લેપ બનાવવું જરૂરી છે. B. લેપ બનાવવાની જરૂર પડતી નથી.
C. કોઇક્વાર લેપ બનાવવું પડે છે. D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

58. How many types of grinding rollers available?
A. 1 B. 2
C. 4 D. All of the above

૫૮. કેટલા પ્રકારના ગ્રાઇન્ડીંગ રોલર્સ હોય છે?
A. ૧ B. ૨
C. ૪ D. ઉપરના પૈકી તમામ

59. Loss of good fibres occur if the setting between mote knives and licker-in is
A. Too close B. Too wide
C. A & B both D. None of the above

જો મોટ નાઇફ અને લીકર-ઇન વચ્ચેનૂ સેટીંગ _____હોય તો સારા રેશાઓનો લોસ થાય છે.

૫૯. A. ખૂબ નજીક B. ખૂબ દૂર (પહોળુ)
C. A અને B બન્ને D. ઉપરના પૈકી તમામ

In carding, hooks are formed between these two elements

60. A. Cylinder and flats B. Licker-in and cylinder
C. Cylinder and its undercasing D. Cylinder and doffer

કાર્ડીંગમાં આ બે તત્વો (એલીમેન્ટ) વચ્ચે હૂક્સ બને છે.

૬૦. A. સિલીન્ડર અને ફ્લેટ્સ B. લીકર-ઇન અને સિલન્ડર
C. સિલીન્ડર અને તેના અન્ડરકેસીંગ D. સિલીન્ડર અને ડોફર

Majority of the hooks in the card sliver are

61. A. Trailing B. Leading
C. A & B both D. None of the above

કાર્ડ સ્લાઇવરમાં વધારે પ્રમાણમા આ હૂક્સ હોય છે.

૬૧. A. ટ્રેલીંગ B. લીડીંગ
C. એ અને બી બન્ને D. ઉપરના પૈકી કોઇપણ નહીં

Which gauge is used to determine the diameter of the trumpet?

62. A. Sweep gauge B. Trowel guage
C. Pin gauge D. B & C both

ટ્રમ્પેટનો વ્યાસ શોધવા માટે કયો ગેજ વપરાય છે?

૬૨. A. સ્વીપ ગેજ B. ટ્રોવેલ ગેજ
C. પીન ગેજ D. B અને C બન્ને

Which of the following is not a cause of de-blending?

63. A. Drafting B. Homogeneous mixing
C. Pneumatic transport of fibres D. High fibre length variation

ડી બ્લેન્ડીંગ થવાનું નીચે પૈકી કયુ કારણ નથી?

૬૩. A. ડ્રાફ્ટીંગ B. હોમોજીનીયસ મિક્ષિંગ
C. રેશાઓનુ ન્યુમેટીક વહન D. રેશાઓની લંબાઇનૂ હાઇ વેરીએશન

Which setting is to be carried out at card to maintain feed lap width?

64. A. Flat stripping comb B. Doffer comb to doffer
C. Doffer to cylinder D. Lap guide setting

કાર્ડમાં કયું સેટીંગ ફીડ લેપનીં પહોળાઇ જાળવી રાખવા કરવામાં આવે છે?

૬૪. A. ફ્લેટ સ્ટ્રીપીંગ કોમ્બ B. ડોફર કોમ્બ અને ડોફરની વચ્ચે
C. ડોફર અને સિલીન્ડરની વચ્ચે D. લેપ ગાઇડ સેટીંગ

Where lap blending is carried out?

65. A. At scutcher B. At card
C. Before blow room D. After card

લેપ બ્લેન્ડીંગ ક્યાં કરવામાં આવે છે?

૬૫. A. સ્કચર પર B. કાર્ડ પર
C. બ્લોરૂમ પહેલા D. કાર્ડ પછી

66. Which setting helps in transferring fibres from cylinder to doffer surface?

A. Doffer comb to doffer B. Flats to cylinder
C. Doffer to cylinder D. Lap guide setting

૬૬. કયા સેટીંગની મદદથી રેશાઓને સિલીન્ડરની સપાટીથી ડોફરની સપાટીપર ફેરવી શકાય છે.?

A. ડોફર કોમ્બ અને ડોફર B. ફ્લેટ્સ અને સિલીન્ડર
C. ડોફર અને સિલીન્ડર D. લેપ ગાઇડ સેટીંગ

67. Where stack blending is carried out?

A. After blow room B. Before blow room
C. After card D. At scutcher

૬૭. સ્ટેક બ્લેન્ડીંગ ક્યાં કરવામાં આવે છે?

A. બ્લો રૂમ પછી B. બ્લો રૂમ પહેલા
C. કાર્ડ પછી D. સ્કચર પર

68. How can we find out cleaning efficiency of thecard?

A. (Trash in lap – trash in sliver) x 100 / Trash in lap
A. (Trash in sliver – trash in lap) x 100 / Trash in lap
C. (Trash in lap – trash in sliver) x 100 / Trash in sliver
C. (Trash in sliver – trash in lap) x 100 / Trash in sliver

૬૮. કાર્ડની ક્લિનીંગની કાર્યક્ષમતા કેવી રીતે શોધી શકાય છે?

A. (ટ્રેસ ઇન લેપ –ટ્રેસ ઇન સ્લાઇવર) x ૧૦૦ /ટ્રેસ ઇન લેપ
B. (ટ્રેસ ઇન સ્લાઇવર -ટ્રેસ ઇન લેપ) x ૧૦૦ /ટ્રેસ ઇન લેપ
C. (ટ્રેસ ઇન લેપ -ટ્રેસ ઇન સ્લાઇવર) x ૧૦૦ /ટ્રેસ ઇન લેપ
D. (ટ્રેસ ઇન સ્લાઇવર -ટ્રેસ ઇન લેપ) x ૧૦૦ /ટ્રેસ ઇન સ્લાઇવર

69. How many pedals are there in piano feed regulating motion?

A. 20 B. 15
C. 16 D. 18

૬૯. પિઆનો ફીડ રેગ્યુલેટીંગ મોશનમાં કેટલા પેડલ્સ હોય છે?

A. ૨૦ B. ૧૫
C. ૧૬ D. ૧૮

70. How many different types of gauges are used for setting of a card?

A. 3 B. 5
C. 4 D. 6

૭૦. કાર્ડનું સેટીંગ કરવામાં કેટલા જુદા જુદા પ્રકારના ગેજીસ વપરાય છે?

A. ૩ B. ૫
C. ૪ D. ૬

****