

2962_Az_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 2962 "Çörək, makaron, unlu qənnadı məmulatları və qida konsentratları sənayesi müəssisələrinin texnoloji layihələndirilməsi

1 Çörəkbişirmə müəssisələri gücünə görə şərti olaraq neçə qrupa bölünürlər

- ☐ bölünmür
- ☒ 3.0
- ☐ 5.0
- ☐ 6.0
- ☐ 2.0

2 Çörəkbişirmə müəssisələri gücünə görə qrupları hansılardır

- ☐ ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş və kombinəşdirilmiş
- ☒ az gücə, orta gücə və böyük gücə malik olan
- ☐ fasiləli və fasiləsiz işləyən
- ☐ mövsümi işləyən
- ☐ mexanikləşdirilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış

3 Az gücə malik olan çörəkbişirmə müəssisələrində sutkada neçə ton məhsul istehsal edilir

- ☐ 25 tondan çox
- ☒ 25 tona qədər
- ☐ 55 ton
- ☐ 75 ton
- ☐ 100ton dan çox

4 Orta gücə malik olan çörəkbişirmə müəssisələrində sutkada neçə ton məhsul istehsal edilir

- ☐ 150 tondan çox
- ☒ 25 tondan-100tona –qədər
- ☐ 10tondan-25 tona qədər
- ☐ 25 tona qədər
- ☐ 100 tondan yuxarı ton

5 Böyük gücə malik olan çörəkbişirmə müəssisələrində sutkada neçə ton məhsul istehsal edilir

- ☐ 55 ton
- ☒ 100 tondan çox
- ☐ 25 tona qədər
- ☐ 75 ton
- ☐ 85 ton

6 Sutkada 25 ton məhsul istehsal edən çörəkbişirmə müəssisəsi aşağıda göstərilənlərdən hansına aiddir

- ☐ mövsümi işləyən
- ☒ az gücə malik olan
- ☐ fasiləli işləyən
- ☐ orta gücə malik olan
- ☐ böyük gücə malik olan

7 Sütkada 25 tondan 100 tona qədər məhsul istehsal edən çörəkbişirmə müəssisəsi aşağıda göstərilənlərdən hansına aiddir

- ☐ mövsümi işləyən
- ☒ orta gücə malik olan
- ☐ fasiləli işləyən
- ☐ az gücə malik olan
- ☐ böyük gücə malik olan

8 Sütkada 100 tondan çox məhsul istehsal edən çörəkbişirmə müəssisəsi aşağıda göstərilənlərdən hansına aiddir

- ☐ fasiləli işləyən
- ☒ böyük gücə malik olan
- ☐ orta gücə malik olan
- ☐ az gücə malik olan
- ☐ mövsümi işləyən

9 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- ☐ 5.0
- ☒ 3.0
- ☐ 4.0
- ☐ 6.0
- ☐ 2.0

10 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə bölünən müəssisələr hansılardır

- ☐ ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş və kombinəşdirilmiş
- ☒ mexanikləşdirilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış
- ☐ fasiləli və fasiləsiz işləyən
- ☐ mövsümi işləyən
- ☐ az gücə, orta gücə və böyük gücə malik olan

11 Mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- ☐ fasiləsiz
- ☒ iş prosesi qismən mexanikləşdirilmiş
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə
- ☐ mexanikləşdirilmiş
- ☐ fasiləli

12 Kompleksmexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılır

- ☐ fasiləsiz
- ☒ bütün iş prosesi mexanikləşdirilmiş
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə
- ☐ qismən mexanikləşdirilmiş
- ☐ fasiləli

13 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- ☐ fasiləli
- ☒ avtomatlaşdırılmış proseslə
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə

- ☐ kompleks mexanikləşdirilmiş
- ☐ qismən mexanikləşdirilmiş

14 Əsas istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş, digər işlərdə isə əl əmyinin payı saxlanılmış müəssisələr mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- ☐ ixtisaslaşdırılmış
- ☒ qismən mexanikləşdirilmiş
- ☐ kompleks mexanikləşdirilmiş
- ☐ avtomatlaşdırılmış
- ☐ kombinəşdirilmiş

15 Bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexanikləşdirilmiş müəssisələr mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- ☐ ixtisaslaşdırılmış
- ☒ kompleks mexanikləşdirilmiş
- ☐ avtomatlaşdırılmış
- ☐ kombinəşdirilmiş
- ☐ mexanikləşdirilmiş

16 İstehsalın mexanikləşdirilməsinin ən yüksək mərhələsi hansıdır

- ☐ ixtisaslaşdırılmış
- ☒ avtomatlaşdırılmış
- ☐ kompleks mexanikləşdirilmiş
- ☐ kombinəşdirilmiş
- ☐ qismən mexanikləşdirilmiş

17 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- ☐ 6.0
- ☒ 3.0
- ☐ 5.0
- ☐ 2.0
- ☐ 8.0

18 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri hansılardır

- ☐ mövsümi və illik işləyən
- ☒ ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş və kombinəşdirilmiş
- ☐ fasiləli və fasiləsiz işləyən
- ☐ mövsümi işləyən
- ☐ mexanikləşdirilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış

19 İxtisaslaşdırılmış çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

- ☐ bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexanikləşdirilmiş müəssisələr
- ☒ çörəyin kütləvi növlərinin hazırlanmasını həyata keçirən müəssisələr
- ☐ çörək-bulka məmulatlarının geniş çeşidini istehsal edən müəssisələr
- ☐ çörək-bulka məmulatından başqa digər un məmulatında istehsal edən müəssisələr
- ☐ əsas istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş, digər işlərdə isə əl əmyinin payı saxlanılmış müəssisələr

20 Çeşidləşdirilmiş çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

- ☐ istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş, digər işlərdə isə əl əmyinin payı saxlanılmış müəssisələr

- ☒ çörək-bulka məmulatlarının geniş çeşidini istehsal edən müəssisələr
- ☐ çörəyin kütləvi növlərinin hazırlanmasını həyata keçirən müəssisələr
- ☐ çörək-bulka məmulatından başqa digər un məmulatlarında istehsal edən müəssisələr
- ☐ bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr

21 Kombinləşdirilmiş çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

- ☐ əsas istehsal prosesi mexnikləşdirilmiş, digər işlərdə isə əl əmyinin pyı saxlanılmış müəssisələr
- ☒ çörək-bulka məmulatları çeşidindən başqa digər un məmulatlarında istehsal edən müəssisələr
- ☐ çörək-bulka məmulatlarının geniş çeşidini istehsal edən müəssisələr
- ☐ çörəyin kütləvi növlərinin hazırlanmasını həyata keçirən müəssisələr
- ☐ bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr

22 Müasir çörək zavodları neçə bölməyə bölünür

- ☐ 6.0
- ☒ 3.0
- ☐ 5.0
- ☐ 4.0
- ☐ 7.0

23 Müasir çörək zavodlarının bölmələri hansılardır

- ☐ sexlərin və ya bölmələrin kompleksi
- ☒ əlavə xammalın saxlanması və hazırlığı üçün un anbarı bölməsi; əsas çörək istehsalı bölməsi; çörək saxlanılan otaq
- ☐ un anbarı, silos-ələyici, dəm və mayalı bölmələr
- ☐ xəmiryoğuran sex, xəmirayıran bölmə, çörəkbişirən sex
- ☐ çörəkbişirən sex və çörək saxlanılan otaqlar

24 Respublikamızda neçə növ makaron məmulatı istehsal edilir

- ☐ 6.0
- ☒ 2.0
- ☐ 3.0
- ☐ 4.0
- ☐ bütün növləri istehsal edilir

25 Respublikamızda istehsal olunan makaron növləri hansılardır

- ☐ əla və kəpəkli növ makaron
- ☒ əla və birinci növ makaron
- ☐ birinci və ikinci növ makaron
- ☐ əla və ikinci növ makaron
- ☐ kəpəkli növ makaron

26 Əla növ makaron məmulatlı hansı un növləri ilə istehsal edilir

- ☐ ikinci növ və kəpəkli buğda unundan
- ☒ əla növ buğda unundan
- ☐ əla növ və kəpəkli buğda unundan
- ☐ yarma və ikinci növ çövdar unundan
- ☐ əla növ buğda və çövdar unundan

27 Xəttə qoyulan konstruktiv tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir

- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

28 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

29 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

30 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

31 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tələblərdə
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

32 . İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tələblərdə
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ eskiz layihələndirmədə

33 Xammalın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

34 . Texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

35 Texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

36 Texnoloji proseslərin strukturunun nəzəri əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

37 Texnoloji proseslərin strukturunun eksperimental əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

38 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

39 Xəttin təmirə yararlılığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

40 . Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə

- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

41 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

42 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐) eskiz layihələndirmədə

43 Xəttin tərkib hissələrinə qoyulan konstruktiv tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☐ eskiz layihələndirmədə
- ☐ texniki layihələndirmədə

44 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

45 Xəttin əsas xüsusiyyətləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

46 Xəttin işdən dayanmadan işləməsinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

47 Aralıq məhsulların keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

48 Hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

49 Sənaye –təcrübə sınaqlarının nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

50 . Bütün növ layihə sənədlərinə baxdıqda qəbul edilmiş qərarların analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki tapşırıqda
- ☐ texniki tələblərdə
- ☐ eskiz layihələndirmədə

51 Konstruksiyanın komponentləri zamanı hansı verilənlər nəzərə alınır?

- ☐ məhsuldarlıq
- ☒ göstərilənlərin hamısı
- ☐ hər bir maşına xam malın çatdırılması
- ☐ maşınların enerji sərfi
- ☐ ölçüləri

52 I növ makaron məmulatları hansı un növləri ilə istehsal edilir

- ☐ ikinci növ və kəpəkli buğda unundan
- ☒ I növ çörək bişirən unundan
- ☐ yarma və əla növ buğda unundan
- ☐ yarma və əla növ buğda unundan
- ☐ əla növ buğda və çovdar unundan

53 Formadan asılı olaraq makaron məmulatları neçə tipə bölür

- ☐ üç

- ☒ dörd
- ☐ bes
- ☐ altı
- ☐ iki

54 Formadan asılı olaraq makaron məmulatlarının tipləri hansılardır

- ☐ qar dənəcikləri, əlifba, dənələr
- ☒ boruşəkillilər, sapaoxşarlar (vermişel), lentşəkillilər (əriştə), fiqurlular
- ☐ tor, incə, adi və həvəskara
- ☐ dar, geniş və qövfsvari
- ☐ balıqqulağılar, ilbizlər, üzüklər

55 Boruşəkilli makaron məmulatlarına hansılar aiddir

- ☐ dar, geniş və qövfsvari
- ☒ buynuzlar, lələklər
- ☐ qar dənəcikləri, əlifba, dənələr
- ☐ tor, incə, adi və həvəskara
- ☐ balıqqulağılar, ilbizlər, üzüklər

56 Vermişel məmulatlarına hansılar aiddir

- ☐ dar, geniş və qövfsvari
- ☒ hörümçək toru, incə, adi və həvəskar
- ☐ qar dənəcikləri, əlifba, dənələr
- ☐ buynuzlar, lələklər
- ☐ tor, incə, adi və həvəskara

57 Əriştə məmulatlarına hansılar aiddir

- ☐ əlifba, dənələr
- ☒ dar, geniş və qövfsvari
- ☐ buynuzlar, lələklər
- ☐ incə, adi və həvəskara
- ☐ incə, adi və həvəskar

58 Fiqurlu məmulatlara hansılar aiddir

- ☐ dar, geniş və qövfsvari
- ☒ balıqqulağılar, ilbizlər, qar dənəcikləri, əlifba, dənələr
- ☐ tor, incə, adi və həvəskar
- ☐ hörümçək toru, incə, adi və həvəskar
- ☐ buynuzlar, lələklər

59 Makaron məmulatlarının növləri əsasən aşağıda göstərilən hansı avtomatik axın xətlərində istehsal edilir

- ☐ bastunlardan məmulatların boşaldılması üçün kəsmə mexanizimləri
- ☒ uzun, qısa, yumaqlar və yuvalar şəklində məmulatların istehsalı üçün avtomatik axın xətləri
- ☐ düzbucaqlı matrislər üçün və vakuum nasosunun aqreqatıyla tubusla şnek makaron basqısı
- ☐ çiy (xam) makaron məmulatlarının kəsməsi üçün çəkmə və ya düzülüş maşını
- ☐ qurudulmuş məmulatların sabitləşməsi və yığılması üçün kamera və ya həcmələr

60 A qrupuna daxil olan makaron məmulatları hansı növ undan hazırlanır

- ☐ ikinci növ və kəpəkli buğda unundan
- ☒ bərk buğda unundan
- ☐ yarma və əla növ buğda unundan
- ☐ yarma və əla növ buğda unundan
- ☐ əla növ buğda və çovdar unundan

61 Xammal növlərindən asılı olaraq qida sənayesi emal sahələri neçə qrupa bölünür?

- ☐ 7.0
- ☒ 3.0
- ☐ 4.0
- ☐ 1.0
- ☐ 2.0

62 Aşağıda göstərilənlərdən hansı xammalın növlərindən asılı olaraq qida sənayesində emal sahələrinə aiddir

- ☐ hamısı
- ☒ bitki mənşəli xammaldan istifadə edən sahələr
- ☐ xammalı təkrar emal edən sahələr
- ☐ xammalı ilki emal edən sahələr
- ☐ heç biri

63 Xammalı ilkin emal edən sahələr hansı sahələrdir

- ☐ heç biri
- ☒ kənd təsərrüfatı yaxud çıxarılan xammalı emal edən sahələr
- ☐ parça qənd istehsalı, makaron, qənnadı sənayesi
- ☐ tez xarab olan məhsulları istehsal edən sahələr
- ☐ tez xarab olmayan məhsulları istehsal edən sahələr

64 Xammalı təkrar emal edən sahələr hansı sahələrdir

- ☐ heç biri
- ☒ ilkin emal mərhələsini keçən geniş xammaldan istifadə edən sahələr
- ☐ kənd təsərrüfatı yaxud çıxarılan xammalı emal edən sahələr
- ☐ tez xarab olan məhsulları istehsal edən sahələr
- ☐ tez xarab olmayan məhsulları istehsal edən sahələr

65 Məhsulun saxlanma şəraiti və daşınması necə təsnifatlaşdırılır?

- ☐ məhsulun çeşidlərinə görə
- ☒ hazır məhsulun xarakteri üzrə
- ☐ hazır məhsulun kütləsinə görə
- ☐ hazır məhsulun emal olunmasına görə

66 Hazır məhsulun xarakterinə görə qida sənayesinin sahəsi neçə qrupa bölünür

- ☐ 2.0
- ☒ 3.0
- ☐ 4.0
- ☐ 5.0
- ☐ 6.0

67 Aşağıda göstərilənlərdən hansı hazır məhsulun xarakterinə görə qida sənayesi sahəsinin qrupuna

aiddir

- ☐ ilkin emal mərhələsini keçən geniş xammaldan istifadə edən sahələr
- ☒ tez xarab olmayan, uzaq məsafələrə daşınması mümkün olan məhsulları istehsal edən sahələr
- ☐ kənd təsərrüfatı yaxud çıxarılan xammalı emal edən sahələr
- ☐ xammalı təkrar emal edən sahələr
- ☐ xammalı ilki emal edən sahələr

68 Qida sənayesi sahələri və müəssisələrinin iş rejiminə görə təsnifatlaşdırılması necədir

- ☐ günlük iş rejimi
- ☒ mövsümi və bütün il ərzində iş rejimi, fasiləli və fasiləsiz iş rejimi
- ☐ həftəlik iş rejimi
- ☐ fasiləli və fasiləsiz iş rejimi
- ☐ mövsümi və bütün il ərzində iş rejimi

69 Müəssisənin ümumi kapital qoyuluşu hansı ifadə ilə hesablanır

- ☐ $K = K_{\text{kap.}} - M$
- ☒ $K = K_{\text{kap.}} \cdot M$
- ☐ $K = K_{\text{kap.}} + M$
- ☐ $K = K_{\text{kap.}} / M$
- ☐ $K = (K_{\text{kap.}} + M) + 1$

70 Müəssisədə düz cari xərclərin məbləği hansı ifadə ilə hesablanır

- ☐ $K = (K_{\text{kap.}} + M) + 1$
- ☒ $\dot{I} = (C_a - C_p) D_p$
- ☐ $\dot{I} = K_{\text{kap.}} \cdot M$
- ☐ $\dot{I} = K_{\text{kap.}} + M$
- ☐ $K = K_{\text{kap.}} / M$

71 Müəssisədə kapital qoyuluşunun xərclərinin ödəmə müddəti hansı ifadə ilə hesablanır

- ☐ $K = (K_{\text{kap.}} + M) + 1$
- ☒ $T = K / \dot{I}_s$
- ☐ $\dot{I} = (C_a - C_p) D_p$
- ☐ $T = K_{\text{kap.}} \cdot M$
- ☐ $K = K_{\text{kap.}} / M$

72 İqtisadi effektivliyin əmsalı hansı ifadə ilə hesablanır

- ☐ $T = K / \dot{I}_s$
- ☒ $E = \dot{I}_s / K$
- ☐ $T = K_{\text{kap.}} \cdot M$
- ☐ $\dot{I} = (C_a - C_p) D_p$
- ☐ $K = (K_{\text{kap.}} + M) + 1$

73 Qida sənayesində iqtisadi effektivliyin normativ əmsalı hansıdır

- ☐ 1.5
- ☒ 0.15
- ☐ 12.0
- ☐ 10.0
- ☐ 0.3

74 Natural ifadədə məhsul istehsalın həcmi hər növ üzrə necə hesablanır

- ☐ sobaların və həcməlin formasına əsasən
- ☒ sobaların sayına görə, onların məhsuldarlıqları, müəssisənin qurulmuş iş rejimi, progressiv texniki-iqtisadi normalar əsasında
- ☐ elektrik enerji sərfiyyatına və tullantıların miqdarına əsasən
- ☐ sobaların həcminə, materialına əsasən
- ☐ havanın temperaturasına, elektrik enjinin sərfiyyatına və sobaların sayına əsasən

75 Qida sənayesinin hansı sahəsi sərbəst sənaye sahəsinə çevrilmişdir?

- ☐ şərabçılıq sənayesi sahəsi.
- ☒ ərzaq konsentratları sənayesi sahəsi
- ☐ meyvə-tərəvəz konserv sənayesi sahəsi
- ☐ çörəkbişirmə sənayesi sahəsi;
- ☐ qənnadı sənayesi sahəsi;

76 Ərzaq konsentratları sənaye sahəsinin istehsal etdiyi məhsullar hansılardır?

- ☐ qənnadı məmulatları;
- ☒ uşaq pəhriz yeməkləri, I,II və III nahar xörəkləri, biskvit məmulatlarının konsentratları.
- ☐ meyvə tərəvəz şirələri.
- ☐ çörək məmulatları və qənnadı məmulatları;
- ☐ süd məmulatları;

77 Aşağıda göstərilən vəzifələrdən hansı müasir şəraitdə qida sənayesinin qarşısına qoyulmuşdur?

- ☐ məhsul satışının genişlənməsi
- ☒ məhsul istehsalı strukturunun xeyli yaxşılaşdırılması
- ☐ az məsrəf xərç etməklə məhsul əldə etmək
- ☐ məhsul nəqlinin asanlaşdırılması
- ☐ məhsul istehsalının sadələşdirilməsi

78 Qida sənayesinin inkişafı və istehsal olunan məhsulun assortimentinin dəyişməsi nədən asılıdır?

- ☐ məhsulun keyfiyyətindən
- ☒ əhəlinin ərzaq məhsullarına olan tələbatından
- ☐ əhəlinin sayından
- ☐ əhəlinin coğrafi yerləşməsindən
- ☐ məhsul satışından

79 Çörəkbişirmə müəssisəsi fasiləsiz iş həftəsində adətən neçə növbə üzrə işləyir

- ☐ növbəsiz
- ☒ üç
- ☐ iki
- ☐ bir
- ☐ dörd

80 İl ərzində sanitar xidmətinə, təmirə nə qədər müddət vaxt ayrılır

- ☐ 3 gün
- ☒ 35-40 gün
- ☐ 10 gün
- ☐ 20-25 gün
- ☐ 1 həftə

81 Meterila-texniki təchizatın planına daxildir

- ☐ il ərzində sobaların qiyməti və tələbatı
- ☒ il ərzində xammalın qiyməti və tələbatı, il ərzində taranın qiyməti və tələbatı, il ərzində köməkçi məhsulların qiyməti və tələbatı
- ☐ il ərzində elektrik enerji sərfiyyatı və tullantıların miqdarı
- ☐ il ərzində xammalın daşınmasına sərf olunan vaxt, xammalın miqdarı, enerji sərfiyyatı
- ☐ sobaların sayı, onların məhsuldarlıqları, müəssisənin qurulmuş iş rejimi

82 Məhsul istehsalı zamanı onun miqdarı necə təyin edilir

- ☐ məhsulun hazırlanması zamanı enerji sərfiyyatına əsasən
- ☒ istehsalın həcmi və hazır məhsulun çıxarı norması əsasında
- ☐ anbarda hazır məmulatların və yarımfabrikatların qalıqı əsasında
- ☐ mal hasilatına əsasən
- ☐ il ərzində onun daşınmasına sərf olunan vaxt əsasında

83 Nəqliyyat-hazırlığa qədər ki xərclərə hansılar daxildir

- ☐ avadanlıqların yeni əmək vasitələrinin texniki-iqtisadi göstəriciləri səviyyəsinə qədər yüksəldilməsi xərcləri
- ☒ müəssisəyə xammalın və ya materialların çatdırılmasıyla əlaqədar bütün xərclər daxildir
- ☐ növbəli istehsal tapşırıqları, hazırlanmanın, bir işçinin iş vaxtının balansının normaları əsasında
- ☐ təchizatın bazalarına qədər orta məsafə, anbarlarda yükləmə-boşaltma işlərinin mexanikləşdirilməsi
- ☐ şərti yanacağın məhsulun 1 vahidinə və yanacağın qiymətlərinə norma xərci əsasında

84 Qida məhsullarının səmərəli normaları necə fərqləndirilmişdir?

- ☐ piylənmə dərəcəsinə görə
- ☒ yaşına görə
- ☐ çəkisindən asılı olaraq
- ☐ qidalanma müddətinə görə
- ☐ gözünün rənginə görə

85 Yaşlı adamın sutkalıq kaloriliyini neçə faizini zülallar təşkil edir?

- ☐ 0.12
- ☒ 0.14
- ☐ 15 faiz
- ☐ 0.2
- ☐ 0.1

86 Yaşlı adamın sutkalıq kaloriliyini neçə faizini təqribən piy təşkil edir?

- ☐ 12 faiz
- ☒ 0.3
- ☐ 0.14
- ☐ 0.2
- ☐ 10 faiz

87 Qida məhsullarının payına düşən hansı mənşəli zülallar xüsusi dəyərlidir?

- ☐ bitki mənşəli
- ☒ mal qara mənşəli
- ☐ balıq mənşəli
- ☐ süd mənşəli

☐ yumurta mənşəli

88 Qida məhsullarının payına düşən hansı mənşəli zülallar az əhəmiyyətlidir?

- ☐ yumurta mənşəli
☒ bitki mənşəli
☐ mal qara mənşəli
☐ balıq mənşəli
☐ süd mənşəli

89 Karbohidratların adambaşına düşən sutkalıq istehlakı nəqədər olmalıdır?

- ☐ 640-690q
☒ 430-630q
☐ 320-408 q
☐ 310-380q
☐ 290-390q

90 Mineral duzların əsas mənbəyi nədir?

- ☐ yumurta və ət
☒ meyvə və tərəvəzlər
☐ süd və ət
☐ balıq və ət
☐ balıq və yosunlar

91 Bioloji katalizatorlar hansılardır?

- ☐ tərəvəz məhsullarında olan fermentlər
☒ heyvan və bitki orqanizimində olan fermentlər
☐ heyvan orqanizimində olan fermentlər
☐ bitki orqanizimində olan fermentlər
☐ ət məhsullarında olan fermentlər

92 Şəhər əhalisinin əsas istehlak etdiyi ərzaqlar hansılardır?

- ☐ yumurta, süd, bitki yağı
☒ ət, balıq, pendir, şəkər
☐ süd, yumurta ,balıq
☐ çörək, kartof, yumurta
☐ şor, yumurta, süd

93 Kənd əhalisinin əsas istehlak etdiyi ərzaqlar hansılardır?

- ☐ balıq, süd, mal qara yağı
☒ çörək, kartof, yumurta
☐ süd, yumurta ,balıq
☐ ət, balıq, pendir, şəkər
☐ şor, yumurta, şəkər

94 Vitaminlərin əsas mənbəyi nədir?

- ☐ yumurta və ət
☒ meyvə və tərəvəzlər
☐ süd və ət
☐ balıq və un

- ☐ balıq və yosunlar

95 C dörd altsistem avadanlıqlar kompleksi hansı tip maya həlledicidən ibarətdir

- ☐ M-122
☒ X-14
☐ X-15
☐ T1-XCP
☐ III2-XMB-50

96 C beş altsistemin avadanlıqlar kompleksinə hansı tip piy-yağ əridici daxildir

- ☐ III2-XMB-50
☒ X-15
☐ X-14
☐ M-122
☐ T1-XCP

97 Əlavə xərclər hansı şərtlər daxilində həyata keçirilir

- ☐ bir işçinin iş vaxtının balansının və müəssisənin iş rejiminin normaları əsasında
☒ təchizatın bazalarına qədər orta məsafə, daşınmanın üsulları, anbarlarda yükləmə-boşaltma işlərinin mexanikləşdirilməsindən asılı olaraq
☐ avadanlıqların yeni əmək vasitələrinin texniki-iqtisadi göstəriciləri səviyyəsinə qədər yüksəldilməsi xərcləri
☐ şərti yanacağın məhsulun 1 vahidinə və yanacağın qiymətlərinə norma xərci əsasında
☐ müəssisəyə xammalın və ya materialların çatdırılmasıyla əlaqədar bütün xərclər daxildir

98 Texnoloji məqsədlərə görə yanacağın miqdarı və dəyəri necə hesablanır

- ☐ növbəli istehsal tapşırıqları, hazırlanmanın, bir işçinin iş vaxtının balansının və müəssisənin iş rejiminin normaları əsasında
☒ istehsalın həcmi, şərti yanacağın məhsulun 1 vahidinə sərfi və yanacağın qiymətləri əsasında
☐ avadanlıqların yeni əmək vasitələrinin texniki-iqtisadi göstəriciləri səviyyəsinə qədər yüksəldilməsi xərcləri
☐ təchizatın bazalarına qədər orta məsafə, daşınmanın üsulları, anbarlarda yükləmə-boşaltma işlərinin mexanikləşdirilməsindən asılı olaraq
☐ müəssisəyə xammalın və ya materialların çatdırılmasıyla əlaqədar bütün xərclər daxildir

99 İstehsal işçilərinin sayının hesablaması necə aparılır

- ☐ avadanlıqların yeni əmək vasitələrinin texniki-iqtisadi göstəriciləri səviyyəsinə qədər yüksəldilməsi xərcləri
☒ növbəli istehsal tapşırıqları, emal norması, bir işçinin iş vaxtı balansının və müəssisənin iş rejiminin normaları əsasında
☐ təchizatın bazalarına qədər orta məsafə, daşınmanın üsulları, anbarlarda yükləmə-boşaltma işlərinin mexanikləşdirilməsindən asılı olaraq
☐ müəssisəyə xammalın və ya materialların çatdırılmasıyla əlaqədar bütün xərclər daxildir
☐ istehsalın həcmi, şərti yanacağın məhsulun 1 vahidinə sərfi və yanacağın qiymətləri əsasında

100 Xəttin konstruksiyasının xüsusiyyətlərinə nələr daxildir?

- ☐ xəttin tərkib hissələrinin müxtəlif materiallardan hazırlanması
☒ göstərilənlərin hamısı
☐ maşınların sayının çox olması
☐ xəttin tərkib hissələrinin mürəkkəbliyinin müxtəlifliyi
☐) xəttin tərkib hissələrinin müxtəlif təyinatlı olması

101 Avadanlıqların quraşdırılması zamanı hansı əməliyyatlar yerinə yetirilir?

- ☐ avadanlıqlar özüllər üzərinə qoyulur
- ☒ göstərilənlərin hamısı
- ☐ konstruksiyanın elementləri geyilir
- ☐ avadanlıq özüllərə bərkidilir
- ☐ avadanlığın düzgün yerləşdirilməsi yoxlanılır

102 A1-БКГ-1 yarmasortlayıcı maşının məhsuldarlığı üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- ☐ 7.0
- ☒ 5.0
- ☐ 4.0
- ☐ 3.0
- ☐ 6.0

103 A1-БКГ-1 yarmasortlayıcı maşının ələyinin rəqsi hərəkəti üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- ☐ 360.0
- ☒ 390.0
- ☐ 350.0
- ☐ 380.0
- ☐ 370.0

104 Avadanlığın quraşdırılmaya hazırlanmasında hansı işlər görülür

- ☐ texniki sənədlərlə tanışlıq
- ☒ göstərilənlərin hamısı
- ☐ avadanlığın quraşdırılmasının texniki tələblərlə uyğunluğu yoxlanılır
- ☐ quraşdırılmadan əvvəl təftiş edilir
- ☐ avadanlığın siyahısı və əsas parametrləri yoxlanılır

105 Avadanlığın tutulmasının səbəbini göstərin

- ☐ ayrı – ayrı detalların qeyri tarazlığı
- ☒ göstərilənlərin hamısı
- ☐ maşının düyünlərinin dəqiq geyilməməsi
- ☐ detalların qeyri dəqiq hazırlanması
- ☐ mexanizmlərin qeyri tarazlığı

106 Təmizlənmiş yulaf dənisi almaq üçün C alt sistemində tətbiq edillən avadanlıqlar kompleksinə hansı avadanlıqlar daxildir ?

- ☐ Dən saxlamaq üçün bunker
- ☒ yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- ☐ Dənə və zibilləri təmizləmək üçün pnevmatik nəqlətdirici
- ☐ Yarma çeşidləyən maşın , triyel
- ☐ Çəki dozatronu , dən təmizləyən separator

107 6.142 AD- 50-3Э çəki dozatronun dozalatdırıcı həddi üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur

- ☐ 20 -25
- ☒ 20-50
- ☐ 35-40

- ☐ 30-35
☐ 25-30

108 A1 – Bəm -6 dən təmizləyici separatorunun məhsuldarlığı üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- ☐ 3.0
☒ 6.0
☐ 7.0
☐ 5.0
☐ 4.0

109 Dən təmizləyici separatorun ələkli gövdəsinin rəqsi tezliyi üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- ☐ 330 335
☒ 330 340
☐ 310330.0
☐ 330.0
☐ 335 340

110 Şerti yanacağın miqdarı necə hesablanır

- ☐ elektrik enerji sərfiyyatına əsasən
☒ yanacağın sərf normasının istehsal olunan məhsulun həcminə vurulması ilə
☐ 1kq məhsula sərf olunan enerji miqdarı ilə
☐ xammalın daşınmasına sərf olunan miqdar ilə
☐ xammalın daşınmasına sərf olunan miqdarı vurulsun enerji hasilat

111 Aşağıda hansı bənddə az, orta və böyük gücə malik olan çörəkbişirmə müəssisələrinin sutkalıq istehsal həcmi (ton ilə) göstərilmişdir

- ☐ 15 tona qədər, 15 tondan-50tona –qədər, 50 tondan çox
☒ 25 tona qədər, 25 tondan-100tona –qədər, 100 tondan çox
☐ 75 ton qədər, 75 tondan-200tona –qədər, 200 tondan çox
☐ heç biri
☐ 250 tona qədər, 250tondan-100tona –qədər, 100 0tondan çox

112 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür və hansılardır

- ☐ üç qrupa- ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş və kombinəlaşdırılmış
☒ üç qrupa -, mexanikləşdirilmiş, kompleks -mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış
☐ dörd qrupa -mexanikləşdirilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış, mövsümi işləyən
☐ iki qrupa - fasiləli və fasiləsiz işləyən
☐ iki qrupa - mexanikləşdirilmiş, kompleks- mexanikləşdirilmiş

113 Mexanikləşdirilmiş müəssisələr ilə kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrin fərqi nədir

- ☐ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi avtomatlaşdırılmış, kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş olur
☒ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi, kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal əməliyyatları mexanikləşdirilmiş olur
☐ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi, kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə istehsal prosesi qismən mexanikləşdirilmiş olur
☐ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi, kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə yardımçı istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş olur

- ☐ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi əl əməyindən istifadə olunmaqla həyata keçirilir, kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş olur

114 Mexanikləşdirilmiş müəssisələr ilə avtomatlaşdırılmış müəssisələrin fərqi nədir

- ☐ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi avtomatlaşdırılmış, avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə bütün istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş olur
- ☒ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi, avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə bütün istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış olur
- ☐ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi, avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə istehsal prosesi qismən mexanikləşdirilmiş olur
- ☐ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi, avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə bütün istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş olur
- ☐ mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi əl əməyindən istifadə olunmaqla həyata keçirilir, avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş olur

115 Çörəkbişirmə müəssisələrinin texnoloji layihələndirilməsinə əsasən hansı göstəricilər ilə başlamaq lazımdır

- ☐ unun keyfiyyəti, çörəyin bişirilmə üsulu və s.
- ☒ müəssisənin gücünün təyini, texnoloji sxemin seçimi, çörəyin bişirilmə üsulu və s.
- ☐ avadanlığın sayı, avadanlığın markası və s.
- ☐ müəssisə tikilən yerin təyini, tikilən ərazidə əhəlinin sayı və s.
- ☐ müəssisə tikilən ərazinin dağlıq, düzənlik olması və s.

116 Çörəkbişirmə müəssisənin gücü hansı göstəriciyə əsasən nəzərə alın

- ☐ işçilərin sayına
- ☒ yerləşdiriyi yerin əhalisinin sayına görə
- ☐ işçilərin sayına
- ☐ avadanlıqların sayına görə
- ☐ satış məntəqələrinin sayına görə

117 Çörəkbişirmə müəssisəsinin layihələndirilən zaman əhali artımı yaxın neçə il ərzində nəzərə alınmalıdır

- ☐ 6 ay
- ☒ 5-10 il
- ☐ 10-20 il
- ☐ 1-2 il
- ☐ 6 ay

118 Çörəkbişirmə müəssisələrini layihələndirən zaman neçə istehsal xətti nəzərdə tutulur

- ☐ 10-20 il
- ☒ 5-10 il
- ☐ 1-2 il
- ☐ 6 ay
- ☐ 1-5 il

119 Çörəkbişirmə müəssisələrini layihələndirən zaman neçə istehsal xətti nəzərdə tutulur

- ☐ 4-7 xətt
- ☒ 3-6 xətt
- ☐ 1 xətt
- ☐ 2 xətt
- ☐ 7-8 xətt

120 Çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi və saxlanılmasıçörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesindən öncə hansı texnoloji əməliyyat yerinə yetirilir

- ☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- ☒ xəmir tədarüklərinin hidrotermiki emalı və çörəyin bişirilməsi
- ☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması
- ☐ formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıcqırması
- ☐ formalaşdırma xəmir pəstahlarını müəyyən şar slindrik və digər forma vermək üçün mexaniki emala uğratma

121 Xəmir tədarüklərinin hidrotermiki emalı və çörəyin bişirilməsitexnoloji prosesindən öncə hansı texnoloji əməliyyat yerinə yetirilir

- ☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- ☒ formalaşdırma xəmir tədarüklərinə müəyyən şar slindrik və digər forma vermək
- ☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması
- ☐ formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıcqırma
- ☐ çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi

122 Xəmir tədarüklərinə müəyyən şar slindrik və digər forma vermə texnoloji prosesindən öncə hansı texnoloji əməliyyat yerinə yetirilir

- ☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- ☒ formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıcqırması
- ☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması
- ☐ çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi
- ☐ qormalaşdırma xəmir tədarüklərinə müəyyən şar slindrik və digər forma vermək

123 Buğda unundan çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemini nə üçün təyin edilmişdir

- ☐ undakı metal qırıntıları tutmaq üçün
- ☒ kütləsi 0,7-1,0 kg olan dairəvi çörək tədarükü almaq
- ☐ unu nəql etmək üçün
- ☐ unu üyütmək üçün
- ☐ unu ələmək üçün

124 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan xəmir hazırlayan aqreqat nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ unu ələmək
- ☒ fasiləsiz üsulla xəmir hazırlamaq
- ☐ undakı metal qırıntıları tutmaq
- ☐ unu nəql etmək
- ☐ unu üyütmək

125 Çörək istehsalında tətbiq edilən И8-ХГА-12 aqreqatı nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ undakı metal qırıntıları tutmaq
- ☒ fasiləsiz üsulla xəmir hazırlamaq
- ☐ unu ələmək
- ☐ unu üyütmək
- ☐ unu nəql etmək

126 Çörək istehsalında tətbiq edilən И8-ХГА-12 aqreqatın yağ məhsulunun dozatorunun kamerasının diametri nə qədrdir?

- ☐ 60 mm
- ☒ 64 mm
- ☐ 55 mm
- ☐ 47 mm
- ☐ 56 mm

127 Çörək istehsalında tətbiq edilən H8-XTA-12 aqreqatın duz məhsulunun dozatorunun kamerasının diametri nə qədrdir?

- ☐ 40 mm
- ☒ 64 mm
- ☐ 50 mm
- ☐ 37 mm
- ☐ 53 mm

128 Çörək istehsalında tətbiq edilən H8-XTA-12 aqreqatın şəkər məhsulunun dozatorunun kamerasının diametri nə qədrdir?

- ☐ 90 mm
- ☒ 100 mm
- ☐ 55mm
- ☐ 80 mm
- ☐ 78 mm

129 Çörək istehsalında tətbiq edilən H8-XTA-12 aqreqatın su dozatorunun kamerasının diametri nə qədrdir?

- ☐ 90 mm
- ☒ 100 mm
- ☐ 86 mm
- ☐ 80 mm
- ☐ 93 mm

130 Çörək istehsalında tətbiq edilən H8 – XTA xəmir yoğuran maşında hansı işləri görülür

- ☐ duz , su və şəkər qarışığını hazırlamaq
- ☒ xəmir maya və xəmiri yoğurmaq
- ☐ unu qarışdırmaq
- ☐ su ilə unu qarışdırmaq
- ☐ xəmir maya hazırlamaq

131 H8 – XTA xəmir yoğuran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir

- ☐ 1200 (kq/saat)
- ☒ 1310 (kq/saat) qədər
- ☐ 1400(kq/saat) qədər
- ☐ 1300(kq/saat)
- ☐ 1250 (kq/saat) qədər

132 H8 – XTA xəmir yoğuran maşında yoğurulan xəmirin kütləsi nə qədərdir

- ☐ 180 kq
- ☒ 100 kq
- ☐ 150 kq

- ☐ 170 kq
- ☐ 160 kq

133 H8 – XTA xəmir yoğuran maşının kürəklərinin fırlanma tezliyi nə qədərdir

- ☐ 70 dəq -1
- ☒ 56,3 dəq -1
- ☐ 55 dəq-1
- ☐ 50,6 dəq -1
- ☐ 65,6 dəq -1

134 Buğda xəmiri aşağıda göstərilənlərdən hansı ilə hazırlana bilər

- ☐ 10 faiz un əlavə edilmiş qatı opara ilə
- ☒ 30 faiz un əlavə edilmiş maye oparada
- ☐ qatı maya ilə
- ☐ çox qatı maya ilə
- ☐ maye maya ilə

135 Çovdar xəmiri aşağıda göstərilənlərdən hansı ilə hazırlana bilər

- ☐ 10 faiz un əlavə edilmiş qatı opara ilə
- ☒ çox qatı maya ilə
- ☐ 30 faiz un əlavə edilmiş maye oparada
- ☐ 50 faiz un əlavə edilmiş maye oparada
- ☐ oparasız üsul ilə

136 Hansi xəmir 70 faiz un əlavə edilmiş çox qatı opara ilə hazırlanır

- ☐ vələmir xəmiri
- ☒ buğda xəmiri
- ☐ kəpəkli xəmir
- ☐ qarğıdalı xəmiri
- ☐ çovdar xəmiri

137 Hansi xəmir 50 faiz un əlavə edilmiş qatı opara ilə hazırlana bilər

- ☐ qarğıdalı xəmiri
- ☒ buğda xəmiri
- ☐ vələmir xəmiri
- ☐ kəpəkli xəmir
- ☐ çovdar xəmiri

138 Hansi xəmir 30 faiz un əlavə edilmiş maye opara ilə hazırlanır

- ☐ çovdar xəmiri
- ☒ buğda xəmiri
- ☐ qarğıdalı xəmiri
- ☐ vələmir xəmiri
- ☐ kəpəkli xəmir

139 Hansi xəmir oparasız üsul ilə hazırlanır

- ☐ çovdar xəmiri
- ☒ buğda xəmiri
- ☐ vələmir xəmiri

- ☐ kəpəkli xəmir
- ☐ qarğıdalı xəmiri

140 Hansi xəmir tezləşdirilmiş üsul ilə hazırlanır

- ☐ qarğıdalı xəmiri
- ☒ buğda xəmiri
- ☐ çovdar xəmiri
- ☐ vələmir xəmiri
- ☐ kəpəkli xəmir

141 Hansi xəmir qatı maya ilə hazırlanır

- ☐ kəpəkli xəmir
- ☒ çovdar xəmiri
- ☐ qarğıdalı xəmiri
- ☐ heç biri
- ☐ buğda xəmiri

142 Hansi xəmir çox qatı maya ilə hazırlanır

- ☐ heç biri
- ☒ çovdar xəmiri
- ☐ kəpəkli undan hazırlanmış xəmir
- ☐ vələmir xəmiri
- ☐ buğda xəmiri

143 Çörək istehsalında tətbiq edilən T1-XCII qurğusu nə üçün təyin olunmuşdur?

- ☐ unu ələməyə
- ☒ şəkər və duz hazırlıqlı olmağa
- ☐ duz hazırlıqlı olmağa
- ☐ suyu qızdırmağa
- ☐ suyu soyutmağa

144 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin sisteminə daxil olan X-14 maye həlledicisi

- ☐ quru mayanı soyutmaq üçün
- ☒ quru mayanı həll etmək üçün
- ☐ quru mayanı üçün əritmək üçün
- ☐ quru mayanı nəql etmək üçün
- ☐ quru mayanı xırdalamaq üçün

145 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin C5 sisteminə daxil olan X-15 yağəridicisi nə üçün təyin olunmuşdur?

- ☐ yağı tökmək
- ☒ xəmirə tökməzdən əvvəl onun əridilməsi
- ☐ yağı qaynatmaq
- ☐ yağı dozaltdırmaq
- ☐ yağı dondurmaq

146 . Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin C5 sisteminə daxil olan X-15 yağəridicisinin çəninin tutumu nə qədərdir?

- ☐ 1.0

- ☒ 0.19
☐ 0.15
☐ 1.1
☐ 1.2

147 Buğda unundan çörək istehsalı üçün xəttin tərkibinə neçə alt sistem avadanlıqlar kompleksi daxildir?

- ☐ 7.0
☒ 5.0
☐ 3.0
☐ 4.0
☐ 6.0

148 . Çörək istehsalının C alt sistemində tətbiq edilən şlüzlü rotor qidalandırıcısının məhsuldarlığı nə qədərdir?

- ☐ 12.0
☒ 1.57
☐ 510.0
☐ 48.0
☐ 23.0

149 Çörək istehsalının C alt sisteminin avadanlıqlar kompleksinə daxil olan un ələyicinin məhsuldarlığı nəqədərdir?

- ☐ 1000.0
☒ 5000.0
☐ 4000.0
☐ 3000.0
☐ 2000.0

150 Un ələyicisi nə üçün təyin olunmuşdur?

- ☐ mexaniki qarışıqlardan təmizləmək
☒ unu ələmək və mexaniki qarışıqlarda təmizləmək
☐ unu nəql etdirmək
☐ unu qarışdırmaq
☐ unu qarışdırmaq və nəql etdirmək

151 . Çörək istehsalı xətlərində maqnit tutucuları nə üçün təyin edilir?

- ☐ unu qarışdırmaq
☒ una təsadüfən düşən mexaniki ferromaqnit hissələri çıxartmaq üçün
☐ mexaniki qarışıqlardan təmizləmək
☐ unu ələmək və mexaniki qarışıqlarda təmizləmək
☐ unu nəql etdirmək

152 Çörək istehsalı xətlərində istehsalat çilovu nə üçün təyin olunmuşdur?

- ☐ unu qarışdırmaq
☒ qarışdırılmış və ələnmiş unu yığmaq üçün
☐ mexaniki qarışıqlardan təmizləmək
☐ unu ələmək və mexaniki qarışıqlarda təmizləmək
☐ unu nəql etdirmək

153 . Çörək istehsalında universal T1-XCΠ qurğusu hansı alt sistem avadanlıqlar kompleksinə aiddir?

- ☐ C1
- ☒ C2 və C3
- ☐ C4
- ☐ C3
- ☐ C2

154 Hansı xəmir çox maye maya ilə hazırlanır

- ☐ vələmir xəmiri
- ☒ çovdar xəmiri
- ☐ heç biri
- ☐ buğda xəmiri
- ☐ qarğıdalı xəmiri

155 Hal hazırda qatı opardan xəmir hazırlayan zaman hansı tip xəmir hazırlayan aqreqatdan istifadə edilir

- ☐ ХТУ
- ☒ ХТР
- ☐ И8-ХАГ
- ☐ БАГ 20/30
- ☐ БАГ

156 Hal hazırda qatı opardan xəmir hazırlayan zaman hansı tip bunker aqreqatdan istifadə edilir

- ☐ ХТУ
- ☒ БАГ 20/30
- ☐ ХТР
- ☐ И8-ХАГ
- ☐ БХФ

157 Çox qatı opardan xəmir hazırlayan zaman hansı tip fasiləsiz işləyən bunker aqreqatdan istifadə edilir

- ☐ ХТУ
- ☒ И8-ХАГ-6
- ☐ БХФ
- ☐ ХТР
- ☐ БАГ 20/30

158 Çovdar xəmirini tərkibində β-amilazadan başqa hansı ferment vardır

- ☐ proteaza
- ☒ α-amilaza
- ☐ rennin
- ☐ pektinaza
- ☐ bromelin

159 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür və hansılardır

- ☐ beş- ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş, kombinəşdirilmiş, mexanikləşdirilmiş və kompleks - mexanikləşdirilmiş
- ☒ üç- ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş, kombinəşdirilmiş
- ☐ iki- ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş

- ☐ dörd- kombinəlaşdırılmış, mexanikləşdirilmiş, kompleks -mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış bölünmür

160 Çörək istehsalı zamanı texnoloji məqsədlərə görə yanacağın miqdarı hansı göstəricilərə görə hesablanır

- ☐ avadanlıqların yeni əmək vasitələrinin texniki-iqtisadi göstəriciləri səviyyəsinə qədər yüksəldilməsi xərcləri
- ☒ istehsalın həcmi, şərti yanacağın məhsulun 1 vahidinə sərfi və yanacağın qiymətləri əsasında
- ☐ müəssisəyə xammalın və ya materialların çatdırılmasıyla əlaqədar bütün xərclər daxildir
- ☐ növbəli istehsal tapşırıqları, hazırlanmanın, bir işçinin iş vaxtının balansının və müəssisənin iş rejiminin normaları əsasında
- ☐ təchizatın bazalarına qədər orta məsafə, daşınmanın üsulları, anbarlarda yükləmə-boşaltma işlərinin mexanikləşdirilməsindən asılı olaraq

161 Xəmirin aqreqatlarda hazırlanması zamanı bunkerlərin oxları arasında məsafə, xəmir yoğuran maşınların oxu arasındakı məsafə və divardan xəmiryoğuran maşının ötürücüsünə qədər olan məsafə nəqədər olmalıdır

- ☐ 4m; 2,1 m; 3 m
- ☒ 4m; 2,1 m; 1 m
- ☐ 1m, 2,1m; 4 m
- ☐ 2,1m; 4m; 2 m
- ☐ 3 m; 4m; 2m

162 H8-XTA-6 və H8-XTA-12 aqreqatlar yerləşən otağın hündürlüyü nə qədər olmalıdır

- ☐ 6 m az olmayaraq; 4,8m m az olmayaraq
- ☒ 4,8m az olmayaraq; 6 m az olmayaraq
- ☐ 5m az olmayaraq; 6 m az olmayaraq
- ☐ 4m az olmayaraq; 4 m az olmayaraq
- ☐ 3,7 m az olmayaraq; 6 m az olmayaraq

163 Aqreqatların xəmir yoğuran maşınları, onlara xidmətin göstərilməsi üçün sahədə necə yerləşdirilməlidir

- ☐ maşınlar anbara yaxın
- ☒ elə yerləşməlidir ki, işçilər üç-dörd maşına baxa bilsin
- ☐ elə yerləşməlidir ki, maşınlar arasında məsafə 3 m olsun
- ☐ maşınlar otağın qapısına yaxın
- ☐ maşınlar otağın pəncərəsinə yaxın

164 Çörəkbişirmə müəssisələrində xəmirhazırlayan avadanlıqlar xəmirin uzaq məsafələrə daşınması üçün necə layihələndirilir

- ☐ fasiləli axın xətti ilə
- ☒ axınlı nəqletmə və ya qısa nəqletdirici qurğu ilə
- ☐ xammallar ayrı ayrı ötürülür
- ☐ arabacıqlarla
- ☐ əl əməyindən istifadə ilə

165 Xəmirin bölünməsi şöbəsində hansı əməliyyatlar həyata keçirilir

- ☐ formalaşdırma xəmir tədarüklərini müəyyən şar slindrik və digər forma vermək üçün mexaniki emala uğratma

- ☒ xəmirin tikələrə bölünməsi, yumurlanması, ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, çərtmə, ştampla şəklin vurulması, hazır xəmirlərin üstünü yağlamaq və sonuncu saxlama
- ☐ ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, çərtmə, ştampla şəklin vurulması, hazır xəmirlərin üstünü yağlamaq və sonuncu saxlama
- ☐ xəmirin tikələrə bölünməsi, yumurlanması, ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, sobaya vermə
- ☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması, xammalı istehsalata hazırlamaq, formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıcqırması

166 Xəmir bölən maşınların seçilməsi hansı göstəricilərdən asılıdır

- ☐ xəmirin elastikliyindən və kütləsindən
- ☒ unun növündən və xəmirin kütləsindən
- ☐ yalnız buğda unu və ondan hazırlanan xəmirin kütləsindən
- ☐ yalnız çovdar unu və ondan hazırlanan xəmirin kütləsindən
- ☐ xəmirin elastikliyindən və unun növündən

167 Buğda unundan hazırlanan xəmiri 0,22 dən 1,2 kq; 0,05 dən 0,22 kq; 0,09 dan 0,22 kq kütləli tikələrə bölmək üçün hansı tip xəmirbölən maşınlardan istifadə edilir

- ☐ P3-XДП; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- ☒ A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- ☐ A2-XT1-H; III33-XД3Y; III33-XД2Y
- ☐ A2-XTH; A2-XT1-H; P3-XДП
- ☐ A2-XT1-H; A2-XΠO/5; ; III33-XД2Y

168 Çovdar unundan hazırlanmış xəmirin 0,4 dən 1,4 kq; 0,8 dən 1,5 kq kütləli tikələrə bölmək üçün hansı tip xəmirbölən maşınlardan istifadə edilir

- ☐ XДΦ-M2; «Кызбacc M-2»
- ☒ «Кызбacc-68M»; «Кызбacc M-1»
- ☐ «Кызбacc-68M»; XДΦ-M2
- ☐ A2-XTH; A2-XT1-H
- ☐ A2-XT1-H; III33-XД3Y

169 Buğda və çovdar unu qarışıqlarından hazırlanmış xəmirin 0,5 dən 1,5kq kütləli tikələrə bölmək üçün hansı tip xəmirbölən maşından istifadə edilir

- ☐ III33-XД3Y
- ☒ XДΦ-M2
- ☐ A2-XTH
- ☐ «Кызбacc-68M»
- ☐ »Кызбacc M-2»

170 Buğda unundan hazırlanmış kütləsi 0,2 dən 1,2kq; 0,09 dan 0,9kq ; 0,05 dan 0,2 кг xəmiri yuvarlaqlaşdırmaq üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- ☐ A2-XT1-H; A2-XΠO/6; T1-XTC
- ☒ T1-XTH; A2-XΠO/6; T1-XTC
- ☐ P3-XДП; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- ☐ T1-XTH; A2-XΠO/5; ; III33-XД2Y
- ☐ A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5

171 Buğda unundan hazırlanmış 0,22 dən 1,1kq; 0,055 dən 0,22kq; 0,055 dən 0,55 kq kütləli xəmirə baton formasını vermək üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- ☐ A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5

- ☒ T1-XT2-3-1; T1-XT2-3; M3Л-50
- ☐ T1-XT2-3-1; A2-ХПО/6; T1-ХТС
- ☐ P3-ХДП; A2-ХТ1-Н; M3Л-50
- ☐ T1-XT2-3-1; A2-ХПО/5; ; Ш33-ХД2У

172 Aşağıda göstərilən maşınlardan hansıları uzunluğu 36 sm çox olmayan xəmir kütlələrinin yuvarqlaşdırılması üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ P3-ХДП; M3Л-50
- ☒ T1-XT2-3-1; M3Л-50
- ☐ T1-XT2-3-1; A2-ХПО/5; ; Ш33-ХД2У
- ☐ T1-XT2-3-1; A2-ХПО/6; T1-ХТС
- ☐ A2-ХТН; A2-ХТ1-Н; A2-ХПО/5

173 Kütləsi 0,05 dən 0,08kq və 0,06 dən 0,12 kq olan buynuzvari xəmir kütləsini formalaşdırmaq üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- ☐ C-500M; M3Л-50
- ☒ C-500M və A2-ХПО/7
- ☐ T1-XT2-3-1 və M3Л-50
- ☐ T1-XT2-3-1; A2-ХПО/5 və Ш33-ХД2У
- ☐ C-500M və A2-ХПО/5

174 Xəmirin son saxlanması zamanı nəzərdə tutulan T1-XP-2A-30, T1-XP-2A-48, T1-XP-2A-72 aqreqatlarının markalarında olan son iki rəqəm nəyi göstərir

- ☐ aqreqatın istehsal olunduğu ölkənin kodu
- ☒ işlək beşiklərin sayı
- ☐ mühərrikin gücünü
- ☐ aqreqatın məhsuldarlığını
- ☐ çörəyin çeşid sayı

175 Xəmirbölən şöbənin ölçüsü hansı parametrlərdən asılıdır

- ☐ xəmir kündələyən avadanlığın sayından
- ☒ müəssisənin məhsuldarlığından, quraşdırılan avadanlığın say və ölçüsündən
- ☐ un anbarlarının ölçüsündən
- ☐ müəssisənin məhsuldarlığından, xəmir kündələyən avadanlığın sayından
- ☐ müəssisənin avtomatlaşdırma dərəcəsi

176 Soba qurğularının mexanikləşdirmə dərəcələrinə görə sobalara necə cür olur və hansılardır

- ☐ iki; mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış
- ☒ iki; stasionar və konveyerli
- ☐ üç; stasionar, konveyerli və fasiləsiz
- ☐ dörd; mexanikləşdirilmiş, avtomatlaşdırılmış, komplek mexanikləşdirilmiş, stasionar
- ☐ bir; konveyerli

177 Kiçik çörək bişirən sexlərdə fasiləli bişirən hansı sobalar yerləşdirilir

- ☐ Ш33-ХД2У; ИЭТ-74-И1; Г4-ПР3-1
- ☒ ИЭТ-74-И1, Г4-ПР3-1, Г4-ПКЭ-01
- ☐ T1-XT2-3-1; A2-ХПО/5; Ш33-ХД2У
- ☐ Г4-ПКЭ-01; ИЭТ-74-И1; A2-ХПО/5
- ☐ ИЭТ-74-И1, T1-XT2-3-1; A2-ХПО/5;

178 Kiçik çörək bişirən sexlərdə elektrik enerji ilə isidilən konveyerli sobalar hansılardır

- ☐ T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5; ΠI33-XD2Y
- ☒ A2-XΠЯ-25, A2-XΠЯ-50
- ☐ Γ4-ΠKЭ-01; ИЭТ-74-И1; A2-XΠO/5
- ☐ ИЭТ-74-И1, Γ4-ΠP3-1, Γ4-ΠKЭ-01
- ☐ ИЭТ-74-И1, T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5

179 Axınlı kompleks –mexanikləşdirilmiş xəttin quraşdırılması zamanı çörək bişirmə çöbəsinin hündürlüyü nə qədər olmalıdır

- ☐ 6,5 m cox olmamalı
- ☒ 6 m az olmamalı
- ☐ 5 m az olmamalı
- ☐ 6 m cox olmamalı
- ☐ 4 m cox olmamalı

180 Çörək istehsalında tətbiq edilən T1-XCΠ qurğusunun məhsuldarlığı nə qədərdir

- ☐ 400 kq/saat
- ☒ 700 kq/saat
- ☐ 800 kq/saat
- ☐ 300 kq/saat
- ☐ 550 kq/saat

181 Çörək zavodlarında anbarın sahəsi onun neçə gün saxlanılmasına nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ 2 ay
- ☒ 7-10 gün
- ☐ 1 ay
- ☐ 3 gün
- ☐ 1-3 gün

182 Un anbarlarının mexanikləşdirilməsinin əsas istiqaməti hansıdır

- ☐ unla dolu kisələrin unqarışdırıcıya yönəldilməsi
- ☒ daşınmanın və onun saxlanılmasının qabsız üsulundan istifadə
- ☐ kisələrin tətbiqi
- ☐ ələnmiş unun maqnitlə metalqatışıqlardan təmizləməsi
- ☐ unun silosn-ələyici bölmədə qurulmuş ələyiciy maşına verilməsi

183 Unun qabsız saxlanması zamanı çörək zavoduna çatdırılması tutumu nə qədər olan avtoundaşıyanlarda həyata keçirilir

- ☐ 11-13m³ tutumlu
- ☒ 14-15m³ tutumlu
- ☐ 2-3 m³ tutumlu
- ☐ 5m³ tutumlu
- ☐ 5-10m³ tutumlu

184 Avtoundaşıyanların pnevmatik boşaldılması üçün qəbul otaqlarına hansı qurğular vasitəsilə birləşdirilmişdir

- ☐ taralarla və həcmliyərlə təchiz edilmişdir
- ☒ hava kompressoru və qurğuyla təchiz edilmişdir

- ☐ bunkerlər və qurğu ilə təchiz edilmişdir
- ☐ şneklə təchiz edilmişdir
- ☐ həcmlərlə təchiz edilmişdir

185 Duz anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- ☐ qazanlarda
- ☒ kisələrdə
- ☐ yeşiklərdə
- ☐ çəlləklərdə
- ☐ rəflərdə

186 Şəkər anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- ☐ rəflərdə
- ☒ kisələrdə
- ☐ yeşiklərdə
- ☐ qazanlarda
- ☐ çəlləklərdə

187 Mayalar anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- ☐ çəlləklərdə
- ☒ yeşiklərdə
- ☐ kisələrdə
- ☐ rəflərdə
- ☐ qazanlarda

188 Marqarin anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- ☐ kisələrdə
- ☒ yeşiklərdə
- ☐ çəlləklərdə
- ☐ qazanlarda
- ☐ rəflərdə

189 Yumurta anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- ☐ qazanlarda
- ☒ yeşiklərdə
- ☐ kisələrdə
- ☐ çəlləklərdə
- ☐ rəflərdə

190 Piy anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- ☐ rəflərdə
- ☒ çəlləklərdə
- ☐ yeşiklərdə
- ☐ kisələrdə
- ☐ qazanlarda

191 Tez xarab olan xammallar harada saxlanılır

- ☐ qazanlarda
- ☒ soyutma kameralarda və şkaflarda

- ☐ yeşiklərdə və kisələrdə
- ☐ rəflərdə
- ☐ çəlləklərdə

192 MPT-60M markalı maşın nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ qəhvə üyütmək üçün
- ☒ xəmir yoğurmaq üçün
- ☐ südlü kokteyl hazırlamaq üçün
- ☐ ət çəkmək üçün
- ☐ qiymə qarışdırmaq üçün

193 Xəmir yoğurmaq üçün hansı markalı maşınlardan istifadə edirlər

- ☐ YMM-60
- ☒ MPT-60M
- ☐ KB
- ☐ MOK
- ☐ MUM

194 Aşağıda verilənlərdən hansı xəmiryoğuran maşınlara aiddir

- ☐ YMM-60
- ☒ TMM-1M
- ☐ KB
- ☐ MUM
- ☐ MOK

195 TMM-1M markalı maşınlar hansılara aiddir

- ☐ yuma maşınlarına
- ☒ xəmir yoğurman maşınlarına
- ☐ qiymə qarışdırma maşınlarına
- ☐ ət çəkən maşınlarına
- ☐ qiymə qarışdırma maşınlarına

196 Aşağıda göstərilənlərdən hansı fasiləli işləyən xəmiryoğuran maşınlara aiddir

- ☐ MC12-15 tipli maşın
- ☒ TMM-1M tipli maşın
- ☐ MUM-82M tipli maşın
- ☐ M2 (764) tipli maşın
- ☐ MC2-150 tipli maşın

197 TMM-60M tipli maşın hansı maşınlara aiddir

- ☐ xırdalama maşınlarına
- ☒ fasiləli işləyən xəmiryoğuran maşınlarına
- ☐ ətçəkən maşınlarına
- ☐ qiyməqarışdırma maşınlarına
- ☐ fasiləsiz işləyən xəmiryoğuran maşınlarına

198 Buğda xəmiri hansı üsullarla hazırlanır

- ☐ süd əlavə etməklə
- ☒ adi mayalı (opara) və mayasız (oparasız) üsulla

- ☐ şəkər əlavə etməklə
- ☐ fasiləli və fasiləsiz üsulla
- ☐ qatıq əlavə etməklə

199 Çovdar xəmirini hansı mayalar əlavə etməklə hazırlayırlar

- ☐ yapışqan mayalar
- ☒ qatı və ya maye mayalar
- ☐ rəngi yaşıl olan mayalar
- ☐ mayasız hazırlayırlar
- ☐ quru mayalar

200 Çörək zavodlarının layihələrə konveyer (axınlı) kompleks-mexanikləşdirilmiş xətlərinə hansı qurğular daxildir

- ☐ dən təmizləyən, dən üyüdən, boşaldan maşınlar
- ☒ xəmirhazırlayan aqreqat, bölən, formalayan, yumrulayan maşınlar, saxlama rəfi və soba
- ☐ universal mətbəx avadanlıqları, bişirmə və qızatama avadanlıqları
- ☐ elektrik plitələri, çəki ölçü avadanlıqları, formalayan, sobalar
- ☐ un daşıyan maşınlar, xəmirhazırlayan aqreqat, sobalar

201 Buğda xəmirinin bölünməsi hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- ☐ ХПА-40, ФТЛ-2 tipli
- ☒ TD-4, A2 - XPO/5 tipli
- ☐ TO-4, TO-5 tipli
- ☐ T3-3M, T3-4M tipli
- ☐ АЦХ, ДСД tipli

202 Buğda xəmirinin yumurlanması üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- ☐ T3-3M, T3-4M tipli
- ☒ TO-4, TO-5 tipli
- ☐ TD-4, A2 - XPO/5 tipli
- ☐ ХПА-40, ФТЛ-2 tipli
- ☐ АЦХ, ДСД tipli

203 Buğda xəmirinin açılması üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- ☐ TD-4, A2 - XPO/5 tipli
- ☒ T3-3M, T3-4M tipli
- ☐ TO-4, TO-5 tipli
- ☐ АЦХ, ДСД tipli
- ☐ ХПА-40, ФТЛ-2 tipli

204 Qida sənayesi müəssisələrində konstruksiyasına görə anbarlar neçə qrupa bölünür

- ☐ 6.0
- ☒ 4.0
- ☐ 5.0
- ☐ 3.0
- ☐ 2.0

205 Qida sənayesi müəssisələrində konstruksiyasına görə anbarlarının qrupları hansılardır

- ☐ fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarlar

- ☒ bağlı , açıq , yarım açıq , xüsusi anbarlar
- ☐ iri, kiçik, orta anbarlar
- ☐ fərdi, qaranlıq anbarlar
- ☐ qapalı, növbəli anbarlar

206 Bağlı anbarlarda hansı məhsullar saxlanılır

- ☐ həyat üçün təhlükə törədə bilən materiallar
- ☒ tez korlanan məhsullar
- ☐ hava şəraitindən qorxmayan məhsullar
- ☐ yağışdan korlanmayan məhsullar
- ☐ qiymətli materiallar

207 Tez korlanan məhsullar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ orta anbarlar
- ☒ bağlı anbarlar
- ☐ açıq anbar
- ☐ xüsusi anbarlar
- ☐ yarım açıq anbarlar

208 Açıq anbarlarda hansı növ məhsullar saxlanılır

- ☐ həyat üçün təhlükə törədə bilən materiallar
- ☒ hava şəraitində korlanmayan məhsullar
- ☐ tez korlanan məhsullar
- ☐ yağışdan korlanmayan məhsullar
- ☐ qiymətli materiallar

209 Yağış və rütubətdə korlanmayan materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ xüsusi anbarlarda
- ☒ açıq anbarlarda
- ☐ bağlı anbarlarda
- ☐ yarım açıq anbarlarda
- ☐ qaranlıq anbarlarda

210 Xüsusi anbarlarda hansı materiallar saxlanılır

- ☐ tez korlanan məhsullar
- ☒ həyat üçün təhlükə törədə bilən materiallar
- ☐ hava şəraitində korlanmayan məhsullar
- ☐ yağışdan korlanmayan məhsullar
- ☐ rütubətdən korlanmayan məhsullar

211 Qiymətli materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ qaranlıq anbarlarda
- ☒ xüsusi anbarlarda
- ☐ yarım açıq anbarlarda
- ☐ açıq anbarlarda
- ☐ bağlı anbarlarda

212 Həyat üçün təhlükə törədə bilən materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ bağlı anbarlarda

- ☒ xüsusi anbarlarda
- ☐ açıq anbarlarda
- ☐ qaranlıq anbarlarda
- ☐ yarım açıq anbarlarda

213 Təyinatına görə müəssisə anbarları neçə qrupa ayrılır

- ☐ 6.0
- ☒ 2.0
- ☐ 4.0
- ☐ 5.0
- ☐ 7.0

214 Təyinatına görə müəssisə anbarları hansılardır

- ☐ fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarlar
- ☒ ümummüəssisə və sex anbarları
- ☐ fərdi, qaranlıq anbarlar
- ☐ bağlı , açıq , yarım açıq , xüsusi anbarlar
- ☐ iri, kiçik, orta anbarlar

215 Ümummüəssisə anbarlarda hansı məhsullar saxlanılır

- ☐ tez korlanan məhsullar
- ☒ müəssisənin istehsal-texniki təyinatlı məhsullar
- ☐ rütubətdən korlanmayan məhsullar
- ☐ həyat üçün təhlükə törədə bilən materiallar
- ☐ hava şəraitində korlanmayan məhsullar

216 Sex anbarlarında hansı məhsullar saxlanılır

- ☐ hava şəraitində korlanmayan məhsullar
- ☒ sex üçün əhəmiyyət kəsb edən istehsal-texniki təyinatlı məhsulları
- ☐ tez korlanan məhsullar
- ☐ müəssisənin istehsal-texniki təyinatlı məhsulları
- ☐ həyat üçün təhlükə törədə bilən materiallar

217 Sex üçün əhəmiyyət kəsb edən istehsal-texniki təyinatlı məhsulları hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ qaranlıq anbarlarda
- ☒ sex anbarlarında
- ☐ xüsusi anbarlarda
- ☐ açıq anbarlarda
- ☐ bağlı anbarlarda

218 Müəssisənin istehsal-texniki təyinatlı məhsulları hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ qaranlıq anbarlarda
- ☒ ümummüəssisə anbarlarda
- ☐ bağlı anbarlarda
- ☐ sex anbarlarında
- ☐ xüsusi anbarlarda

219 Sənaye müəssisələrində anbarlar funksiyalarına görə neçə qrupa ayrılır

- ☐ 2.0

- ☒ 3.0
☐ 4.0
☐ 5.0
☐ 6.0

220 Sənaye müəssisələrində anbarlar funksiyalarına görə hansılardır

- ☐ ümummüəssisə və sex anbarları
☒ təchizat, istehsal, satış anbarları
☐ fərdi, qaranlıq anbarları
☐ bağlı , açıq , yarım açıq , xüsusi anbarları
☐ fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarları

221 Sənaye müəssisələrində anbarlar ixtisaslaşdırılma dərəcəsinə görə neçə qrupa ayrılır

- ☐ 8.0
☒ 3.0
☐ 5.0
☐ 2.0
☐ 7.0

222 Sənaye müəssisələrində anbarlar ixtisaslaşdırılma dərəcəsinə görə hansılardır

- ☐ ümummüəssisə və sex anbarları
☒ ixtisaslaşdırılmış, universal , qarışıq anbarlar
☐ bağlı , açıq , yarım açıq , xüsusi anbarlar
☐ fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarlar
☐ təchizat, istehsal, satış anbarları

223 İstehsal prosesinin operativ tənzimləmə planlı xarakter daşmalıdır -prinsipi nəyə əsaslanmalıdır

- ☐ istehsalın xarakterindən asılı olmalıdır
☒ istehsal prosesinə fasiləsiz olaraq nəzarət istehsal-dispetçer tərəfindən həyata keçirilməlidir
☐ maddi istehsal sahələrində həyata keçirilən texnoloji proseslərə operativ nəzarət edilməli
☐ operativ tənzimləyicilər optimal sayda və əmək sərfi minima olmalı
☐ istehsalat prosesində mümkün fasilələrin qarşısının alınmasına nəzarət etməli

224 Bir-birinin ardınca buraxılan hissələrin emal olunmasına sərf edilən vaxt intervalını hansı kəmiyyət səciyyələndirir?

- ☐ axın xəttinin məhsuldarlığı
☒ axın xəttinin taktı
☐ axın xəttinin faydalı iş vaxtı fondu
☐ axın xəttinin ahəngdarlığı
☐ axın xəttinin məhsuldarlığı

225 Axın xəttinin ahəngdarlığı necə xarakterizə olunur?

- ☐ iki qonşu iş yerinin mərkəzi arasındakı məsafəni
☒ nəqliyyat vasitələrinin iş yerləri arasındakı hərəkətinin intensivliyini
☐ bir-birinin ardınca buraxılan hissələrin emal olunmasına sərf edilən vaxt intervalını
☐ bir axın xəttində ahəngdar buraxılan hissələrin miqdarını
☐ hissə vahidinin emal olunmasına sərf edilən vaxtı

226 Nəqliyyat vasitələrinin iş yerləri arasındakı hərəkətinin intensivliyini hansı kəmiyyət

səciyyələndirir?

- ☐ axın xəttinin sürətini
- ☒ axın xəttinin ahəngdarlığı
- ☐ axın xəttinin məhsuldarlığı
- ☐ axın xəttinin faydalı iş vaxtı fondu
- ☐ axın xəttinin taktı

227 Axın xəttinin məhsuldarlığı necə ifadə olunur?

- ☐ nəqliyyat vasitələrinin iş yerləri arasındakı hərəkətinin intensivliyini
- ☒ eyni vaxtdan bir axın xəttində ahəngdar buraxılan hissələrin miqdarını
- ☐ hissə vahidinin emal olunmasına sərf edilən sürət
- ☐ ikivə daha artıq qonşu iş yerinin mərkəzi arasındakı məsafəni
- ☐ bir-birinin ardınca buraxılan hissələrin emal olunmasına sərf edilən vaxt intervalını

228 Eyni vaxtdan bir axın xəttində ahəngdar buraxılan hissələrin miqdarını hansı kəmiyyət xarakterizə edir?

- ☐ axın xəttinin sürətini
- ☒ axın xəttinin məhsuldarlığı
- ☐ axın xəttinin ahəngdarlığı
- ☐ axın xəttinin faydalı iş vaxtı fondu
- ☐ axın xəttinin məsafəsi

229 Axın xəttinin uzunluğu necə ifadə olunur?

- ☐ nəqliyyat vasitələrinin iş yerləri arasındakı hərəkətinin intensivliyini
- ☒ iki qonşu iş yerləri arasındakı məsafə
- ☐ eyni vaxtdan bir axın xəttində ahəngdar buraxılan hissələrin miqdarını
- ☐ hissə vahidinin emal olunmasına sərf edilən sürət
- ☐ bir-birinin ardınca buraxılan hissələrin emal olunmasına sərf edilən vaxt intervalını

230 Sığorta pəstahı nə məqsədlə yaradılır?

- ☐ dəstədəki hissələrin səmərəli ölçüsünü təyin edir
- ☒ boşdayanmaları aradan qaldırır
- ☐ fasilələri aradan qaldırır
- ☐ axın xəttinin fasiləsizliyini təmin edir
- ☐ yığılmaqda olan hissə

231 Boşdayanmaları aradan qaldırmaq üçün yaradılan pəstah hansıdır?

- ☐ texnoloji pəstah
- ☒ sığorta pəstahı
- ☐ əməliyyatlararası pəstah
- ☐ dövriyyə pəstahı
- ☐ nəqliyyat pəstahı

232 İstehsalın qeyri-axınlı təşkili üsulları dedikdə hansı istehsal üsulları nəzərdə tutulur?

- ☐ seriyalı və dəstəli
- ☒ dəstəli və fərdi
- ☐ ixtisaslaşdırılmış və koopertivləşdirilmiş
- ☐ fasiləli və fasiləsiz

- ☐ kombinəedilmiş və dəstəli

233 İstehsalın təşkilinin dəstəli üsulu hansı müəssisələrdə tətbiq edilir?

- ☐ ixtisaslaşdırılmış müəssisələrdə
☒ seriyalarla çoxlu miqdarda məhsullar buraxan müəssisələrdə
☐ geniş nomenklaturalı məhsullar hazırlayan müəssisələrdə
☐ mövsümi işləyən müəssisələrdə
☐ qarışıq məhsul istehsal edən müəssisələrdə

234 Aşağıda göstərilənlərdən hansı istehsal prosesinin operativ tənzimləməsi prinsipinə aiddir

- ☐ operativ tənzimləmə qarışıq xarakter daşımalıdır
☒ operativ tənzimləmə planlı xarakter daşımalıdır
☐ istehsal prosesində məhsul hazırlanmasına ciddi əməl olunmalıdır
☐ operativ tənzimləmədə məsrəf çox olmalıdır
☐ operativ tənzimləmənin planı olmalı deyil

235 İstehsal prosesinin operativ tənzimlənməsi kompleks xarakter daşımalıdır prinsipi necə izah olunur

- ☐ istehsalat prosesində mümkün fasilələrin qarşısının alınmasına nəzarət etməli
☒ maddi istehsal sahələrində həyata keçirilən texnoloji proseslərə operativ nəzarət edilməli
☐ istehsal prosesinə fasiləsiz olaraq nəzarət istehsal-dispetçer tərəfindən həyata keçirilməlidir
☐ istehsalın xarakterindən asılı olmalıdır
☐ operativ tənzimləyicilər optimal sayda və əmək sərfi minima olmalı

236 Dəstəli istehsal üsulunun xarakter cəhəti hansıdır?

- ☐ müəyyən dövrdən bir təkrarlanan məhsullar istehsalı
☒ istehsal olunan məhsul seriyalarla buraxılaraq müəyyən müddətdən bir təkrarlanır
☐ təkrarlanmayan məhsullar istehsalı
☐ qarışıq məhsullar istehsalı
☐ universal məhsullar istehsalı

237 Aşağıda verilənlərdən hansı dəstəli istehsal üsulunun səmərəliliyinin yüksəldilməsi yollarına aiddir?

- ☐ əməliyyatların tipləşdirilməsi
☒ qrup halında emal üsulunun tətbiqi
☐ bitməmiş istehsalın həcmnin artması
☐ avtomatlaşdırma
☐ emal ediləcək hissələrin eyniləşdirilməsi

238 Dəstədə olan hissələrin səmərəli ölçüsünün təyin edilməsində məqsəd nədir?

- ☐ dəstədəki hissələrin səmərəli ölçüsünü təyin edir
☒ istehsal prosesinin fasiləsizliyini təmin edir
☐ axın xəttinin fasiləliyini təmin edir
☐ istehsal prosesinin fasiləli olmasını təmin edir
☐ yığılmaqda olan hissələri təmin edir

239 Qrup istehsal üsulunun tətbiqinin üstün cəhəti hansıdır?

- ☐ emal ediləcək hissələrin keyfiyyətini zəiflədir
☒ emal ediləcək hissələrin keyfiyyətini yüksəldir
☐ istehsal tsiklin müddəti çox olur

- ☐ bitməmiş istehsal həcmnin artmasına gətirib çıxarır
- ☐ alətlərdən istifadə şəraiti azalır

240 Qrup istehsal üsulunun tətbiqi zamanı maşın və avadanlıqların məhsuldarlığı neçə faiz artır?

- ☐ 30-35 faiz
- ☒ 40-45 faiz
- ☐ 20-30 faiz
- ☐ 35-40 faiz
- ☐ 20-25 faiz

241 İstehsal prosesinin operativ tənzimlənməsi qənatçıl olmalıdır prinsipi necə izah olunur

- ☐ istehsalın xarakterindən asılı olmalıdır
- ☒ operativ tənzimləyicilər optimal sayda və əmək sərfi minimum olmalı
- ☐ istehsal prosesinə fasiləsiz olaraq nəzarət istehsal-dispetçer tərəfindən həyata keçirilməlidir
- ☐ maddi istehsal sahələrində həyata keçirilən texnoloji proseslərə operativ nəzarət edilməli
- ☐ istehsalat prosesində mümkün fasilələrin qarşısının alınmasına nəzarət etməli

242 Hansı istehsal üsulun artırılmasında universal-yığma tərtibat üsulundanda istifadə edilir?

- ☐ ixtisaslaşdırılmış istehsal üsulu
- ☒ dəstəli istehsal üsulu
- ☐ fərdi istehsal üsulu
- ☐ fasiləsiz istehsal üsulu
- ☐ axınlı istehsal üsulu

243 Dəstəli üsuldan fərqli olaraq fərdi istehsal üsulunda sex və istehsal sahələri hansı proses üzrə təşkil edilir?

- ☐ mexaniki proses
- ☒ texnoloji proses
- ☐ fiziki proses
- ☐ kimyəvi proses
- ☐ fizkolloid proses

244 Fərdi istehsal üsulu hansı müəssisələrdə tətbiq olunur?

- ☐ ixtisaslaşdırılmış müəssisələrdə
- ☒ geniş nomenklaturalı məhsullar hazırlayan müəssisələrdə
- ☐ seriyalarla çoxlu miqdarda məhsullar buraxan müəssisələrdə
- ☐ mövsümi işləyən müəssisələrdə
- ☐ qarışıq məhsul istehsal edən müəssisələrdə

245 Fərdi istehsal qüsurlu cəhəti aşağıda verilənlərdən hansıdır?

- ☐ emal ediləcək hissələrin keyfiyyətini zəiflədir
- ☒ istehsal tsiklin müddəti çox olur, bitməmiş istehsal həcmnin artmasına gətirib çıxarır
- ☐ emal ediləcək hissələrin keyfiyyətini yüksəldir
- ☐ istehsal tsiklin müddəti çox olur
- ☐ alətlərdən istifadə şəraiti azalır

246 Fərdi istehsal üsulunu səmərəliliyinin artırılması hansı tədbirlə həyata keçirilir?

- ☐ emal ediləcək məhsulların miqdarının artımı
- ☒ emal ediləcək hissələrin eyniləşdirilməsi və standartlaşdırılması

- ☐ emal ediləcək hissələrin müxtəlifliyi
- ☐ emal ediləcək hissələrin qarışıqlığı
- ☐ emal ediləcək hissələrin ixtisaslaşdırılması

247 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsal nədən ibarətdir?

- ☐ alət və avadanlıqlar ssitemindən ibarətdir
- ☒ rəqəmli-proqramla idarə edilən avtomatik sistemlərdən ibarətdir
- ☐ mexaniki proseslərdən ibarətdir
- ☐ texnoloji idarə etmə sistemindən ibarətdir
- ☐ mexanizimlər sistemindən ibarətdir

248 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsalda əməliyyatlar necə yerinə yetirilir?

- ☐ emal ediləcək məhsulların miqdarı artır
- ☒ eyni vaxtda müxtəlif əməliyyatlar yerinə yetirilir
- ☐ müxtəlif vaxtda əməliyyatlar yerinə yetirilir
- ☐ bir məmulatın emalı bitdikdən sonra digərinə keçirilir
- ☐ emal ediləcək hissələr dəyişdirilir

249 Müsair çörəkbişirmə zavodlarında istehsal binası hansı əsas hissələrə ayrılır

- ☐ bağlı , açıq , yarım açıq , xüsusi anbarlar
- ☒ xammal anbarı, əsas çörək bişirən istehsalat, çörək saxlanılan və daşınan hissə
- ☐ ixtisaslaşdırılmış, universal , qarışıq anbarlar
- ☐ ümummüəssisə və sex anbarları
- ☐ fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarlar

250 Hal hazırda anbar qurğuları üçün hansı tip bunkerdən istifadə olunur

- ☐ XTP
- ☒ M-111
- ☐ И8-ХАГ-6
- ☐ БАГ 20/30
- ☐ БХФ

251 Çörək zavodlarının açıq anbarlarında hansı tip bunkerdən istifadə olunur

- ☐ И8-ХАГ-6
- ☒ XE-160a
- ☐ M-111
- ☐ XTP
- ☐ БХФ

252 Gücü 30t/sut olan çörək zavodlarında çörək hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ yarım açıq anbarda
- ☒ bağlı anbarda
- ☐ açıq anbarda
- ☐ xüsusi anbarlarda
- ☐ təchizat anbarlarında

253 Gücü 45t/sut olan çörək zavodlarında çörək hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ yarım açıq anbarda
- ☒ bağlı anbarda

- ☐ təchizat anbarlarında
- ☐ açıq anbarda
- ☐ xüsusi anbarlarda

254 Gücü 65t/sut olan çörək zavodlarında çörək hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ xüsusi anbarlarda
- ☒ bağlı anbarda
- ☐ yarım açıq anbarda
- ☐ təchizat anbarlarında
- ☐ açıq anbarda

255 Gücü 135t/sut olan çörək zavodlarında çörək hansı tip anbarlarda saxlanılır

- ☐ açıq anbarda
- ☒ bağlı anbarda
- ☐ təchizat anbarlarında
- ☐ yarım açıq anbarda
- ☐ xüsusi anbarlarda

256 Gücü 30 t/sut olan çörək zavodlarının anbarlarında hansı tip bunker yerləşdirilir

- ☐ XB
- ☒ A1-XBY-39
- ☐ XE-160a
- ☐ M-111
- ☐ V-118

257 Gücü 45 t/sut olan çörək zavodlarının anbarlarında hansı tip bunker yerləşdirilir

- ☐ V-118
- ☒ XE-160a
- ☐ M-111
- ☐ A1-XBY-39
- ☐ XB

258 XE-160a tipli bunkerlər gücü nə qədər olan çörək zavodlarında yerləşdirilmişdir

- ☐ 50t/sut
- ☒ 45 t/sut
- ☐ 25 t/sut
- ☐ 30t/sut
- ☐ 100t/sut

259 A1-XBY-39 tipli bunkerlər gücü nə qədər olan çörək zavodlarında yerləşdirilmişdir

- ☐ 15 t/sut
- ☒ 30t/sut
- ☐ 33t/sut
- ☐ 56 t/sut
- ☐ 200t/sut

260 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla neçə faiz su vardır

- ☐ 10 faiz
- ☒ 67 faiz

- ☐ 45 faiz
- ☐ 50 faiz
- ☐ 33 faiz

261 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla neçə faiz quru maddələr vardır

- ☐ 10 faiz
- ☒ 33 faiz
- ☐ 50 faiz
- ☐ 67 faiz
- ☐ 45 faiz

262 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla 33 faiz hansı maddələr vardır

- ☐ su
- ☒ quru maddələr
- ☐ karbohidrat
- ☐ kül maddələri
- ☐ zülal

263 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla 33 faiz hansı maddələr vardır

- ☐ kül maddələri
- ☒ quru maddələr
- ☐ zülal
- ☐ su
- ☐ karbohidrat

264 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla 67 faiz hansı maddə vardır

- ☐ karbohidrat
- ☒ su
- ☐ quru maddələr
- ☐ zülal
- ☐ kül maddələri

265 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz zülal vardır

- ☐ 45 faiz
- ☒ $37 \div 50$ faiz
- ☐ $47 \div 50$ faiz
- ☐ $31 \div 36$ faiz
- ☐ 10 faiz

266 maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz xam piy vardır

- ☐ 10 faiz
- ☒ 1,2-2,5 faiz
- ☐ 47-67 faiz
- ☐ 37-50 faiz
- ☐ 33-50 faiz

267 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz kül maddələri vardır

- ☐ 37-50 faiz
- ☒ 6-10 faiz

- ☐ 1,2-2,5 faiz
- ☐ 47-67 faiz
- ☐ 25-40 faiz

268 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsinin $37 \div 50$ faizini hansı maddə təşkil edir

- ☐ su
- ☒ zülal
- ☐ kül maddələri
- ☐ karbohidrat
- ☐ quru maddələr

269 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsinin $37 \div 50$ faizini hansı maddə təşkil edir

- ☐ su
- ☒ karbohidrat
- ☐ quru maddələr
- ☐ kül maddələri
- ☐ zülal

270 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsinin 1,2-2,5 faizini hansı maddə təşkil edir

- ☐ karbohidrat
- ☒ xam piy
- ☐ kül maddələri
- ☐ quru maddələr
- ☐ zülal

271 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsinin $6 \div 10$ faizini hansı maddə təşkil edir

- ☐ xam piy
- ☒ kül maddələri
- ☐ karbohidrat
- ☐ nişasta
- ☐ quru maddələr

272 I növ mayalarda nəmliyin miqdarı neçə faizdir

- ☐ 8 faiz
- ☒ 10 faiz
- ☐ 5 faiz
- ☐ 7 faiz
- ☐ 34 faiz

273 Əla növ maya üçün xəmirin 70mm qalxması üçün neçə dəqiqə vaxt lazımdır

- ☐ 1 saat
- ☒ 70dəqiqə
- ☐ 45 dəqiqə
- ☐ 30 dəqiqə
- ☐ 20 dəqiqə

274 I növ maya üçün xəmirin 70mm qalxması üçün neçə dəqiqə vaxt lazımdır

- ☐ 20 dəqiqə
- ☒ 90 dəqiqə

- ☐ 70dəqiqə
- ☐ 45 dəqiqə
- ☐ 30 dəqiqə

275 Əla növ maya 70 dəqiqə müddətində neçə mm –ir qalxır

- ☐ 35mm
- ☒ 70mm
- ☐ 50mm
- ☐ 40mm
- ☐ 80mm

276 I növ maya 90 dəqiqə müddətində neçə mm –ir qalxır

- ☐ 50mm
- ☒ 70mm
- ☐ 35mm
- ☐ 80mm
- ☐ 40mm

277 İstehsal olunan gündən saxlanma müddəti qurudlmuş əla növ malara üçün nə qədərdir

- ☐ 5 ay
- ☒ 12ay
- ☐ 1 ay
- ☐ 3 ay
- ☐ 20 gün

278 İstehsal olunan gündən saxlanma müddəti qurudlmuş I növ malara üçün nə qədərdir

- ☐ 12gün
- ☒ 5 ay
- ☐ 20 gün
- ☐ 1 ay
- ☐ 3 ay

279 Zavod şəraitində maya çıxımı neçə faiz təşkil edir

- ☐ 10-25 faiz
- ☒ 68-92 faiz
- ☐ 93-96 faiz
- ☐ 45-67 faiz
- ☐ 34-50 faiz

280 Avtomatlaşdırılmış istehsalın tətbiqi nəyə əsaslanır?

- ☐ texnoloji proseslərə
- ☒ hesablama texnikasına
- ☐ fiziki hadisələrə
- ☐ kimyəvi çevrilmələrə
- ☐ mexanki hesabatlara

281 Çevik avtomatlaşdırmış istehsal sistemin ünsürləri hansılardır?

- ☐ seriyalı, dəstəli, fərdi
- ☒ avtomatlaşdırılmış istehsal, çevik istehsalat kompleksi, çevik istehsal modulu

- ☐ fərdi və dəstəli
- ☐ qarışıq və universal
- ☐ fasiləli və fasiləsiz

282 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsaldan harda tətbiq edilir?

- ☐ mövsümi işləyən müəssisələrdə
- ☒ müxtəlif növ məmulatların hazırlanmasında
- ☐ ixtisaslaşdırılmış məmulatların hazırlanmasında
- ☐ ixtisaslaşdırılmış məmulatların hazırlanmasında
- ☐ geniş nomenklaturalı məhsullar hazırlayan müəssisələrdə

283 Əhalinin qida məhsullarına olan tələbatını ödəmək və hazır məmulatın istehsal həcmi artırmaq üçün lazım olan zəruri şərtlər hansılardır

- ☐ məhsulu tez-tez istehsal etmək
- ☒ müəssisənin xammalla tam təchiz edilməsi və ehtiyatların mövcudluğu
- ☐ ehtiyatların mövcudluğu
- ☐ işçilərin sayını artırmaq lazımdır
- ☐ iş saatını artırmaq

284 Çörək zavodlarında hansı tip avtounölçənlərdən istifadə olunur

- ☐ A1-XBY-39 və M-111
- ☒ MД-100 və MД-200
- ☐ XE-160a və MД-200
- ☐ MД-200 və V-118
- ☐ XB və MД-200

285 MД-100 tipli unölçənin tutumu nə qədərdir

- ☐ 1 ton
- ☒ 100kq
- ☐ 50 kq
- ☐ 200kq
- ☐ 350 kq

286 MД-200 tipli unölçənin tutumu nə qədərdir

- ☐ 100kq
- ☒ 200kq
- ☐ 350 kq
- ☐ 50 kq
- ☐ 1 ton

287 200kq tutumu olan unölçən hansıdır

- ☐ M-111
- ☒ MД-200
- ☐ V-118
- ☐ XE-160a
- ☐ MД-100

288 100kq tutumu olan unölçən hansıdır

- ☐ MД-200

- ☒ MД-100
- ☐ M-111
- ☐ V-118
- ☐ XE-160a

289 . Xəmirhazırlayan şobədə hansı tip avtomat suölçən çənlərdən istifadə edilir

- ☐ XB və MД- 200
- ☒ ABБ-100M-1 və ABБ-200M
- ☐ A1-XБY-39 və M-111
- ☐ MД-100 və MД- 200
- ☐ MД- 200vəV-118

290 Xəmir hazırlamaq üçün istifadə olunan isti və soyuq suyun qarışıq temperaturu nə qədər olmalıdır

- ☐ 90-100 dərəcə
- ☒ 20- 60 dərəcə
- ☐ 10-20 dərəcə
- ☐ 100 dərəcə
- ☐ 0 dərəcə

291 Xəmirhazırlayan şobədə hansı tip dozozalaşdırıcıdan istifadə edilir

- ☐ MД- 200
- ☒ ACБ-200M
- ☐ ABБ-100M-1
- ☐ MД-100
- ☐ M-111

292 Xəmirhazırlayan şobədə ACБ-200M tipli dozalaşdırıcı ilə hansı xammal dozalaşdırılır

- ☐ şəkər
- ☒ duz
- ☐ su
- ☐ un
- ☐ maya

293 Çörək zavodlarında MД-200tipli dozatorlardan hansı xammalı dozalaşdırmaq üçün istifadə olunur

- ☐ zənginləşdirici
- ☒ un
- ☐ duz
- ☐ maya
- ☐ su

294 Çörək zavodlarında MД-100tipli dozatorlardan hansı xammalı dozalaşdırmaq üçün istifadə olunur

- ☐ qidalandırıcılar
- ☒ un
- ☐ şəkər
- ☐ su
- ☐ zənginləşdirici

295 Membran-çəki dozalaşdırıcı stansiya nə üçün nəzərdə tutmuşdur

- ☐ isti suyun litrini ölçmək üçün
- ☒ kütləyə görə maye mayaların, duz və şəkər məhlullarının və s. avtomatik dozalaşdırmaq üçün
- ☐ xəmiri ölçmək üçün
- ☐ soyuq suyun həcmi ölçmək üçün
- ☐ duz dozalaşdırmaq üçün

296 Dozalaşdırıcı stansiya neçə əsas hissədən ibarətdir

- ☐ 3.0
- ☒ 2.0
- ☐ 9.0
- ☐ 7.0
- ☐ 4.0

297 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

- ☐ silosdan və qarışdırıcıdan
- ☒ bak və əsas hissədən
- ☐ bunkerdən və oturmaqdan
- ☐ qarışdırıcıdan və kəsicidən
- ☐ dozalaşdırıcı qurğudan

298 Dozalaşdırıcı stansiyanın baki neçə arakəsmə ilə kəsilmiş şöbələrədən ibarətdir

- ☐ 4.0
- ☒ 5.0
- ☐ 6.0
- ☐ 9.0
- ☐ 8.0

299 Dozalaşdırıcı stansiyanın baki birinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ yağ üçün
- ☒ su üçün
- ☐ şəkər məhlulu üçün
- ☐ duz məhlulu və ya maya üçün
- ☐ elektrik avadanlığının blokunu yerləşdirmək üçün

300 Dozalaşdırıcı stansiyanın baki ikinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ su üçün
- ☒ yağ üçün
- ☐ elektrik avadanlığının blokunu yerləşdirmək üçün
- ☐ şəkər məhlulu üçün
- ☐ duz məhlulu və ya maya üçün

301 Dozalaşdırıcı stansiyanın baki üçüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ yağ üçün
- ☒ şəkər məhlulu üçün
- ☐ duz məhlulu üçün
- ☐ maya məhlulu üçün
- ☐ elektrik avadanlığının blokunu yerləşdirmək üçün

302 Dozalayıcı stansiyanın bakının dördüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ şəkər məhlulu üçün
- ☒ duz məhlulu üçün
- ☐ su üçün
- ☐ elektrik avadanlığının blokunu yerləşdirmək üçün
- ☐ yağ üçün

303 Dozalayıcı stansiyanın bakının beşinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ yağ üçün
- ☒ elektrik avadanlığının blokunu yerləşdirmək üçün
- ☐ maya üçün
- ☐ şəkər məhlulu üçün
- ☐ su üçün

304 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi elektrik avadanlıqlarının blokunu yerləşdirmək üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ dördüncü
- ☒ beşinci
- ☐ birinci
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü

305 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi duz məhlulu üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ sonuncu
- ☒ dördüncü
- ☐ altıncı
- ☐ beşinci
- ☐ ilkin

306 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi şəkər məhlulu üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ səkkizinci
- ☒ üçüncü
- ☐ ikinci
- ☐ dördüncü
- ☐ beşinci

307 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi yağ üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ birinci
- ☒ ikinci
- ☐ beşinci
- ☐ yeddinci
- ☐ üçüncü

308 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi su üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☐ beşinci
- ☒ birinci
- ☐ ikinci
- ☐ sonuncu

☐ dördüncü

309 Dozalaşdırıcı stansiyanın qabarit ölçüləri nə qədərdir

- ☐ 5x10 x15
☒ 950x795x2014
☐ 90x60x90
☐ 70x80x90
☐ 10x20x10

310 Dozalaşdırıcı stansiyanın kütəlsi nə qədərdir

- ☐ 10 kq
☒ 300 kq
☐ 500 kq
☐ 1 ton
☐ 100 kq

311 Xəmirin hazırlanması üçün tutmu neçə litr olan diyirləmə mexanizimli yoğurma maşınlarından istifadə edilir

- ☐ MД- 200
☒ T1-XT2A
☐ ABB-100M-1
☐ AСB-200M
☐ M-111

312 Xəmirin hazırlanması üçün aqreqatlarda hansı tip fasiləsiz işləyən xəmiryoğuran maşınlardan istifadə edilir

- ☐ AСB-200M
☒ X-12
☐ M-111
☐ T1-XT2A
☐ ABB-100M-1

313 Xəmir hazırlayan aqreqat neçə dozalaşdırıcı stansiyadan ibarətdir

- ☐ altı
☒ iki
☐ beş
☐ üç
☐ dörd

314 Xəmir hazırlayan aqreqat neçə fasizləszi işləyən xəmiryoğuran maşından ibarətdir

- ☐ yeddi
☒ iki
☐ üç
☐ altı
☐ bir

315 Xəmirin tezləşdirilmiş üsulla hazırlanması üçün çörək zavodlarında hansı tip xəmiryoğuran maşınlarından istifadə edilir

- ☐ X-12

- ☒ P3-XTİ
- ☐ M-111
- ☐ T1-XT2A
- ☐ АСБ-200М

316 Çörəyin çıxımı –necə xarakterizə edilir

- ☐ un və sudan hazırlanan çörəyin miqdarı
- ☒ 100 kq undan və əlavə xammaldan alınan çörəyin miqdarı
- ☐ xəmirin rütubəti
- ☐ çörəyin saxlanılma müddəti
- ☐ 5 kq un və 1 qr mayadan alınan çörəyin miqdarı

317 100 kq undan və əlavə xammaldan alınan çörəyin miqdarı nəyi xarakterizə edir

- ☐ heç nəyi
- ☒ çörəyin çıxımını
- ☐ əlavə xammalın çıxımını
- ☐ suyun buxar çıxımını
- ☐ maya çıxımını

318 P3-XTİ tipli maşınlardan çörək zavodlarında nə məqsəd üçün istifadə edilir

- ☐ çörəyin nəql etdirilməsi üçün
- ☒ xəmirin tezləşdirilmiş üsulla hazırlanması üçün
- ☐ xəmirin daşınması üçün
- ☐ xəmirin yoğurulması üçün
- ☐ unun dozalaşdırılması üçün

319 Çörəyin çıxımı hesablanan ifadə də ΣG kəmiyyəti hansı parametri xarakterizə edir

- ☐ suyun çıxımını
- ☒ xammalın ümumi miqdarını
- ☐ xammalın nəmliyini
- ☐ xəmirin nəmliyini
- ☐ unun nəmliyini

320 Çörəyin çıxımı hesablanan ifadə də W_{cp} kəmiyyəti hansı parametri xarakterizə edir

- ☐ xammalın ümumi miqdarını
- ☒ xammalın orta nəmliyini
- ☐ xəmirin orta nəmliyini
- ☐ çörək çıxımın
- ☐ duzun miqdarını

321 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

- ☐ mayanın qurudulması
- ☒ qida mühitinin hazırlanması
- ☐ anac və əmtəə mayasının yetişdirilməsi
- ☐ maya suspenziyasından əmtəə mayasının ayrılması
- ☐ preslənmiş mayanın formalaşması və qablaşdırılması

322 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

- ☐ mayanın qurudulması

- ☒ anac və əmtəə mayasının yetişdirilməsi
- ☐ qida mühitinin hazırlanması
- ☐ maya suspenziyasından əmtəə mayasının ayrılması
- ☐ preslənmiş mayanın formalaşması və qablaşdırılması

323 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ mayanın qurudulması
- ☒ maya suspenziyasından əmtəə mayasının ayrılması
- ☐ qida mühitinin hazırlanması
- ☐ anac və əmtəə mayasının yetişdirilməsi
- ☐ preslənmiş mayanın formalaşması və qablaşdırılması

324 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ qida mühitinin hazırlanması
- ☒ preslənmiş mayanın formalaşması və qablaşdırılması
- ☐ mayanın qurudulması
- ☐ maya suspenziyasından əmtəə mayasının ayrılması
- ☐ anac və əmtəə mayasının yetişdirilməsi

325 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin beşinci mərhələsi

- ☐ qida mühitinin hazırlanması
- ☒ mayanın qurudulması
- ☐ preslənmiş mayanın formalaşması və qablaşdırılması
- ☐ maya suspenziyasından əmtəə mayasının ayrılması
- ☐ anac və əmtəə mayasının yetişdirilməsi

326 Çörəkbişirmə mayalarının alınması zamanı mayanın qurudulması texnoloji prosesin neçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ birinci
- ☒ beşinci
- ☐ altıncı
- ☐ üçüncü
- ☐ ikinci

327 Çörəkbişirmə mayalarının alınması zamanı maya suspenziyasından əmtəə mayasının ayrılması texnoloji prosesin neçənci

- ☐ altıncı
- ☒ üçüncü
- ☐ ikinci
- ☐ dördüncü
- ☐ beşinci

328 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

- ☐ mayanın preslənməsi, formalaşdırılması və qablaşdırılması
- ☒ maya suspenziyasının yuyulması və mərkəzləşdirilməsi (yığılması)
- ☐ seperatorlama ilə yetişmiş brajkadan mayanın çıxarılması
- ☐ mayanın tam yetişdirilməsi
- ☐ mayanın sonuncu yuyulması və yığılması

329 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ mayanın preslənməsi, formalaşdırılması və qablaşdırılması
- ☒ mayanın tam yetişdirilməsi
- ☐ maya suspenziyasının yuyulması və mərkəzləşdirilməsi (yığılması)
- ☐ seperatorlama ilə yetişmiş brajkadan mayanın çıxarılması
- ☐ mayanın sonuncu yuyulması və yığılması

330 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ seperatorlama ilə yetişmiş brajkadan mayanın çıxarılması
- ☒ mayanın sonuncu yuyulması və yığılması
- ☐ mayanın preslənməsi, formalaşdırılması və qablaşdırılması
- ☐ mayanın tam yetişdirilməsi
- ☐ maya suspenziyasının yuyulması və mərkəzləşdirilməsi (yığılması)

331 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin beşinci mərhələsi hansıdır

- ☐ seperatorlama ilə yetişmiş brajkadan mayanın çıxarılması
- ☒ mayanın preslənməsi, formalaşdırılması və qablaşdırılması
- ☐ mayanın sonuncu yuyulması və yığılması
- ☐ mayanın tam yetişdirilməsi
- ☐ maya suspenziyasının yuyulması və mərkəzləşdirilməsi (yığılması)

332 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin altıncı mərhələsi hansıdır

- ☐ mayanın preslənməsi, formalaşdırılması və qablaşdırılması
- ☒ mayanın saxlanması
- ☐ seperatorlama ilə yetişmiş brajkadan mayanın çıxarılması
- ☐ mayanın tam yetişdirilməsi
- ☐ mayanın sonuncu yuyulması və yığılması

333 Çörəkbişirmə mayalarının alınması zamanı anac və əmtəə mayasının yetişdirilməsi texnoloji prosesin neçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ altıncı
- ☒ ikinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü
- ☐ beşinci

334 Çörəkbişirmə mayalarının alınması zamanı qida mühitinin hazırlanması texnoloji prosesin neçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ altıncı
- ☒ birinci
- ☐ dördüncü
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü

335 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

- ☐ mayanın preslənməsi, formalaşdırılması və qablaşdırılması
- ☒ seperatorlama ilə yetişmiş brajkadan mayanın çıxarılması
- ☐ maya suspenziyasının yuyulması və mərkəzləşdirilməsi (yığılması)

- ☐ mayanın tam yetişdirilməsi
- ☐ mayanın sonuncu yuyulması və yığılması

336 Çörəkbişirmə mayalarının alınması zamanı preslənmiş mayanın formalaşması və qablaşdırılması texnoloji prosesinneçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ altıncı
- ☒ dördüncü
- ☐ ikinci
- ☐ birinci
- ☐ beşinci

337 Çörəyin çıxımı hesablanan ifadə də W_t kəmiyyəti hansı parametri xarakterizə edir

- ☐ isthsal olunan çörəyin miqdarını
- ☒ xəmirin nəmliyi
- ☐ çörək çıxımını
- ☐ unnun nəmliyini
- ☐ xammalın nəmliyini

338 Spirt brajkasından mayalarının alınması zamanı mayanın saxlanması texnoloji prosesinneçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ üçüncü
- ☒ altıncı
- ☐ birinci
- ☐ dördüncü
- ☐ ikinci

339 Spirt brajkasından mayalarının alınması zamanı mayanın preslənməsi, formalaşdırılması və qablaşdırılması texnoloji prosesinneçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ altıncı
- ☒ beşinci
- ☐ ikinci
- ☐ dördüncü
- ☐ birinci

340 Spirt brajkasından mayalarının alınması zamanı maya suspenziyasının yuyulması və mərkəzləşdirilməsi texnoloji prosesinneçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ birinci
- ☒ ikinci
- ☐ dördüncü
- ☐ beşinci
- ☐ üçüncü

341 Spirt brajkasından mayalarının alınması zamanı mayanın sonuncu yuyulması və yığılması texnoloji prosesinneçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ birinci
- ☒ dördüncü
- ☐ beşinci
- ☐ ikinci
- ☐ altıncı

342 Spirt brajkasından mayalarının alınması zamanı seperatorlama ilə yetişmiş brajkadan mayanın çıxarılmasıtexnoloji prosesinneçənci mərhələsinə aiddir

- ☐ beşinci
- ☒ birinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü
- ☐ ikinci

343 Xəmirdə qıcqırma prosesi nəyin hesabına baş verir

- ☐ unun saxlanma şəraitinə əsasən baş verir
- ☒ mayaların, südturşusu və digər bakteriyaların həyat fəaliyyəti hesabına baş verir
- ☐ temperaturanın yüksəlməsi hesabına baş verir
- ☐ suyun codluğu hesabına baş verir
- ☐ unun növünə əsasən baş verir

344 Qıcqırma zamanı xəmirə hansı hadisələr baş verir

- ☐ mexaniki proseslər
- ☒ mikrobioloji və fermentativ proseslər
- ☐ kimyəvi və mexaniki proseslər
- ☐ kolloid proseslər
- ☐ mikrobioloji və fiziki proseslər

345 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin birinci mərhələsi hansıdır

- ☐ formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıcqırması
- ☒ xammalı istehsalata hazırlamaq
- ☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq
- ☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- ☐ formalaşdırma xəmir ədarüklərinə müəyyən şar slindrik forma vermək üçün mexaniki emala uğratma

346 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin ikinci mərhələsi hansıdır

- ☐ formalaşdırma xəmir tədarüklərinə müəyyən şar slindrik və digər forma vermək
- ☒ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması
- ☐ xammalı istehsalata hazırlamaq
- ☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- ☐ formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıcqırması

347 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin üçüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ formalaşdırma xəmir tədarüklərini müəyyən şar slindrik və digər forma vermək üçün mexaniki emala uğratma
- ☒ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- ☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması
- ☐ xammalı istehsalata hazırlamaq
- ☐ formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıcqırması

348 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin dördüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması
- ☒ formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıcqırması
- ☐ formalaşdırma xəmir tədarüklərini mexaniki emala uğratma
- ☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq

- ☐ xammalı istehsalata hazırlamaq

349 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin beşinci mərhələsi hansıdır

- ☐ formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıcqırması
☒ formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinə müəyyən forma vermək üçün mexaniki emala uğratma
☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması
☐ xammalı istehsalata hazırlamaq
☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq

350 Yeni məhsulun hazırlanılmasına və mənimsənilməsinə, geoloji –kəşfiyyat işlərinin aparılmasına və s. çəkilən xərclər necə adlanır?

- ☐ xidməti xərclər
☒ “gələcək dövrlərin xərcləri”
☐ dəyişən xərclər
☐ sabit xərclər
☐ natural xərclər

351 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin altıncı mərhələsi hansıdır

- ☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
☒ xəmir pəstahlarının hidrotermiki emalı və çörəyin bişirilməsi
☐ formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıcqırması
☐ saxlama, qarışdırma, aerasiya ələmə və unu dozalaşdırmaq
☐ formalaşdırma xəmir tədarüklərinə müəyyən forma vermək üçün mexaniki emala uğratma

352 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin yeddinci mərhələsi hansıdır

- ☐ formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinə müəyyən forma vermək
☒ çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi və saxlanılması
☐ resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması
☐ formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıcqırması
☐ ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq

353 Çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi və saxlanılması çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ beşinci mərhələsi
☒ yeddinci mərhələsi
☐ birinci mərhələsinə
☐ üçüncü mərhələsi
☐ ikinci mərhələsinə

354 Xəmir tədarüklərinin hidrotermiki emalı və çörəyin bişirilməsi çörəyin hazırlanması texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ beşinci mərhələsi
☒ altıncı mərhələsinə
☐ birinci mərhələsinə
☐ üçüncü mərhələsi
☐ yeddinci mərhələsi

355 Sərmə -formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıcqırması çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ altıncı mərhələsinə
- ☒ beşinci mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ birinci mərhələsinə

356 Formalaşdırma xəmir pəstahlarını müəyyən şar slindrik və digər forma vermək üçün mexaniki emala uğratma çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ yeddinci mərhələsi
- ☐ altıncı mərhələsinə
- ☒ dördüncü mərhələsinə
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ beşinci mərhələsi

357 Ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ beşinci mərhələsi
- ☒ üçüncü mərhələsi
- ☐ altıncı mərhələsinə
- ☐ dördüncü mərhələsinə
- ☐ yeddinci mərhələsi

358 Resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıcqırdılması çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ dördüncü mərhələsinə
- ☒ ikinci mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ altıncı mərhələsinə

359 Resept komponentlərini dozalaşdırmaq çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə də baş verir

- ☐ üçüncü mərhələsində
- ☒ ikinci mərhələsində
- ☐ birinci mərhələsində
- ☐ son mərhələsində
- ☐ ilkin mərhələsində

360 Xəmir yoğurmaq mexaniki prosesi çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə də baş verir

- ☐ beşinci mərhələsi
- ☒ ikinci mərhələsində
- ☐ birinci mərhələsinə
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi

361 Oparanın və xəmirin qıcqırdılması çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə də baş verir

- ☐ altıncı mərhələsinə

- ☒ ikinci mərhələsində
- ☐ ilkin mərhələsi
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ sonuncu mərhələsinə

362 Çörək zavodlarına neçə ton un tutan xüsusi un daşıyan avtomabillərində gətirirlər

- ☐ 100 ton
- ☒ 7- 8 ton
- ☐ 1-2 ton
- ☐ 20-30 ton
- ☐ 5-6 ton

363 1 ton yumurtalı makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 84,4kq/t
- ☒ 29,2 kq/t
- ☐ 44,4kq/t
- ☐ 23kq/t
- ☐ 11kq/t

364 1 ton yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 23kq/t
- ☒ 44,4kq/t
- ☐ 29,2 kq/t
- ☐ 11kq/t
- ☐ 84,4kq/t

365 1 ton yumurtalı makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 84,4kq/t
- ☒ 29,2 kq/t
- ☐ 44,4kq/t
- ☐ 23kq/t
- ☐ 11kq/t

366 1 ton yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 23kq/t
- ☒ 44,4kq/t
- ☐ 29,2 kq/t
- ☐ 11kq/t
- ☐ 84,4kq/t

367 1 ton tomatlı makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 44,4kq/t
- ☒ 23kq/t
- ☐ 11kq/t

- ☐ 84,4kq/t
☐ 29,2 kq/t

368 1 ton tomatlı makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 44,4kq/t
☒ 23kq/t
☐ 11kq/t
☐ 84,4kq/t
☐ 29,2 kq/t

369 1 ton südlü makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 84,4kq/t
☒ 11kq/t
☐ 29,2 kq/t
☐ 44,4kq/t
☐ 23kq/t

370 1 ton südlü makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 75,4kq/t
☒ 11kq/t
☐ 25,2 kq/t
☐ 34,5kq/t
☐ 28kq/t

371 1 ton uşaq qidası üçün makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 23kq/t
☒ 84,4kq/t
☐ 44,4kq/t
☐ 29,2 kq/t
☐ 11kq/t

372 1 ton uşaq qidası üçün makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda unun miqdarı nə qədər azalır

- ☐ 53kq/t
☒ 84,4kq/t
☐ 33,4kq/t
☐ 45,2 kq/t
☐ 15kq/t

373 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı əlavələr qatıldıqda 84,4kq/t azalır

- ☐ südlü makaron məmulatları
☒ uşaq qidası üçün makaron məmulatı
☐ yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
☐ yumurtalı makaron məmulatlar
☐ tomatlı makaron məmulatlarının

374 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı zənginləşdiricilər qatıldığında 84,4kq/t azalır

- ☐ südlü makaron məmulatları
- ☒ uşaq qidası üçün makaron məmulatı
- ☐ yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
- ☐ yumurtalı makaron məmulatlar
- ☐ tomatlı makaron məmulatlarının

375 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı zənginləşdiricilər qatıldığında 11 kq/t azalır

- ☐ uşaq qidası üçün makaron məmulatı
- ☒ südlü makaron məmulatları
- ☐ yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
- ☐ yumurtalı makaron məmulatlar
- ☐ tomatlı makaron məmulatlarının

376 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı əlavələr qatıldığında 11 kq/t azalır

- ☐ tor şəkilli makaron məmulatı
- ☒ südlü makaron məmulatları
- ☐ yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
- ☐ formalı makaron məmulatları
- ☐ souslu makaron məmulatlarının

377 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı əlavələr qatıldığında 23 kq/t azalır

- ☐ uşaq qidası üçün makaron məmulatı
- ☒ tomatlı makaron məmulatlarının
- ☐ südlü makaron məmulatları
- ☐ yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
- ☐ yumurtalı makaron məmulatlar

378 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı zənginləşdiricilər qatıldığında 23 kq/t azalır

- ☐ şüşəvari buğda unundan hazırlanan makaron məmulatı
- ☒ tomatlı makaron məmulatlarının
- ☐ südlü makaron məmulatları
- ☐ bərk buğda unudanistehsal edilən makaron məmulat
- ☐ boru şəkilli makaron məmulatları

379 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı əlavələr qatıldığında 44,4 kq/t azalır

- ☐ uşaq qidası üçün makaron məmulatı
- ☒ yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
- ☐ yumurtalı makaron məmulatlar
- ☐ tomatlı makaron məmulatlarının
- ☐ südlü makaron məmulatları

380 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı zənginləşdiricilər qatıldığında 44,4 kq/t azalır

- ☐ uşaq qidası üçün makaron məmulatı

- ☒ yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
- ☐ yumurtalı makaron məmulatlar
- ☐ souslu makaron məmulatlarının
- ☐ südlü makaron məmulatları

381 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı zənginləşdiricilər qatıldığında 29,2 kq/t azalır

- ☐ yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
- ☒ yumurtalı makaron məmulatlar
- ☐ tomatlı makaron məmulatlarının
- ☐ südlü makaron məmulatları
- ☐ uşaq qidası üçün makaron məmulatı

382 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı əlavələr qatıldığında 29,2 kq/t azalır

- ☐ yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulat
- ☒ yumurtalı makaron məmulatlar
- ☐ tomatlı makaron məmulatlarının
- ☐ südlü makaron məmulatları
- ☐ uşaq qidası üçün makaron məmulatı

383 Makaron məmulatlarının kütləvi növləri neçə tip axın xətlərində istehsal edilir

- ☐ yeddi
- ☒ dörd
- ☐ üç
- ☐ iki
- ☐ beş

384 Qısa makaron məmulatları hansı axın xəttində istehsal edilir

- ☐ oval qurudulan xətlərdə
- ☒ konveyerli və yaxud barabanlı quruducuları olan xətlərdə
- ☐ slindrik kasetlərdə və yaxud bastunlarda –nazik metallik borularda qurudulan xətlərdə
- ☐ vərədnli qurudulan xətlərdə
- ☐ slindrik kasetlərdə və barabanlı quruducuları olan xətlərdə

385 Uzun makaron məmulatları hansı axın xəttində istehsal edilir

- ☐ konveyerli və yaxud barabanlı quruducuları olan xətlərdə
- ☒ slindrik kasetlərdə və yaxud bastunlarda –nazik metallik borularda qurudulan xətlərdə
- ☐ vərədnli qurudulan xətlərdə
- ☐ slindrik kasetlərdə və barabanlı quruducuları olan xətlərdə
- ☐ oval qurudulan xətlərdə

386 Slindrik kasetlərdə və yaxud bastunlarda –nazik metallik borularda qurudulan xətlərdə makaron məmulatının hansı növü istehsal edilir

- ☐ yarpaq şəklində makaron məmulatlarının
- ☒ uzun makaron məmulatlarının
- ☐ qısa makaron məmulatlarının
- ☐ yumaqlar şəklində makaron məmulatlarının
- ☐ yuvalar şəklində makaron məmulatlarının

387 Konveyerli və yaxud barabanlı quruducuları olan xətlərdə makaron məmulatının hansı növü istehsal edilir

- ☐ yuvalar şəklində makaron məmulatlarının
- ☒ qısa makaron məmulatlarının
- ☐ uzun makaron məmulatlarının
- ☐ yumaqlar şəklində makaron məmulatlarının
- ☐ yarpaq şəklində makaron məmulatlarının

388 Makaron məmulatının xəmiri hazırlandıqda nəmliyi 15% olan una su əlavə edildikdə qarışıqın nəmliyi neçə faiz olur

- ☐ 42 faiz
- ☒ 29,5-31,0 faiz
- ☐ 3-5 faiz
- ☐ 15-20 faiz
- ☐ 8-9 faiz

389 Makaron məmulatının yoğurulmasının birinci mərhələsi necə həyata keçirilir

- ☐ suyun miqdarı azalır
- ☒ komponentlərin ilkin qarışdırılması
- ☐ su un hissəciklərinin daxilinə diffuziya edir
- ☐ suda həll olan maddələr həll olur
- ☐ zülallar və karbohidratlar çıxır

390 Makaron məmulatının yoğurulmasının ilkin mərhələsi zamanı aşağıda göstərilən proseslərdən hansı baş verir

- ☐ xəmirdə sarımtıl ləkələr əməl gəlir
- ☒ su un hissəciklərinin daxilinə diffuziya edir onun tərkibinə daxil olan suda həll olan maddələr həll olur, zülallar və karbohidratlar çıxır
- ☐ onun rəngi qəralır
- ☐ onun quru, bərk kimyəvi birləşmələrinin və xəmirin kolloid sisteminin əmələ gəlməsi baş verir
- ☐ xəmir şişir

391 Makaron məmulatının yoğurulmasının ikinci mərhələsi zamanı aşağıda göstərilən proseslərdən hansı baş verir

- ☐ xəmir şişir
- ☒ onun quru, bərk kimyəvi birləşmələrinin və xəmirin kolloid sisteminin əmələ gəlməsi baş verir
- ☐ xəmirdə sarımtıl ləkələr əməl gəlir
- ☐ onun rəngi qəralır
- ☐ su un hissəciklərinin daxilinə diffuziya edir onun tərkibinə daxil olan suda həll olan maddələr həll olur, zülallar və karbohidratlar çıxır

392 Makaron məmulatının tədarükü ikin qurumada neçə müddət qalır

- ☐ 5-6 saat
- ☒ 1,5-2 saat
- ☐ 3 saat
- ☐ 24 saat
- ☐ 25-30 dəq

393 İlkin qurudulma hansı proseslərin baş verməsinin qarşısını alır

- ☐ rənginin tündlüyün qarşısı alınır
- ☒ turşulaşmasının , kiflənməsinin və dartılmasının
- ☐ yumşaqlığını qarşısını alır
- ☐ heç bir proses baş vermir
- ☐ susuzlaşdırılmasının qarşısı alınır

394 Makaron məmulatının pəstahlarının çatlamasının və əyilməsinin qarşısını almaq üçün nə etmək lazımdır

- ☐ qurutma zamanı otqa havalandırılmalıdır
- ☒ qurutmanı uzun müddətdə aparmaq, pəstahın səthindən buxarlanma sürətinin azaldılması tələb olunur
- ☐ qurutma zamanı temperatur yüksək olmalıdır
- ☐ qurutma tez bir zamanda bitməlidir
- ☐ pəstahın səthindən buxarlanma sürətinin artırılması tələb olunur

395 Qurudulmuş xəmir pəstahlarının soyudulması zamanı, onların formasının saxlanılması üçün nə edirlər

- ☐ qurutma zamanı temperatur yüksək olmalıdır
- ☒ makaron məmulatlarının uyğun qurğularda saxlanılması və yaxud stabiləşdirilməsi əməliyyatlarını tətbiq edirlər
- ☐ pəstahın səthindən buxarlanma sürəti artırılır
- ☐ qurutmanı uzun müddətdə aparmaq, pəstahın səthindən buxarlanma sürətinin azaldılır
- ☐ qurutma tez bir zamanda bitirilir

396 Makaron məmulatını uzun müddət saxlamaq üçün nəmlik nə qədər olmalıdır

- ☐ 30 faiz
- ☒ 11 faiz
- ☐ 20 faiz
- ☐ 17 faiz
- ☐ 2 faiz

397 Makaron məmulatlarının istehsalında -xammalı istehsalata hazırlamaq –saxlamaq, qarışdırmaq, onun ələnməsi və dozalaşdırılması; suyun və zənginləşdirici əlavələrin hazırlanması əməliyyatları hansı mərhələyə aiddir

- ☐ beşinci mərhələyə
- ☒ birinci mərhələyə
- ☐ ikinci mərhələyə
- ☐ üçüncü mərhələyə
- ☐ dördüncü mərhələyə

398 Makaron məmulatlarının istehsalında --resept komponentlərinin dozalaşdırılması və qarışdırılması; xırda şəkilli qarışıqı vakkumlaşdırmaq əməliyyatları hansı mərhələyə aiddir

- ☐ beşinci mərhələyə
- ☒ ikinci mərhələyə
- ☐ birinci mərhələyə
- ☐ üçüncü mərhələyə
- ☐ dördüncü mərhələyə

399 Makaron məmulatlarının istehsalında xəmirin yoğurulması və preslənməsi; nəm xəmir pəstahlarının formalaşması və kəsilməsi əməliyyatları hansı mərhələyə aiddir

- ☐ birinci mərhələyə

- ☒ üçüncü mərhələyə
- ☐ dördüncü mərhələyə
- ☐ beşinci mərhələyə
- ☐ ikinci mərhələyə

400 Makaron məmulatlarının istehsalında xəmir pəstahlarının qurudulması və soyudulması əməliyyatları hansı mərhələyə aiddir

- ☐ üçüncü mərhələyə
- ☒ dördüncü mərhələyə
- ☐ beşinci mərhələyə
- ☐ ikinci mərhələyə
- ☐ birinci mərhələyə

401 Makaron məmulatlarının istehsalında makaron məmulatlarının qablaşdırmaya hazırlanması, məmulatı istehlak və ticarət taralarında qablaşdırmaq əməliyyatları hansı mərhələyə aiddir

- ☐ ikinci mərhələyə
- ☒ beşinci mərhələyə
- ☐ dördüncü mərhələyə
- ☐ üçüncü mərhələyə
- ☐ birinci mərhələyə

402 İçliyi olan vafinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin birinci mərhələsi hansıdır

- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq
- ☒ xammalı istehsala hazırlamaq
- ☐ vafli xəmirinin hazırlanması
- ☐ vafli xəmirini dozalaşdırmaq
- ☐ içliyin hazırlanması

403 İçliyi olan vafinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin ikinci mərhələsi hansıdır

- ☐ xammalı istehsala hazırlamaq
- ☒ vafli xəmirinin hazırlanması
- ☐ xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək
- ☐ içliyin hazırlanması
- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq

404 İçliyi olan vafinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin üçüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq
- ☒ içliyin hazırlanması
- ☐ xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək
- ☐ xammalı istehsala hazırlamaq
- ☐ vafli xəmirinin hazırlanması

405 İçliyi olan vafinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin dördüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ xammalı istehsala hazırlamaq
- ☒ vafli xəmirini dozalaşdırmaq, xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək
- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq
- ☐ içliyin hazırlanması
- ☐ vafli xəmirinin hazırlanması: unun, suyun və konsentrisiyalaşdırılmış emulsiyanın dozalaşdırılması

406 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin beşinci mərhələsi hansıdır

- ☐ içliyin hazırlanması
- ☒ vafli vərəqlərini soyutmaq
- ☐ xammalı istehsalə hazırlamaq
- ☐ vafli xəmirini dozalaşdırmaq, xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək
- ☐ vafli xəmirinin hazırlanması

407 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin altıncı mərhələsi hansıdır

- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq
- ☒ vafli bloklarını hazırlamaq
- ☐ vafli xəmirini dozalaşdırmaq
- ☐ unun, suyun və konsentrasiyalaşdırılmış emulsiyanın dozalaşdırılması
- ☐ içliyin hazırlanması

408 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin yeddinci mərhələsi hansıdır

- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq
- ☒ vafli bloklarını soyutmaq
- ☐ vafli bloklarını hazırlamaq
- ☐ vafli xəmirini dozalaşdırmaq
- ☐ vafli xəmirinin hazırlanması

409 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin səkkizinci mərhələsi hansıdır

- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq
- ☒ vafli bloklarından tədarüklər kəsmək
- ☐ içliyin hazırlanması
- ☐ vafli xəmirini dozalaşdırmaq
- ☐ vafli bloklarını hazırlamaq

410 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin doqquzuncu mərhələsi hansıdır

- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq
- ☒ vafliyi istehlak və ticarət taralarında qablaşdırmaq
- ☐ vafli bloklarını hazırlamaq
- ☐ içliyin hazırlanması
- ☐ vafli bloklarından pəstahlar kəsmək

411 Xəmirin yoğurulması, qənnadı qarışığının çalınması üçün maşınlar texnoloji avadanlıqların hansı qrupuna aiddir

- ☐ xırdalam-kəsmə avadanlıqları
- ☒ yoğurma-qarışdırma avadanlıqları
- ☐ çeşidləmə-kalibrləmə avadanlıqları
- ☐ yuma avadanlıqları
- ☐ təmizləmə avadanlıqları

412 Baranki məhsullarını yoğurmaq üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- ☐ МД-200
- ☒ ТМ-63
- ☐ Т1-ХТ2А
- ☐ АББ-100М-1

☐ ACB-200M

413 Xammalı istehsala hazırlamaq; saxlamaq; qarışdırmaq, unu ələmək və dozalaşdırmaq vaflının hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ beşinci mərhələsi
- ☒ birinci mərhələsinə
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ ikinci mərhələsinə
- ☐ yeddinci mərhələsi

414 Unu ələmək və dozalaşdırmaq mexaniki prosesi vaflının hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ dördüncü mərhələsinə
- ☒ birinci mərhələsinə
- ☐ sonuncu mərhələsinə
- ☐ aralıq mərhələsinə
- ☐ ikinci mərhələsinə

415 Vafli xəmirinin dozalaşdırılması vafli istehsalının texnoloji prosesinin hansı mərhələsində həyata keçirilir

- ☐ ikinci mərhələsində
- ☒ dördüncü mərhələsində
- ☐ ilkin mərhələsində
- ☐ sonuncu mərhələsində
- ☐ beşinci mərhələsində

416 Vafli xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək mexaniki prosesi, vafli istehsalının texnoloji prosesinin hansı mərhələsində həyata keçirilir

- ☐ ikinci mərhələsində
- ☒ dördüncü mərhələsində
- ☐ üçüncü mərhələsində
- ☐ sonuncu mərhələsində
- ☐ beşinci mərhələsində

417 Vafli vərəqlərinin bişirilməsi vafli istehsalının texnoloji prosesinin hansı mərhələsində həyata keçirilir

- ☐ ikinci mərhələsində
- ☒ dördüncü mərhələsində
- ☐ üçüncü mərhələsində
- ☐ ilkin mərhələsində
- ☐ belə mərhələ yoxdur

418 Vafli xəmirinin hazırlanması texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ beşinci mərhələsi
- ☒ ikinci mərhələsinə
- ☐ birinci mərhələsinə
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi

419 Vafli xəmirinin hazırlanması prosesinə hansı əməliyyatlar aiddir

- ☐ xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək
- ☒ unun, suyun və konsentrisiyalaşdırılmış emulsiyanın dozalaşdırılması
- ☐ xammalı istehsala hazırlamaq
- ☐ içliyin hazırlanması
- ☐ vafli vərəqlərini soyutmaq

420 Krekerin çeşidi hansı xarakteristikasına görə bir birindən fərqlənir

- ☐ bişmə dərəcəsinə görə
- ☒ xəmirin hazırlanma üsuluna görə
- ☐ axın xəttinin müxtəlifliyinə görə
- ☐ yağın müxtəlifliyinə görə
- ☐ unun növünə görə

421 Peçenyenin insan orqanizmi tərəfindən həzm edilməsi və tam dəyərliliyi hansı göstəricilərdən asılıdır

- ☐ bişmə dərəcəsi
- ☒ məhsulun kövrəkliyi və müəyyən miqdarda su udmasından
- ☐ axın xəttinin və bişmə dərəcəsinin müxtəlifliyindən
- ☐ tərkibindəki yağın və unun növündən
- ☐ unun növündən

422 Peçenyeni hansı növ undan hazırlanması daha məqsəd uyğundur

- ☐ çovdar unundan
- ☒ yapışqanlılığı az olan undan
- ☐ əla növündən
- ☐ I növ undan
- ☐ kəpəkli undan

423 Krekerin hansı undan hazırlanması daha məqsəd uyğundur

- ☐ berk bugda unundan
- ☒ yapışqanlılığı az olan undan
- ☐ əla növündən
- ☐ kəpəkli undan
- ☐ çovdar unundan

424 Yapışqanlılığı çox olan undan peçenye hazırladıqda hansı qüsyrlar baş verir

- ☐ bərk bişmiş olur
- ☒ səthi qeyri hamar olur
- ☐ səthi qaralır
- ☐ deformasiyaya uğramır
- ☐ köpük alınmır

425 Hansı undan peçenye hazırladıqda, peçenye deformasiya olunmuş alınır

- ☐ çovdar unundan
- ☒ yapışqanlılığı çox olan undan
- ☐ əla növündən
- ☐ yapışqanlılığı az olan undan

☐ kəpəkli undan

426 Hansı undan peçenye hazırladıqda, peçenyeninsəthi qeyri hamar alınır

- ☐ yapışqanlılığı az olan undan
☒ yapışqanlılığı çox olan undan
☐ kəpəkli undan
☐ əla növundan
☐ çovdar unundan

427 Hansı undan peçenye hazırladıqda, peçenye köpüklü alınır

- ☐ əla növ undan
☒ yapışqanlılığı çox olan undan
☐ I növ undan
☐ yapışqanlılığı az olan undan
☐ çovdar unundan

428 Duzlu xəmirin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasının effektiv üsulu hansıdır

- ☐ yüksək nəmlik
☒ xəmirin üst-üstə yayılması zamanı aralarına yağ qatının qoyulması
☐ aşağı temperatura
☐ yüksək temperaturu və prosesin müddəti
☐ az miqdarda şəkərin və yağın olması

429 Kreker xəmirin saxlanması müddəti hansı xarakteristikadan asılıdır

- ☐ yüksək nəmlikdən
☒ xəmirdə olan yapışqanın miqdarından
☐ aşağı temperaturadan
☐ yüksək temperaturadan
☐ az miqdarda şəkərin olmasından

430 İçliyin hazırlanması: yağ, şəkər kirşanı və emulsiyanı dozalaşdırmaq; içliyi yoğurmaq vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ beşinci mərhələsi
☒ üçüncü mərhələsi
☐ ikinci mərhələsinə
☐ birinci mərhələsinə
☐ yeddinci mərhələsi

431 Vafli İçliyinin hazırlanması zamanı hansı əməliyyatlar həyata keçirilir

- ☐ unun, suyun və konsentrasiyalaşdırılmış emulsiyanın dozalaşdırılması
☒ yağ, şəkər kirşanı və emulsiyanı dozalaşdırmaq; içliyi yoğurmaq
☐ unun dozalaşdırılması
☐ suyun dozalaşdırılması
☐ konsentrasiyalaşdırılmış emulsiyanın dozalaşdırılması

432 Vafli xəmirini dozalaşdırmaq, xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ beşinci mərhələsi
☒ dördüncü mərhələsinə

- ☐ ikinci mərhələsinə
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi

433 Vafli vərəqələrini soyutmaq vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ dördüncü mərhələsinə
- ☒ beşinci mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ ikinci mərhələsinə

434 Vafli bloklarını hazırlamaq vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- ☐ ikinci mərhələsinə
- ☒ altıncı mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi
- ☐ beşinci mərhələsi
- ☐ dördüncü mərhələsinə

435 Baranki məmulatları müəssisədə neçə gün qala bilir

- ☐ 6-9 gün
- ☒ 3-4 gün
- ☐ 5 -6 gün
- ☐ bir ay
- ☐ 1 gün

436 Suxarı məmulatları müəssisədə neçə gün qala bilir

- ☐ 4-8 gün
- ☒ 3-4 gün
- ☐ 10 gün
- ☐ 7- 8 gün
- ☐ 1 həftə

437 Vafli məmulatları neçə dərəcədə bişir

- ☐ 30-40 dərəcə
- ☒ 170-210 dərəcə
- ☐ 50-100 dərəcə
- ☐ 90-100 dərəcə
- ☐ 140-160 dərəcə

438 Vafli laylarının bişmə müddəti nə qədərdir

- ☐ 1 saat
- ☒ 2-3 dəqiqə
- ☐ 10-15 dəqiqə
- ☐ 5 dəqiqə
- ☐ 10 dəqiqə

439 Bişirilmiş vafli laylarında nəmlik neçə faiz olur

- ☐ 10 faiz

- ☒ 0,7-1,3 faiz
- ☐ 10-12 faiz
- ☐ 0,3-0,7 faiz
- ☐ 2-3 faiz

440 Kreker xəmirində olan yapışqanın miqdarından asılı olaraq onun saxlanılmasının cəm müddəti nə qədər ola bilər

- ☐ 4 saat
- ☒ 2-3 qədər
- ☐ 1-2 saata qədər
- ☐ 50 dəq
- ☐ 40-45 dəq

441 Duzlu xəmiri saxladıqda nəticədə nə baş verir

- ☐ nəmlik yüksəlir, temperatura azalır
- ☒ deformasiyanın elastik toplananı azalır, plastik toplanması isə artır
- ☐ temperatura azalır
- ☐ temperatura yüksəlir
- ☐ şəkərin miqdarı azalır, temperatura yüksəlir

442 Duzlu xəmirin saxlanması müddəti hansı istehsal şəraitində azaldılır

- ☐ fasiləli axın istehsalı şəraitində
- ☒ fasiləsiz axın istehsalı şəraitində
- ☐ mexanikləşdirilmiş istehsal şəraitində
- ☐ qeyri mexanikləşdirilmiş istehsal şəraitində
- ☐ avtomatlaşdırılmış istehsal şəraitində

443 Kreker istehsalının texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

- ☐ emulsiyanın hazırlanması
- ☒ xammali istehsala hazırlamaq
- ☐ resept komponentlərinin dozalaşdırılması
- ☐ kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması
- ☐ xəmirin yoğurulması

444 Kreker istehsalının texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

- ☐ emulsiyanın hazırlanması
- ☒ resept komponentlərinin dozalaşdırılması
- ☐ xammali istehsala hazırlamaq
- ☐ xəmirin yoğurulması
- ☐ kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması

445 Kreker istehsalının texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ xammali istehsala hazırlamaq
- ☒ emulsiyanın hazırlanması
- ☐ resept komponentlərinin dozalaşdırılması
- ☐ kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması
- ☐ xəmirin yoğurulması

446 Kreker istehsalının texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

- ☐ emulsiyanın hazırlanması
- ☒ xəmirin yoğurulması
- ☐ xəmir qatlarını yaymaq
- ☐ resept komponentlərinin dozalaşdırılması
- ☐ xammali istehsala hazırlamaq

447 Kreker istehsalının texnoloji prosesin beşinci mərhələsi hansıdır

- ☐ resept komponentlərinin dozalaşdırılması
- ☒ kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması
- ☐ xammali istehsala hazırlamaq
- ☐ xəmirin yoğurulması
- ☐ emulsiyanın hazırlanması

448 Kreker istehsalının texnoloji prosesin altıncı mərhələsi hansıdır

- ☐ xəmirin yoğurulması
- ☒ kreker maye xəmirinin qıcırqırdılması və fermentləşməsi üçün saxlanması
- ☐ resept komponentlərinin dozalaşdırılması
- ☐ kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması
- ☐ emulsiyanın hazırlanması

449 Kreker xəmirinin fermentləşməsi üçün saxlanması, kreker istehsalının texnoloji prosesinin hansı mərhələsində baş verir

- ☐ aralıq mərhələsində
- ☒ altıncı mərhələsində
- ☐ beşinci mərhələsində
- ☐ ilkin mərhələsində
- ☐ sonuncu mərhələsində

450 Bişirilmiş vafli vərəqinin kütləsi nəqədərdir

- ☐ 10-20 qram
- ☒ 48-52 qram
- ☐ 1 kq
- ☐ 60 qram
- ☐ 50 qram

451 Kreker istehsalının texnoloji prosesin yeddinci mərhələsi hansıdır

- ☐ kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması
- ☒ xəmir qatlarını yaymaq və üst-üstə yığmaq yolu ilə çoxqatlı təbəqə hazırlamaq
- ☐ emulsiyanın hazırlanması
- ☐ kreker maye xəmirinin qıcırqırdılması və fermentləşməsi üçün saxlanması
- ☐ xəmirin yoğurulması

452 Üst-üstə yığmaq yolu ilə çoxqatlı təbəqənin hazırlanması, kreker istehsalını texnoloji prosesinin hansı mərhələsində həyata keçirilir

- ☐ aralıq mərhələsində
- ☒ yeddinci mərhələsində
- ☐ beşinci mərhələsində
- ☐ ilkin mərhələsində
- ☐ sonuncu mərhələsində

453 Kreker istehsalının texnoloji prosesin səkkizinci mərhələsi hansıdır

- ☐ xəmirin yoğurulması
- ☒ çoxqatlı təbəqəni kolibirləşdirmək və xəmir pəstahlarını formalaşdırmaq
- ☐ kreker maye xəmirinin qıcırqırdılması və fermentləşməsi üçün saxlanması
- ☐ xəmir qatlarını yaymaq və üst-üstə yığmaq yolu ilə çoxqatlı təbəqə hazırlamaq
- ☐ kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması

454 Kreker istehsalının texnoloji prosesin doqquzuncu mərhələsi hansıdır

- ☐ kreker maye xəmirinin qıcırqırdılması və fermentləşməsi üçün saxlanması
- ☒ hazır məmulatın istehlak və ticarət taralarında qablaşdırılması
- ☐ xəmir qatlarını yaymaq və üst-üstə yığmaq yolu ilə çoxqatlı təbəqə hazırlamaq
- ☐ kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması
- ☐ çoxqatlı təbəqəni kalibirləşdirmək və xəmir tədarüklərini formalaşdırmaq

455 Hazır məmulatın istehlak və ticarət taralarında qablaşdırılması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- ☐ ikinci mərhələsi
- ☒ doqquzuncu mərhələsi
- ☐ altıncı mərhələsi
- ☐ birinci mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi

456 Çoxqatlı təbəqəni kalibirləşdirmək və xəmir pəstahlarını formalaşdırmaq kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- ☐ yeddinci mərhələsi
- ☒ səkkizinci mərhələsi
- ☐ altıncı mərhələsi
- ☐ ikinci mərhələsi
- ☐ birinci mərhələsi

457 Xəmir qatlarını yaymaq kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsində həyata keçirilir

- ☐ ikinci mərhələsi
- ☒ yeddinci mərhələsi
- ☐ səkkizinci mərhələsi
- ☐ birinci mərhələsi
- ☐ altıncı mərhələsi

458 Kreker maye xəmirinin qıcırqırdılması və fermentləşməsi üçün saxlanması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- ☐ səkkizinci mərhələsi
- ☒ altıncı mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi
- ☐ beşinci mərhələsi
- ☐ ikinci mərhələsi

459 Relaksasiya üçün uzanmış (dartılmış) və kreker xəmirinin kimyəvi yumşaldıcılarda saxlanması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- ☐ dördüncü mərhələsi
- ☒ beşinci mərhələsi
- ☐ səkkizinci mərhələsi
- ☐ yeddinci mərhələsi
- ☐ ikinci mərhələsi

460 Emulsiyanın hazırlanması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- ☐ ikinci mərhələsi
- ☒ üçüncü mərhələsi
- ☐ dördüncü mərhələsi
- ☐ səkkizinci mərhələsi
- ☐ beşinci mərhələsi

461 Resept komponentlərinin dozalaşdırılması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- ☐ dördüncü mərhələsi
- ☒ ikinci mərhələsi
- ☐ beşinci mərhələsi
- ☐ üçüncü mərhələsi
- ☐ səkkizinci mərhələsi

462 Xammalı istehsalda hazırlamaq kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- ☐ beşinci mərhələsi
- ☒ birinci mərhələsi
- ☐ ikinci mərhələsi
- ☐ dördüncü mərhələsi
- ☐ üçüncü mərhələsi

463 Dartılmış xəmirin yoğurulması neçə müddətdə həyata keçirilir

- ☐ 20-25 dəqiqə ərzində
- ☒ 15-18 dəqiqə ərzində
- ☐ 1 saat ərzində
- ☐ 10-15 dəqiqə ərzində
- ☐ 2-5 dəqiqə ərzində

464 Əla növ mayalarda nəmliyin miqdarı neçə faizdir

- ☐ 10 faiz
- ☒ 8 faiz
- ☐ 30 faiz
- ☐ 18 faiz
- ☐ 45 faiz

465 İstehsal gücü az, istehsal gücü orta və istehsal gücü yüksək olan qənnadı məmulatları istehsal edən müəssisələr ildə neçə ton məhsul istehsal edirlər

- ☐ 12 min tona qədər; 12 min tondan 15 min tona qədər; 15 min tondan yuxarı
- ☒ 12 min tona qədər; 12 min tondan 30 min tona qədər; 30 min tondan yuxarı
- ☐ 12 min kq qədər; 12 min kqdan 30 min kq qədər; 30 min kq yuxarı
- ☐ 500-1000 kq qədər; 1000-2500 kq qədər; 2500 kq yuxarı
- ☐ 500-1000 tona qədər; 1000-2500 tona qədər; 2500 tondan yuxarı

466 Unlu qənnadı məmulatları istehsalı zamanı hansı məhsullar yarımfabrikat hesab olunur

- ☐ xəmir , karamel siropu, karamel kütləsi, içlik üçün resept qarışıqlar və içlik
- ☒ xəmir, emulsiya, içlik, vafli vərəqələri, bişmiş və ayrılmış yarımfabrikatlar, vanil kirşanı, şəkər kirşanı
- ☐ şəkər siropu, reseptur qarışıqlar, konfet qarışığı, şoklad şirəsi
- ☐ xəmir , marmelad, pastila, zefir kütləsi, şəkər kirşanı
- ☐ xəmir, emulsiya, içlik, konfet qarışığı, şoklad şirəsi

467 Unlu qənnadı məmulatları istehsal edən müəssisələrin əsas xammal anbarlarında hansı məhsullar saxlınır

- ☐ süd, yağ, melanj
- ☒ şəkər tozu, un, qoz, qəhvə və s
- ☐ patka
- ☐ meyvə-giləmeyvə esensiyaları və üzvi turşular
- ☐ püre, pulpa

468 Unlu qənnadı məmulatları istehsal edən müəssisələrin meyvə-giləmeyvə anbarında temperatur və nisbi nəmlik nə qədər olmalıdır

- ☐ 12-15 dərəcə ; 50 faiz
- ☒ 12-15 dərəcə ; 30 faiz
- ☐ 10 dərəcə; 30 faiz
- ☐ 12-15 dərəcə ; 80 faiz
- ☐ 18-20 dərəcə ; 80 faiz

469 Unlu qənnadı məmulatları istehsal edən müəssisələrin meyvə-giləmeyvə anbarında temperatur və nisbi nəmlik nə qədər olmalıdır

- ☐ 10 dərəcə; 30 faiz
- ☒ 12-20 dərəcə ; 70-75 faiz
- ☐ 12-15 dərəcə ; 30-80 faiz
- ☐ 18-20 dərəcə ; 80 faiz
- ☐ 12-15 dərəcə ; 50-70 faiz

470 Buynuz bulka məmulatlarının istehsalının əsas mərhələləri hansılardır

- ☐ xammalı istehsala hazırlamaq, içliyin hazırlanması, soyutmaq
- ☒ xammalın qəbulu və saxlanması, onun hazırlanması, xəmirin hazırlanması, ovxalanması və saxlanması, formalaşdırılması, saxlanması, pörtmək, bişirmək, soyutmaq, qablaşdırma və saxlama
- ☐ xəmirin hazırlanması: unun, suyun və konsentrisiyalaşdırılmış emulsiyanın dozalaşdırılması ,bişirmək, soyutmaq, qablaşdırma və saxlama
- ☐ xəmiri dozalaşdırmaq, xəmir porsiyalarını formalara tökmək və bişirmək
- ☐ xammalın qəbulu və saxlanması, onun hazırlanması, xəmirin hazırlanması, yoğurulması və saxlanması

471 Buynuz bulka məmulatını hazırlayarkən xəmirin hansı xüsusiyyətinə görə xəmiryoğuran maşının texniki xarakteristikası nəzərə alınmalıdır

- ☐ yuxarı nəmliyə malik olduğu üçün
- ☒ aşağı nəmliyə malik olduğu üçün
- ☐ xəmirin yapışqanlılığı yüksək olduğu üçün
- ☐ xəmir qabarcıqlarını məsafələrinin çox olmasına görə
- ☐ xəmirin acıma qabiliyyətinə görə

472 Buynuz bulka məmulatını hazırlayarkən hansı tip xəmiryoğuran maşından istifadə olunur

- ☐ ШЗЗ-ХДЗУ
- ☒ Т2-М-63
- ☐ Г4-ПКЭ-01
- ☐ Т1-ХТ2-3-1
- ☐ ИЭТ-74-И1

473 Buynuz bulka məmulatını hazırlayan zamna yarımfabrikatın qıcqırması hansı halqalı konveyerli aqreqlatda baş verir

- ☐ ШЗЗ-ХДЗУ
- ☒ Ш2-ХБВ
- ☐ ИЭТ-74-И1
- ☐ Т2-М-63
- ☐ Г4-ПКЭ-01

474 Buynuz bulka məmulatını hazırlayan zamna yarımfabrikatın qıcqırması hansı zəncirli qıcqırma konveyerində baş verir

- ☐ ШЗЗ-ХДЗУ
- ☒ Ш2-ХБВ
- ☐ Г4-ПКЭ-01
- ☐ Ш2-ХБВ
- ☐ ИЭТ-74-И1

475 Buynuz bulka məmulatının xəmirini bölmək üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- ☐ Ш2-ХБВ
- ☒ А2-ХТН
- ☐ ШЗЗ-ХДЗУ
- ☐ Г4-ПКЭ-01
- ☐ Ш2-ХБВ

476 Buynuz bulka məmulatının xəmirin ovxalması hansı tip maşınlarda həyata keçirilir

- ☐ А2-ХТН
- ☒ Н-4М
- ☐ Г4-ПКЭ-01
- ☐ Ш2-ХБВ
- ☐ ШЗЗ-ХДЗУ

477 Qida konsentratları istehsal edən müəssisələr istehsal gücünə görə neçə qrupa bölünür

- ☐ 6.0
- ☒ 3.0
- ☐ 2.0
- ☐ 4.0
- ☐ 1.0

478 Qida konsentratları istehsal edən müəssisələr kiçik istehsal gücünə görə hansı müəssisələrə aiddir

- ☐ 130 min ton
- ☒ 8 min ton
- ☐ 20-40 min ton
- ☐ 8-20 min ton
- ☐ 5-6 min ton

479 Qida konsentratları istehsal edən müəssisələr orta istehsal gücünə görə hansı müəssisələrə aiddir

- ☐ 6 min ton
- ☒ 8-20 min ton
- ☐ 25 min ton
- ☐ 20-40 min ton
- ☐ 100 min ton

480 Qida konsentratları istehsal edən müəssisələr böyük istehsal gücünə görə hansı müəssisələrə aiddir

- ☐ 5-6 min ton
- ☒ 20-40 min ton
- ☐ 80 min ton
- ☐ 130 min ton
- ☐ 8-20 min ton

481 İldə 8 min ton qida konsentratı istehsal edən müəssisələr hansı tip müəssisəyə aiddir

- ☐ gün aşırı işləyən müəssisələr
- ☒ kiçik istehsal güclü müəssisə
- ☐ orta güclü müəssisə
- ☐ böyük güclü müəssisə
- ☐ mövsümi işləyən müəssisə

482 İldə 8 -20 min ton qida konsentratı istehsal edən müəssisələr hansı tip müəssisəyə aiddir

- ☐ gün aşırı işləyən müəssisələr
- ☒ orta istehsal güclü müəssisə
- ☐ böyük istehsal güclü müəssisə
- ☐ mövsümi işləyən müəssisə
- ☐ kiçik istehsal güclü müəssisə

483 İldə 20-40 min ton qida konsentratı istehsal edən müəssisələr hansı tip müəssisəyə aiddir

- ☐ növbəli işləyən müəssisələr
- ☒ böyük istehsal güclü müəssisə
- ☐ mövsümi işləyən müəssisə
- ☐ orta istehsal güclü müəssisə
- ☐ kiçik istehsal güclü müəssisə

484 Qida sənayesinin yarım sahələri hansılardır

- ☐ yarım sahələr yoxdu
- ☒ tamlı məhsullar, ət, süd və balıq sahələri
- ☐ ət və süd
- ☐ tamlı məhsullar
- ☐ balıq və ət

485 İldə 30 min ton qida konsentratı istehsal edən müəssisələr hansı tip müəssisəyə aiddir

- ☐ növbəli işləyən müəssisələr
- ☒ böyük istehsal güclü müəssisə
- ☐ mövsümi işləyən müəssisə
- ☐ orta istehsal güclü müəssisə
- ☐ kiçik istehsal güclü müəssisə

486 İldə 15 min ton qida konsentratı istehsal edən müəssisələr hansı tip müəssisə aiddir

- ☐ gün aşırı işləyən müəssisələr
- ☒ orta istehsal güclü müəssisə
- ☐ böyük istehsal güclü müəssisə
- ☐ mövsümi işləyən müəssisə
- ☐ kiçik istehsal güclü müəssisə

487 Tamlı məhsullar yarım sahəsi üzrə hansı ixtisaslaşdırılmış sahələr var

- ☐ ət, süd, ət konservlərinin istehsalı
- ☒ şəkər, yağ-piy, qənnadı, spirt istehsalı
- ☐ tək çay istehsalı
- ☐ tək spirt istehsalı
- ☐ balıq ovu, balıq emalı, balıq konservlərinin istehsalı

488 Ələklərin köməyi ilə hansı göstəriciyə görə fərqlənən hissəciklərin ayrılmasını həyata keçirirlər

- ☐ çəki
- ☒ ölçülər
- ☐ forma
- ☐ rəng
- ☐ sıxlıq

489 İş rejiminə görə preslər neçə qrupa bölünür

- ☐ 7.0
- ☒ 2.0
- ☐ 1.0
- ☐ 3.0
- ☐ 4.0

490 Hansı sənaye sahəsi xammalın ikincili emal sənaye sahəsinə aid deyil:

- ☐ çörək bişirmə
- ☒ spirt istehsalı
- ☐ maye istehsalı
- ☐ qənnadı
- ☐ makaron

491 Ələmə prosesində, ələk səthində qalan hissəcikləri necə adlandırırlar

- ☐ çıxım
- ☒ kəpək
- ☐ flaqma
- ☐ göstərilənlərin heç biri
- ☐ qalıq

492 Ələmə prosesində unun sortlaşması üçün hansı gediş qəbul olunur

- ☐ göstərilənlərin heç biri
- ☒ titrəyiş
- ☐ sükunət
- ☐ fırlanma
- ☐ çiləmə

493 C vitamini necə adlanır

- ☐ piridoksin
- ☒ askorbin turşusu
- ☐ pantoten turşusu
- ☐ nikotin turşusu
- ☐ tokoferol

494 Qida məhsullarının emalı prosesi hansı xassəyə aid edilir

- ☐ reoloj
- ☒ texnoloji
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☐ biotexnoloji

495 Sənayedə spirt qıcqırması hansı prosesə əsaslanır

- ☐ texnoloji
- ☒ biokimyəvi
- ☐ reoloji
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki

496 İri üyüdülmüş unla zənginləşdirilmiş buğdanın mürəkkəb təkrar üyüdülməsində hansı un alınır

- ☐ çovdar
- ☒ sortlaşmış
- ☐ narın ələnmiş
- ☐ I sort
- ☐) buğda

497 Unun qazəmələgətirmə xassəsi hansı fermentin aktivliyindən asılıdır

- ☐ proteolitik
- ☒ amilolitik
- ☐ lipaza
- ☐ lipoksigenaza
- ☐ polifenoloksidaza

498 Qida məhsullarında həll olan quru maddələrin miqdarı hansı cihazın köməyi ilə təyin edilir

- ☐ alvonometr
- ☒ refraktometr
- ☐ psixrometr
- ☐ spektrofotometr
- ☐ fotoelektroklorimetr

499 Nəm nişasta istehsalında dənin isladılması prosesin məqsədi nədən ibarətdir

- ☐ ferment mayalarının aktivasiyası
- ☒ dənin anatomik hissələri arasında rabitənin zəiflədilməsi
- ☐ dəndə suda həll olan maddələrin əmələ gəlməsi
- ☐ dənin yumşaldılması
- ☐ dənin cücərdilməsi

500 Emal olunmuş xammalın nisbətində olan çiy kartof nişastanın çıxımı neçə faiz təşkil edir

- ☐ 19 faiz
- ☒ 15,7 faiz
- ☐ 10,3 faiz
- ☐ 12,7 faiz
- ☐ 24,2 faiz

501 Qarğıdalı dəninin tərkibində nişasta neçə faiz təşkil edir

- ☐ 50,2 faiz
- ☒ 70 faiz
- ☐ 56,6 faiz
- ☐ 99,9 faiz
- ☐ 43,4 faiz

502 Yulaf yumağı almaq üçün C altsistem kompleks avadanlıqlar qrupuna daxil olan bunker nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ dənini havalandırmaq üçün
- ☒ dənini tarasız saxlamaq üçün
- ☐ dənini tara ilə saxlamaq üçün
- ☐ dənini qurutmaq üçün
- ☐ dənini nəmləndirmək üçün

503 Yulaf yumağı almaq üçün C altsistem kompleks avadanlıqlar qrupuna daxil olan bunker necə hissədən ibarətdir

- ☐ altı
- ☒ üç
- ☐ beş
- ☐ iki
- ☐ bir

504 Yulaf yumağı almaq üçün C altsistem kompleks avadanlıqlar qrupuna daxil olan bunkerin hissələri hansılardır

- ☐ qidalandırıcı və şkafadan
- ☒ örtük, qapaq, konusvari əsasdan
- ☐ intiqaldan və dəyişdirilən mexanizimdən
- ☐ iki kameradan və seretorlayıcı kanaldan
- ☐ çeşidləyici və ələyicidən

505 Nişastanın turş hidrolizi hansı dərəcədə aparılır

- ☐ 80-90 dərəcə də
- ☒ 140 – 145 dərəcə də
- ☐ 50-60 dərəcə də
- ☐ 100 dərəcə də
- ☐ 130-140 dərəcə də

506 Nişastanın turş hidrolizi hansı dərəcə də aparılır

- ☐ 150 – 155
- ☒ 140 – 145

- ☐ 120 – 125
- ☐ 130 – 135
- ☐ 160 – 165

507 Qarğıdalı dənin tərkibində zülal neçə faiz təşkil edir

- ☐ 11.0
- ☒ 10 – 13
- ☐ 9.3
- ☐ 4.2
- ☐ 7.8

508 Bişmiş-qurudulmuş yarma istehsalı zamanı reseptur komponentlərin hazırlanması və dozalaşdırılması əməliyyatından sonra növbəti texnoloji əməliyyat hansıdır

- ☐ yastılanmış yarmanın son quruması
- ☒ yarmanın isti ilə emalı
- ☐ yarmanın saxlanması, kənar qarışıqlardan təmizlənməsi. yuyulması
- ☐ bişmiş yarmanın ilkin qurudulması
- ☐ yastılanması -yarmanın mexaniki emalı

509 Bişmiş-qurudulmuş yarmanın mexaniki emalı-yastılaşması əməliyyatından sonra növbəti texnoloji əməliyyat hansıdır

- ☐ reseptur komponentlərin hazırlanması və dozalaşdırılması
- ☒ yastılanmış yarmanın son quruması
- ☐ yarmanın isti ilə emal
- ☐ yarmanın saxlanması, kənar qarışıqlardan təmizlənməsi. yuyulması
- ☐ bişmiş yarmanın ilkin qurudulması

510 Qarğıdalı dənin tərkibində yağ neçə faiz təşkil edir?

- ☐ 4-4,5 faiz
- ☒ 6-5 faiz
- ☐ 12 faiz
- ☐ 25 faiz
- ☐ 2 faiz

511 Çiy kartof nişastasını istehsalında texnoloji əməliyyat ardıcılığını göstərin 1- sürükəc maşınlarında kartofun narın xırdalanması, 2- kartofun yuyulması, 3- sərbəst nişastanın ayrılması, 4- nişastanın yuyulması, 5- nişasta südünün ratinə edilməsi

- ☐ 5,4,3,2,1
- ☒ 2,1,5,3,4
- ☐ 5,2,1,4,3
- ☐) 2,5,3,4,1
- ☐ 4,3,2,1,5

512 Nəm qarğıdalı nişastanın texnoloji əməliyyatlarının ardıcılığını göstərin 1- rüşeymin ayrılması , 2- dənin xırdalanması , 3- dənin islanması, 4- ələkdə rüşeymin yuyulması süzülməsi, 5- zülallı nişastalı suspenziyadan nişastanın ayrılması, 6- nişastanın yuyulması

- ☐ 5,4,3,2,1,6
- ☒ 3,2,1,4,5,6
- ☐ 3,1,2,4,5,6

- ☐ 2,1,3,5,6,4
☐ 4,2,5,6,1,3

513 Quru nişastanın texnoloji əməliyyatların ardıcılığını gösrərin 1- quru nişastanın emalı, 2- susuz nişastanın qurudulması, 3- nişasta suspenziyasının nəmliyinin kənarlaşdırılması, 4- nişastanın

- ☐ 2,3,4,1
☒ 3,4,2,1
☐ 3,2,4,1
☐ 3,4,1,2
☐ 1,2,3,4

514 Nəm qarğıdalı nişastasası istehsalında ardıcıl texnoloji əməliyyat hansıdır 1- rüşeymin ayrılması, 2- dənin xırdalanması, 3 – nişastanın yuyulması, 4 – zülallı nişastalı suspenziyadan nişastanın ayrılması, 5 – dənin isladılması, 6 - ələkdə rüşeymin yuyulması, süzülməsi, 7 – qarğıdalı sıyığının üyüdülməsi

- ☐ 7, 5, 3, 1, 2, 4, 6
☒ 5, 2, 1, 7, 6, 4, 3
☐ 2, 1, 7, 3, 6, 5, 4
☐ 1, 7, 5, 3, 4, 2
☐ 6, 7, 3, 4, 2, 1

515 Nişasta patkasi istehsalının ardıcıl texnoloji əməliyyatı hansılardır 1 – filtrlənmiş siropların adsorbentlə rəngsizləşdirilməsi, 2 – nişastanın hidrolizə hazırlığı, 3 – hidrolizatların neytrallaşması, 4 – qatı siropların patkəyə qədər bişirilməsi, 5 – patkanın soyudulması, 6 – nişastanın hidrolizi, 7 – hidrolizat siropların filtrləşməsi, 8 – maye siropların qatı siroplara qədər bişirilməsi

- ☐ 5, 2, 1, 7, 6, 4, 3, 8
☒ 2, 6, 3, 7, 1, 4, 8, 5
☐ 6, 7, 3, 4, 2, 1, 8
☐ 1, 7, 5, 3, 4, 2, 8
☐ 2, 1, 7, 3, 6, 5, 4, 8

516 Patka istehsalında nişasta hidrolizinin ardıcıl texnoloji əməliyyatı hansılardır 1 – nişastanın şəkərləşməsi, 2 – nişastanın kleyləşməsi, 3 – nişastanın hidrolizi, 4 – xlorid turşusunun əlavə edilməsi, 5 – turşulu suspenziyanın qızdırılması

- ☐ 4,3,2,1,5
☒ 3,4,2,5,1
☐ 1,2,3,4,5
☐ 5,3,2,4,1
☐ 2,4,5,3,1

517 Bişmiş-qurudulmuş yarmanın ilkin qurudulması əməliyyatından sonra növbəti texnoloji əməliyyat hansıdır

- ☐ yarmanın yastılaştırılması
☒ yarmanın yastılaştırılması
☐ reseptur komponentlərin hazırlanması və dozalaştırılması
☐ yarmanın isti ilə emalı
☐ yarmanın saxlanması, kənar qarışıqlardan təmizlənməsi. yuyulması

518 Bişmiş-qurudulmuş yastılaştırılmış yarmanın son qurudulması əməliyyatından sonra növbəti texnoloji əməliyyat hansıdır

- ☐ yarmanın isti ilə emalı
- ☒ konsentrat qarışığının dozalaşdırılması və hazırlanması
- ☐ yarmanın yastılaşdırılması
- ☐ yarmanın ilkin qurudulması
- ☐ yarmanın saxlanması

519 Bişmiş-qurudulmuş yarma istehsalının son texnoloji əməliyyat hansıdır

- ☐ yarmanın son qurudulması
- ☒ taraya , polietilen paketlərə qablaşdırılması
- ☐ konsentrat qarışığının dozalaşdırılması və hazırlanması
- ☐ yarmanın yastılaşdırılması
- ☐ yarmanın kənar qarışıqlardan təmizlənməsi

520 Qarğıdalı yumağı istehsalının qarğıdalı yarmasının nəmləndirilməsi və saxlanması əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ bişmiş qarğıdalı yarmasının qurudulması
- ☒ şəkər-duz siropunun hazırlanması
- ☐ qarğıdalı yarmasının isti emalı
- ☐ temperasiyalamaq
- ☐ sortlaşdırmaq və soyutma

521 Qarğıdalı yumağı istehsalının qarğıdalı yarmasının isti ilə emalı əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ şəkər-duz siropunun hazırlanması
- ☒ qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması
- ☐ bişmiş qarğıdalı yarmasının qurudulması
- ☐ sortlaşdırmaq və soyutma
- ☐ temperasiyalamaq

522 Qarğıdalı yumağı istehsalının bişmiş qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması əliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ şəkər-duz siropunun hazırlanması
- ☒ bişmiş qarğıdalı yarmasının qurudulması
- ☐ qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması
- ☐ temperasiyalamaq
- ☐ sortlaşdırmaq və soyutma

523 Qarğıdalı yumağı istehsalının bişmiş qarğıdalı yarmasının qurudulması əliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ sortlaşdırmaq və soyutma
- ☒ temperasiyalamaq
- ☐ şəkər-duz siropunun hazırlanması
- ☐ qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması
- ☐ bişmiş qarğıdalı yarmasının yumşaldılması

524 Qarğıdalı yumağı istehsalının buxarlandırma əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ temperasiyalamaq
- ☒ yumağın qovurulması

- ☐ qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması
- ☐ bişmiş qarğıdalı yarmasının yumşaldılması
- ☐ sortlaşdırma

525 Qarğıdalı yumağı istehsalının yarmanın yumağa yastılaştırılması əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ temperasiyalamaq
- ☒ yumağın qovurulması
- ☐ qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması
- ☐ soyutma
- ☐ bişmiş qarğıdalı yarmasının yumşaldılması

526 Qarğıdalı yumağı istehsalının yumağın qovurulması əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ sortlaşdırma və soyutma
- ☒ əlavələrin daxil edilməsi
- ☐ qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması
- ☐ bişmiş qarğıdalı yarmasının yumşaldılması
- ☐ temperasiyalamaq

527 “Herkules” yulaf yumağı istehsalı zamanı xammalın hazırlanması əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ əlavələrin daxil edilməsi
- ☒ buxarlandırma
- ☐ yarmanın yumşaldılması və soyudulması
- ☐ yarmasının yumşaldılması
- ☐ temperasiyalamaq

528 Qarğıdalı yumağı istehsalının şəkər-duz siropunun hazırlanması əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

- ☐ bişmiş qarğıdalı yarmasının yumşaldılması
- ☒ qarğıdalı yarmasının isti emalı
- ☐ əlavələrin daxil edilməsi
- ☐ qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması
- ☐ sortlaşdırma

529 Qarğıdalı yumağı istehsalının başlanğıc mərhələsində hansı kompleks avadanlıq qruplarından istifadə edilir

- ☐ qovurulma, dozalaşdırıcı və qarışdırıcı avadanlıqlar qrupu
- ☒ saxlama, daşınma və yarmanı istehsalı hazırlamaq üçün olan avadanlıqlar qrupu
- ☐ qablaşdırma, daşınma, saxlama avadanlıqlar qrupu
- ☐ bişirmə aparatları, buxarlandırıcı, quruducu avadanlıqlar qrupu
- ☐ buxarlandırıcı, yastılaşdırıcı avadanlıqlar qrupu

530 Qarğıdalı yumağı istehsalının sonuncu axın xəttinə hansı kompleks avadanlıqlar qrupu daxildir

- ☐ bişirmə aparatları, buxarlandırıcı, quruducu avadanlıqlar qrupu
- ☒ qablaşdırma, daşınma, saxlama avadanlıqlar qrupu
- ☐ buxarlandırıcı, yastılaşdırıcı avadanlıqlar qrupu
- ☐ saxlama, daşınma və yarmanı istehsalı hazırlamaq üçün olan avadanlıqlar qrupu

- ☐ qovurulma, dozalaşdırıcı və qarışdırıcı avadanlıqlar qrupu

531 “Herkules” yulaf yumağı istehsalının neçə texnoloji sxemi var və hansılardır

- ☐ üç; avtomatlaşdırılmış, mexanikləşdirilmiş və kompleks-mexanikləşdirilmiş
☒ iki; bütöv və qısaldılmış
☐ iki; fasiləli və fasiləsiz
☐ iki; ələmə və soyutma
☐ bir; bütöv

532 “Herkules” yulaf yumağı istehsalının əsas prosesləri hansılardır

- ☐ ələnməsi, soyudulması, qablaşdırılması
☒ xammalın hazırlanması, buxarlandırılması və saxlanması, yastılaştırılması, ələnməsi, soyudulması, qablaşdırılması
☐ xammalın hazırlanması, buxarlandırılması və saxlanması
☐ buxarlandırılması və saxlanması, yastılaştırılması, ələnməsi, soyudulması, qablaşdırılması
☐ yastılaştırılması, ələnməsi, soyudulması, qablaşdırılması

533 Qarığdalı yumağı istehsalının aparıcı axın xəttinə hansı kompleks avadanlıqlar qrupu daxildir

- ☐ daşınma və yarmanı istehsala hazırlamaq üçün olan avadanlıqlar qrupu
☒ bişirmə aparatları, buxarlandırıcı, quruducu avadanlıqlar qrupu
☐ buxarlandırıcı, yastılaştırıcı avadanlıqlar qrupu
☐ qovurulma, dozalaşdırıcı və qarışdırıcı avadanlıqlar qrupu
☐ qablaşdırma, daşınma, saxlama avadanlıqlar qrupu

534 Əmək cisimlərinə istilik, elektrik, kimyəvi enerjinin təsiri ilə yerinə yetirilən proseslər hansılardır

- ☐ əl –mexanikləşdirilmiş
☒ aparatlaşdırılmış proseslər
☐ avtomatlaşdırılmış proseslər
☐ maşınli proseslər
☐ maşın-əl prosesləri

535 Əmək cisimlərinə mexanizimlər, cihazlar vasitəsi ilə yerinə yetirilən proseslər hansılardır

- ☐ əl –mexanikləşdirilmiş
☒ avtomatlaşdırılmış proseslər
☐ aparatlaşdırılmış proseslər
☐ maşın-əl prosesləri
☐ maşınli proseslər

536 Əmək cisimlərinə işçinin idarə etdiyi maşının köməyi ilə yerinə yetirilən proseslər hansılardır

- ☐ aparatlaşdırılmış proseslər
☒ maşınli proseslər
☐ avtomatlaşdırılmış proseslər
☐ əl –mexanikləşdirilmiş proseslər
☐ maşın-əl prosesləri

537 Maşınların həyata keçirdikləri proseslərin işçilər tətəfindən istiqamətləndirilməsi ilə yerinə yetirilən proseslər hansılardır

- ☐ avtomatlaşdırılmış proseslər
☒ maşın-əl prosesləri

- ☐ aparatlaşdırılmış proseslər
- ☐ maşınli proseslər
- ☐ əl –mexanikləşdirilmiş proseslər

538 Mexanikləşdirilmiş əmək vasitələrinin köməyi ilə işçinin bilavasitə yerinə yetirdiyi proseslər hansılardır

- ☐ maşın-əl prosesləri
- ☒ əl –mexanikləşdirilmiş proseslər
- ☐ avtomatlaşdırılmış proseslər
- ☐ aparatlaşdırılmış proseslər
- ☐ maşınli proseslər

539 Əllə, heç bir enerji növündən istifadə olunmadan yerinə yetirdiyi proseslər hansılardır

- ☐ əl –mexanikləşdirilmiş proseslər
- ☒ əl əməyinin tətbiqinə əsaslanan proseslər
- ☐ avtomatlaşdırılmış proseslər
- ☐ aparatlaşdırılmış proseslər
- ☐ maşın-əl prosesləri

540 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin A alt sistemi nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ yarmanı qurutmaq
- ☒ bütöv pardaxlanmış yarma almaq və qablaşdırılması üçün
- ☐ yarmanın qabığını nüvədən ayırmaq
- ☐ yarmanı üyütmək
- ☐ yarmanı nəmləndirmək

541 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin A alt sistemində tətbiq edilən titrəmə sentrefuqası nə üçün tətbiq edilir

- ☐ yarmanı nəql etdirmək
- ☒ bütöv dənərdən qırıntıları ayırmaq
- ☐ yarmanı qurutmaq
- ☐ yarmanı nəmləndirmək
- ☐ yarmanı üyütmək

542 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – БЦА titrəmə sentrefuqası nə üçün tətbiq edilir

- ☐ yarmanı nəql etdirmək
- ☒ bütöv dənərdən qırıntıları ayırmaq
- ☐ yarmanı qurutmaq
- ☐ yarmanı üyütmək
- ☐ yarmanı nəmləndirmək

543 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – БЦА titrəmə sentrefuqasının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

- ☐ 0,6-1,5 T /saat
- ☒ 0,5 -1,0 T/saat
- ☐ 0,5-0,2 T/saat
- ☐ 0,5-0,7 T/saat
- ☐ 0,2-1,0 T/saat

544 Yulafyarması istehsalında tətbiq edilən P3 – БЦА titrəmə separatorunun rotorunun fırlanma tezliyi nə qədərdir

- ☐ 300 dəq -1
- ☒ 500 dəq-1
- ☐ 200 dəq-1
- ☐ 100 dəq -1
- ☐ 800 dəq -1

545 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – БЦА titrəmə separatorunun vibratorunun fırlanma tezliyi nə qədərdir

- ☐ 2000 dəq-1
- ☒ 2500 dəq -1
- ☐ 4000 dəq -1
- ☐ 3500 dəq-1
- ☐ 3000 dəq-1

546 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – БЦА titrəmə separatorunun ələkli slindrinin diametri nə qədərdir

- ☐ 400mm
- ☒ 300 mm
- ☐ 200 mm
- ☐ 250 mm
- ☐ 350mm

547 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – БЦА titrəmə separatorunun ələkli slindrinin uzunluğu nə qədərdir

- ☐ 550.0
- ☒ 700.0
- ☐ 500.0
- ☐ 600.0
- ☐ 650.0

548 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin A alt sistemində tətbiq edilən hava separatoru nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ dənələri qurutmaq
- ☒ bütöv dənələri qabığından ayırmaq üçün
- ☐ dənələri nəql etdirmək üçün
- ☐ qabıqları nəql etdirmək üçün
- ☐ dənələri nəmləndirmək üçün

549 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2.5 universal hava separatoru nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ dənələri nəmləndirmək üçün
- ☒ bütöv dənələri qabığından ayırmaq üçün
- ☐ dənələri nəql etdirmək üçün
- ☐ dənələri qurutmaq
- ☐ qabıqları nəql etdirmək üçün

550 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2.5 universal hava separatorunun yulaf

məhsulunun qabığının ayrılmasının məhsuldarlığı nə qədərdir

- ☐ 3000 (kq/saat)
- ☒ 1500(kq/saat)
- ☐ 2000(kq/saat)
- ☐ 1000(kq/saat)
- ☐ 2500(kq/saat)

551 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun yulaf yarmasının ayrılmasında məhsuldarlığı nə qədərdir

- ☐ 2000 (kq/saat)
- ☒ 2500 (kq/saat)
- ☐ 1500 (kq/saat)
- ☐ 3000 (kq/saat)
- ☐ 1000 (kq/saat)

552 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun vintilyatorunun rotorunun diametri nə qədərdir

- ☐ 300 mm
- ☒ 200 mm
- ☐ 50 mm
- ☐ 100 mm
- ☐ 150 mm

553 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun vintilyatorunun rotorunun fırlanma tezliyi nə qədərdir nə qədərdir

- ☐ 500 dəq -1
- ☒ 750 dəq -1
- ☐ 700 dəq -1
- ☐ 650 dəq -1
- ☐ 600 dəq -1

554 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən, qabıq məhsullarını sortlara ayıran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir

- ☐ 2500 (kq/saat)
- ☒ 2600 (kq/saat)
- ☐ 1000(kq/saat)
- ☐ 1500(kq/saat)
- ☐ 2000(kq/saat)

555 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən, yarma məhsullarını sortlara ayıran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir

- ☐ 1500 (kq/saat)
- ☒ 4000 (kq/saat)
- ☐ 2000 (kq/saat)
- ☐ 1000 (kq/saat)
- ☐ 2500 (kq/saat)

556 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən maşının, sortlara ayırma kuzovunun rəqsi hərəkətinin tezliyi nə qədərdir

- ☐ 250 dəq -1
- ☒ 100dəq -1
- ☐ 150 dəq -1
- ☐ 200 dəq -1
- ☐ 50 dəq -1

557 “Herkules” yulaf yumağı istehsalının bütöv texnoloji sxemi qısa texnoloji sxemdən nə ilə fərqlənir

- ☐ bütöv texnoloji sxemdə soyudulması, qablaşdırılması prosesi vardır, qısa texnoloji sxemdə isə yoxdur
- ☒ bütöv texnoloji sxemdə xammal kimi yulaf, qısa texnoloji sistemdə isə yulaf yumağından istifadə edilir
- ☐ bütöv texnoloji sxemdə buxarlandırılması və saxlanması prosesi yoxdur, qısa texnoloji sistemdə isə var
- ☐ bütöv texnoloji sxemdə yastılaştırılması, ələnməsi prosesi vardır, qısa texnoloji sxemdə isə yoxdur
- ☐ bütöv texnoloji sxemdə xammalın hazırlanması prosesi vardır, qısa texnoloji sxemdə isə yoxdur

558 Nişasta patkasının istehsalında texnoloji əməliyyatların ardıcılığını göstərin 1– filtrlənmiş şərbətlərin adsorbentlərlə rəngsizləşməsi; 2 – nişastanın hidrolizə hazırlanması; 3 – hidrolizatların neytrallaşması; 4 – nişastanın hidrolizi; 5 – şərbət-hidrolizatların filtrlənməsi; 6 – qatı şərbətlərin patkaya qədər qaynadılması; 7 – maye şərbətlərin qatı şərbətə qədər qaynatmaq; 8– patkanın soyudulması

- ☐ 5,3,4,2,1,6,7,8
- ☒ 2,4,3,5,1,7,6,8
- ☐ 2,4,3,6,5,1,7,8
- ☐ 2,5,4,3,1,6,7,8
- ☐ 1,2,3,4,5,6,7,8

559 Sərbəst nişastadan, dağıdılmış hüceyrə divarından, açılmamış kartof hüceyrələrindən və hüceyrə şirəsindən ibarət olan qarışıq necə adlanır?

- ☐ kartof şirəsi
- ☒ sıyıq
- ☐ cecə
- ☐ rafinə edilmiş süd
- ☐ nişastalı süd

560 Xammaldan mayenin çıxarılması hansı istehsal sahəsində istifadə olunur?

- ☐ Bitki yağı istehsalı
- ☒ Göstərilənlərin hamısı
- ☐ Meyvə şirəsi istehsalı
- ☐ Tərəvəz şirəsi istehsalı
- ☐ Şərab məhsulları istehsalı

561 . 52 – 60 % yağılılığa malik olan bitki növü hansıdır?

- ☐ Qarğıdalı
- ☒ Günəbaxan
- ☐ Gənəgərçək
- ☐ Zeytun
- ☐ Çaytikanı

562 Günəbaxan yağı istehsalı üçün xammal sayılan günəbaxan plantasiyalarında bir hektarın məhsuldarlığı neçə sentner təşkil edir?

- ☐ 15 – 20
- ☒ 35 – 37
- ☐ 32 – 34
- ☐ 29 – 30
- ☐ 25 – 27

563 . Bitki yağları istehsalının 75 % – i hansı bitkinin payına düşür?

- ☐ Çaytikanı
- ☒ Günəbaxan
- ☐ Gənəgərçək
- ☐ Zeytun
- ☐ Qarğıdalı

564 Bitki mənşəli qida yağları istehsalında mühüm rol oynayan bitki budur:

- ☐ Gənəgərçək
- ☒ Zeytun
- ☐ Günəbaxan
- ☐ Qarğıdalı
- ☐ Çaytikanı

565 Keyfiyyət və qidalılıq dəyərinə görə istehsal edilən bitki yağları arasında birinci yer hansı bitki yağının payına düşür?

- ☐ Gənəgərçək yağı
- ☒ Zeytun yağı
- ☐ Qarğıdalı yağı
- ☐ Çaytikanı yağı
- ☐ Günəbaxan yağı

566 Zeytun yağı bitki yağları arasında hansı göstəricilərinə görə birinci yeri tutur?

- ☐ Bioloji dəyəri və miqdarı
- ☒ Keyfiyyəti və qidalılıq dəyəri
- ☐ Miqdarı və rəngi
- ☐ Ekstarksiya asanlıığı və miqdarı
- ☐ Enerji dəyəri və bioloji dəyəri

567 46 – 48 % yağlılığa malik olan bu bitkilərdən hansıdır?

- ☐ Günəbaxan
- ☒ Kətan
- ☐ Gənəgərçək
- ☐ Çaytikanı
- ☐ Qarğıdalı

568 . Sabunlaşmayan lipidlərin qrupları bu sayə bərabərdir:

- ☐ 7.0
- ☒ 3.0
- ☐ 2.0
- ☐ 5.0
- ☐ 4.0

569 Sabunlaşmayan lipidlərə aid edilən piqmentlər neçə qrupa bölünür?

- ☐ 4.0
☒ 3.0
☐ 7.0
☐ 5.0
☐ 8.0

570 Yağda bu qrup vitaminlər həll olur:

- ☐ Göstərilənlərin heç biri
☒ A,
☐ K,
☐ D,
☐ E

571 Bitki yağları istehsalı zamanı yağlı bitki xammallarında bu proseslər baş verir:

- ☐ Mikrobioloji – kimyəvi
☒ Fiziki – kimyəvi
☐ İstilik – fiziki
☐ İstilik – mexaniki
☐ Biokimyəvi – fiziki

572 Bitki mənşəli yağlar istehsal edilərkən yağlı bitki xammallarında hansı proseslər baş verir

- ☐ Mexaniki – hidromexaniki
☒ Fiziki – kimyəvi
☐ Biokimyəvi – mikrobioloji
☐ İstilik – fiziki
☐ Bakterioloji – fiziki

573 Yağlı bitki xammallarında bu qrup proseslərin baş verməsi, onlardan yağ istehsalını şərtləndirir:

- ☐ Göstərilənlərin heç biri
☒ Fiziki – kimyəvi
☐ Fiziki – mexaniki
☐ Kütlə mübadiləsi – istilik
☐ Mexaniki – hidromexaniki

574 Yağlı bitki xammallarından yağ istehsalının texnoloji sxemi hansı əməliyyatla sona çatır

- ☐ Presləmə
☒ Rafinadlaşdırma
☐ Mitsellərin emalı
☐ Ekstraksiya
☐ Hidrotermiki emal

575 İstehsal gücü az, istehsal gücü orta və istehsal gücü yüksək olan makaron məmulatları istehsal edən müəssisələr ildə neçə ton məhsul istehsal edirlər

- ☐ 10 min tona qədər; 10 min tondan 15 min tona qədər; 15min tondan yuxarı
☒ 10 min tona qədər; 10min-20ton qədər; 20 min ton yuxarı
☐ 12 min tona qədər; 12 min tondan 30 min tona qədər; 30min tondan yuxarı
☐ 12 min kq qədər; 12 min kqdan 30 min kq qədər; 30min kq yuxarı

- ☐ 500-1000 tona qədər; 1000-2500 tona qədər; 2500 tondan yuxarı

576 İxtisaslaşdırılmış istehsal prosesi hansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- ☐ seriyalı istehsal şəraitində
☒ kütləvi istehsal şəraitində
☐ fərdi istehsal şəraitində
☐ kiçik seriyalı istehsal şəraitində
☐ dəstəli istehsal şəraitində

577 Universal istehsal prosesihansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- ☐ dəstəli istehsal şəraitində
☒ fərdi istehsal şəraitində
☐ kütləvi istehsal şəraitində
☐ seriyalı istehsal şəraitində
☐ kütləvi istehsal şəraitində

578 İstehsalın təşkili səviyyəsini xarakterizə edən mühüm göstərici hansıdır

- ☐ ahəngdarlıq tsikli
☒ istehsal tsikli
☐ düzxətlilik prinsipi
☐ avtomatiklik prinsipi
☐ mütənasiblik tsikli

579 İş tsikli necə hissədən ibarətdir

- ☐ bir
☒ iki
☐ üç
☐ beş
☐ səkkiz

580 İş tsikli hansı hissədən ibarətdir

- ☐ təbii və nəzarət əməliyyatlarına sərf olunana vaxt
☒ iş vaxtı , fasilələr vaxtı
☐ nəqliyyat vaxtının cəmi
☐ növbədaxili , növbəarası fasilə vaxtı
☐ texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsinə sərf olunana vaxt

581 İş vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- ☐ əməyin təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı
☒ köməkçi və xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
☐ avadanlıqların qeyri normal yüklənməsi ilə əlaqədar fasilə vaxtı
☐ müəssisənin iş rejimi ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı
☐ istehsalın təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı

582 Fasilələr vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- ☐ nəzarət əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
☒ avadanlıqların qeyri normal yüklənməsi ilə əlaqədar fasilə vaxtı
☐ xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
☐ köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt

☐ texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt

583 Xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☒ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə

584 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☐ iş vaxtının tərkibinə

585 Texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☒ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə

586 Köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☒ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

587 Nəzarət əməliyyatlarının yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☒ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

588 Müəssisənin iş rejimi ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☐ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

589 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ iş vaxtının tərkibinə

☐ əməliyyatların qarışıq formasına

590 İstehsalın təşkili ilə əlaqədər olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissində aiddir

- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ iş vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların paralel formasına
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

591 Əməyin təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissində aiddir

- ☐ iş vaxtının tərkibinə
☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
☐ əməliyyatların paralel formasına

592 Nəqliyyat əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissində aiddir

- ☐ əməliyyatların paralel formasına
☒ iş vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

593 Təbii proseslərin təsiri ilə əlaqədar vaxt iş tsiklin hansı hissində aiddir

- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
☒ iş vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
☐ əməliyyatların paralel formasına

594 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissində aiddir

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların paralel formasına
☐ iş vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların qarışıq formasına

595 Təsadüfi səbəblər üzündən baş verən fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissində aiddir

- ☐ iş vaxtının tərkibinə
☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların paralel formasına
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

596 Aşağıda verilənlərdən hansı istehsalın tsiklin qısdılması yollarından aiddir

- ☐ müəssisəni iş rejimi
☒ məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi
☐ əməyin təşkili
☐ mexanikləşdirilməsi səviyyəsi

☐ avtomatlaşdırılma səviyyəsi

597 İstehsal tsiklin uzunluğu aşağıda verilə hansı amillərdən asılıdır

- ☐ mütərəqqi texnologiyaların tətbiqi
- ☒ müəssisənin iş rejimindən
- ☐ istirahət şəraitinin yaxşılaşdırılmasından
- ☐ iş şəraitinin yaxşılaşdırılması
- ☐ məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi

598 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin neçə forması var

- ☐ 7.0
- ☒ 3.0
- ☐ 4.0
- ☐ 5.0
- ☐ 6.0

599 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin formaları hansılardır

- ☐ mürəkkəblik, ixtisaslaşdırılma mexanikləşdirmə dərəcələri
- ☒ əməliyyatların ardıcıl forması, paralel forması, qarışıq forması
- ☐ iş vaxtının tərkibi, fasilələr vaxtının tərkibi
- ☐ istehsal tsiklin uzunluğu və qısaldılması yolları
- ☐ təşkil tipi və üsulu

600 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin ardıcıl forması nə ilə səciyyələnir

- ☐ avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- ☒ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- ☐ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- ☐ nəqliyyat əməliyyatlarının yerləşdirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur
- ☐ məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir

601 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin paralel forması nə ilə səciyyələnir

- ☐ avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- ☒ məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- ☐ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- ☐ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- ☐ nəqliyyat əməliyyatlarının yerləşdirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur

602 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin qarışıq forması nə ilə səciyyələnir

- ☐ avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- ☒ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- ☐ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- ☐ məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- ☐ nəqliyyat əməliyyatlarının yerləşdirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur

603 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan soyuducu sütun nə üçün təyin olunmuşdur?

- ☐ yulafı nəmləmək
- ☒ yulafı soyutmaq
- ☐ yulafı metallik materiallardan qorumaq

- ☐ yulafı üyütmək
☐ yulafı qızdırmaq

604 Məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- ☐ istehsal tsiklin uzunluğunu
☒ əməliyyatların ardıcıl formasını
☐ istehsalın təşkil tipini
☐ əməliyyatların paralel formasını
☐ əməliyyatların qarışıq formasını

605 Sonrakı əməliyyatın əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlanması istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- ☐ əməliyyatların qarışıq formasını
☒ əməliyyatların ardıcıl formasını
☐ əməliyyatların paralel formasını
☐ istehsalın təşkil tipini
☐ istehsal tsiklin uzunluğunu

606 Sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlama bilməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- ☐ istehsal tsiklin uzunluğunu
☒ əməliyyatların qarışıq formasını
☐ əməliyyatların paralel formasını
☐ əməliyyatların ardıcıl formasını
☐ istehsalın təşkil tipini

607 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan şaquli quruducu nə üçün təyin olunmuşdur?

- ☐ yulafı müxtəlif məmulatlardan qorumaq
☒ yulafı qurutmaq
☐ yulafı xırdalamaq
☐ yulafı soyutmaq
☐ yulafı üyütmək

608 Yulafı qurutmaq üçün BC-10-49M şaquli quruducunun neçə istilik seksiyası vardır?

- ☐ 7.0
☒ 8.0
☐ 9.0
☐ 6.0
☐ 5.0

609 Yulafı qızdırmaq üçün BC-10-49M şaquli qızdırıcısının snətinin fırlanma tezliyi nə qədərdir?

- ☐ 14.0
☒ 18.0
☐ 17.0
☐ 16.0
☐ 15.0

610 Aparatlaşdırılmış proseslər necə həyata keçirilir

- ☐ mexanizimlər, cihazlar vasitəsi ilə
- ☒ əmək cisimlərinə istilik, elektrik, kimyəvi enerjinin təsiri ilə
- ☐ əllə, heç bir enerji növündən istifadə olunmaqla
- ☐ maşınların həyata keçirdikləri proseslərin işçilər tərəfindən istiqamətləndirilməsi
- ☐ işçinin idarə etdiyi maşının köməyi ilə

611 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemi üçün təyin olunmuşdur?

- ☐ yulafı müxtəlif materiallardan qorumağa
- ☒ istehlak xüsusiyyətlərinin yaxşılaşdırılması üçün
- ☐ yulafı qızdırmaq üçün
- ☐ yulafı xırdaflamağa
- ☐ yulafı üyütməyə

612 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli quruducunun istifadəsində hansı ötürmələr vardır?

- ☐ çəp dişli çarx, qayış ötürməsi
- ☒ reduktor-motor, zəncir ötürməsi
- ☐ zəncir ötürməsi, qayış ötürməsi
- ☐ sonsuz vint, zəncir ötürməsi
- ☐ qayış, sonsuz vint ötürməsi

613 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli havalandırıcının məhsuldarlığı nə qədərdir

- ☐ 3000.0
- ☒ 5000.0
- ☐ 4000.0
- ☐ 6000.0
- ☐ 7000.0

614 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan hava-ələk separatoru nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ yulafı xırdaalamaq üçün
- ☒ yulafı iri və xırda fraksiyaya ayırmaq üçün
- ☐ yulafı soyutmaq üçün
- ☐ yulafı qızdırmaq üçün
- ☐ yulafı üyütmək üçün

615 Yulaf yarması istehsalında tbiq edilən A1-BMC-6 dən təmizləyicisi hansı işi görür

- ☐ yulafı xırdaLAYIR
- ☒ yulafı iri və xırda fraksiyaya ayırır
- ☐ yulafı soyudur
- ☐ yulafı qızdırır
- ☐ yulafı üyüdür

616 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qısa dəyirman dəsləri nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ yulafı ələmək üçün

- ☒ dənin örtüyünü dağıtmaq və nüvədən ayırmaq üçün
- ☐ yulafı soyutmaq üçün
- ☐ yulafı qızdırmaq üçün
- ☐ yulafdakı metallik materialları tutmaq üçün

617 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qısa dəyirman dəslərinin məhsuldarlığı nə qədərdir

- ☐ 2000kq/saat
- ☒ 1200-1500 kq/saat
- ☐ 1000-1200kq/saat
- ☐ 900-1000kq/saat
- ☐ 1400-1700 kq/saat

618 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qoşa dəyirman daşlarının disklərinin fırlanma tezliyi nə qədərdir

- ☐ 250dəq-1
- ☒ 280 dəq-1
- ☐ 260dəq-1
- ☐ 270dəq-1
- ☐ 290dəq-1

619 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qoşa dəyirman daşlarının disklərinin diametri nə qədərdir

- ☐ 900 mm
- ☒ 1000 mm
- ☐ 800 mm
- ☐ 750 mm
- ☐ 500 mm

620 Yulafı qurutmaq üçün BC-10-49M şaquli quruducunun məhsuldarlığı hansı həddlərdə dəyişir

- ☐ 400-600 (kq/saat)
- ☒ 600-800(kq/saat)
- ☐ 500-600(kq/saat)
- ☐ 400-500(kq/saat)
- ☐ 700-800(kq/saat)

621 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə hansı avadanlıqlar daxildir

- ☐ buxarlandırıcı
- ☒ göstərilənlərin hamısı
- ☐ hava-ələk separatoru
- ☐ soyuducu sütun
- ☐ quruducu

622 Analitik istehsal prosesində məmulat hazırlanması necə aparılır

- ☐ kimyəvi məhsullardan sintez yolu ilə məhsullar hazırlanır
- ☒ bir növ xammal və materialdan bir neçə növ məhsul hazırlanır
- ☐ bir neçə növ xammal və materialdan bir növ məmulat hazırlanır
- ☐ bir növ xammal və materialdan yalnız bir növ məhsul hazırlanır
- ☐ sintetik xammaldan bir məmulat hazırlanır

623 Bir növ xammal və materialdan bir neçə növ məhsul hazırlanması istehsal prosesinin mürəkkəblik dərəcəsinin hansı prosesinə uyğundur

- ☐ birbaşa istehsal prosesi
- ☒ analitik istehsal prosesi
- ☐ sintetik istehsal prosesi
- ☐ fasiləsizlik istehsal prosesi
- ☐ mütənasiblik istehsal prosesi

624 Birbaşa istehsal prosesində məmulat hazırlanması necə aparılır

- ☐ bir neçə növ xammal və materialdan bir növ məmulat hazırlanır
- ☒ bir növ xammal və materialdan yalnız bir növ məhsul hazırlanır
- ☐ sintetik xammaldan bir məmulat hazırlanır
- ☐ bir növ xammal və materialdan bir neçə növ məhsul hazırlanır
- ☐ kimyəvi məhsullardan sintez yolu ilə məhsullar hazırlanır

625 Bir növ xammal və materialdan yalnız bir növ məhsul hazırlanması istehsal prosesinin mürəkkəblik dərəcəsinin hansı prosesinə uyğundur

- ☐ analitik istehsal prosesi
- ☒ birbaşa istehsal prosesi
- ☐ fasiləsizlik istehsal prosesi
- ☐ mütənasiblik istehsal prosesi
- ☐ sintetik istehsal prosesi

626 Əmək cisimlərinə etdikləri təsirə görə neçə istehsal prosesləri var

- ☐ 6.0
- ☒ 2.0
- ☐ 3.0
- ☐ 4.0
- ☐ 5.0

627 Əmək cisimlərinə etdikləri təsirə görə istehsal prosesləri hansılardır

- ☐ aparatlaşdırılmış , avtomatlaşdırılmış istehsal proseslər
- ☒ mexaniki və fiziki-kimyəvi istehsal prosesləri
- ☐ sintetik, analitik, birbaşa istehsal prosesləri
- ☐ fasiləsizlik , mütənasiblik istehsal prosesləri
- ☐ maddi , qeyri maddi istehsal prosesləri

628 Mexaniki istehsal prosesləri zamanı əmək cisimlərində hansı hadisə baş verir

- ☐ kimyəvi xüsusiyyəti dəyişir
- ☒ forması, ölçüsü, vəziyyəti dəyişilir
- ☐ tərkibi dəyişilir
- ☐ bioloji xüsusiyyəti dəyişilir
- ☐ daxili quruluşunun fiziki-kimyəvi xassələri dəyişilir

629 Fiziki-kimyəvi istehsal prosesləri zamanı əmək cisimlərində hansı hadisə baş verir

- ☐ ölçüsü dəyişilir
- ☒ daxili quruluşunun fiziki-kimyəvi xassələri dəyişilir
- ☐ bioloji xüsusiyyəti dəyişilir

- ☐ daxili quruluşunun vəziyyəti dəyişilir
☐ forması, dəyişilir

630 Fərdi istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- ☐ avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi
☒ universal istehsal prosesi
☐ qeyri maddi istehsal prosesi
☐ sintetik istehsal prosesi
☐ fiziki-kimyəvi istehsal prosesi

631 Kiçik seriyalı istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- ☐ qeyri maddi istehsal prosesi
☒ universal istehsal prosesi
☐ sintetik istehsal prosesi
☐ fiziki-kimyəvi istehsal prosesi
☐ avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi

632 İri seriyalı istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- ☐ qeyri maddi istehsal prosesi
☒ ixtisaslaşdırılmış istehsal prosesi
☐ avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi
☐ sintetik istehsal prosesi
☐ universal istehsal prosesi

633 Kütləvi istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- ☐ qeyri maddi istehsal prosesi
☒ ixtisaslaşdırılmış istehsal prosesi
☐ sintetik istehsal prosesi
☐ avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi
☐ universal istehsal prosesi

634 İxtisaslaşdırılmış istehsal prosesi hansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- ☐ seriyalı istehsal şəraitində
☒ kütləvi istehsal şəraitində
☐ fərdi istehsal şəraitində
☐ dəstəli istehsal şəraitində
☐ kiçik seriyalı istehsal şəraitində

635 Universal istehsal prosesihansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- ☐ seriyalı istehsal şəraitində
☒ fərdi istehsal şəraitində
☐ kütləvi istehsal şəraitində
☐ təkrar istehsal şəraitində
☐ dəstəli istehsal şəraitində

636 İstehsalın təşkili səviyyəsini xarakterizə edən mühüm göstərici hansıdır

- ☐ ahəngdarlıq tsikli
☒ istehsal tsikli
☐ avtomatiklik prinsipi

- ☐ düzxətlilik prinsipi
- ☐ mütənasiblik tsikli

637 İş tsikli necə hissədən ibarətdir

- ☐ 5.0
- ☒ 2.0
- ☐ 3.0
- ☐ 4.0

638 İş tsikli hansı hissədən ibarətdir

- ☐ növbədaxili , növbəarası fasilə vaxtı
- ☒ iş vaxtı , fasilələr vaxtı
- ☐ nəqliyyat vaxtının cəmi
- ☐ texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- ☐ təbii və nəzarət əməliyyatlarına sərf olunan vaxt

639 İş vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- ☐ əməyin təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı
- ☒ köməkçi və xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- ☐ avadanlıqların qeyri normal yüklənmə ilə əlaqədar fasilə vaxtı
- ☐ müəssisənin iş rejimi ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı
- ☐ istehsalın təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı

640 Fasilələr vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- ☐ xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- ☒ avadanlıqların qeyri normal yüklənmə ilə əlaqədar fasilə vaxtı
- ☐ köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- ☐ texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- ☐ nəzarət əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt

641 Xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☒ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☐ əməliyyatların paralel formasına

642 Avadanlıqların qeyri normal yüklənmə ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☐ iş vaxtının tərkibinə

643 Texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☒ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına

☐ əməliyyatların paralel formasına

644 Köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
☒ iş vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
☐ əməliyyatların paralel formasına

645 Nəzarət əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir?

- ☐ əməliyyatların paralel formasına
☒ iş vaxtının tərkibinə
☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

646 Müəssisənin iş rejimi ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların paralel formasına
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ iş vaxtının tərkibinə

647 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsi ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ iş vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların paralel formasına

648 Sənaye müəssisələrində istehsalın təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ iş vaxtının tərkibinə
☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların paralel formasına
☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

649 Əməyin təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
☐ iş vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
☐ əməliyyatların paralel formasına

650 Nəqliyyat əməliyyatlarının yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların paralel formasına
☒ iş vaxtının tərkibinə
☐ əməliyyatların qarışıq formasına

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə

651 Təbii proseslərin təsiri ilə əlaqədar vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☒ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına

652 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ iş vaxtının tərkibinə
- ☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına

653 Təsadüfi səbəblər üzündən baş verən fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasına
- ☒ fasilələr vaxtının tərkibinə
- ☐ iş vaxtının tərkibinə
- ☐ əməliyyatların paralel formasına
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasına

654 Aşağıda verilənlərdən hansı istehsalın tsiklin qısdılması yollarından biridir

- ☐ əməyin təşkili
- ☒ məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi
- ☐ avtomatlaşdırılma səviyyəsi
- ☐ müəssisəni iş rejimi
- ☐ mexanikləşdirilməsi səviyyəsi

655 İstehsal tsiklin uzunluğu aşağıda verilən hansı amillərdən asılıdır

- ☐ istirahət şəraitinin yaxşılaşdırılmasından
- ☒ müəssisəni iş rejimindən
- ☐ müəssisəni texnologiyaların tətbiqi
- ☐ iş şəraitinin yaxşılaşdırılması
- ☐ məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi

656 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin neçə forması var

- ☐ 6.0
- ☒ 3.0
- ☐ 2.0
- ☐ 4.0
- ☐ 9.0

657 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin formaları hansılardır

- ☐ mürəkkəblilik, ixtisaslaşdırılma mexanikləşdirmə dərəcələri
- ☒ əməliyyatların ardıcıl forması, paralel forması, qarışıq forması
- ☐ təşkil tipi və üsulu

- ☐ istehsal tsiklin uzunluğu və qısaldılması yolları
- ☐ iş vaxtının tərkibi, fasilələr vaxtının tərkibi

658 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin ardıcıl forması nə ilə səciyyələnir

- ☐ avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- ☒ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- ☐ məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- ☐ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- ☐ nəqliyyat əməliyyatlarının yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur

659 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin paralel forması nə ilə səciyyələnir

- ☐ avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- ☒ məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- ☐ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- ☐ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- ☐ nəqliyyat əməliyyatları yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur

660 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin qarışıq forması nə ilə səciyyələnir

- ☐ məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- ☒ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- ☐ nəqliyyat əməliyyatlarının yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur
- ☐ avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- ☐ sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır

661 Məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- ☐ istehsal tsiklin uzunluğunu
- ☒ əməliyyatların ardıcıl formasını
- ☐ əməliyyatların paralel formasını
- ☐ əməliyyatların qarışıq formasını
- ☐ istehsalın təşkil tipini

662 Sonrakı əməliyyatın əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlanması istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- ☐ əməliyyatların qarışıq formasını
- ☒ əməliyyatların ardıcıl formasını
- ☐ əməliyyatların paralel formasını
- ☐ istehsalın təşkil tipini
- ☐ istehsal tsiklin uzunluğunu

663 Sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- ☐ istehsal tsiklin uzunluğunu
- ☒ əməliyyatların qarışıq formasını
- ☐ əməliyyatların ardıcıl formasını
- ☐ əməliyyatların paralel formasını
- ☐ istehsalın təşkil tipini

664 Məhsulun ölçüləri xüsusi texniki vasitələr tətbiq etməklə yoxlanılması hansı nəzarət növünə

uyğundur

- ☐ seçmə nəzarət
- ☒ həndsi nəzarət
- ☐ baxış nəzarəti
- ☐ keyfiyyət nəzarəti
- ☐ başdan başanəzarət

665 Məhsula adi gözlə baxmaqla keyfiyyətinin yoxlanılması hansı nəzarət növünə uyğundur

- ☐ keyfiyyət nəzarəti
- ☒ baxış nəzarəti
- ☐ başğdan başanəzarət
- ☐ həndsinəzarət
- ☐ seçmə nəzarət

666 Məhsulun keyfiyyəyinin attestasiyasının nəticələri hansı xüsusi sənəddə göstərilir

- ☐ hüquqi sənədlərdə
- ☒ sertifikatda
- ☐ müəssisənin pasportunda
- ☐ müəssisənin nizamnaməsində
- ☐ iqtisadi inzibati vahdətlikdə

667 Sertifikatın neçə növü var

- ☐ 1.0
- ☒ 4.0
- ☐ 5.0
- ☐ 3.0
- ☐ 2.0

668 Mənşəli sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- ☐ malların adı qeyd olunur
- ☒ malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- ☐ sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir
- ☐ malın çəkisi göstərilir
- ☐ malların keyfiyyəti göstərilir

669 Sığortalı sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- ☐ malların keyfiyyəti göstərilir
- ☒ sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir
- ☐ malın çəkisi göstərilir
- ☐ malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- ☐ malların adı qeyd olunur

670 Çəkili sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- ☐ malların keyfiyyəti göstərilir
- ☒ malın çəkisi göstərilir
- ☐ sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir
- ☐ malların adı qeyd olunur
- ☐ malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir

671 Keyfiyyət sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- ☐ malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- ☒ malların keyfiyyəti göstərilir
- ☐ malların adı qeyd olunur
- ☐ malın çəkisi göstərilir
- ☐ sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir

672 Malın hansı ölkədən gətirilməsi hansı sertifikat növündə göstərilir

- ☐ normativ-texniki sertifikat növü
- ☒ mənşəli sertifikat növü
- ☐ sığortalı sertifikat növü
- ☐ çəkili sertifikat növü
- ☐ keyfiyyət sertifikat növü

673 Sığorta müqaviləsi şərtləri hansı sertifikat növündə göstərilir

- ☐ keyfiyyət sertifikat növü
- ☒ sığortalı sertifikat növü
- ☐ mənşəli sertifikat növü
- ☐ normativ-texniki sertifikat növü
- ☐ çəkili sertifikat növü

674 Malın çəkisi hansı sertifikat növündə göstərilir

- ☐ normativ-texniki sertifikat növü
- ☒ çəkili sertifikat növü
- ☐ miqdar sertifikat növü
- ☐ ölçü sertifikat növü
- ☐ mənşəli sertifikat növü

675 Malların keyfiyyəti hansı sertifikat növündə göstərilir

- ☐ normativ-texniki sertifikat növü
- ☒ keyfiyyət sertifikat növü
- ☐ xüsusiyyət sertifikat növü
- ☐ quruluş sertifikat növü
- ☐ mənşəli sertifikat növü

676 Müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsini nəzarətdən keçirmək üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- ☐ son nəzarət
- ☒ seçmə nəzarət
- ☐ başdan başanəzarət
- ☐ stasionar texniki nəzarət
- ☐ səyyar texniki nəzarət

677 Müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirmək üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- ☐ son nəzarət
- ☒ başdan başanəzarət
- ☐ stasionar texniki nəzarət

- ☐ səyyar texniki nəzarət
☐ seçmə nəzarət

678 İstehsal mərhələsini əhatə etməsinə görə texniki nəzarət neçə qrupa bölünür

- ☐ 7.0
☒ 3.0
☐ 4.0
☐ 2.0
☐ 5.0

679 İstehsal mərhələsini əhatə etməsinə görə texniki nəzarət növləri hansılardır

- ☐ həndəsi və keyfiyyət nəzarəti
☒ ilkin, aralıq və son nəzarət
☐ aralıq və son nəzarət
☐ başğdan başa və seçmə nəzarət
☐ səyyar və stasionar texniki nəzarət işləri

680 İlkin texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- ☐ məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət
☒ kənardan alınan xammal və materialların keyfiyyəti istehsala buraxılmamışdan əvvəl yoxlanılır
☐ böyük qabaritli, çəkisi çox olan məhsullarını keyfiyyətini yoxlamaq
☐ müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsi nəzarətdən keçirilir
☐ müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirilir

681 Aralıq texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- ☐ müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirilir
☒ müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət
☐ böyük qabaritli, çəkisi çox olan məhsullarını keyfiyyətini yoxlamaq
☐ müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsi nəzarətdən keçirilir
☐ kənardan alınan xammal və materialların keyfiyyəti istehsala buraxılmamışdan əvvəl yoxlanılır

682 Kənardan alınan xammal və materialların keyfiyyətinə istehsala buraxılmamışdan əvvəl nəzarət üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- ☐ son nəzarət
☒ ilkin nəzarət
☐ stasionar texniki nəzarət
☐ başdan başa nəzarət
☐ seçmə nəzarət

683 Müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- ☐ başdan başa nəzarət
☒ aralıq nəzarət
☐ son nəzarət
☐ ilkin nəzarət
☐ stasionar texniki nəzarət

684 Son texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- ☐ böyük qabaritli, çəkisi çox olan məhsullarını keyfiyyətini yoxlamaq

- ☒ istehsal edilmiş məhsul normativlərə uyğun dərəcədə yoxlanılır
- ☐ kənardan alınan xamma və materialların keyfiyyəti istehsala buraxılmamışdan əvvəl yoxlanılır
- ☐ müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət
- ☐ müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsi nəzarətdən keçirilir

685 İstehsal edilmiş məhsulun normativlərə uyğun dərəcədə nəzarət üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- ☐ ilkin nəzarət
- ☒ son nəzarət
- ☐ aralıq nəzarət
- ☐ başdan başa nəzarət
- ☐ stasionar texniki nəzarət

686 Nəzarət işlərinin xarakterinə görə texniki nəzarət neçə qrupa bölünür

- ☐ 5.0
- ☒ 3.0
- ☐ 2.0
- ☐ 7.0
- ☐ 1.0

687 Nəzarət işlərinin xarakterinə görə texniki nəzarət növləri hansılardır

- ☐ həndəsi və keyfiyyət nəzarəti
- ☒ baxış, həndəsi, keyfiyyət nəzarəti
- ☐ başdan başa və seçmə nəzarət
- ☐ ilkin, aralıq və son nəzarət
- ☐ aralıq və son nəzarət

688 Yulaf yumağı istehsal edən avadanlıqlar kompleksinin bunkerinin qapağı hansı hissələr ilə təchiz edilmişdir

- ☐ saplaqayırıcı, məhsul yükləmək boru və filtirləyici
- ☐ təmizləyici, yağ əidici və aspirasiya qurğusundan
- ☐ qəbuledicidən, çeşidləyici və ələyicidən
- ☐ seperatorlayıcı kanaldan, çatıdan
- ☒ məhsul yükləmək üçün boru, aspirasiya qurğusu və hava filtri ilə