

2962_Az_Y2017_Yekun imtahan testinin sualları

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

1 Üfiqi axın sxemində xammalın hazırlanmasından çörəyin hazırlanmasına qədər olan proseslər neçə mərtəbə də həyata keçir

- iki mərtəbə də
- bir mərtəbə də
- sonuncu mərtəbə də
- digər müəssisədə
- bir neçə mərtəbə də

2 Şaquli axında soyuma şöbəsi neçənci mərtəbə də yerləşir

- birinci
- dördüncü
- bütün mərtəbələr də
- üçüncü
- ikinci

3 Şaquli axında çörəyin bişirilməsi harada həyata keçirilir

- üçüncü mərtəbə də
- birinci mərtəbə də
- ikinci mərtəbə də
- anbarda
- digər müəssisə binasında

4 yarmalarda və qənnadı məmulatlarının çoxunda hansı komponent əksəriyyət təşkil edir?

- vitaminlər
- karbohidrogenlər
- yağlar
- zülallar
- fermentlər

5 Qida sənayesi sahələri və müəssisələrinin iş rejiminə görə təsnifatlaşdırılması necədir

- gündüzlük iş rejimi
- mövsümi və bütün il ərzində iş rejimi, fasiləli və fasiləsiz iş rejimi
- fasiləli və fasiləsiz iş rejimi
- həftəlik iş rejimi
- mövsümi və bütün il ərzində iş rejimi

6 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
- xammalı təkrar emal edən sahələr
- kənd təsərrüfatı yaxud çıxarılan xammalı emal edən sahələr
- xammalı ilki emal edən sahələr

7 Hazır məhsulun xarakterinə görə qida sənayesinin sahəsi neçə qrupa bölünür

- 2.0
- 3.0

- 5.0
- 4.0
- 6.0

8 Məhsulun saxlanma şəraiti və daşınması necə təsnifatlaşdırılır?

- məhsulun növünə görə
- hazır məhsulun xarakteri üzrə
- hazır məhsulun emal olunmasına görə
- hazır məhsulun kütləsinə görə
- məhsulun çeşidlərinə görə

9 Xammalı təkrar emal edən sahələr hansı sahələrdir

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

10 Xammalı ilkin emal edən sahələr hansı sahələrdir

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

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

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

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

- 7.0
- 3.0
- 1.0
- 4.0
- 2.0

13 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 I növ buğda unundan
- əla növ buğda və çovdar unundan

14 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
- çiy (xam) makaron məmulatlarının kəsməsi üçün çəkmə və ya düzülüş maşını
- düzbucaqlı matrislər üçün və vakuum nasosunun aqreqatıyla tubusla şnek makaron basqısı
- qurudulmuş məmulatların sabitləşməsi və yığılması üçün kamera və ya həcmilər

15 Fiqurlu məmulatlara hansılar aiddir

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

16 Əriştə məmulatlarına hansılar aiddir

- incə, əlifba, dənlər
- dar, geniş və qövfsvari
- incə, əlifba və həvəskara
- buynuzlar, lələklər
- incə, adi və həvəskar

17 Vermişel məmulatlarına hansılar aiddir

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

18 Boruşəkili makaron məmulatlarına hansılar aiddir

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

19 Formadan asılı olaraq makaron məmulatlarının tipləri hansılardır

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

20 Formadan asılı olaraq makaron məmulatları neçə tipə bölür

- bes
- altı
- dörd
- iki
- üç

21 I növ makaron məmulatları hansı un növləri ilə istehsal edilir

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

22 Konstruksiyanın komponovkası zamanı hansı verilənlər nəzərə alınır?

- maşınların enerji sərfi

- hər bir maşına xam malın çatdırılması
- məhsuldarlıq
- ölçüləri
- göstərilənlərin hamısı

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

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki tələblərdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

24 Sənaye –təcrübə sınaqlarının nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir

- texniki layihələndirmədə
- texnoloji layihələndirmədə
- texniki tələblərdə
- texniki tapşırıqda
- eskiz layihələndirmədə

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

- texniki layihələndirmədə
- texnoloji layihələndirmədə
- texniki tələblərdə
- texniki tapşırıqda
- eskiz layihələndirmədə

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

- eskiz layihələndirmədə
- texniki tələblərdə
- texniki tapşırıqda
- texniki layihələndirmədə
- texnoloji layihələndirmədə

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

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki layihələndirmədə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

28 Xəttin əsas xüsusiyyətləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

29 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

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

- texnoloji layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- eskiz layihələndirmədə
- texniki layihələndirmədə
- texniki layihələndirmədə

31 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

32 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

33 . Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

34 Xəttin təmirə yararlığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

35 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

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

- texniki layihələndirmədə
- texnoloji layihələndirmədə

- texniki tələblərdə
- texniki tapşırıqda
- eskiz layihələndirmədə

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

- texniki layihələndirmədə
- texnoloji layihələndirmədə
- texniki tələblərdə
- texniki tapşırıqda
- eskiz layihələndirmədə

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

- texniki layihələndirmədə
- texnoloji layihələndirmədə
- texniki tələblərdə
- texniki tapşırıqda
- eskiz layihələndirmədə

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

- texnoloji layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə
- texniki tələblərdə

40 Xammalın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texnoloji layihələndirmədə
- texniki tələblərdə
- texniki tapşırıqda
- eskiz layihələndirmədə

41 . İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tələblərdə
- texniki tapşırıqda
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

42 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tələblərdə
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

43 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə

- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

44 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

45 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki təklifdə
- texnoloji layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

46 Xəttə qoyulan konstruktiv tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir

- texnoloji layihələndirmədə
- texniki tapşırıqda
- texniki layihələndirmədə
- texniki təklifdə
- eskiz layihələndirmədə

47 Əla növ makaron məmulatı hansı un növləri ilə istehsal edilir

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

48 Respublikamızda istehsal olunan makaron növləri hansılardır

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

49 Respublikamızda neçə növ makaron məmulatı istehsal edilir

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

50 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
- xəmiryoğuran sex, xəmirayıran bölmə, çörəkbişirən sex
- un anbarı, silos-ələyici, dəm və mayalı bölmələr

- çörəkbişirən sex və çörək saxlanılan otaqlar

51 Müasir çörək zavodları neçə bölməyə bölünür

- 6.0
 3.0
 4.0
 5.0
 7.0

52 Kombinləşdirilmiş çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

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

53 Çeşidləşdirilmiş çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

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

54 İxtisaslaşdırılmış çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

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

55 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri hansılardır

- mövsümi və illik işləyən
 ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş və kombinləşdirilmiş
 mövsümi işləyən
 fasiləli və fasiləsiz işləyən
 mexanikləşdirilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış

56 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- 6.0
 3.0
 2.0
 5.0
 8.0

57 İstehsalın mexanikləşdirilməsinin ən yüksək mərhələsi hansıdır

- ixtisaslaşdırılmış
 avtomatlaşdırılmış
 kombinləşdirilmiş
 kompleks mexanikləşdirilmiş
 qismən mexanikləşdirilmiş

58 Bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr mexnikləşdrimə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- ixtisaslaşdırılmış
- kompleks mexnikləşdirilmiş
- kombinləşdirilmiş
- avtomatlaşdırılmış
- mexnikləşdirilmiş

59 Əsas istehsal prosesi mexnikləşdirilmiş, digər işlərdə isə əl əməyinin payı saxlanılmış müəssisələr mexnikləşdrimə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- ixtisaslaşdırılmış
- qismən mexnikləşdirilmiş
- avtomatlaşdırılmış
- kompleks mexnikləşdirilmiş
- kombinləşdirilmiş

60 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- fasiləli
- avtomatlaşdırılmış proseslə
- kompleks mexnikləşdirilmiş
- əl əməyinin köməyi ilə
- qismən mexnikləşdirilmiş

61 Kompleksmexnikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılır

- fasiləsiz
- bütün iş prosesi mexnikləşdirilmiş
- qismən mexnikləşdirilmiş
- əl əməyinin köməyi ilə
- fasiləli

62 Mexnikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- fasiləsiz
- iş prosesi qismən mexnikləşdirilmiş
- mexnikləşdirilmiş
- əl əməyinin köməyi ilə
- fasiləli

63 Mexnikləşdirmə dərəcəsinə görə bölünən müəssisələr hansılardır

- ixtisaslaşdırılmış, çeşdirilmiş və kombinləşdirilmiş
- mexnikləşdirilmiş, kompleks mexnikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış
- mövsümi işləyən
- fasiləli və fasiləsiz işləyən
- az gücə, orta gücə və böyük gücə malik olan

64 Mexnikləşdirmə dərəcəsinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- 5.0
- 3.0
- 6.0
- 4.0
- 2.0

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

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

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

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

67 Sütkada 25 ton məhsul istehsal edən çörəkbişirmə müəssisəsi aşağıda göstərilənlərdən hansına aiddir

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

68 Böyük gücə malik olan çörəkbişirmə müəssisələrində sütkada neçə ton məhsul istehsal edilir

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

69 Orta gücə malik olan çörəkbişirmə müəssisələrində sütkada neçə ton məhsul istehsal edilir

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

70 Az gücə malik olan çörəkbişirmə müəssisələrində sütkada neçə ton məhsul istehsal edilir

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

71 Çörəkbişirmə müəssisələri gücünə görə qrupları hansılardır

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

72 Çörəkbişirmə müəssisələri gücünə görə şərti olaraq neçə qrupa bölünürlər

- bölünmür
- 3.0
- 6.0
- 5.0
- 2.0

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

74 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 yardımçı istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş olur
- mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi, kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə istehsal prosesi qismən mexanikləşdirilmiş olur
- mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi əl əməyindən istifadə olunmaqla həyata keçirilir, kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə istehsal prosesi mexanikləşdirilmiş olur

75 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür və hansılardır

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

76 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
- heç biri
- 75 ton qədər, 75 tondan-200tona –qədər, 200 tondan çox
- 250 tona qədər, 250tondan-100tona –qədər, 100 0tondan çox

77 Şerti yanacağıın miqdarı necə hesablanır

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

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

- 330 335
- 330 340

- 330.0
- 310330.0
- 335 340

79 A1 – Бем -6 дән тәмизләйичи separatorunun мәһсүлдарлығы үчүн yazılmış рәқәмләрин hansı doğrudur?

- 3.0
- 6.0
- 5.0
- 7.0
- 4.0

80 6.142 AD- 50-3Э çәки doatronun dozalatdırııcı həddi үчүн yazılmış рәқәмләрин hansı doğrudur

- 20 -25
- 20-50
- 30-35
- 35-40
- 25-30

81 Tәмizlәнmiş yulaf dәni almaq үчүн C alt sistemində tәtbіq edillән avadanlıqlar kompleksinə hansı avadanlıqlar daxildir ?

- Dән saxlamaq үчүн bunker
- yuxarıda göstәrilәнләрин hamısı
- Yarma çeşidlәyән maşın , triyel
- Dәni və zibillәri tәмizlәмәk үчүн pnevmatik nәqlәdirici
- Çәki doatronu , dән tәмizlәyән separator

82 Avadanlığın tutulmasının səbәbini göstәrin

- ayrı – ayrı detalların qeyri tarazlığı
- göstәrilәнләрин hamısı
- detalların qeyri dəqiq hazırlanması
- maşının dүйünlәрinin dəqiq geyilmәмәsi
- mexanizmlәрин qeyri tarazlığı

83 Avadanlığın quraşdırılmaya hazırlanmasında hansı işlәр görүlür

- texniki sәnәdlәrlә tanışlıq
- göstәrilәнләрин hamısı
- quraşdırılmadan әvvәl tәftiş edilir
- avadanlığın quraşdırılmasının texniki tәlәblәrlә uyğunluđu yoxlanılır
- avadanlığın siyahısı və әsas parametrlәri yoxlanılır

84 A1-БКГ-1 yarmasortlayıcı maşının әләyinin рәқsi hәрәkәti үчүн yazılmış рәқәмләрин hansı doğrudur?

- 360.0
- 390.0
- 380.0
- 350.0
- 370.0

85 A1-БКГ-1 yarmasortlayıcı maşının мәһсүлдарлығы үчүн yazılmış рәқәмләрин hansı doğrudur?

- 7.0
- 5.0
- 3.0
- 4.0

6.0

86 Avadanlıqların quraşdırılması zamanı hansı əməliyyatlar yerinə yetirilir?

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

87 Xəttin konstruksiyasının xüsusiyyətlərinə nələr daxildir?

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

88 İstehsal işçilərinin sayının hesablanması 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
- müəssisəyə xammalın və ya materialların çatdırılmasıyla əlaqədar bütün xərclər daxildir
- təchizatın bazalarına qədər orta məsafə, daşınmanın üsulları, anbarlarda yükləmə-boşaltma işlərinin mexanikləşdirilməsindən asılı olaraq
- istehsalın həcmi, şərti yanacaqın məhsulun 1 vahidinə sərfi və yanacağın qiymətləri əsasında

89 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 yanacaqın məhsulun 1 vahidinə sərfi və yanacağın qiymətləri 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
- müəssisəyə xammalın və ya materialların çatdırılmasıyla əlaqədar bütün xərclər daxildir

90 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
- şərti yanacaqın məhsulun 1 vahidinə və yanacağın qiymətlərinə norma xərci əsasında
- avadanlıqların yeni əmək vasitələrinin texniki-iqtisadi göstəriciləri səviyyəsinə qədər yüksəldilməsi xərcləri
- müəssisəyə xammalın və ya materialların çatdırılmasıyla əlaqədar bütün xərclər daxildir

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

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

92 C dörd altsistem avadanlıqlar kompleksi hansı tip maya həlledicidən ibarətdir

- M-122
- X-14
- T1-XCP

- X-15
- III2-XMB-50

93 Vitaminlərin əsas mənbəyi nədir?

- yumurta və ət
- meyvə və tərəvəzlər
- balıq və un
- süd və ət
- balıq və yosunlar

94 Kənd əhalisinin əsas istehlak etdiyi ərzaqlar hansılardır?

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

95 Şəhər əhalisinin əsas istehlak etdiyi ərzaqlar hansılardır?

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

96 Bioloji katalizatorlar hansılardır?

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

97 Mineral duzların əsas mənbəyi nədir?

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

98 Karbohidratların adambaşına düşən sutkalıq istehlakı nəqədər olmalıdır?

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

99 Qida məhsullarının payına düşən hansı mənşəli zülallar az əhəmiyyətlidir?

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

100 Qida məhsullarının payına düşən hansı mənşəli zülallar xüsusi dəyərlidir?

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

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

- 12 faiz
- 0.3
- 0.2
- 0.14
- 10 faiz

102 Yaşlı adamın sutkalıq kaloriliyini neçə faizini zülallar təşkil edir?

- 0.12
- 0.14
- 0.2
- 15 faiz
- 0.1

103 Qida məhsullarının səmərəli normaları necə fərqləndirilmişdir?

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

104 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
- təchizatın bazalarına qədər orta məsafə, anbarlarda yükləmə-boşaltma işlərinin mexanikləşdirilməsi
- növbəli istehsal tapşırıqları, hazırlanmanın, bir işçinin iş vaxtının balansının normaları əsasında
- şərti yanacağıın məhsulun 1 vahidinə və yanacağıın qiymətlərinə norma xərci əsasında

105 Məhsul istehsalı zamanı onun miqdarı necə təyin edilir

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

106 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 xammalın daşınmasına sərf olunan vaxt, xammalın miqdarı, enerji sərfiyyatı
- il ərzində elektrik enerji sərfiyyatı və tullantıların miqdarı
- sobaların sayı, onların məhsuldarlıqları, müəssisənin qurulmuş iş rejimi

107 İl ərzində sanitari xidmətinə, təmirə nə qədər müddət vaxt ayrılır

- 3 gün

- 35-40 gün
- 20-25 gün
- 10 gün
- 1 həftə

108 Çörəkbişirmə müəssisəsi fasiləsiz iş həftəsində adətən neçə növbə üzrə işləyir

- növbəsiz
- üç
- bir
- iki
- dörd

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

- məhsulun keyfiyyətindən
- əhalinin ərzaq məhsullarına olan tələbatından
- əhalinin coğrafi yerləşməsindən
- əhalinin sayından
- məhsul satışından

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

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

111 Ərzaq konsentratları sənaye sahəsinin istehsal etdiyi məhsullar hansılardır?

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

112 Qida sənayesinin hansı sahəsi sərbəst sənaye sahəsinə çevrilmişdir?

- şarabçılıq sənayesi sahəsi.
- ərzaq konsentratları sənayesi sahəsi
- çörəkbişirmə sənayesi sahəsi;
- meyvə-tərəvəz konserv sənayesi sahəsi
- qənnadı sənayesi sahəsi;

113 Natural ifadədə məhsul istehsalın həcmi hər növ üzrə necə hesablanır

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

114 Qida sənayesində iqtisadi effektivliyin normativ əmsalı hansıdır

- 1.5
- 0.15
- 10.0

- 12.0
 0.3

115 İqtisadi effektivliyin əmsalı hansı ifadə ilə hesablanır

- $T = K/\dot{I}\dot{s}$
 $E = \dot{I}\dot{s}/K$
 $\dot{I} = (C_a - C_p)D_p$
 $T = Kk_{ap}.M$
 $K = (Kk_{ap}. + M)+1$

116 Müəssisədə kapital qoyuluşunun xərclərinin ödəmə müddəti hansı ifadə ilə hesablanır

- $K = (Kk_{ap}. + M)+1$
 $T = K/\dot{I}\dot{s}$
 $T = Kk_{ap}.M$
 $\dot{I} = (C_a - C_p)D_p$
 $K = Kk_{ap}. / M$

117 Müəssisədə düz cari xərclərin məbləği hansı ifadə ilə hesablanır

- $K = Kk_{ap}. / M$
 $\dot{I} = Kk_{ap}. + M$
 $\dot{I} = Kk_{ap}.M$
 $K = (Kk_{ap}. + M)+1$
 $\dot{I} = (C_a - C_p)D_p$

118 Müəssisənin ümumi kapital qoyuluşu hansı ifadə ilə hesablanır

- $K = Kk_{ap}. - M$
 $K = Kk_{ap}.M$
 $K = Kk_{ap}. / M$
 $K = Kk_{ap}. + M$
 $K = (Kk_{ap}. + M)+1$

119 Çörək istehsalında tətbiq edilən T1-XCII qurğusunun məhsuldarlığı nə qədərdir

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

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

- 4 m çox olmamalı
 6,5 m çox olmamalı
 6 m az olmamalı
 6 m çox olmamalı
 5 m az olmamalı

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

- T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5; Π33-XD2Y
 A2-XΠЯ-25, A2-XΠЯ-50
 ИЭТ-74-И1, Г4-ΠP3-1, Г4-ΠKЭ-01
 Г4-ΠKЭ-01; ИЭТ-74-И1; A2-XΠO/5
 ИЭТ-74-И1, T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5

122 Kiçik çörək bişirən sexlərdə fasiləli bişirən hansı sobalar yerləşdirilir

- T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5; Π33-ΧΔ2Υ
- Π33-ΧΔ2Υ; ΗƏT-74-Η1; Γ4-ΠP3-1
- Γ4-ΠKƏ-01; ΗƏT-74-Η1; A2-XΠO/5
- ΗƏT-74-Η1, Γ4-ΠP3-1, Γ4-ΠKƏ-01
- ΗƏT-74-Η1, T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5;

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

- üç; stasionar, konveyerli və fasiləsiz
- bir; konveyerli
- dörd; mexanikləşdirilmiş, avtomatlaşdırılmış, kompleks mexanikləşdirilmiş, stasionar
- iki; stasionar və konveyerli
- iki; mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış

124 Xəmirbölən şöbənin ölçüsü hansı parametirlərdən asılıdır

- xəmir kündələyən avadanlığın sayından
- müəssisənin avtomatlaşdırma dərəcəsiindən
- un anbarlarının ölçüsündən
- müəssisənin məhsuldarlığından, xəmir kündələyən avadanlığın sayından
- müəssisənin məhsuldarlığından, quraşdırılan avadanlığın say və ölçüsündən

125 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

- işlək beşiklərin sayı
- aqreqatın istehsal olduğu ölkənin kodu
- çörəyin çeşid sayı
- mühərrikin gücünü
- aqreqatın məhsuldarlığını

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

- T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5 və Π33-ΧΔ2Υ
- T1-XT2-3-1 və M3JL-50
- C-500M; M3JL-50
- C-500M və A2-XΠO/5
- C-500M və A2-XΠO/7

127 Aşağıda göstərilən maşnlardan hansıları uzunluğu 36 sm çox olmayan xəmir kütlələrinin yuvarqlaşdırılması üçün nəzərdə tutulmuşdur

- T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5; ; Π33-ΧΔ2Υ
- P3-ΧΔΠ; M3JL-50
- A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- T1-XT2-3-1; M3JL-50
- T1-XT2-3-1; A2-XΠO/6; T1-XTC

128 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 maşnlardan istifadə edilir

- T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5; ; Π33-ΧΔ2Υ
- A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- T1-XT2-3-1; T1-XT2-3; M3JL-50
- P3-ΧΔΠ; A2-XT1-H; M3JL-50
- T1-XT2-3-1; A2-XΠO/6; T1-XTC

129 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-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- T1-XTH; A2-XΠO/5; ; Π33-XΔ2Y
- T1-XTH; A2-XΠO/6; T1-XTC
- A2-XT1-H; A2-XΠO/6; T1-XTC
- P3-XΔΠ; A2-XT1-H; A2-XΠO/5

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

- Π33-XΔ3Y
- A2-XTH
- «Κυ3бacc-68M»
- XΔΦ-M2
-)«Κυ3бacc M-2»

131 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

- «Κυ3бacc-68M»; XΔΦ-M2
- XΔΦ-M2; «Κυ3бacc M-2»
- A2-XT1-H; Π33-XΔ3Y
- «Κυ3бacc-68M»; «Κυ3бacc M-1»
- A2-XTH; A2-XT1-H

132 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

- A2-XT1-H; Π33-XΔ3Y; Π33-XΔ2Y
- P3-XΔΠ; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- A2-XT1-H; A2-XΠO/5; ; Π33-XΔ2Y
- A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- A2-XTH; A2-XT1-H; P3-XΔΠ

133 Xəmir bölən maşınların seçilməsi hansı göstəricilərdən asılıdır

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

134 Xəmirin bölünməsi şobəsində hansı əməliyyatlar həyata keçirilir

- xəmirin tikələrə bölünməsi, yumurlanması, ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, sobaya vermə
- xəmirin tikələrə bölünməsi, yumurlanması, ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, çərtmə, şampla şəkilin vurulması, hazır xəmirlərin üstünü yağlamaq və sonuncu saxlama
- ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, çərtmə, şampla şəkilin vurulması, hazır xəmirlərin üstünü yağlamaq və sonuncu saxlama
- resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıçqırdılması,xammalı istehsalata hazırlamaq, formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıçqırması
- formalaşdırma xəmir tədarüklərini müəyyən şar slindrik və digər forma vermək üçün mexaniki emala uğratma

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

- arabacıqlarla
- fasiləli axın xətti ilə

- əl əməyindən istifadə ilə
- axınlı nəqletmə və ya qısa nəqletdirici qurğu ilə
- xammallar ayrı ayrı ötürülür

136 Aqreqların xəmir yoğuran maşınları, onlara xidmətin göstərilməsi üçün sahədə necə yerləşdirilməlidir

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

137 И8-ХТА-6 və И8-ХТА-12 aqreqlar yerləşən otağın hündürlüyü nə qədər olmalıdır

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

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

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

139 Çörək istehsalı zamanı texnoloji məqsədlərə görə yanacaqın miqdarı hansı göstəricilərə görə hesablanır

- 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 və müəssisənin iş rejiminin normaları əsasında
- istehsalın həcmi, şərti yanacaqın məhsulun 1 vahidinə sərfi və yanacaqın qiymətləri əsasında
- təchizatın bazalarına qədər orta məsafə, daşınmanın üsulları, anbarlarda yükləmə-boşaltma işlərinin mexanikləşdirilməsindən asılı olaraq

140 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür və hansılardır

- bölünmür
- beş- ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş, kombinəşdirilmiş, mexanikləşdirilmiş və kompleks -mexanikləşdirilmiş
- dörd- kombinəşdirilmiş, mexanikləşdirilmiş, kompleks -mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış
- iki- ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş
- üç- ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş, kombinəşdirilmiş

141 Çovdar xəmirini tərkibində β-amilazadan başqa hasnı ferment vardır

- proteaza
- rennin
- pektinaza
- α-amilaza
- bromelin

142 Çox qatı opardan xəmir hazırlayan zaman hansı tip fasiləsiz işləyən bunker aqreqlardan istifadə edilir

- XTY
- БАГ 20/30
- БХФ

- XTP
 И8-ХАГ-6

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

- XTУ
 XTP
 И8-ХАГ
 БАГ 20/30
 БХF

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

- БАГ 20/30
 И8-ХАГ
 XTУ
 БАГ
 XTP

145 Hansi xəmir çox maye maya ilə hazırlanır

- buğda xəmiri
 heç biri
 vələmir xəmiri
 qarğıdalı xəmiri
 çovdar xəmiri

146 Çörək istehsalında universal T1-XCП qurğusu hansı alt sistem avadanlıqlar kompleksinə aiddir?

- C3 və Ca
 C4 və Cb
 C1
 C2
 C2 və C3

147 Çörək istehsalı xətlərində istehsalat çilovu nə üçün təyin olunmuşdur?

- unu qarışdırmaq
 mexaniki qarışıqlardan təmizləmək
 unu ələmək və mexaniki qarışıqlarda təmizləmək
 qarışdırmış və ələnməmiş unu yığmaq üçün
 unu nəql etdirmək

148 Çörək istehsalı xətlərində maqnit tutucuları nə üçün təyin edilir?

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

149 Un ələyicisi nə üçün təyin olunmuşdur?

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

150 Çörək istehsalının C alt sisteminin avadanlıqlar kompleksinə daxil olan un ələyicinin məhsuldarlığı nəqədədir?

- 3000.0
- 4000.0
- 1000.0
- 2000.0
- 5000.0

151 Çörək istehsalının C alt sistemində tətbiq edilən şlüzlü rotor qidalandırıcısının məhsuldarlığı nə qədədir?

- 48.0
- 510.0
- 12.0
- 23.0
- 1.57

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

- 7.0
- 3.0
- 4.0
- 5.0
- 6.0

153 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin C5 sisteminə daxil olan X-15 yağəridicisinin çəninin tutumu nə qədədir?

- 1.0
- 1.1
- 0.19
- 1.2
- 0.15

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

- yağı tökmək
- yağı dondurmaq
- yağı qaynatmaq
- yağı dozalatdırmaq
- xəmirə tökməzdən əvvəl onun əridilməsi

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

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

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

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

157 Hansi xəmir çox qatı maya ilə hazırlanır

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

158 Hansi xəmir qatı maya ilə hazırlanır

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

159 Hansi xəmir tezləşdirilmiş üsul ilə hazırlanır

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

160 Hansi xəmir oparasız üsul ilə hazırlanır

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

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

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

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

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

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

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

164 Çovdar xəmiri aşağıda göstərilənlərdən hansisi ilə hazırlana bilər

- 10 faiz un əlavə edilmiş qatı opara ilə

- 30 faiz un əlavə edilmiş maye oparada
- 50 faiz un əlavə edilmiş maye oparada
- çox qatı maya ilə
- oparasız üsul ilə

165 Buğda xəmiri aşağıda göstərilənlərdən hansı ilə hazırlana bilər

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

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

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

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

- 180 kq
- 100 kq
- 170 kq
- 150 kq
- 160 kq

168 H8 – XTA xəmir yoğuran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir

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

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

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

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

- 90 mm
- 100 mm
- 80 mm
- 86 mm
- 93 mm

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

- 90 mm
- 100 mm
- 80 mm

- 55mm
- 78 mm

172 Çörək istehsalında tətbiq edilən И8-ХГА-12 aqreğatın duz məhsulunun dozatorunun kamerasının diametri nə qədrdir?

- 40 mm
- 64 mm
- 37 mm
- 50 mm
- 53 mm

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

- 60 mm
- 64 mm
- 47 mm
- 55 mm
- 56 mm

174 Çörək istehsalında tətbiq edilən И8-ХГА-12 aqreğatı nə üçün təyin olunmuşdur

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

175 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan xəmir hazırlayan aqreğat nə üçün təyin olunmuşdur

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

176 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 üyütmək üçün
- unu nəql etmək üçün
- unu ələmək üçün

177 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 qıçqırması
- çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi
- resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıçqırılması
- qormalaşdırma xəmir tədarüklərinə müəyyən şar slindrik və digər forma vermək

178 Xəmir tədarüklərinin hidrotermiki emalı və çörəyin bişirilməstexnoloji prosesindən öncə hansı texnoloji əməliyyat yerinə yetirilir

- resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qıçqırılması

- çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi
- formalaşdırma xəmir tədarüklərinə müəyyən şar slindrik və digər forma vermək
- formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıçqırma
- ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq

179 Çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi və saxlanmasıçörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesindən öncə hansı texnoloji əməliyyat yerinə yetirilir

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

180 Şaquli axında xəmirin bölünməsi neçənci mərtəbə də həyata keçirilir

- ikinci mərtəbə də
- birinci mərtəbə də
- əlavə istehsal müəssisəsində
- sonuncu mərtəbə də
- anbarda

181 Çörəkbişirmə müəssisələrini layihələndirən zaman neçə istehsal xətti nəzərdə tutulur

- 8
- 3-6
- 4
- 1-2
- 7

182 Çörəkbişirmə müəssisəsini layihələndirilən zaman əhali artımı yaxın neçə il ərzində nəzərə alınmalıdır

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

183 Çörəkbişirmə müəssisənin gücü hansı göstəriciyə əsasən nəzərə alın

- işçilərin sayına
- yerləşdiriyi yerin əhalisinin sayına görə
- avadanlıqların sayına görə
- işçilərin sayına
- satış məntəqələrinin sayın görə

184 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.
- müəssisə tikilən yerin təyini, tikilən ərazidə əhalinin sayı və s.
- avadanlığın sayı, avadanlığın markası və s.
- müəssisə tikilən ərazinin dağlıq, düzənlik olması və s.

185 Yağış və rütubətdə korlanmayan materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- xüsusi anbarlarda
- açıq anbarlarda

- yarım açıq anbarlarda
- bağlı anbarlarda
- qaranlıq anbarlarda

186 Açıq anbarlarda hansı növ məhsullar saxlanılır

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

187 Tez korlanan məhsullar hansı tip anbarlarda saxlanılır

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

188 Bağlı anbarlarda hansı məhsullar saxlanılır

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

189 Qida sənayesi müəssisələrində konstruksiyasına görə anbarlarının qrupları hansılardır

- fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarlar
- bağlı, açıq, yarım açıq, xüsusi anbarlar
- fərdi, qaranlıq anbarlar
- iri, kiçik, orta anbarlar
- qapalı, növbəli anbarlar

190 Qida sənayesi müəssisələrində konstruksiyasına görə anbarlar neçə qrupa bölünür

- 6.0
- 4.0
- 3.0
- 5.0
- 2.0

191 Buğda xəmirinin açılması üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

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

192 Buğda xəmirinin yumurlanması üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

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

193 Buğda xəmirinin bölünməsi hansı tip maşnlardan sitifadə edilir

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

194 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
- elektrik plitələri, çəki ölçü avadanlıqları, formalayan, sobalar
- universal mətbəx avadanlıqları, bişirmə və qızatama avadanlıqları
- un daşıyan maşınlar, xəmirhazırlayan aqreqat, sobalar

195 Çovdar xəmirini hansı mayalar əlavə etməklə hazırlayırlar

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

196 Buğda xəmiri hansı üsullarla hazırlanır

- süd əlavə etməklə
- adi mayalı (opara) və mayasız (oparasız) üsulla
- fasiləli və fasiləsiz üsulla
- şəkər əlavə etməklə
- qatıq əlavə etməklə

197 TMM-60M tipli maşın hansı maşınlara aiddir

- xırdalama maşınlarına
- fasiləli işləyən xəmiryoğuran maşınlarına
- qiyməqarışdıran maşınlarına
- ətçəkən maşınlarına
- fasiləsiz işləyən xəmiryoğuran maşınlarına

198 Aşağıda göstərilənlərdən hansı fasiləli işləyən xəmiryoğuran maşınlara aiddir

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

199 TMM-1M markalı maşınlar hansılara aiddir

- yuma maşınlarına
- xəmir yoğurman maşınlara
- ət çəkən maşınlara
- ət qarışdıran maşınlara
- qiymə qarışdıran maşınlara

200 Aşağıda verilənlərdən hansı xəmiryoğuran maşınlara aiddir

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

201 Xəmir yoğurmaq üçün hansı markalı maşınlardan istifadə edirlər

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

202 MPT-60M markalı maşın nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

203 Tez xarab olan xammallar harada saxlanılır

- yeşiklərdə və kisələrdə
- qazanlarda
- çəlləklərdə
- rəflərdə
- soyutma kameralarda və şkaflarda

204 Piy anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- çəlləklərdə
- rəflərdə
- qazanlarda
- kisələrdə
- yeşiklərdə

205 Yumurta anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- qazanlarda
- çəlləklərdə
- kisələrdə
- yeşiklərdə
- rəflərdə

206 Marqarin anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- yeşiklərdə
- kisələrdə
- rəflərdə
- çəlləklərdə
- qazanlarda

207 Mayalar anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- kisələrdə
- çəlləklərdə
- qazanlarda

- rəflərdə
- yeşiklərdə

208 Şəkər anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- rəflərdə
- çəlləklərdə
- yeşiklərdə
- qazanlarda
- kisələrdə

209 Duz anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- çəlləklərdə
- yeşiklərdə
- rəflərdə
- qazanlarda
- kisələrdə

210 Avtoundaşıyanların pnevmatik boşaldılması üçün qəbul otaqlarına hansı qurğular vasitəsilə birləşdirilmişdir

- bunkerlər və qurğu ilə təchiz edilmişdir
- hava kompressoru və qurğuyla təchiz edilmişdir
- taralarla və həcmilərlə təchiz edilmişdir
- həcmilərlə təchiz edilmişdir
- şneklə təchiz edilmişdir

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

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

212 Un anbarlarının mexanikləşdirilməsinin əsas istiqaməti hansıdır

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

213 Çörək zavodlarında anbarın sahəsi unun neçə gün saxlanılmasına nəzərdə tutulmuşdur

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

214 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
- işçilərin sayını artırmaq lazımdır

- ehtiyatların mövcudluğu
- iş saatını artırmaq

215 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsaldan harda tətbiq edilir?

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

216 Çörəkbişirən müəssisələr neçə yerə bölünür və hansılardır

- üç; kompleks mexanikləşdirilmiş, mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış
- iki; çörəkzavodları və çörəkxanalar
- iki; şaquli axın xətti və üfiqi axın xətti ilə işləyən
- üç; çeşidli, kombinə edilmiş, qarışıq
- iki; fasiləli və fasiləsiz işləyən

217 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsal sistemin üsurləri hansılardır?

- seriyalı, dəstəli, fərdi
- avtomatlaşdırılmış istehsal, çevik istehsalat kompleksi, çevik istehsal modulu
- qarışıq və universal
- fərdi və dəstəli
- fasiləli və fasiləsiz

218 Avtomatlaşdırılmış istehsalın tətbiqi nəyə əsaslanır?

- texnoloji proseslərə
- hesablama texnikasına
- kimyəvi çevrilmələrə
- fiziki hadisələrə
- mexaniki hesabatlara

219 Zavod şəraitində maya çıxımı neçə faiz təşkil edir

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

220 İstehsal olunan gündən saxlanma müddəti qurudulmuş I növ malara üçün nə qədərdir

- 12gün
- 5 ay
- 1 ay
- 20 gün
- 3 ay

221 İstehsal olunan gündən saxlanma müddəti qurudulmuş əla növ malara üçün nə qədərdir

- 3 ay
- 5 ay
- 20 gün
- 12ay
- 1 ay

222 I növ maya 90 dəqiqə muddətində neçə mm –ir qalxır

- 50mm
- 70mm
- 80mm
- 35mm
- 40mm

223 Əla növ maya 70 dəqiqə muddətində neçə mm –ir qalxır

- 35mm
- 70mm
- 40mm
- 50mm
- 80mm

224 I növ maya üçün xəmirin 70mm qalxması üçün neçə dəqiqə vaxt lızımdır

- 20 dəqiqə
- 90 dəqiqə
- 45 dəqiqə
- 70dəqiqə
- 30 dəqiqə

225 Əla növ maya üçün xəmirin 70mm qalxması üçün neçə dəqiqə vaxt lızımdır

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

226 I növ mayalarda nəmliyin miqdarı neçə faizdir

- 8 faiz
- 10 faiz
- 7 faiz
- 5 faiz
- 34 faiz

227 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsinin 6÷10 faizini hansı maddə təşkil edir

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

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

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

229 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsinin 35÷40 faizini hansı maddə təşkil edir

- kül maddələri

- su
- zülal
- karbohidrat
- quru maddələr

230 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsinin 37÷50 faizini hansı maddə təşkil edir

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

231 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz kül maddələri vardır

- 37-50 faiz
- 6-10 faiz
- 47-67 faiz
- 1,2-2,5 faiz
- 25-40 faiz

232 Maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz xam piy vardır

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

233 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz zülal vardır

- 45 faiz
- 47÷50 faiz
- 31÷36 faiz
- 37÷50 faiz
- 10 faiz

234 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla 67 faiz hansı maddə vardır

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

235 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla 33 faiz hansı maddələr vardır

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

236 Şaquli axında xammalın hazırlanması harada həyata keçirilir

- birinci mərtəbə də
- yuxarı mərtəbə də
- anbarda
- digər istehsal müəssisəsində

həyətdə

237 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla neçə faiz quru maddələr vardır

- 10 faiz
 33 faiz
 67 faiz
 50 faiz
 45 faiz

238 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla neçə faiz su vardır

- 10 faiz
 67 faiz
 50 faiz
 45 faiz
 33 faiz

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

247 Çörək zavodlarının açıq anbarlarında hansı tip bunkerdən istifadə olunur

- И8-ХАГ-6
- ХЕ-160а
- ХТР
- М-111
- БХФ

248 Hal hazırda anbar qurğuları üçün hansı tip bunkerdən istifadə olunur

- ХТР
- М-111
- БАГ 20/30
- И8-ХАГ-6
- БХФ

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
- ümummüəssisə və sex anbarları
- ixtisaslaşdırılmış, universal , qarışıq anbarlar
- fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarlar

250 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsalda əməliyyatlar necə yerinə yetirilir?

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

251 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsal nədən ibarətdir?

- alət və avadanlıqlar ssitemindən ibarətdir
- rəqəmli-proqramla idarə edilən avtomatik sistemlərdən ibarətdir
- texnoloji idarə etmə sistemindən ibarətdir

- mexaniki proseslərdən ibarətdir
- mexanizimlər sistemindən ibarətdir

252 Fərdi istehsal üsulunu səmərəliliyinin artırılması hansı tədbirlə həyata keçirilir?

- emal ediləcək məhsulların miqdarının artımı
- emal ediləcək hissələrin eyniləşdirilməsi və standartlaşdırılması
- emal ediləcək hissələrin qarışıqlığı
- emal ediləcək hissələrin müxtəlifliyi
- emal ediləcək hissələrin ixtisaslaşdırılması

253 Fərdi istehsal qüsurlu cəhəti aşağıda verilənlərdən hansıdır?

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

254 Fərdi istehsal üsulu hansı müəssisələrdə tətbiq olunur?

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

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

- fizkolloid proses
- texnoloji proses
- fiziki proses
- kimyəvi proses
- mexaniki proses

256 Hansı istehsal üsulunun artırılmasında universal-yığıma tərtibat üsulundanda istifadə edilir?

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

257 İstehsal prosesinin operativ tənzimlənməsi qənatçıl olmalıdır prinsipi necə izah olunur

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

258 Qrup istehsal üsulunun tətəbiqi zamanı maşın və avadanlıqların məhsuldarlığı neçə faiz artır?

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

259 Qrup istehsal üsulunun tətəbiqinin üstün cəhəti hansıdır?

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

260 Dəstədə olan hissələrin səmərəli ölçüsünün təyin edilməsində məqsəd nədir?

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

261 Aşağıda verilənlərdən hansı dəstəli istehsal üsulunun səmərəliliyinin yüksəldiməsi yollarına aiddir?

- əməliyyatların tipləşdirilməsi
- qrup halında emal üsulunun tətəbiqi
- avtomatlaşdırma
- bitməmiş istehsalın həcmünün artması
- emal ediləcək hissələrin eyniləşdirilməsi

262 Dəstəli istehsal üsulunun xarakter cəhəti hansıdır?

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

263 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
- istehsalın xarakterindən asılı olmalıdır
- istehsal prosesinə fasiləsiz olaraq nəzarət istehsal-dispetçer tərəfindən həyata keçirilməlidir
- operativ tənzimləyicilər optimal sayda və əmək sərfi minima olmalı

264 Aşağıda göstərilənlərdən hansı istehsal prosesinin operativ tənzimlənməsi prinsipinə aiddir

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

265 İstehsalın təşkilinin dəstəli üsulu hansı müəssisələrdə tətbiq edilir?

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

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

- seriyalı və dəstəli

- dəstəli və fərdi
- fasiləli və fasiləsiz
- ixtisaslaşdırılmış və kooperativləşdirilmiş
- kombinə edilmiş və dəstəli

267 Boşdayanmaları aradan qaldırmaq üçün yaradılan pəstah hansıdır?

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

268 Sığorta pəstahı nə məqsədlə yaradılır?

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

269 Axın xəttinin fasiləsizliyini təmin edən hansı pəstahdır?

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

270 Dövriyyə pəstahı hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- peçdə olan məhsuldur
- axın xəttinin fasiləsizliyini təmin edir
- tam hissəni peçdə çıxarır
- fasilələri aradan qaldırır
- yığılmaqda olan hissədir

271 Tədarük necə ifadə olunur?

- avadanlıq növüdür
- bitməmiş istehsaldır
- işlənmiş alətdir
- tam istehsaldır
- alət növüdür

272 İki qonşu iş yerləri arasındakı məsafəni hansı kəmiyyət xarakterizə edir?

- axın xəttinin məhsuldarlığı
- axın xəttinin uzunluğu
- axın xəttinin faydalı iş vaxtı fondu
- axın xəttinin məsafəsi
- axın xəttinin ahəngdarlığı

273 Axın xəttinin uzunluğu necə ifadə olunur?

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

- bir-birinin ardınca buraxılan hissələrin emal olunmasına sərf edilən vaxt intervalını

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

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

275 Axın xəttinin məhsuldarlığı necə ifadə olunur?

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

276 Nəqliyyat vasitələrinin iş yerləri arasındakı hərəkətinin intensivliyini hansı kəmiyyət səciyyələndirir?

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

277 Axın xəttinin ahəngdarlığı necə xarakterizə olunur?

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

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

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

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

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

280 Sənaye müəssisələrində anbarlar ixtisaslaşdırılma dərəcəsinə görə hansılardır

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

281 Sənaye müəssisələrində anbarlar ixtisaslaşdırılma dərəcəsinə görə neçə qrupa ayrılır

- 8.0
- 3.0
- 2.0
- 5.0
- 7.0

282 Sənaye müəssisələrində anbarlar funksiyalarına görə hansılardır

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

283 Sənaye müəssisələrində anbarlar funksiyalarına görə neçə qrupa ayrılır

- 2.0
- 3.0
- 5.0
- 4.0
- 6.0

284 Müəssisənin istehsal-texniki təyinatlı məhsulları hansı tip anbarlarda saxlanılır

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

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

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

286 Sex anbarlarında hansı məhsullar saxlanılır

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

287 Ümummüəssisə anbarlarda hansı məhsullar saxlanılır

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

288 Təyinatına görə müəssisə anbarları hansılardır

- fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarlar

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

289 Təyinatına görə müəssisə anbarları neçə qrupa ayrılır

- 6.0
- 2.0
- 5.0
- 4.0
- 7.0

290 Həyat üçün təhlükə törədə bilən materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- bağlı anbarlarda
- xüsusi anbarlarda
- qaranlıq anbarlarda
- açıq anbarlarda
- yarım açıq anbarlarda

291 Qiymətli materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- qaranlıq anbarlarda
- xüsusi anbarlarda
- açıq anbarlarda
- yarım açıq anbarlarda
- bağlı anbarlarda

292 Xüsusi anbarlarda hansı materiallar saxlanılır

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

293 Spirt brajkasından mayalarının alınması zamanı seperatorlama ilə yetişmiş brajkadan mayanın çıxarılması texnoloji prosesin neçənci mərhələsinə aiddir

- dördüncü
- üçüncü
- beşinci
- ikinci
- birinci

294 Spirt brajkasından mayalarının alınması zamanı mayanın sonuncu yuyulması və yığılması texnoloji prosesin neçənci mərhələsinə aiddir

- ikinci
- beşinci
- birinci
- altıncı
- dördüncü

295 Spirt brajkasından mayalarının alınması zamanı maya suspenziyasının yuyulması və mərkəzləşdirilməsi texnoloji prosesin neçənci mərhələsinə aiddir

- birinci

- dördüncü
- beşinci
- ikinci
- üçüncü

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

- altıncı
- beşinci
- dördüncü
- ikinci
- birinci

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

- üçüncü
- altıncı
- dördüncü
- birinci
- ikinci

298 Çörəyin çıxımı hesablanan ifadə də $W t$ kəmiyyəti hansı parametri xarakterizə edir

- isthsal olunan çörəyin miqdarını
- xəmirin nəmliyini
- unnun nəmliyini
- çörək çıxımını
- xammalın nəmliyini

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

- altıncı
- dördüncü
- birinci
- ikinci
- beşinci

300 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

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

301 Çörəkbişirmə mayalarının alınması zamanı qida mühitinin hazırlanması texnoloji prosesinneçənci mərhələsinə aiddir

- altıncı
- birinci
- ikinci
- dördüncü
- üçüncü

302 Çörəkbişirmə mayalarının alınması zamanı anac və əmtə mayasının yetişdirilməsi texnoloji prosesinneçənci mərhələsinə aiddir

- altıncı
- ikinci
- dördüncü
- üçüncü
- beşinci

303 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin altıncı mərhələsi hansıdır

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

304 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin beşinci mərhələsi hansıdır

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

305 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

306 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

307 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

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

308 Çörəkbişirmə mayalarının alınması zamanı maya suspenziyasından əmtəə mayasının ayrılması texnoloji prosesinneçənci

- altıncı
- üçüncü
- dördüncü
- ikinci
- beşinci

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

- birinci

- beşinci
- üçüncü
- altıncı
- ikinci

310 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin beşinci mərhələsi

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

311 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

312 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

313 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

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

314 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

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

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

- xammalın ümumi miqdarını
- xammalın orta nəmliyini
- çörək çıxımını
- xəmirin orta nəmliyini
- duzun miqdarını

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

- suyun çıxımını
- xammalın ümumi miqdarını
- xəmirin nəmliyini
- xammalın nəmliyini

unun nəmliyini

317 P3-XTИ tipli maşınlardan çörək zavodlarında nə məqsəd üçün istifadə edilir

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

318 100 kq undan və əlavə xammaldan alınan çörəyin miqdarı nəyi xarakterizə edir

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

319 Çörəyin çıxımı –necə xarakterizə edilir

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

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

- X-12
- P3-XTИ
- T1-XT2A
- M-111
- АСБ-200М

321 Xəmir hazırlayan aqreqat neçə fasiləsiz işləyən xəmiryoğuran maşından ibarətdir

- yeddi
- iki
- altı
- üç
- bir

322 Xəmir hazırlayan aqreqat neçə dozalaşdırıcı stansiyadan ibarətdir

- altı
- iki
- üç
- beş
- dörd

323 Xəmirin hazırlanması üçün aqreqatlarda hansı tip fasiləsiz işləyən xəmiryoğuran maşınlarından istifadə edilir

- АСБ-200М
- X-12
- T1-XT2A
- M-111
- АББ-100М-1

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

- МД- 200
- Т1-ХТ2А
- АСБ-200М
- АББ-100М-1
- М-111

325 Dozalaşdırıcı stansiyanın kütəlsi nə qədərdir

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

326 Dozalaşdırıcı stansiyanın qabarit ölçüləri nə qədərdir

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

327 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi su üçün nəzərdə tutulmuşdur

- beşinci
- birinci
- sonuncu
- ikinci
- dördüncü

328 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi yağ üçün nəzərdə tutulmuşdur

- birinci
- ikinci
- yeddinci
- beşinci
- üçüncü

329 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi şəkər məhlulu üçün nəzərdə tutulmuşdur

- səkkizinci
- üçüncü
- dördüncü
- ikinci
- beşinci

330 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi duz məhlulu üçün nəzərdə tutulmuşdur

- sonuncu
- dördüncü
- beşinci
- altıncı
- ilkin

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

- dördüncü
- beşinci
- ikinci
- birinci
- üçüncü

332 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakının beşinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

333 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakının dördüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

334 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakının üçüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

335 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakının ikinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

336 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakının birinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

337 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakı neçə arakəsmə ilə kəsilmiş şöbələrəndən ibarətdir

- 4.0
- 5.0
- 9.0
- 6.0
- 8.0

338 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

- silosdan və qarışdırıcıdan
- bak və əsas hissədən
- qarışdırıcıdan və kəsicidən

- bunkerdən və oturmaqdan
- dozalaşdırıcı qurğudan

339 Dozalaşdırıcı stansiya neçə əsas hissədən ibarətdir

- 9.0
- 4.0
- 2.0
- 7.0
- 3.0

340 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
- soyuq suyun həcmi ölçmək üçün
- xəmiri ölçmək üçün
- duz dozalaşdırmaq üçün

341 Çörək zavodlarında МД-100 tipli dozatorlardan hansı xammal dozalaşdırmaq üçün istifadə olunur

- qidalandırıcılar
- un
- su
- şəkər
- zənginləşdirici

342 Çörək zavodlarında МД-200 tipli dozatorlardan hansı xammal dozalaşdırmaq üçün istifadə olunur

- zənginləşdirici
- un
- maya
- duz
- su

343 Xəmir hazırlayan şöbədə АСБ-200М tipli dozalaşdırıcı ilə hansı xammal dozalaşdırılır

- şəkər
- duz
- un
- su
- maya

344 Xəmir hazırlayan şöbədə hansı tip duz dozalaşdırıcıdan istifadə edilir

- МД-200
- АСБ-200М
- МД-100
- АББ-100М-1
- М-111

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

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

346 . Xəmirhazırlayan şöbədə hansı tip avtomat suölçən çənlərdən istifadə edilir

- XB və MД- 200
- АВБ-100М-1 və АВБ-200М
- МД-100 və МД- 200
- А1-ХБУ-39 və М-111
- МД- 200vəV-118

347 100kq tutumu olan unölçən hansıdır

- МД- 200
- МД-100
- V-118
- М-111
- XE-160a

348 200kq tutumu olan unölçən hansıdır

- М-111
- МД- 200
- XE-160a
- V-118
- МД-100

349 МД-200 tipli unölçənin tutumu nə qədərdir

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

350 МД-100 tipli unölçənin tutumu nə qədərdir

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

351 Çörək zavodlarında hansı tip avtounölçənlərdən istifadə olunur

- А1-ХБУ-39 və М-111
- МД-100 vəМД- 200
- МД- 200vəV-118
- XE-160a vəМД- 200
- XB və МД- 200

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

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

353 Oparanın və xəmirin qıçqırdılması çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə də baş verir

- altıncı mərhələsinə
- sonuncu mərhələsinə
- ilkin mərhələsi
- üçüncü mərhələsi
- ikinci mərhələsində

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

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

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

- ilkin mərhələsində
- son mərhələsində
- birinci mərhələsində
- ikinci mərhələsində
- üçüncü mərhələsində

356 Resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, opananın və xəmirin qıvcırdılması çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

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

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

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

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

359 Sərmə -formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıvcırması çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

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

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

361 Çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi və saxlanması çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

362 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin yeddinci mərhələsi hansıdır

- formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıçqırması
- resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, opananın və xəmirin qıçqırılması
- formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinə müəyyən forma vermək
- ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- çörəyin soyudulması, çıxdaş edilməsi və saxlanması

363 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin altıncı mərhələsi hansıdır

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

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

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

365 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin beşinci mərhələsi hansıdır

- xammalı istehsalata hazırlamaq
- resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, opananın və xəmirin qıçqırılması
- formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıçqırması
- ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinə müəyyən forma vermək üçün mexaniki emala uğratma

366 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin dördüncü mərhələsi hansıdır

- ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- formalaşdırma xəmir tədarüklərini mexaniki emala uğratma
- resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, opananın və xəmirin qıçqırılması
- xammalı istehsalata hazırlamaq
- formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qıçqırması

367 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

368 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin ikinci mərhələsi hansıdır

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

369 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin birinci mərhələsi hansıdır

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

370 Qıçırma zamanı xəmirdə hansı hadisələr baş verir

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

371 Xəmirdə qıçırma prosesi nəyin hesabına baş verir

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

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

- beşinci mərhələyə
- dördüncü mərhələyə
- ikinci mərhələyə
- birinci mərhələyə
- üçüncü mərhələyə

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

- üçüncü mərhələyə
- dördüncü mərhələyə
- ikinci mərhələyə
- beşinci mərhələyə
- birinci mərhələyə

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

- birinci mərhələyə
- üçüncü mərhələyə
- beşinci mərhələyə
- dördüncü mərhələyə
- ikinci mərhələyə

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

- beşinci mərhələyə
- ikinci mərhələyə
- üçüncü mərhələyə
- birinci mərhələyə
- dördüncü mərhələyə

376 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
- üçüncü mərhələyə
- ikinci mərhələyə
- dördüncü mərhələyə

377 Makaron məmulatını uzun müddət saxlamaq üçün nəmlik nə qədər olmalıdır

- 30 faiz
- 11 faiz
- 17 faiz
- 20 faiz
- 2 faiz

378 Qurudulmuş xəmir pəstahlarının soyudulması zamanı, onların formasının saxlanması üçün nə edirlər

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

379 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 tez bir zamanda bitməlidir
- qurutma zamanı temperatur yüksək olmalıdır
- pəstahın səthindən buxarlanma sürətinin artırılması tələb olunur

380 İlkin qurudulma hansı proseslərin baş verməsinin qarşısını alır

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

381 Makaron məmulatının tədarükü ikin qurumada neçə müddət qalır

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

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

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

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

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

384 Makaron məmulatının yoğurulmasının birinci mərhələsi necə həyata keçirilir

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

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

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

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

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

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

- yarpaq şəklində makaron məmulatlarının
- uzun makaron məmulatlarının
- yumaqlar şəklində makaron məmulatlarının

- qısa makaron məmulatlarının
- yuvalar şəklində makaron məmulatlarının

388 Uzun makaron məmulatları hansı axın xəttində istehsal edilir

- konveyerli və yaxud barabanlı quruducuları olan xətlərdə
- silindrik kasetlərdə və yaxud bastunlarda –nazik metallik borularda qurudulan xətlərdə
- silindrik kasetlərdə və barabanlı quruducuları olan xətlərdə
- vərdənli qurudulan xətlərdə
- oval qurudulan xətlərdə

389 Qısa makaron məmulatları hansı axın xəttində istehsal edilir

- oval qurudulan xətlərdə
- konveyerli və yaxud barabanlı quruducuları olan xətlərdə
- vərdənli qurudulan xətlərdə
- silindrik kasetlərdə və yaxud bastunlarda –nazik metallik borularda qurudulan xətlərdə
- silindrik kasetlərdə və barabanlı quruducuları olan xətlərdə

390 Makaron məmulatlarının kütləvi növləri neçə tip axın xətlərində istehsal edilir

- yeddi
- dörd
- iki
- üç
- beş

391 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
- südlü makaron məmulatları
- tomatlı makaron məmulatlarının
- uşaq qidası üçün makaron məmulatı

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

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

393 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
- souslu makaron məmulatlarının
- yumurtalı makaron məmulatlar
- südlü makaron məmulatları

394 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
- tomatlı makaron məmulatlarının
- yumurtalı makaron məmulatlar
- südlü makaron məmulatları

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

400 Hansı məmulatın hazırlanması sərf olunan unun miqdarı əlavələr qatıldığında 84,4kq/t azalır

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

401 1 ton uşaq qidası üçün makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldığında unun miqdarı nə qədər azalır

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

402 1 ton uşaq qidası üçün makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldığında unun miqdarı nə qədər azalır

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

403 1 ton südlü makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda onun miqdarı nə qədər azalır

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

404 1 ton südlü makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda onun miqdarı nə qədər azalır

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

405 1 ton tomatlı makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda onun miqdarı nə qədər azalır

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

406 1 ton tomatlı makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda onun miqdarı nə qədər azalır

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

407 1 ton yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda onun miqdarı nə qədər azalır

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

408 1 ton yumurtalı makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda onun miqdarı nə qədər azalır

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

409 1 ton yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una əlavələr qatıldıqda onun miqdarı nə qədər azalır

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

410 1 ton yumurtalı makaron məmulatının hazırlanmasına sərf olunan una zənginləşdiricilər qatıldıqda onun miqdarı nə qədər azalır

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

411 Buynuz bulka məmulatının xəmirin ovxalaması hansı tip maşınlarda həyata keçirilir

- A2-XTH
- H-4M
- Ш2-ХББ
- Г4-ПКЭ-01
- Ш33-ХД2У

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

- Ш2-ХББ
- A2-XTH
- Г4-ПКЭ-01
- Ш33-ХД2У
- Ш2-ХББ

413 Buynuz bulka məmulatını hazırlayan zamna yarımfabrikatın qıçqırması hansı zəncirli qıçqırma konveyerində baş verir

- Ш33-ХД2У
- Ш2-ХББ
- Ш2-ХББ
- Г4-ПКЭ-01
- ИЭТ-74-И1

414 Buynuz bulka məmulatını hazırlayan zamna yarımfabrikatın qıçqırması hansı halqalı konveyerli aqreqatda baş verir

- Ш33-ХД2У
- Ш2-ХББ
- Т2-М-63
- ИЭТ-74-И1
- Г4-ПКЭ-01

415 Buynuz bulka məmulatını hazırlayarkən hansı tip xəmiryoğuran maşından istifadə olunur

- Ш33-ХД2У
- Т2-М-63
- Т1-ХТ2-3-1
- Г4-ПКЭ-01
- ИЭТ-74-И1

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

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

417 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
- xəmiri dozalaşdırmaq, xəmir porsiyalarını formalara tökmək və bişirmək
- xəmirin hazırlanması: unun, suyun və konsentrasiyalaşdırılmış emulsiyanın dozalaşdırılması, bişirmək, soyutmaq, qablaşdırma və saxlama
- xammalın qəbulu və saxlanması, onun hazırlanması, xəmirin hazırlanması, yoğurulması və saxlanması

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

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

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

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

420 Unlu qənnadı məmulatları istehsal edən müəssisələrin əsas xammal anbarlarında hansı məhsullar saxlanılır

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

421 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 vərəqləri, bişmiş və ayrılmış yarımfabrikatlar, vanil kirşanı, şəkər kirşanı
- xəmir , marmelad, pastila, zefir kütləsi, şəkər kirşanı
- şəkər siropu, reseptur qarışıqlar, konfet qarışığı, şoklad şirəsi
- xəmir, emulsiya, içlik, konfet qarışığı, şoklad şirəsi

422 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; 15min tondan yuxarı
- 12 min tona qədər; 12 min tondan 30 min tona qədər; 30min tondan yuxarı
- 500-1000 kq qədər; 1000-2500kq qədər; 2500 kq 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

423 Əla növ mayalarda nəmliyin miqdarı neçə faizdir

- 10 faiz
- 8 faiz
- 18 faiz
- 30 faiz
- 45 faiz

424 Dartılmış xəmirin yoğurulması neçə müddətdə həyata keçirilir

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

425 Xammalı istehsala hazırlamaq kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- beşinci mərhələsi
- birinci mərhələsi
- dördüncü mərhələsi
- ikinci mərhələsi
- üçüncü mərhələsi

426 Resept komponentlərinin dozalaşdırılması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- dördüncü mərhələsi
- ikinci mərhələsi
- üçüncü mərhələsi
- beşinci mərhələsi
- səkkizinci mərhələsi

427 Emulsiyanın hazırlanması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- ikinci mərhələsi
- üçüncü mərhələsi
- səkkizincimərhələsi
- dördüncü mərhələsi
- beşinci mərhələsi

428 Xəmirin yoğurulması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- beşinci mərhələsi
- dördüncü mərhələsi
- səkkizinci mərhələsi
- ikinci mərhələsi
- yeddinci mərhələsi

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

- dördüncümərhələsi
- beşincimərhələsi
- yeddincimərhələsi
- səkkizincimərhələsi
- ikinci mərhələsi

430 Kreker maye xəmirinin qıcıqrdılması və fermentləşməsi üçün saxlanması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

- səkkizinci mərhələsi
- altıncı mərhələsi
- beşinci mərhələsi
- yeddinci mərhələsi
- ikinci mərhələsi

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

- ikinci mərhələsi
- yeddinci mərhələsi
- birinci mərhələsi
- səkkizinci mərhələsi
- altıncı mərhələsi

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

- yeddinci mərhələsi
- səkkizinci mərhələsi
- ikinci mərhələsi
- altıncı mərhələsi
- birinci mərhələsi

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

- ikinci mərhələsi
- doqquzuncu mərhələsi
- birinci mərhələsi
- altıncı mərhələsi
- yeddinci mərhələsi

434 Kreker istehsalının texnoloji prosesin doqquzuncu mərhələsi hansıdır

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

435 Kreker istehsalının texnoloji prosesin səkkizinci mərhələsi hansıdır

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

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

- aralıq mərhələsində
- beşinci mərhələsində
- ilkin mərhələsində
- yeddinci mərhələsində
- sonuncu mərhələsində

437 Kreker istehsalının texnoloji prosesin yeddinci mərhələsi hansıdır

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

438 Bişirilmiş vafli vərəqinin kütləsi nəqədərdir

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

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

- ilkin mərhələsində
- aralıq mərhələsində
- sonuncu mərhələsində
- altıncı mərhələsində
- beşinci mərhələsində

440 Kreker istehsalının texnoloji prosesin altıncı mərhələsi hansıdır

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

441 Kreker istehsalının texnoloji prosesin beşinci mərhələsi hansıdır

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

442 Kreker istehsalının texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

443 Kreker istehsalının texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

444 Kreker istehsalının texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

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

445 Kreker istehsalının texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

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

446 Duzlu xəmirin saxlanması müddəti hansı istehsal şəraitində azaldılır

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

447 Duzlu xəmiri saxladıqda nəticədə nə baş verir

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

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

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

449 Bişirilmiş vafli laylarında nəmlik neçə faiz olur

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

450 Vafli laylarının bişmə müddəti nə qədərdir

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

451 Vafli məmulatları neçə dərəcədə bişir

- 140-160 dərəcə
- 30-40 dərəcə

- 50-100 dərəcə
- 90-100 dərəcə
- 170-210dərəcə

452 Suxarı məmulatları müəssisədə neçə gün qala bilir

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

453 Baranki məmulatları müəssisədə neçə gün qala bilir

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

454 Vafli bloklarını hazırlamaq vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

455 Vafli vərəqlərini soyutmaq vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

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

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

457 Vafli içliyinin hazırlanması zamanı hansı əməliyyatlar həyata keçirilir

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

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

- beşinci mərhələsi
- ikinci mərhələsinə
- birinci mərhələsinə

- üçüncü mərhələsi
 yeddinci mərhələsi

459 Kreker xəmirin saxlanması müddəti hansı xarakteristikadan asılıdır

- yüksək nəmlikdən
 aşağı temperaturadan
 yüksək temperaturadan
 xəmirə olan yapışqanın miqdarından
 az miqdarda şəkərin olmasından

460 Duzlu xəmirin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasının effektiv üsulu hansıdır

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

461 Hansı undan peçenye hazırladıqda, peçenye köpüklü alınır

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

462 Hansı undan peçenye hazırladıqda, peçenyenin səthi qeyri hamar alınır

- yapışqanlılığı az olan undan
 yapışqanlılığı çox olan undan
 əla növ undan
 kəpəkli undan
 çovdar unundan

463 Hansı undan peçenye hazırladıqda, peçenye deformasiya olunmuş alınır

- çovdar unundan
 yapışqanlılığı çox olan undan
 yapışqanlılığı az olan undan
 əla növ undan
 kəpəkli undan

464 Yapışqanlılığı çox olan undan peçenye hazırladıqda hansı qüsyrlər baş verir

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

465 Krekerin hansı undan hazırlanması daha məqsəd uyğundur

- çovdar unundan
 kəpəkli undan
 əla növ undan
 berk bugda unundan
 yapışqanlılığı az olan undan

466 Peçenyeni hansı növ undan hazırlanması daha məqsəd uyğundur

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

467 Peçenyenin insan orqanizmi tərəfindən həzm edilməsi və tam dəyərliyi hansı göstəricilərdən asılıdır

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

468 Krekerin çeşidi hansı xarakteristikasına görə bir birindən fərqlənir

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

469 Vafli xəmirinin hazırlanması prosesinə hansı əməliyyatlar aiddir

- xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək
- unun, suyun və konsentriyalaşdırılmış emulsiyanın dozalaşdırılması
- içliyin hazırlanması
- xammalı istehsalə hazırlamaq
- vafli vərəqlərini soyutmaq

470 Vafli xəmirinin hazırlanması texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

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

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

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

- ikinci mərhələsində
- dördüncü mərhələsində
- sonuncu mərhələsində
- üçüncü mərhələsində
- beşinci mərhələsində

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

- ikinci mərhələsində
- dördüncü mərhələsində
- sonuncu mərhələsində
- ilkin mərhələsində
- beşinci mərhələsində

474 Unu ələmək və dozalaşdırmaq mexaniki prosesi vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- sonuncu mərhələsinə
- ikinci mərhələsinə
- birinci mərhələsinə
- aralıq mərhələsinə
- dördüncü mərhələsinə

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

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

476 Baranki məhsullarını yoğurmaq üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

- MД- 200
- TM-63
- АББ-100М-1
- Т1-ХТ2А
- АСБ-200М

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

- xırdalam-kəsmə avadanlıqları
- yoğurma-qarışdırma avadanlıqları
- yuma avadanlıqları
- çeşidləmə-kalibrələmə avadanlıqları
- təmizləmə avadanlıqları

478 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin doqquzuncu mərhələsi hansıdır

- vaflı vərəqələrini soyutmaq
- vaflini istehlak və ticarət taralarında qablaşdırmaq
- içliyin hazırlanması
- vaflı bloklarını hazırlamaq
- vaflı bloklarından pəstahlar kəsmək

479 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin səkkizinci mərhələsi hansıdır

- vaflı vərəqələrini soyutmaq
- vaflı bloklarından tədarüklər kəsmək
- vaflı xəmirini dozalaşdırmaq
- içliyin hazırlanması
- vaflı bloklarını hazırlamaq

480 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin yeddinci mərhələsi hansıdır

- vafli vərəqələrini soyutmaq
- vafli bloklarını soyutmaq
- vafli xəmirini dozalaşdırmaq
- vafli bloklarını hazırlamaq
- vafli xəmirinin hazırlanması

481 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin altıncı mərhələsi hansıdır

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

482 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin beşinci mərhələsi hansıdır

- içliyin hazırlanması
- vafli vərəqələrini soyutmaq
- vafli xəmirini dozalaşdırmaq, xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək
- xammalı istehsala hazırlamaq
- vafli xəmirinin hazırlanması

483 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

484 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

485 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin ikinci mərhələsi hansıdır

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

486 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin birinci mərhələsi hansıdır

- vafli vərəqələrini soyutmaq
- xammalı istehsala hazırlamaq
- vafli xəmirini dozalaşdırmaq
- vafli xəmirinin hazırlanması
- içliyin hazırlanması

487 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə hansı avadanlıqlar daxildir

- buxarlandırıcı
- göstərilənlərin hamısı
- soyuducu sütun

- hava-ələk separatoru
- quruducu

488 Yulafi qurutmaq üçün BC-10-49M şaquli quruducunun məhsuldarlığı hansı həddlərdə dəyişir

- 400-600 (kq/saat)
- 600-800(kq/saat)
- 400-500(kq/saat)
- 500-600(kq/saat)
- 700-800(kq/saat)

489 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qoşa dəyirman daşlarının disklərinin diametri nə qədərdir

- 900 mm
- 1000 mm
- 750 mm
- 800 mm
- 500 mm

490 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qoşa dəyirman daşlarının disklərinin fırlanma tezliyi nə qədərdir

- 250dəq-1
- 280 dəq-1
- 270dəq-1
- 260dəq-1
- 290dəq-1

491 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qısa dəyirman dəslərinin məhsuldarlığı nə qədərdir

- 2000kq/saat
- 1200-1500 kq/saat
- 900-1000kq/saat
- 1000-1200kq/saat
- 1400-1700 kq/saat

492 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qısa dəyirman dəsləri nə üçün təyin olunmuşdur

- yulafi ələmək üçün
- dənin örtüyünü dağıtmaq və nüvədən ayırmaq üçün
- yulafi qızdırmaq üçün
- yulafi soyutmaq üçün
- yulafdakı metallik materialları tutmaq üçün

493 Yulaf yarması istehsalında təbii edilən A1-BMC-6 dən təmizləyicisi hansı işi görür

- yulafi soyudur
- yulafi üyüdür
- yulafi iri və xırda fraksiyaya ayırır
- yulafi qızdırır
- yulafi xırdalayır

494 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan hava-ələk separatoru nə üçün təyin olunmuşdur

- yulafi xırdalamaq üçün

- yulafi iri və xırda fraksiyaya ayırmaq üçün
- yulafi qızdırmaq üçün
- yulafi soyutmaq üçün
- yulafi üyütmək üçün

495 Yulafyarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli havalandırıcının məhsuldarlığı nə qədərdir

- 3000.0
- 5000.0
- 6000.0
- 4000.0
- 7000.0

496 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli quruducunun istifadəsində hansı ötürmələr vardır?

- çəp dişli çarx, qayıq ötürməsi
- reduktor-motor, zəncir ötürməsi
- sonsuz vint, zəncir ötürməsi
- zəncir ötürməsi, qayıq ötürməsi
- qayıq, sonsuz vint ötürməsi

497 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemi üçün təyin olunmuşdur?

- yulafi müxtəlif materiallardan qorumağa
- istehlak xüsusiyyətlərinin yaxşılaşdırılması üçün
- yulafi xırdaflamağa
- yulafi qızdırmaq üçün
- yulafi üyütməyə

498 Aparatlaşdırılmış proseslər necə həyata keçirilir

- mexanizimlər, cihazlar vasitəsi ilə
- əmək cisimlərinə istilik, elektrik, kimyəvi enerjinin təsiri ilə
- maşınların həyata keçirdikləri proseslərin işçilər tərəfindən istiqamətləndirilməsi
- əllə, heç bir enerji növündən istifadə olunmaqla
- işçinin idarə etdiyi maşının köməyi ilə

499 Yulafi qızdırmaq üçün BC-10-49M şaquli qızdırıcısının snətinin fırlanma tezliyi nə qədərdir?

- 14.0
- 18.0
- 16.0
- 17.0
- 15.0

500 Yulafi qurutmaq üçün BC-10-49M şaquli quruducunun neçə istilik seksiyası vardır?

- 7.0
- 8.0
- 6.0
- 9.0
- 5.0

501 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan şaquli quruducu nə üçün təyin olunmuşdur?

- yulafi müxtəlif məmulatlardan qorumaq

- yulafi qurutmaq
- yulafi soyutmaq
- yulafi xırdalamaq
- yulafi üyütmək

502 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

503 Sonrakı əməliyyatın əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlanması istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- əməliyyatların qarışıq formasını
- əməliyyatların ardıcıl formasını
- istehsalın təşkil tipini
- əməliyyatların paralel formasını
- istehsal tsiklin uzunluğunu

504 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
- istehsalın təşkil tipini
- əməliyyatların qarışıq formasını

505 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan soyuducu sütun nə üçün təyin olunmuşdur?

- yulafi nəmləmək
- yulafi soyutmaq
- yulafi üyütmək
- yulafi metallik materiallardan qorumaq
- yulafi qızdırmaq

506 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin qarışıq forması nə ilə səciyyələnir

- avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- nəqliyyat əməliyyatlarının təyinatına əsasən sərbəst olunan vaxt ilə xarakterizə olunur

507 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 bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- nəqliyyat əməliyyatlarının təyinatına əsasən sərbəst olunan vaxt ilə xarakterizə olunur

508 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin ardıcıl forması nə ilə səciyyələnir

- avadanlıqların qeyri normal yüklənmə ilə əlaqədar olur
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- nəqliyyat əməliyyatların yitirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir

509 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin formaları hansılardır

- mürəkkəbliyə, ixtisaslaşdırılma mexanikləşdirmə dərəcələri
- əməliyyatların ardıcıl forması, paralel forması, qarışıq forması
- istehsal tsiklin uzunluğu və qısaltdılması yolları
- iş vaxtının tərkibi, fasilələr vaxtının tərkibi
- təşkil tipi və üsulu

510 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin neçə forması var

- 7.0
- 3.0
- 5.0
- 4.0
- 6.0

511 İstehsal tsiklin uzunluğu aşağıda verilən hansı amildən asılıdır

- mütərəqqi texnologiyaların tətbiqi
- müəssisənin iş rejimindən
- iş şəraitinin yaxşılaşdırılması
- istirahət şəraitinin yaxşılaşdırılmasından
- məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi

512 Aşağıda verilənlərdən hansı istehsalın tsiklin qısaltdılması yollarına aiddir

- müəssisəni iş rejimi
- məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi
- mexanikləşdirilməsi səviyyəsi
- əməyin təşkili
- avtomatlaşdırılma səviyyəsi

513 Təsadüfi səbəblər üzündən baş verən fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- iş vaxtının tərkibinə
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların ardıcıl formasına

514 Avadanlıqların qeyri normal yüklənmə ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların qarışıq formasına

515 Təbii proseslərin təsiri ilə əlaqədar vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- fasilələr vaxtının tərkibinə
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların ardıcıl formasına

- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların paralel formasına

516 Nəqliyyat 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

517 Əməyin təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- iş vaxtının tərkibinə
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların ardıcıl formasına
- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların paralel formasına

518 İstehsalın təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- əməliyyatların paralel formasına
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə

519 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların qarışıq formasına

520 Müəssisənin iş rejimi ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların paralel formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların ardıcıl formasına

521 Nəzarət əməliyyatlarının yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların qarışıq formasına
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların paralel formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların ardıcıl formasına

522 Köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- fasilələr vaxtının tərkibinə
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların ardıcıl formasına

523 Texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların qarışıq formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə

524 Avadanlıqların qeyri normal yüklənmə ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların paralel formasına
- iş vaxtının tərkibinə

525 Xidmətədiçiişlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların qarışıq formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə

526 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
- köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- xidmətədiçiişlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt

527 İş vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- əməyin təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı
- köməkçi və xidmətədiçiişlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- müəssisənin iş rejimi ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı
- avadanlıqların qeyri normal yüklənməsi ilə əlaqədar fasilə vaxtı
- istehsalın təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı

528 İş tsikli hansı hissədən ibarətdir

- təbii və nəzarət əməliyyatlarına sərf olunan vaxt
- iş vaxtı , fasilələr vaxtı
- növbə daxili , növbəarası fasilə vaxtı
- nəqliyyat vaxtının cəmi
- texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt

529 İş tsikli necə hissədən ibarətdir

- bir
- iki
- beş
- üç
- səkkiz

530 İstehsalın təşkili səviyyəsini xarakterizə edən mühüm göstərici hansıdır

- ahəngdarlıq tsikli

- istehsal tsikli
- avtomatiklik prinsipi
- düzxətlilik prinsipi
- mütənasiblik tsikli

531 Universal istehsal prosesihansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- fərdi istehsal şəraitində
- qarışıq istehsal şəraitində
- dəstəli istehsal şəraitində
- kütləvi istehsal şəraitində
- seriyalı istehsal şəraitində

532 İxtisaslaşdırılmış istehsal prosesi hansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- seriyalı istehsal şəraitində
- kütləvi istehsal şəraitində
- kiçik seriyalı istehsal şəraitində
- fərdi istehsal şəraitində
- dəstəli istehsal şəraitində

533 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 kq qədər; 12 min kqdan 30 min kq qədər; 30min kq yuxarı
- 12 min tona qədər; 12 min tondan 30 min tona qədər; 30min tondan yuxarı
- 500-1000 tona qədər; 1000-2500 tona qədər; 2500 tondan yuxarı

534 Yağlı bitki xammallarından yağ istehsalının texnoloji sxemi hansı əməliyyatla sona çatır

- Presləmə
- Rafinadlaşdırma
- Ekstraksiya
- Mitsellərin emalı
- Hidrotermiki emal

535 Yağlı bitki xammallarında bu qrup proseslərin baş verməsi, onlardan yağ istehsalını şərtləndirir:

- Göstərilənlərin heç biri
- Fiziki – kimyəvi
- Kütlə mübadiləsi – istilik
- Fiziki – mexaniki
- Mexaniki – hidromexaniki

536 Bitki mənşəli yağlar istehsal edilərkən yağlı bitki xammallarında hansı proseslər baş verir

- Mexaniki – hidromexaniki
- Fiziki – kimyəvi
- İstilik – fiziki
- Biokimyəvi – mikrobioloji
- Bakterioloji – fiziki

537 Bitki yağları istehsalı zamanı yağlı bitki xammallarında bu proseslər baş verir:

- Mikrobioloji – kimyəvi
- Fiziki – kimyəvi
- İstilik – mexaniki

- İstilik – fiziki
- Biokimyəvi – fiziki

538 Yağda bu qrup vitaminlər həll olur:

- Göstərilənlərin heç biri
- A,
- D,
- K,
- E

539 Sabunlaşmayan lipidlərə aid edilən piqmentlər neçə qrupa bölünür?

- 4.0
- 3.0
- 5.0
- 7.0
- 8.0

540 Sabunlaşmayan lipidlərin qrupları bu sayə bərabərdir:

- 7.0
- 3.0
- 5.0
- 2.0
- 4.0

541 46 – 48 % yağlılığa malik olan bu bitkilərdən hansıdır?

- Günəbaxan
- Kətan
- Çaytikanı
- Gənəgərçək
- Qarğıdalı

542 Zeytun yağı bitki yağları arasında hansı göstəricilərinə görə birinci yeri tutur?

- Bioloji dəyəri və miqdarı
- Keyfiyyəti və qidalılıq dəyəri
- Ekstarksiya asanlıığı və miqdarı
- Miqdarı və rəngi
- Enerji dəyəri və bioloji dəyəri

543 Keyfiyyət və qidalılıq dəyərinə görə istehsal edilən bitki yağları arasında birinci yer hansı bitki yağının payına düşür?

- Gənəgərçək yağı
- Zeytun yağı
- Çaytikanı yağı
- Qarğıdalı yağı
- Günəbaxan yağı

544 Bitki mənşəli qida yağları istehsalında mühüm rol oynayan bitki budur:

- Qarğıdalı
- Gənəgərçək
- Çaytikanı
- Zeytun
- Günəbaxan

545 Bitki yağları istehsalının 75 % – i hansı bitkinin payına düşür?

- Çaytikanı
- Günəbaxan
- Zeytun
- Gənəgərçək
- Qarğıdalı

546 Günəbaxan yağı istehsalı üçün xammal sayılan günəbaxan plantasiyalarında bir hektarın məhsuldarlığı neçə sentner təşkil edir?

- 15 – 20
- 35 – 37
- 29 – 30
- 32 – 34
- 25 – 27

547 52 – 60 % yağlılığa malik olan bitki növü hansıdır?

- Qarğıdalı
- Günəbaxan
- Zeytun
- Gənəgərçək
- Çaytikanı

548 Xammaldan mayenin çıxarılması hansı istehsal sahəsində istifadə olunur?

- Bitki yağı istehsalı
- Göstərilənlərin hamısı
- Tərəvəz şirəsi istehsalı
- Meyvə şirəsi istehsalı
- Şərab məhsulları istehsalı

549 Sərbəst nişastadan, dağıdılmış hüceyrə divarından, açılmamış kartof hüceyrələrindən və hüceyrə şirəsindən ibarət olan qarışıq necə adlanır?

- kartof şirəsi
- sıyıq
- rafinə edilmiş süd
- cecə
- nişastalı süd

550 Nişasta patkasının istehsalında texnoloji əməliyyatların ardıcılığını gösrərin 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
- 2,5,4,3,1,6,7,8
- 2,4,3,6,5,1,7,8
- 1,2,3,4,5,6,7,8

551 “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 yastılaşdırılması, ələnməsi prosesi vardır, qısa texnoloji sxemdə isə yoxdur
- bütöv texnoloji sxemdə buxarlandırılması və saxlanması prosesi yoxdur, qısa texnoloji sistemdə isə var

- bütöv texnoloji sxemdə xammalın hazırlanması prosesi vardır, qısa texnoloji sxemdə isə yoxdur

552 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən maşının, sortlara ayırma kuzovunun rəqsi hərəkətinin tezliyi nə qədərdir

- 250 dəq -1
 100dəq -1
 200 dəq -1
 150 dəq -1
 50 dəq -1

553 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən, yarma məhsullarını sortlara ayıran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir

- 1500 (kq/saat)
 4000 (kq/saat)
 1000 (kq/saat)
 2000 (kq/saat)
 2500 (kq/saat)

554 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən, qabıq məhsullarını sortlara ayıran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir

- 2500 (kq/saat)
 2600 (kq/saat)
 1500(kq/saat)
 1000(kq/saat)
 2000(kq/saat)

555 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
 650 dəq -1
 700 dəq -1
 600 dəq -1

556 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun vintilyatorunun rotorunun diametri nə qədərdir

- 300 mm
 200 mm
 100 mm
 50 mm
 150 mm

557 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun yulaf yarmasının ayrılmasında məhsuldarlığı nə qədərdir

- 1500 (kq/saat)
 1000 (kq/saat)
 2500 (kq/saat)
 3000 (kq/saat)
 2000 (kq/saat)

558 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)
- 1000(kq/saat)
- 2000(kq/saat)
- 2500(kq/saat)

559 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2.5 universal hava separatoru nə üçün təyin olunmuşdur

- dənləri nəmləndirmək üçün
- bütöv dənləri qabığından ayırmaq üçün
- dənləri qurutmaq
- dənləri nəql etdirmək üçün
- qabıqları nəql etdirmək üçün

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

- dənləri qurutmaq
- bütöv dənləri qabığından ayırmaq üçün
- qabıqları nəql etdirmək üçün
- dənləri nəql etdirmək üçün
- dənləri nəmləndirmək üçün

561 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – БЦА titrəmə separatorunun ələkli slindrininuzunluğu nə qədərdir

- 550.0
- 700.0
- 600.0
- 500.0
- 650.0

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

- 400mm
- 300 mm
- 250 mm
- 200 mm
- 350mm

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

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

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

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

565 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – BİQA titrəmə sentrefuqasının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

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

566 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – BİQA titrəmə sentrefuqası nə üçün tətbiq edilir

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

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

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

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

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

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

- əl –mexanikləşdirilmiş proseslər
- əl əməyinin tətəbiqinə əsaslanan proseslər
- aparatlaşdırılmış proseslər
- avtomatlaşdırılmış proseslər
- maşın-əl prosesləri

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

- maşın-əl prosesləri
- əl –mexanikləşdirilmiş proseslər
- aparatlaşdırılmış proseslər
- avtomatlaşdırılmış proseslər
- maşınlı proseslər

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

- avtomatlaşdırılmış proseslər
- maşın-əl prosesləri
- maşınlı proseslər
- aparatlaşdırılmış proseslər
- əl –mexanikləşdirilmiş proseslər

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

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

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

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

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

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

575 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
- qovurulma, dozalaşdırıcı və qarışdırıcı avadanlıqlar qrupu
- buxarlandırıcı, yastılaşdırıcı avadanlıqlar qrupu
- qablaşdırma, daşınma, saxlama avadanlıqlar qrupu

576 “Herkules” yulaf yumağı istehsalının əsas prosesləri hansılardır

- ələnməsi, soyudulması, qablaşdırılması
- xammalın hazırlanması, buxarlandırılması və saxlanması, yastılaşdırılması, ələnməsi, soyudulması, qablaşdırılması
- buxarlandırılması və saxlanması, yastılaşdırılması, ələnməsi, soyudulması, qablaşdırılması
- xammalın hazırlanması, buxarlandırılması və saxlanması
- yastılaşdırılması, ələnməsi, soyudulması, qablaşdırılması

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

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

578 Qarığdalı yumağı istehsalının sonuncu axın xəttinə hansı kompleks avadanlıqlar qrupu daxildir

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

579 Qarığdalı yumağı istehsalının başlanğıc mərhələsində hansı kompleks avadanlıq qruplarından istifadə edilir

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

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

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

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

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

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

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

583 Qarğıdalı yumağı istehsalının yarmanın yumağa yastılaşdırılması əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

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

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

- sortlaşdırma
- bişmiş qarğıdalı yarmasının yumşaldılması
- qarğıdalı yarmasının yumşaldılması və soyudulması
- temperasiyalamaq
- yumağın qovurulması

585 Qarğıdalı yumağı istehsalının bişmiş qarğıdalı yarmasının qurudulması əməliyyatından sonra hansı texnoloji əməliyyat icra olunur

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

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

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

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

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

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

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

589 Bişmiş-qurudulmuş yarma istehsalının son texnoloji əməliyyat hansıdır

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

590 Bişmiş-qurudulmuş yastılaşdırılmış yarmanın son qurudulması əməliyyatından sonra növbəti texnoloji əməliyyat hansıdır

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

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

- yarmanın yastılaşdırılması
- yarmanın yastılaşdırılması
- yarmanın isti ilə emalı
- reseptur komponentlərin hazırlanması və dozalaşdırılması
- yarmanın saxlanması, kənar qarışıqlardan təmizlənməsi, yuyulması

592 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

- 5,3,2,4,1
- 1,2,3,4,5
- 2,4,5,3,1

593 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 filtrlənməsi, 8 – maye siropların qatı siroplara qədər bişirilməsi

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

594 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
- 1, 7, 5, 3, 4, 2
- 2, 1, 7, 3, 6, 5, 4
- 6, 7, 3, 4, 2, 1

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

- 2,3,4,1
- 3,4,2,1
- 3,4,1,2
- 3,2,4,1
- 1,2,3,4

596 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
- 2,1,3,5,6,4
- 3,1,2,4,5,6
- 4,2,5,6,1,3

597 Çiy kartof nişastasası istehsalında texnoloji əməliyyat ardıcılığını göstərin 1- sürtkəc maşınılarda kartofun narın xırdalanması, 2- kartofun yuyulması, 3- sərbəst nişastanın ayrılması, 4- nişastanın yuyulması, 5- nişasta südünün ratinə edilməsi

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

598 Qarğıdalı dənin tərkibində yağ neçə faiz təşkil edir?

- 4-4,5 faiz
- 6-5 faiz
- 25 faiz

- 12 faiz
- 2 faiz

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

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

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

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

601 Qarğıdalı dəninin tərkibində zülal neçə faiz təşkil edir

- 11.0
- 10 – 13
- 4.2
- 9.3
- 7.8

602 Nişastanın turş hidrolizi hansı dərəcə də aparılır

- 150 – 155
- 140 – 145
- 130 – 135
- 120 – 125
- 160 – 165

603 Yerləşmə sxeminə görə istehsal axını neçə yerə bölünür

- dörd
- üç
- iki
- bölünmür
- beş

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

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

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

- altı
- üç

- iki
- beş
- bir

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

- dənı havalandırmaq üçün
- dənı tarasız saxlamaq üçün
- dənı qurutmaq üçün
- dənı tara ilə saxlamaq üçün
- dənı nəmləndirmək üçün

607 Nəm qarğıdalı nişastasının quru xammalın kütləsindən nə qədər faiz təşkil edir

- 55-59 faiz
- 60 – 67 faiz
- 70 – 77 faiz
- 80 – 87 faiz
- 40-45 faiz

608 Qarğıdalı dənın tərkibində nişasta neçə faiz təşkil edir

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

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

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

610 Nəm nişasta istehsalında dənın isladılması prosesin məqsədi nədən ibarətdir

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

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

- alvonometr
- refraktometr
- spektrofotometr
- psixrometr
- fotoelektrokalorimetr

612 Unun qazəmələgətirmə xassəsi hansı fermentin aktivliyindən asılıdır

- proteolitik
- amilolitik
- lipoksinaza
- lipaza

polifenoloksidaza

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

- çovdar
 sortlaşmış
 I sort
 narın ələnmiş
) buğda

614 Sənayedə spirt qıçırması hansı prosesə əsaslanır

- texnoloji
 biokimyəvi
 kimyəvi
 reoloji
 fiziki

615 Qida məhsullarının emalı prosesi hansı xassəyə aid edilir

- reoloj
 texnoloji
 fiziki
 kimyəvi
 biotexnoloji

616 C vitamini necə adlanır

- piridoksin
 askorbin turşusu
 nikotin turşusu
 pantoten turşusu
 tokoferol

617 Ələmə prosesində unun sortlaşması üçün hansı gediş qəbul olunur

- göstərilənlərin heç biri
 titrəyiş
 fırlanma
 sükunət
 çiləmə

618 Ələmə prosesində, ələk səthində qalan hissəcikləri necə adlandırırlar

- çıxım
 kəpək
 göstərilənlərin heç biri
 flaqma
 qalıq

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

- çörək bişirmə
 spirt istehsalı
 qənnadı
 maye istehsalı
 makaron

620 İş rejiminə görə preslər neçə qrupa bölünür

- 7.0
- 2.0
- 3.0
- 1.0
- 4.0

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

- çəki
- ölçülər
- rəng
- forma
- sıxlıq

622 Dad göstəricilərinin zəifləməsinə səbəb olan amili göstərin:

- göstərilənlərdən heç biri
- parçalanmış üzvi birləşmələr
- parçalanmış forma
- sintez olunmuş karbohidratlar
- yaranan ətirli üzvi birləşmələr

623 Tamlı məhsullar yarım sahəsi üzrə hansı ixtisaslaşdırılmış sahələr var

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

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

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

625 İldə 30 min ton qida konsentratı istehsal edən müəssisələr hansı tip müəssisə aiddir

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

626 Qida sənayesinin yarım sahələri hansılardır

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

627 İldə 20-40 min ton qida konsentratı istehsal edən müəssisələr hansı tip müəssisə aiddir

- növbəli işləyən müəssisələr
- böyük istehsal güclü müəssisə
- orta istehsal güclü müəssisə

- mövsümi işləyən müəssisə
- kiçik istehsal güclü müəssisə

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 6.0
- 3.0
- 4.0
- 2.0
- 1.0

634 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
- istehsalın təşkil tipini
- əməliyyatların ardıcıl formasını

635 Sonrakı əməliyyatın əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlanması istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- əməliyyatların qarışıq formasını
- istehsal tsiklin uzunluğunu
- əməliyyatların paralel formasını
- istehsalın təşkil tipini
- əməliyyatların ardıcıl formasını

636 Məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

- əməliyyatların qarışıq formasını
- əməliyyatların paralel formasını
- istehsal tsiklin uzunluğunu
- istehsalın təşkil tipini
- əməliyyatların ardıcıl formasını

637 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin qarışıq forması nə ilə səciyyələnir

- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- nəqliyyat əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir

638 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin paralel forması nə ilə səciyyələnir

- avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- nəqliyyat əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır

639 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin ardıcıl forması nə ilə səciyyələnir

- avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- nəqliyyat əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt ilə xarakterizə olunur
- məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır

640 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin formaları hansılardır

- istehsal tsiklin uzunluğu və qısaldılması yolları
- təşkil tipi və üsulu
- iş vaxtının tərkibi, fasilələr vaxtının tərkibi
- mürəkkəblilik, ixtisaslaşdırılma mexanikləşdirmə dərəcələri
- əməliyyatların ardıcıl forması, paralel forması, qarışıq forması

641 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin neçə forması var

- 2.0
- 4.0
- 3.0
- 9.0
- 6.0

642 İstehsal tsiklin uzunluğu aşağıda verilən hansı amilləndən asılıdır

- istirahət şəraitinin yaxşılaşdırılmasından
- müəssisəni iş rejimindən
- iş şəraitinin yaxşılaşdırılması
- mütərəqqi texnologiyaların tətbiqi
- məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi

643 Aşağıda verilənlərdən hansı istehsalın tsiklin qısdılması yollarının aiddir

- əməyin təşkili
- məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi
- müəssisəni iş rejimi
- avtomatlaşdırılma səviyyəsi
- mexanikləşdirilməsi səviyyəsi

644 Təsadüfi səbəblər üzündən baş verən fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların paralel formasına
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına

645 Avadanlıqların qeyri normal yüklənmə ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- iş vaxtının tərkibinə
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların ardıcıl formasına

646 Təbii proseslərin təsiri ilə əlaqədar vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- fasilələr vaxtının tərkibinə
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların ardıcıl formasına
- əməliyyatların qarışıq formasına

647 Nəqliyyat əməliyyatlarını yətilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların paralel formasına
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların ardıcıl formasına
- əməliyyatların qarışıq formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə

648 Əməyin təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların qarışıq formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların ardıcıl formasına
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların paralel formasına

649 Sənaye müəssisələrində istehsalın təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- iş vaxtının tərkibinə
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına

- əməliyyatların paralel formasına
- əməliyyatların ardıcıl formasına

650 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsi ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların paralel formasına

651 Müəssisənin iş rejimi ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- əməliyyatların paralel formasına
- iş vaxtının tərkibinə

652 Nəzarət əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir?

- əməliyyatların paralel formasına
- iş vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların qarışıq formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların ardıcıl formasına

653 Köməkçi işlərin 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

654 Texnoloji əməliyyatların 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

655 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsi ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların qarışıq formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə
- əməliyyatların ardıcıl formasına
- əməliyyatların paralel formasına
- iş vaxtının tərkibinə

656 Xidmətedici işlərin 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

657 Fasilələr vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- xidmətedicilərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar vaxt
- texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- nəzarət əməliyyatlarının yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt

658 İş vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- əməyin təşkili ilə əlaqədar olan vaxt
- avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar vaxt
- müəssisənin iş rejimi ilə əlaqədar olan vaxt
- köməkçi və xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- istehsalın təşkili ilə əlaqədar olan vaxt

659 İş tsikli hansı hissədən ibarətdir

- növbə daxili, növbəarası vaxt
- iş vaxtı, fasilələr vaxtı
- texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- nəqliyyat vaxtının cəmi
- təbii və nəzarət əməliyyatlarına sərf olunan vaxt

660 İş tsikli necə hissədən ibarətdir

- 7.0
- 2.0
- 4.0
- 3.0
- 5.0

661 İstehsalın təşkili səviyyəsini xarakterizə edən mühüm göstərici hansıdır

- ahəngdarlıq tsikli
- istehsal tsikli
- düzxətlik prinsipi
- avtomatiklik prinsipi
- mütənasiblik tsikli

662 Universal istehsal prosesini hansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- seriyalı istehsal şəraitində
- fərdi istehsal şəraitində
- təkrar istehsal şəraitində
- kütləvi istehsal şəraitində
- dəstəli istehsal şəraitində

663 İxtisaslaşdırılmış istehsal prosesi hansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- fərdi istehsal şəraitində
- kiçik seriyalı istehsal şəraitində
- kütləvi istehsal şəraitində
- dəstəli istehsal şəraitində
- seriyalı istehsal şəraitində

664 Kütləvi 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

665 İri seriyalı 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

666 Kiçik seriyalı istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- qeyri maddi istehsal prosesi
- universal istehsal prosesi
- fiziki-kimyəvi istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi
- avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi

667 Fərdi istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi
- universal istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi
- qeyri maddi istehsal prosesi
- fiziki-kimyəvi istehsal prosesi

668 Fiziki-kimyəvi istehsal prosesləri zamanı əmək cisimlərində hansı hadisə baş verir

- ölçüsü dəyişilir
- daxili quruluşunun fiziki-kimyəvi xassələri dəyişilir
- daxili quruluşunun vəziyyəti dəyişilir
- bioloji xüsusiyyəti dəyişilir
- forması, dəyişilir

669 Mexaniki istehsal prosesləri zamanı əmək cisimlərində hansı hadisə baş verir

- kimyəvi xüsusiyyəti dəyişir
- forması, ölçüsü, vəziyyəti dəyişilir
- bioloji xüsusiyyəti dəyişilir
- tərkibi dəyişilir
- daxili quruluşunun fiziki-kimyəvi xassələri dəyişilir

670 Əmək cisimlərinə etdikləri təsirinə görə istehsal prosesləri hansılardır

- aparatlaşdırılmış, avtomatlaşdırılmış istehsal proseslər
- mexaniki və fiziki-kimyəvi istehsal prosesləri
- fəsiləsizlik, mütənasiblik istehsal prosesləri
- sintetik, analitik, birbaşa istehsal prosesləri
- maddi, qeyri maddi istehsal prosesləri

671 Əmək cisimlərinə etdikləri təsirinə görə neçə istehsal prosesləri var

- 6.0
- 2.0
- 4.0
- 3.0

5.0

672 Bir növ xammal və materialdan yalnız bir növ məhsul hazırlanması istehsal prosesinin mürəkkəblik dərəcəsinin hansı prosesinə uyğundur

- analitik istehsal prosesi
- birbaşa istehsal prosesi
- mütənasiblik istehsal prosesi
- fasiləsizlik istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi

673 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
- bir növ xammal və materialdan bir neçə növ məhsul hazırlanır
- sintetik xammaldan bir məmulat hazırlanır
- kimyəvi məhsullardan sintez yolu ilə məhsullar hazırlanır

674 Bir növ xammal və materialdan bir neçə növ məhsul hazırlanması istehsal prosesinin mürəkkəblik dərəcəsinin hansı prosesinə uyğundur

- birbaşa istehsal prosesi
- analitik istehsal prosesi
- fasiləsizlik istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi
- mütənasiblik istehsal prosesi

675 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 növ xammal və materialdan yalnız bir növ məhsul hazırlanır
- bir neçə növ xammal və materialdan bir növ məmulat hazırlanır
- sintetik xammaldan bir məmulat hazırlanır

676 Yulaf yumağı istehsal edən avadanlıqlar kompleksinin bunkerinin qapağı hansı hissələr ilə təchiz edilmişdir

- saplaqayırıcı, məhsul yükləmək boru və filtirləyici
- qəbuledicidən, çeşidləyici və ələyicidən
- məhsul yükləmək üçün boru, aspirasiya qurğusu və hava filtri ilə
- təmizləyici, yağ əidici və aspirasiya qurğusundan
- seperatorlayıcı kanaldan, çatıdan

677 Nəzarət işlərinin xarakterinə görə texniki nəzarət növləri hansılardır

- həndəsi və keyfiyyət nəzarəti
- aralıq və son nəzarət
- başadan başa və seçmə nəzarət
- ilkin, aralıq və son nəzarət
- baxış, həndsi, keyfiyyət nəzarəti

678 Nəzarət işlərinin xarakterinə görə texniki nəzarət neçə qrupa bölünür

- 7.0
- 2.0
- 5.0
- 1.0

679 İstehsal edilmiş məhsulun normativlərə uyğun dərəcədə nəzarət üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- ilkin nəzarət
- aralıq nəzarət
- başdan başanəzarət
- son nəzarət
- stasionar texniki nəzarət

680 Son texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- böyük qabaritli, çəkisi çox olan məhsullarını keyfiyyətini yoxlamaq
- kənardan alınan xamma və materialların keyfiyyəti istehsala buraxılmamışdan əvvəl yoxlanılır
- müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət
- istehsal edilmiş məhsul normativlərə uyğun dərəcədə yoxlanılır
- müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsi nəzarətdən keçirilir

681 Müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- ilkin nəzarət
- son nəzarət
- başdan başa nəzarət
- stasionar texniki nəzarət
- aralıq nəzarət

682 Kənardan alınan xammal və materialların keyfiyyətinə istehsala buraxılmamışdan əvvəl nəzarət üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- başdan başanəzarət
- stasionar texniki nəzarət
- son nəzarət
- seçmə nəzarət
- ilkin nəzarət

683 Aralıq texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət
- müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsi nəzarətdən keçirilir
- müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirilir
- böyük qabaritli, çəkisi çox olan məhsullarını keyfiyyətini yoxlamaq
- kənardan alınan xamma və materialların keyfiyyəti istehsala buraxılmamışdan əvvəl yoxlanılır

684 İlkin texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- 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
- müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirilir

685 İstehsal mərhələsini əhatə etməsinə görə texniki nəzarət növləri hansılardır

- həndəsi və keyfiyyət nəzarəti
- səyyar və stasionar texniki nəzarət işləri
- aralıq və son nəzarət
- başdan başa və seçmə nəzarət

ilkin,aralıq və son nəzarət

686 İstehsal mərhələsini əhatə etməsinə görə texniki nəzarət neçə qrupa bölünür

- 7.0
 4.0
 2.0
 3.0
 5.0

687 Müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirmək üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- son nəzarət
 stasionar texniki nəzarət
 səyyar texniki nəzarət
 başdan başanəzarət
 seçmə nəzarət

688 Müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsini nəzarətdən keçirmək üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- başdan başanəzarət
 stasionar texniki nəzarət
 seçmə nəzarət
 səyyar texniki nəzarət
 son nəzarət

689 Malların keyfiyyəti hansı sertifikat növündə göstərilir

- normativ-texniki sertifikat növü
 quruluş sertifikat növü
 keyfiyyət sertifikat növü
 mənşəli sertifikat növü
 xüsusiyyət sertifikat növü

690 Malın çəkisi hansı sertifikat növündə göstərilir

- normativ-texniki sertifikat növü
 mənşəli sertifikat növü
 miqdar sertifikat növü
 ölçü sertifikat növü
 çəkili sertifikat növü

691 Sığorta müqaviləsi şərtləri hansı sertifikat növündə göstərilir

- normativ-texniki sertifikat növü
 mənşəli sertifikat növü
 keyfiyyət sertifikat növü
 çəkili sertifikat növü
 sığortalı sertifikat növü

692 Malın hansı ölkədən gətirilməsi hansı sertifikat növündə göstərilir

- normativ-texniki sertifikat növü
 sığortalı sertifikat növü
 çəkili sertifikat növü
 mənşəli sertifikat növü
 keyfiyyət sertifikat növü

693 Keyfiyyət sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- malların adı qeyd olunur
- malın çəkisi göstərilir
- malların keyfiyyəti göstərilir
- sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir

694 Çəkili sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- malların adı qeyd olunur
- sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir
- malların keyfiyyəti göstərilir
- malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- malın çəkisi göstərilir

695 Sığortalı sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- malın çəkisi göstərilir
- malların keyfiyyəti göstərilir
- malların adı qeyd olunur
- sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir

696 Mənşəli sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- malın çəkisi göstərilir
- malların adı qeyd olunur
- sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir
- malların keyfiyyəti göstərilir

697 Sertifikatın neçə növü var

- 1.0
- 5.0
- 3.0
- 4.0
- 2.0

698 Məhsulun keyfiyyətinin attestasiyasının nəticələri hansı xüsusi sənəddə göstərilir

- hüquqi sənədlərdə
- iqtisadi inzibati vəhdətlərdə
- müəssisənin pasportunda
- müəssisənin nizamnaməsində
- sertifikatda

699 Məhsula adi gözlə baxmaqla keyfiyyətinin yoxlanılması hansı nəzarət növünə uyğundur

- keyfiyyət nəzarəti
- başğdan başanəzarət
- həndsənəzarət
- baxışnəzarəti
- seçmə nəzarət

700 Məhsulun ölçüləri xüsusi texniki vasitələr tətbiq etməklə yoxlanılması hansı nəzarət növünə uyğundur

- seçmə nəzarət

- başdan başanəzarət
- həndsi nəzarət
- keyfiyyət nəzarəti
- baxış nəzarəti