

2019(Even)

Sem IV-TE

Time : 3Hrs.

Yarn Prep & Wea Cal.

Full Marks : 70

Pass Marks : 28

Answer all 20 questions from Group A, each question carries 1 marks.

ग्रुप-A से सभी 20 प्रश्नों के उत्तर दें, प्रत्येक प्रश्न का मान 1 अंक है।

Answer all Five questions from Group B, each question carries 4marks.

ग्रुप-B से सभी पाँच प्रश्नों के उत्तर दें, प्रत्येक प्रश्न का मान 4 अंक है।

Answer all five questions from Group C, each question carries 6 marks.

ग्रुप-C से सभी पाँच प्रश्नों के उत्तर दें, प्रत्येक प्रश्न का मान 6 अंक है।

All parts of a question must be answered at one place in sequence, otherwise they may not be evaluated.

एक प्रश्न के सभी अंशों का उत्तर एक ही जगह (लगातार क्रम में) होना चाहिए, अन्यथा वे जाँचे नहीं जा सकते हैं।

The figure in right hand margin indicate marks.

दाएँ पार्श्व के अंक पूर्णांक के सूचक हैं।

P.T.O

GROUP - A

1. Choose the most suitable answer from the following options : **1x20=20**

सर्वाधिक उपर्युक्त विकल्प को चुनकर लिखें :

(i) In high speed winding, cone holds how much yarn?

- (a) 2 lbs
- (b) 4 lbs
- (c) 6 lbs
- (d) 8 lbs

(i) उच्चगति लपेटन में कोण कितना धागा धारण करता है?

- (अ) 2 पाउंड
- (ब) 4 पाउंड
- (स) 6 पाउंड
- (द) 8 पाउंड

(ii) In super speed winding, which type of build is used to increase winding speed?

- (a) warp build
- (b) cross build
- (c) mixed build
- (d) combination build

- (ii) सबसे तेज गति लपेटन में लपेटन की चाल को बढ़ाने के लिए किस तरह का निर्माण लाभकारी होता है?
(अ) ताना निर्माण
(ब) कॉस निर्माण
(स) मिश्रित निर्माण
(द) मेल निर्माण
- (iii) In automatic winding machine the yarn breakage is reduced by using
(a) well built supply bobbins
(b) quality supply bobbins
(c) compact supply bobbins
(d) loose supply bobbins
- (iii) स्वचालित लपेटन मशीन में, धागा का टूटना किसके प्रयोग से कम किया जाता है?
(अ) आपूर्ति बॉबिन्स के अच्छा बनावट
(ब) आपूर्ति बॉबिन्स के गुण
(स) आपूर्ति बॉबिन्स के कसाव पर
(द) आपूर्ति बॉबिन्स के ढीलापन पर
- (iv) In automatic winding machine, unwinding tension has been reduced by using.
(a) yarn tensioning device
(b) yarn clearing device
(c) yarn catching device
(d) yarn automatic device

- (iv) स्वाचालित लपेटन यंत्र में—उपयोग से अनवाइंडिंग तनाव को कम किया जाता है
(अ) धागा तनाव युक्ति से
(ब) धागा सफाई युक्ति से
(स) धागा पकड़न युक्ति से
(द) धागा स्वचालित युक्ति से
- (v) The chief advantage of slow speed pirn winding is to obtain a
(a) Small and loosely built yarn
(b) Large and loosely built yarn
(c) Large and more compactly built yarn
(d) Small and more compactly built yarn
- (v) कमगति पर्न लपेटन का मुख्य फायदा होता है—प्राप्त करने के लिए
(अ) छोटा और ढीला बना हुआ धागा
(ब) बड़ा और ढीला बना हुआ धागा
(स) बड़ा और ज्यादा कसा हुआ निर्मित धागा
(द) छोटा और ज्यादा कसा हुआ निर्मित धागा
- (vi) Warp produced by high speed beam warping is
(a) Interior
(b) Superior
(c) Medium
(d) High quality

- (vi) उच्चगति बीम वार्पिंग के द्वारा ताना बनाया जाता है, वह होता है
 - (अ) नीचे
 - (ब) उत्कृष्ट
 - (स) मध्यम
 - (द) उच्च गुण
- (vii) Super speed beam warping is used for the preparation of
 - (a) Grey warp
 - (b) Long warp
 - (c) Sized warp
 - (d) Multi colour warp
- (vii) अतिरिक्त गति बीम ताना का---- बनाने के लिए प्रयोग किया जाता है
 - (अ) ग्रेताना
 - (ब) लम्बा ताना
 - (स) साइज्ड ताना
 - (द) अनेक रंगों का ताना
- (viii) Super speed warping machine is so called due to:
 - (a) Ligh warping speed
 - (b) Super warping speed
 - (c) Specific warping speed
 - (d) Terrific warping speed

- (viii) सुपर चाल वार्पिंग यंत्र इसलिए कहा जाता है, कारण है
 - (अ) उच्च ताना चाल
 - (ब) सर्वोच्च ताना चाल
 - (स) विशिष्ट ताना चाल
 - (द) टेरेफिक ताना चाल
- (ix) In Sectional warping, the depth of reed is
 - (a) More
 - (b) Less
 - (c) Same
 - (d) Dense than ordinary speed
- (ix) खण्ड ताना में, रीड की गहराई होती है
 - (अ) ज्यादा
 - (ब) कम
 - (स) बराबर
 - (द) सामान्य चाल से घना
- (x) The warp produced by Mill warping can be
 - (a) Dyed
 - (b) Sized
 - (c) Bleached
 - (d) Scoured

- (x) मिल वार्षिग द्वारा उत्पादित ताने को—किया जा सकता है
 - (अ) रंगाई
 - (ब) साइज्ड
 - (स) ब्लिचड
 - (द) स्काउरड

- (xi) The small compartment of size box acts as a
 - (a) Boiling compartment
 - (b) Imersion compartment
 - (c) Storage compartment
 - (d) Delivered compartment

- (xi) साईज बॉक्स का छोटा खण्ड इस तरह कार्य करता है
 - (अ) उबलता खण्ड
 - (ब) डाला खण्ड
 - (स) गोदाम खण्ड
 - (द) वितरण खण्ड

- (xii) Which colours are used for tinting purpose?
 - (a) Sulphur colour
 - (b) Vat colour
 - (c) Basic colour
 - (d) Aniline colour

P.T.O

- (xii) टिन्टिंग कार्य के लिए किस रंग का उपयोग होता है?
 - (अ) सल्फर रंग
 - (ब) वैट रंग
 - (स) बेसिक रंग
 - (द) एनिलिन रंग

- (xiii) The drying capacity of the Slasher is
 - (a) Low
 - (b) Moderet
 - (c) High
 - (d) Very high

- (xiii) स्लेशर को सुखाने की क्षमता होती है?
 - (अ) कम
 - (ब) मध्यम
 - (स) उच्च
 - (द) सबसे उच्च

- (xiv) The Slasher have been developed primarily for sizing
 - (a) Cotton
 - (b) Rayon
 - (c) Polyester
 - (d) Nylon

- (xiv) स्लेशर का मौलिक रूप से किसकी साइजिंग के लिए निकासित किया गया है?
 (अ) रूई
 (ब) रेयॉन
 (स) पॉलिस्टर
 (द) नायलॉन
- (xv) Wheat and Rice starches are used in
 (a) USA
 (b) UK
 (c) Australia
 (d) India
- (xv) गेहूँ और चावल स्टार्च का उपयोग होता है
 (अ) यू0 एस0 ए
 (ब) यू0 के0
 (स) ऑस्ट्रेलिया
 (द) भारत
- (xvi) Dry tapping is used for
 (a) Short mono coloured warp
 (b) Long mono coloured warp
 (c) Short multi coloured warp
 (d) Long multi coloured warp

P.T.O

- (xvi) ड्राय टेपींग का उपयोग— के लिए होता है
 (अ) छोटा एक रंगीन ताना
 (ब) लम्बा एक रंगीन ताना
 (स) छोटा विभिन्न रंगीन ताना
 (द) लम्बा विभिन्न रंगीन ताना
- (xvii) Mechanical drawing in is
 (a) Economical
 (b) Very economical
 (c) Very expensive
 (d) Expensive
- (xvii) यांत्रिक ड्राइंग इन होता है
 (अ) किफायती
 (ब) बहुत किफायती
 (स) बहुत महँगा
 (द) महँगा
- (xviii) Chain beaming is used for
 (a) Very long warp
 (b) Long warp
 (c) Medium warp
 (d) Short warp

(xviii) चेन विमिंग का प्रयोग किसके लिए होता है

- (अ) बहुत लम्बा ताना
- (ब) लम्बा ताना
- (स) मध्यम ताना
- (द) छोटा ताना

(xix) Manual drawing-in is carried out by

- (a) One operative
- (b) Two operative
- (c) Three operative
- (d) Only one operative

(xix) मानवीय ड्राइंग-इन में उपयोग किया जाता है

- (अ) एक श्रमिक द्वारा
- (ब) दो श्रमिक द्वारा
- (स) तीन श्रमिक द्वारा
- (द) सिर्फ एक श्रमिक द्वारा

(xx) The flange diameter of the warping beams in super speed beam warping machine is

- (a) 20 inches
- (b) 30 inches
- (c) 40 inches
- (d) 50 inches

P.T.O

(xx) सुपर गति बीम वार्पिंग यंत्र में, वार्पिंग बीम का फ्लेज व्यास होता है

- (अ) 20 इंच
- (ब) 30 इंच
- (स) 40 इंच
- (द) 50 इंच

GROUP B

Answer all Five Questions.

5x4=20

सभी पाँच प्रश्नों के उत्तर दें।

2. Explain the construction and working of any type of creel used on a vertical mill warpes. 4

लम्बवत् मिल वार्पिंग में उपयोग किए जाने वाले कील की बनावट और कार्य की व्याख्या करें।

OR(अथवा)

Explain inherant defects of creel.

कील के परम्परागत दोष की व्याख्या करें।

3. Explain the important factors to be considered before selecting an ingredient for size mixing. 4

साइजमिक्सिंग के लिए, एक इनग्रेडिएंट का चयन करने से पहले कौन सा मुख्य बिन्दु पर विचार किया जाता है। व्याख्या करें।

OR(अथवा)

Explain different types of size boxes in use.

उपयोग में आनेवाले विभिन्न प्रकार के साइज बॉक्स की व्याख्या करें।

4. Explain yorkshire dressing in widely used for stripped warp. https://www.sbteditploma.com 4

धारीदार ताने के लिए यार्क ड्रेसिंग का संभालने योग्य उपयोग होता है, व्याख्या करें।

OR(अथवा)

Explain the sequence of operations carried out on an automatic drawing-in machine.

स्वचालित रेखाचित्र यंत्र में ऑपरेशन के अनुक्रम के बारे में व्याख्या करें।

P.T.O

5. Differentiate high speed and super speed winding. 4

उच्चगति और सबसे उच्च गति लपेटन में अंतर बताएँ।

OR(अथवा)

Explain excessive yarn breakage which occur during high speed winding from mule cops.

“उच्चगति लपेटन यंत्र में जब मूल कॉप्स से लपेटन होती है तो ज्यादा धागा टूटता है” इस कथन की व्याख्या करें।

6. Explain the two main systems on which the various sub-systems of counting of reeds are based. 4

रीड्स की गिनती की विभिन्न सहायक पद्धति, जिस पर दो मुख्य पद्धति निर्भर करती है, उसकी व्याख्या करें।

OR(अथवा)

Explain various allowances to be considered in calculating the weight of yarn.

धागा के वजन की गणना करने में विविध मंजूरी पर विचार किया जाता है, व्याख्या करें।

GROUP - C

Answer all Five Questions.

सभी पाँच प्रश्नों के उत्तर दें।

5x6 = 30

- 7. Explain with neat sketch working of an ordinary Beam warping machine. 6

एक साधारण बीम वार्पिंग यंत्र की कार्यप्रणाली का स्वच्छ रेखाचित्र के साथ व्याख्या करें।

OR(अथवा)

Explain with neat sketch working of sectional warping machine.

सेक्सनल वार्पिंग यंत्र की कार्य प्रणाली का स्वच्छ रेखाचित्र के साथ व्याख्या करें।

- 8. Explain with neat sketch working of modern slasher sizing machine. 6

आधुनिक स्लेसर साइजिंग यंत्र की कार्य प्रणाली का स्वच्छ रेखाचित्र के साथ व्याख्या करें।

P.T.O

OR(अथवा)

Explain modern size cookers used for cooking size.

कूकिंग साइज के लिए उपयोग होने वाले आधुनिक साइज कूकर की व्याख्या करें।

- 9. Explain with neat sketch working of scotch dressing. 6

स्कॉच ड्रेसिंग की कार्यप्रणाली का स्वच्छ रेखाचित्र के साथ व्याख्या करें।

OR(अथवा)

Explain the operation of drawing-in is carried out manually.

मानव के द्वारा ड्राइंग-इन क्रिया सम्पादित किया जाता है, व्याख्या करें।

- 10. Explain with neat sketch working of high any one type of high speed winding machine. 6

उच्चगति वाइंडिंग यंत्र के किसी एक प्रकार का स्वच्छ रेखाचित्र के साथ कार्य प्रणाली की व्याख्या करें।

OR(अथवा)

“Rewinding of weft is necessary” Explain clearly.

“बाना का पुनः लपेटन जरूरी है” स्पष्ट व्याख्या करें।

- 11. Calculate the weight of warp and weft in a piece of worsted fabric from the following particulars fabric length 63 yards, warp length 70 yards, width in reed 64 inches, Ends/inch in reed 50, picks/inch in fabric 45, count of warp and weft=2/32^s worsted.

6

दिए गए निम्नलिखित व्योरा से वास्टेड कपड़े के एक टुकड़े के ताने और बाने के वजन की गणना करें कपड़े की लम्बाई 63 यार्ड्स, ताना लम्बाई 70 यार्ड्स, रीड में चौड़ाई 64 इंच, छोरा इंच रीड में 50, पिक्स/इंच कपड़े में 45, ताने और बाने का काउन्ट 2/32^s वास्टेड

OR(अथवा)

Determine amount of yarn required for warp and weft from the following data-warp-ends/cm=32, width=90cm, warping length 1680 mts, counts 36 texs, waste=4% weft-picks/cm=24, width in reed=95cm, count=36 texs, cloth length=1600 mts, waste=5%

P.T.O

ताना और बाना के लिए धागा का वजन निम्नलिखित डाटा से निकाले-ताना-इन्डस/से0मी0-32, चौड़ाई=90 से0मी0, वार्पिंग लम्बाई 1680मी0 काउन्ट-36 टेक्स, निर्थक-4 प्रतिशत बाना-पिक्स/से0मी0-24, रीड में चौड़ाई-95 से0मी0, काउन्ट-36 टेक्स, कपड़े की लम्बाई 1600मी0, निर्थक 5 प्रतिशत
