

Third Semester
Textile Technology
Scheme OCBC 2019
INTRODUCTORY SPINNING

Time : Three Hours

Maximum Marks : 70

Note : i) All 7 Questions are **Compulsory**. Internal choices, has been given in each LO (Learning Outcome).

सभी 7 प्रश्न अनिवार्य हैं। आंतरिक विकल्प प्रत्येक LO (लर्निंग आउटकम) में दिए गए हैं।


ii) In case of any doubt or dispute, the English version question should be treated as final.

किसी भी प्रकार के संदेह अथवा विवाद की स्थिति में अंग्रेजी भाषा के प्रश्न को अंतिम माना जायेगा।

Q.	LO	Questions	Marks
1.	LO1	What do you understand by Spinning? Write down the machines sequence for different types of yarn. स्पिनिंग से आप क्या समझते हैं? विभिन्न प्रकार के धागों के लिए मशीनों का क्रम लिखिए। OR/अथवा	10
	LO2	What are the objectives of Blending? State the various types of Blending techniques. सम्मिश्रण के उद्देश्य क्या हैं? विभिन्न प्रकार की सम्मिश्रण तकनीकों को बताइये।	10
2.	LO3	Explain the construction and working of Hopper bale breaker with appropriate diagram. हॉपर बेल ब्रेकर के निर्माण और कार्यप्रणाली को उचित चित्र के साथ समझाइए। OR/अथवा	10

Q.	LO	Questions	Marks
	LO4	What are the functions of Beater? Explain the Porcupine beater. बीटर के क्या कार्य हैं? पॉर्क्युपायन बीटर को समझाइए।	10
3.	LO5	Write down the objectives of feed regulating motion sketch and explain any one type of working. फीड विनियमन गति के उद्देश्य लिखिए। किसी एक प्रकार की कार्यप्रणाली का रेखाचित्र बनाकर समझाइए।	10
	LO6	Write down the maintenance schedule of B/R machines. ब्लो-रूम मशीनों का रखरखाव कार्यक्रम लिखिए।	10
4.	LO7	Elaborate the Passage of material through carding machine with neat diagram. कार्डिंग मशीन के माध्यम से मटेरियल के मार्ग को साफ चित्र सहित विस्तारित कीजिए।	10
	LO8	What are the main defects in a carding? Explain how the defects are removed. कार्डिंग में मुख्य दोष क्या हैं? बताइए कि दोषों को कैसे दूर किया जाता है?	10
5.	LO9	a) Calculate the B/R cleaning efficiency: i) Raw Cotton - 6.5% ii) Sliver - 4% iii) Carding cleaning efficiency - 75% ब्लो रूम की सफाई दक्षता ज्ञात कीजिए। i) कच्चा कपास - 6.5% ii) सिलाइवर - 4% iii) कार्डिंग की सफाई दक्षता - 75%	5

Q.	LO	Questions	Marks
		<p>b) Calculate the hank (count) of a lap weight = 20 ozs/yds. 20 आउन्स/गज वजन के लैप का हँक (काउन्ट) ज्ञात कीजिए।</p> <p>OR/अथवा</p>	5
	LO10	<p>Calculate the mechanical draft and production of a carding machine with the following particulars:</p> <p>i) RPM of feed roller - 1.5 ii) RPM of doffer - 10 iii) Dia of feed roller - 2.25" iv) Dia of doffer - 27" v) Hank - 0.15 vi) Time - 8 hours</p> <p>निम्नलिखित विवरणों के साथ एक कार्डिंग मशीन के यांत्रिक ड्राफ्ट और उत्पादन की गणना कीजिए।</p> <p>i) फीड रोलर का आर.पी.एम. - 1.5 ii) डॉफर का आर.पी.एम. - 10 iii) फीड रोलर का व्यास - 2.25" iv) डॉफर का व्यास - 27" v) हँक - 0.15 vi) समय - 8 घंटे</p>	10
6.	LO9	<p>100 bales of cotton each of 167 kgs are being fed daily in a 2 scutcher blow room line actual production per 2 scutcher per day is 16,000 kg. Calculate the total quantity of waste throughout whole blow room line and waste %.</p> <p>2 स्कचर ब्लो रूम लाइन में प्रतिदिन 167 कि.ग्रा. की कपास की 100 गांठें डाली जा रही हैं। प्रतिदिन 2 स्कचर वास्तविक उत्पादन 16,000 कि.ग्रा. है। संपूर्ण ब्लो रूम लाइन और अपशिष्ट % में कचरे की कुल मात्रा की गणना कीजिए।</p>	10

Q.	LO	Questions	Marks
	LO10	<p style="text-align: center;">OR/अथवा</p> <p>Find out the sliver hank of a carding machine from the following particulars:</p> <p>i) Lap weight - 14 ozs/yds ii) Draft - 100 iii) Waste - 6 %</p> <p>निम्नलिखित विवरणों से कार्डिंग मशीन के सिलाइवर हैंक को ज्ञात कीजिए।</p> <p>i) लैप का वजन - 14 ozs/yds ii) ड्राफ्ट - 100 iii) अपशिष्ट - 6 %</p>	10
7.	LO3	<p>Elaborate the Automatic bale opener with diagram.</p> <p>स्वचालित बेल ओपनर को चित्र सहित विस्तारित कीजिए।</p> <p style="text-align: center;">OR/अथवा</p> <p>LO3 Sketch the following with parts name.</p> <p>a) ERM Opener b) Step Cleaner</p> <p>भागों के नाम सहित निम्नलिखित का चित्र बनाइए।</p> <p>अ) ERM ओपनर ब) स्टेप क्लानर</p> <p style="text-align: center;"></p>	10
			5
			5