

Seat No.: \_\_\_\_\_

Enrolment No. \_\_\_\_\_

**GUJARAT TECHNOLOGICAL UNIVERSITY**  
**DIPLOMA ENGINEERING – SEMESTER – V • EXAMINATION – SUMMER 2016**

**Subject Code: 352905**

**Date: 23/05/2016**

**Subject Name: QUALITY & PROCESS CONTROL IN SPINNING & WEAVING**

**Time: 02:30 PM TO 05:00 PM**

**Total Marks: 70**

**Instructions:**

1. Attempt all questions.
2. Make suitable assumptions wherever necessary.
3. Figures to the right indicate full marks.
4. Each question carry equal marks (14 marks)

<b>Q.1</b>	(a)	What is process control? Explain the scope & role of process control in spinning.	<b>07</b>
<b>પ્રશ્ન.</b>	<b>અ</b>	પ્રોસેસ કંટ્રોલ એટલે શું? સૂતરની કાંતણની પ્રક્રિયામાં કંટ્રોલનો ફાળો તથા તેનું કાર્યક્ષેત્ર વિશે સમજાવો.	<b>૦૭</b>
<b>૧</b>			
	(b)	Explain yarn realisation?	<b>07</b>
	<b>બ</b>	થાર્ન રીયલાઇઝેશન સમજાવો.	<b>૦૭</b>
<b>Q.2</b>	(a)	Explain the causes of yarn unevenness.	<b>07</b>
<b>પ્રશ્ન.</b>	<b>અ</b>	થાર્ન unevenness માટેના કારણો જણાવો.	<b>૦૭</b>
<b>૨</b>			
	(b)	Explain causes & remedies of fabric defects.	<b>07</b>
		OR	
	<b>બ</b>	કાપડમાં આવતી ખામીઓ માટેના કારણો અને ઉપાયો સમજાવો.	<b>૦૭</b>
	(b)	Explain the measures to control stretch in sizing.	<b>07</b>
	<b>બ</b>	સાઇઝીંગમાં સ્ટ્રેચ કંટ્રોલ માટે શું કાળજી લેશે તે વિગતો સમજાવો.	<b>૦૭</b>
<b>Q.3</b>	(a)	State the causes & remedies of yarn count variation.	<b>07</b>
<b>પ્રશ્ન.</b>	<b>અ</b>	થાર્ન કાઉન્ટ વેરિયેશન માટેના કારણો અને ઉપાયો જણાવો.	<b>૦૭</b>
<b>૩</b>			
	(b)	Describe the causes of low productivity in warping.	<b>07</b>
	<b>બ</b>	વોર્પીંગ ખાતા ઓછો ઉત્પાદકતા માટેના કારણો જણાવો.	<b>૦૭</b>
		OR	
<b>Q.3</b>	(a)	Write the short note, "Machine Audit".	<b>07</b>
<b>પ્રશ્ન.</b>	<b>અ</b>	મશીન ઓડીટ પર ટૂંકનોંધ લખો.	<b>૦૭</b>

	(b) Describe Any Two causes and remedies for yarn defects in yarn spinning.	07
	બ સુતરમા આવતી ખામીના કારણો તેમજ ઉપાયો વિશે સમજાવો.	09
<b>Q.4</b>	(a) Write a short note on, “Loom efficiency”.	07
<b>પ્રશ્ન.</b>	અ લૂમની કાર્યક્ષમતાને અસર કરતા પરિબલો ઉપર ટૂંકનોંધ લખો.	09
૪		
	OR	
<b>Q.4</b>	(a) Explain the approach of process control at comber stage.	07
<b>પ્રશ્ન.</b>	અ કોમ્બીંગ પ્રક્રિયામા પ્રોસેસ કંટ્રોલનો અભિગમ કેવો હોવો જોઈએ તે સમજાવો.	09
૪		
	(b) Describe causes & remedies for package faults in yarn spinning.	07
	બ પેકેજમા આવતી ખામીના કારણો તેમજ ઉપાયો વિશે સમજાવો.	09
<b>Q.5</b>	(a) Write a short note on, “Factors affecting to size pick”.	07
<b>પ્રશ્ન.</b>	અ સાઇઝ પીકઅપને અસર કરતા પરિબલો” ઉપર ટૂંકનોંધ લખો.	09
૫		
	(b) Explain the factors affecting quality of warping beam.	07
	બ વાર્પીંગ બીમ ની ક્વોલિટી ને અસર કરતા પરિબલો સમજાવો.	09

\*\*\*\*\*