

AAA_3625#01#Q16#01Eduman testinin sualları

Fənn : 3625 Sahənin texnoloji xətləri - 1

1 Qlyukon turşusunu almaq üçün kif göbələkləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

2 Fermentlər almaq üçün kif göbələkləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

3 Vitamin istehsalı üçün kif göbələkləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

4 Antibiotikin istehsalı üçün kif göbələkləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

5 Xırdalama yolu ilə xam malın hazırlanması hansı kompleksin fəaliyyətinin məsələsidir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

6 Qida məhsullarının tərkibinə sulfid turşusunun daxil edilməsi konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

7 Süd turşusu ilə qıçqırtma konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

8 Dartma yolu ilə formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

9 Yarımfabrikatların qurudulması üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

10 İcərisində qida məhsulları olan taraları hermetikləşdirmək üçün tətbiq edilən məhsullar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

11 Yarımfabrikatları xırdalamaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

12 Texniki məhsuldarlıq nəyi xarakterizə edir?

- əlavə xam mal nəzərə alınmadan avadanlığın işi zamanı emal edilən məhsulun miqdarı ilə
- texnoloji proseslə əlaqədar imkanlar
- avadanlığın konstruksiyası ilə əlaqədar olan imkanlar
- texnoloji proseslə və avadanlığın konstruksiyası ilə əlaqədar olan imkanlar
- əlavə xam mal və iş vaxtı nəzərə alınmadan bilavasitə avadanlığın işi zamanı emal edilən və yaxud buraxılan məhsulun miqdarı ilə

13 Nəzəri məhsuldarlıq nəyi xarakterizə edir?

- əlavə xam mal nəzərə alınmadan avadanlığın işi zamanı emal edilən məhsulun miqdarı ilə
- texnoloji proseslə əlaqədar imkanlar
- avadanlığın konstruksiyası ilə əlaqədar olan imkanlar
- texnoloji proseslə və avadanlığın konstruksiyası ilə əlaqədar olan imkanlar
- əlavə xam mal və iş vaxtı nəzərə alınmadan bilavasitə avadanlığın işi zamanı emal edilən və yaxud buraxılan məhsulun miqdarı ilə

14 Verilən texniki məhsuldarlıqla və layihələşdirilən texniki məhsuldarlıq arasında əlaqə yaradan ifadənin hansı düzdür?

- $\Omega = \Pi_t^2 \times K_u^2$
- $\Omega = \Pi_t \times K_u$
- $\Omega = \Pi_t / K_u$
- $\Omega = \Pi_t^2 \times K_u$
- $\Omega = \Pi_t \times K_u^2$

15 verilmiş texniki məhsuldarlıqla layihələşdirilən texniki nəzəri məhsuldarlıq arasında əlaqə yaradan $\Omega = \Pi_t \times K_u$ ifadəsində Π_t parametri neyi ifadə edir?

- prosesin faydalı iş əmsalı
- texniki məhsuldarlığı
- nəzəri məhsuldarlığı
- istismar məhsuldarlığını
- nəzəri məhsuldarlıqdan istifadə əmsalı

16 verilmiş texniki məhsuldarlıqla layihələşdirilən nəzəri məhsuldarlıq arasında əlaqə yaradan $\Omega = \Pi_t \times K_u$ ifadəsində K_u parametri neyi ifadə edir?

- prosesin faydalı iş əmsalı
- texniki məhsuldarlığı
- nəzəri məhsuldarlığı
- istismar məhsuldarlığını
- nəzəri məhsuldarlıqdan istifadə əmsalı

17 Xam malı xırdalamaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

18 

- seçmələrin sayını
- x kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsini
- y kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsini
- x və y korelyasiyasını
- korelyasiya əmsalını

19 

- $y = a + bx$ şəklində dəqiq düzxətli əlaqə ilə
- y və x arasında düzxətli korelyasiya yaranmır
- əyri xətti korelyasiya əlaqəsi
- x və y arasında dəqiq və sıx düzxətli
- əyri xətti və düz xətti əlaqə

20 

- seçmələrin sayını
- x kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsini
- y kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsini
- x və y kovariasiyasını
- korelyasiya əmsalını

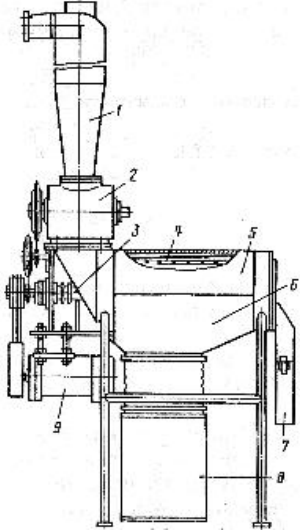
21 

- əyri xətti və düz xətti əlaqə
- $y = a + bx$ şəklində dəqiq düzxətli əlaqə ilə
- y və x arasında düzxətli korelyasiya yaranmır
- əyri xətti korelyasiya əlaqəsi
- x və y arasında dəqiq və sıx düzxətli

22 

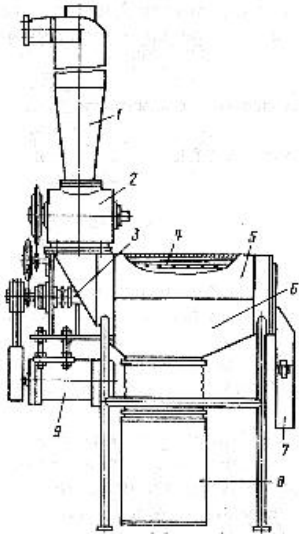
- əyri xətti və düz xətti əlaqə
- $y = a + bx$ şəklində dəqiq düzxətli əlaqə ilə
- y və x arasında düzxətli korelyasiya yaranmır
- əyri xətti korelyasiya əlaqəsi
- x və y arasında dəqiq və sıx düzxətli

23 Şəkilə göstərilmiş III2-xMB-50 un ələyicisində 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



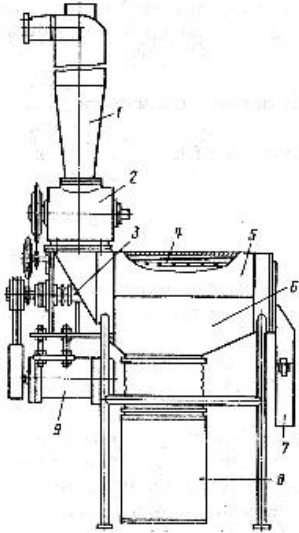
- şlüzlü cəftə
- boşaldıcı
- gövdə
- ələk barabanı
- intiqal valı

24 Şəkilə göstərilmiş III2-xMB-50 un ələyicisində 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



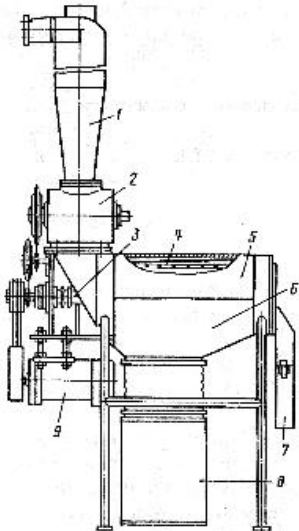
- gövdə
- boşaldıcı
- şüzlü cəftə
- intiqal valı
- ələk barabanı

25 Şəkilə göstərilmiş III2-xMB-50 un ələyicisində 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



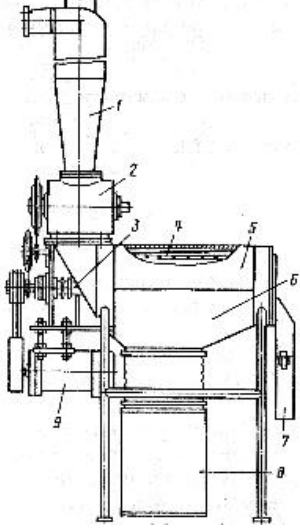
- şüzlü cəftə
- boşaldıcı
- gövdə
- ələk barabanı
- intiqal valı

26 Şəkilə göstərilmiş III2-xMB-50 un ələyicisində 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



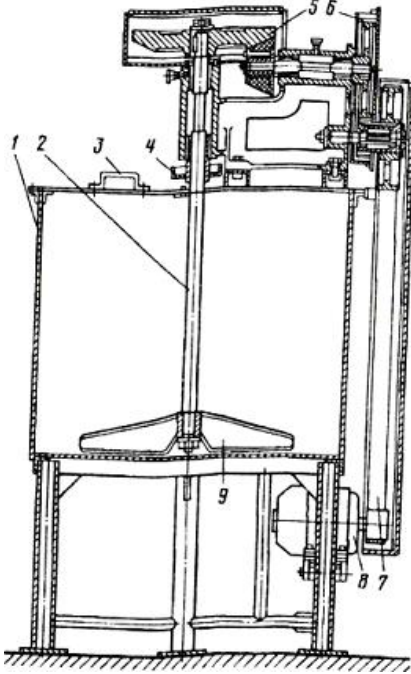
- ələk barabanı
- boşaldıcı
- şüzlü cəftə
- intiqal valı
- gövdə

27 Şəkildə göstərilmiş III2-xMB-50 un ələyicisində 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



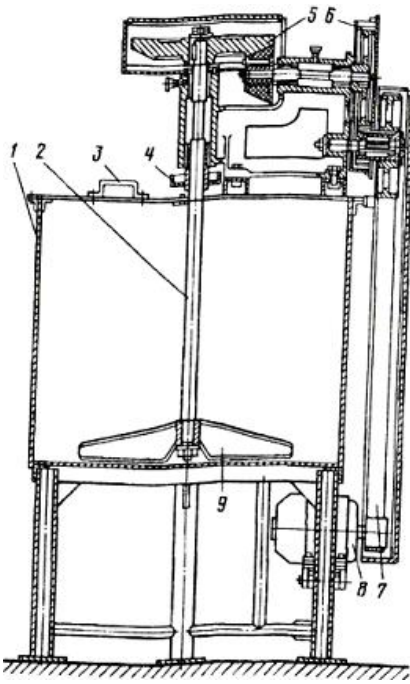
- ələk barabanı
- şüzlü cəftə
- boşaldıcı
- intiqal valı
- gövdə

28 Şəkildə göstərilmiş X-14 maye həlledicisində 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



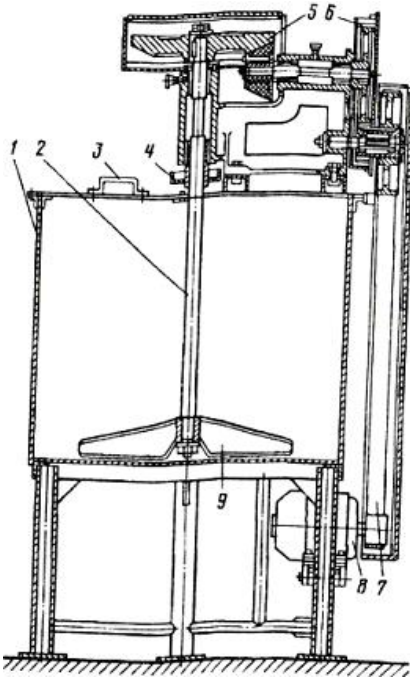
- konik friksion
- çən
- üst qapaq
- şaquli val
- fincan

29 Şəkildə göstərilmiş X-14 maye həlledicisində 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



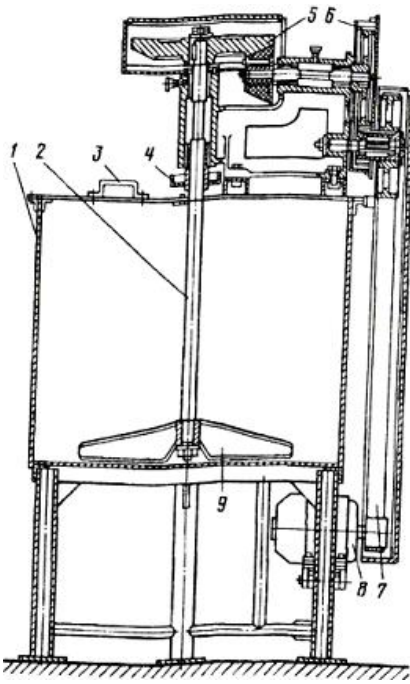
- konik friksion
- çən
- şaquli val
- üst qapaq
- fincan

30 Şəkildə göstərilmiş X-14 maye həlledicisində 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



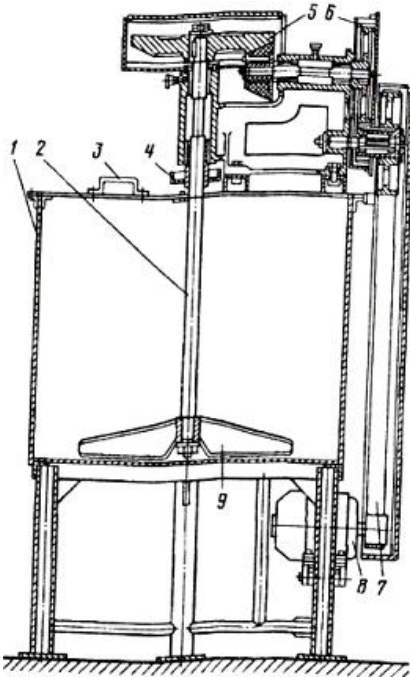
- fincan
- çən
- şaquli val
- üst qapaq
- konik friksion

31 Şəkildə göstərilmiş X-14 maye həlledicisində 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



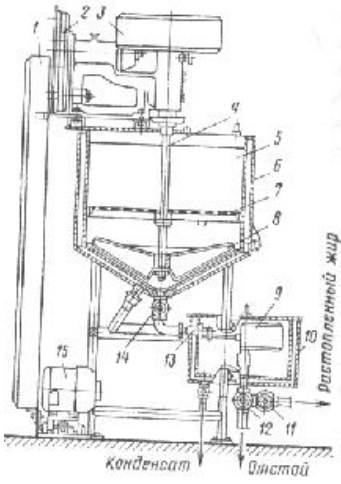
- fincan
- şaquli val
- çən
- üst qapaq
- konik friksion

32 Şəkildə göstərilmiş X-14 maye həlledicisində 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



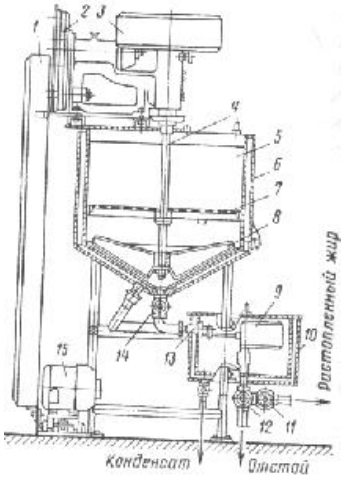
- konik friksion
- şaquli val
- üst qapaq
- çən
- fincan

33 Şəkildə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



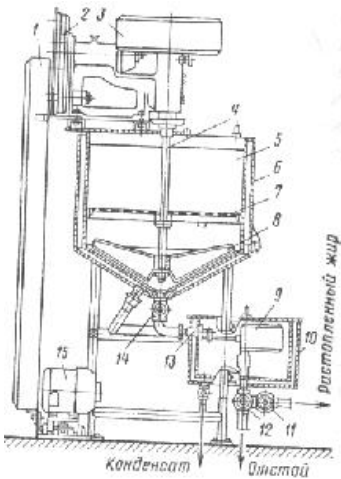
- qayıq ötürməsi
- çən
- şaquli val
- konik friksion
- silindrik dişli çarx ötürməsi

34 Şəkildə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



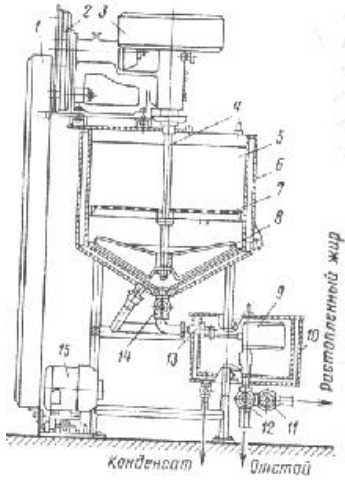
- çən
- silindrik dişli çarx ötürməsi
- qayıq ötürməsi
- konik friksion
- şaquli val

35 Şəkildə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



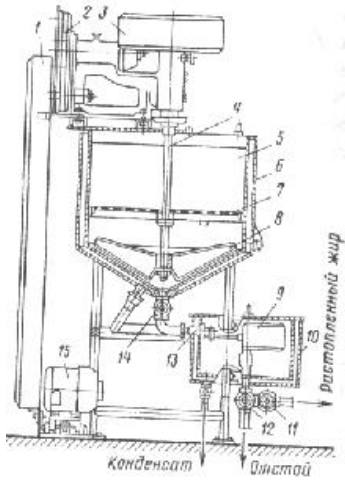
- konik friksion
- çən
- silindrik dişli çarx ötürməsi
- qayıq ötürməsi
- şaquli val

36 Şəkilə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



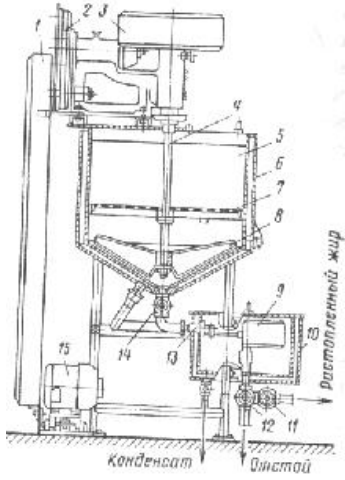
- konik friksion
- çən
- şaquli val
- qayıq ötürməsi
- silindrik dişli çarx ötürməsi

37 Şəkilə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



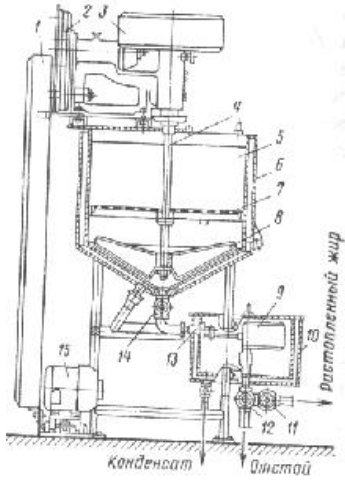
- konik friksion
- çən
- qayıq ötürməsi
- şaquli val
- silindrik dişli çarx ötürməsi

38 Şəkilə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



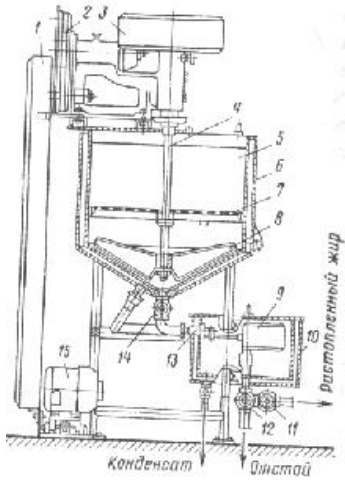
- köynək
- konuslu pər
- sabit səviyəli çən
- su üçün köynək
- metallik çərçivə

39 Şəkilə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 7 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



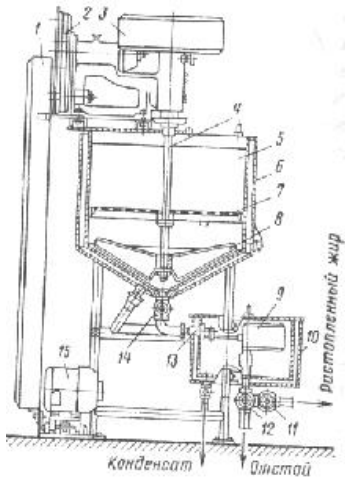
- sabit səviyəli çən
- metallik çərçivə
- köynək
- konuslu pər
- su üçün köynək

40 Şəkilə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



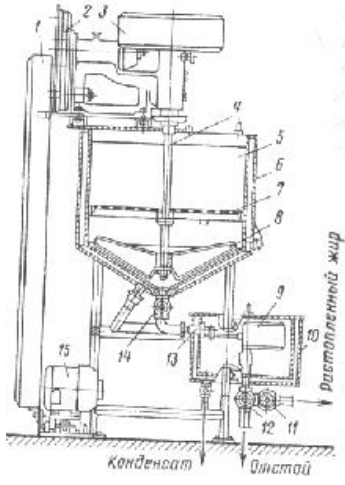
- metallik çərçivə
- köynək
- su üçün köynək
- sabit səviyəli çən
- konuslu pər

41 Şəkilə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 9 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



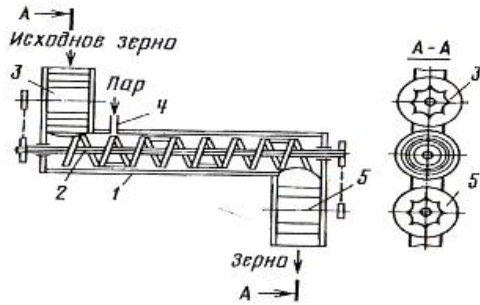
- su üçün köynək
- köynək
- metallik çərçivə
- konuslu pər
- sabit səviyəli çən

42 Şəkilə göstərilmiş X-15 Yağ əridicisində 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



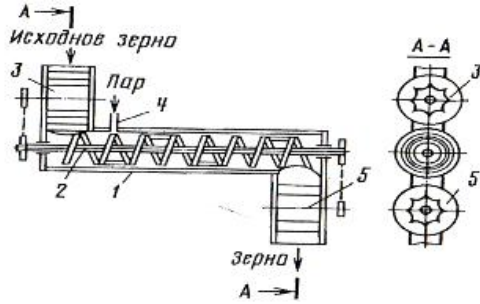
- su üçün köynək
- konuslu pər
- metallik çərçivə
- köynək
- sabit səviyəli çən

43 Şəkilə göstərilmiş şəkli buğa verəndə 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



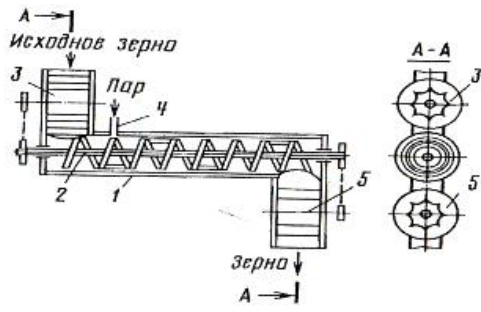
- boşaldıcı
- qidalandırıcı
- şnek
- silindrik gövdə
- buxar daxil edən boru

44 Şəkilə göstərilmiş şəkli buğa verəndə 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



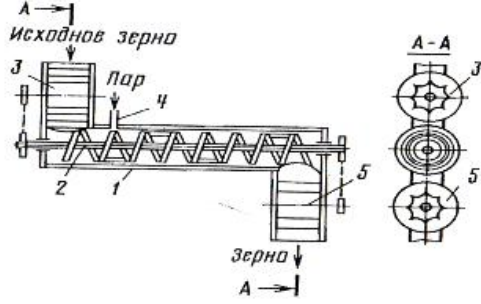
- boşaldıcı
- qidalandırıcı
- şnek
- silindrik gövdə
- buxar daxil edən boru

45 Şəkilə göstərilmiş şəkli buğa verəndə 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



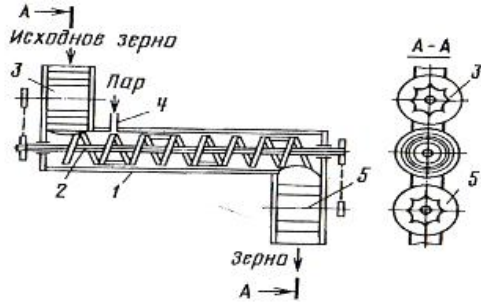
- boşaldıcı
- qidalandırıcı
- şnek
- slindrik gövdə
- buxar daxil edən boru

46 Şəkildə göstərilmiş şəkli buğa verəndə 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



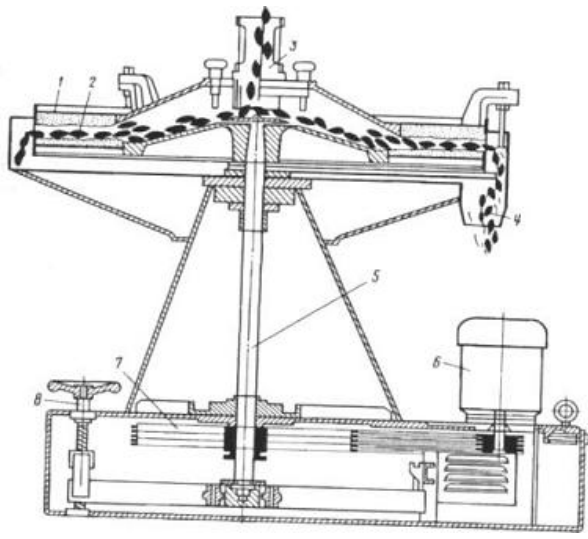
- boşaldıcı
- qidalandırıcı
- şnek
- slindrik gövdə
- buxar daxil edən boru

47 Şəkildə göstərilmiş şəkli buğa verəndə 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



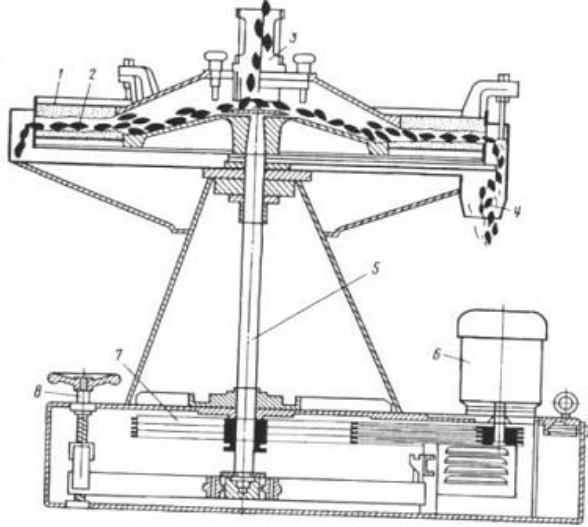
- boşaldıcı
- qidalandırıcı
- şnek
- slindrik gövdə
- buxar daxil edən boru

48 Şəkildə göstərilmiş qabıq çıxaran dəyirman da 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



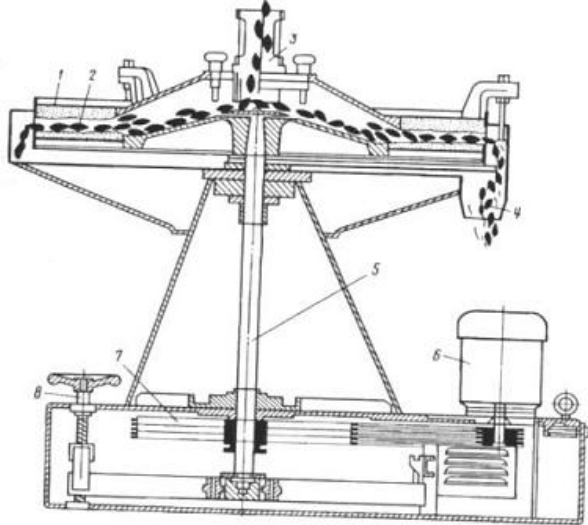
- intiqal valı
- qidalandırıcı qurğu
- tərpnən disk
- tərpnəmz disk
- çıxış borusu

49 Şəkildə göstərilmiş qabıq çıxaran dəyirman da 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- intiqal valı
- qidalandırıcı qurğu
- tərpnən disk
- tərpnəmz disk
- çıxış borusu

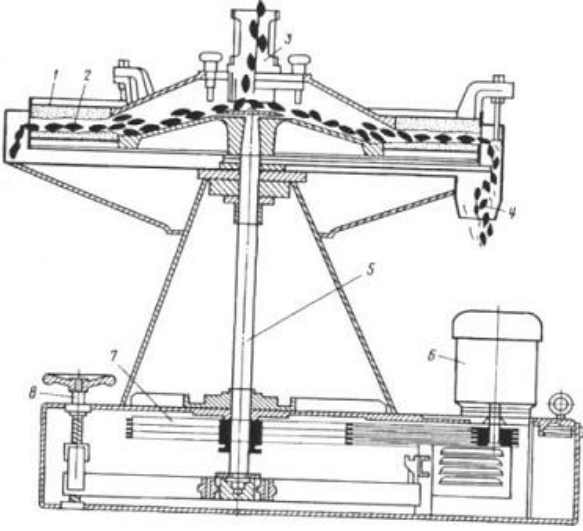
50 Şəkildə göstərilmiş qabıq çıxaran dəyirman da 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- intiqal valı

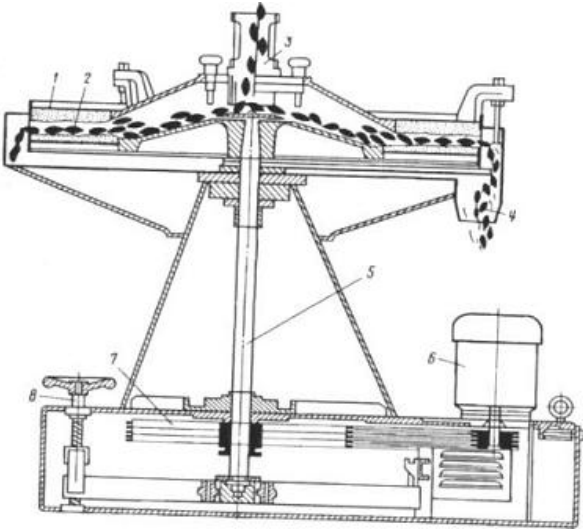
- qidalandırıcı qurğu
- tərənən disk
- tərənəmz disk
- çıxış borusu

51 Şəkildə göstərilmiş qabıq çıxaran dəyirman da 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



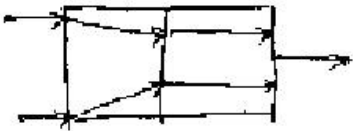
- intiqal valı
- qidalandırıcı qurğu
- tərənən disk
- tərənəmz disk
- çıxış borusu

52 Şəkildə göstərilmiş qabıq çıxaran dəyirman da 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



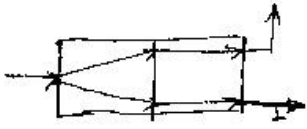
- intiqal valı
- qidalandırıcı qurğu
- tərənən disk
- tərənəmz disk
- çıxış borusu

53 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- mürəkkəb çevrilmə proseslərini
- funksiyalara ayrılmasını
- qatın əmələ gəlməsini
- qarışdırma mühitini
- xırdalama

54 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- mürəkkəb çevrilmə proseslərini
- funksiyalara ayrılmasını
- qatın əmələ gəlməsini
- qarışdırma mühitini
- xırdalama

55 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



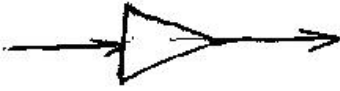
- mürəkkəb çevrilmə proseslərini
- funksiyalara ayrılmasını
- qatın əmələ gəlməsini
- qarışdırma mühitini
- xırdalama

56 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- mürəkkəb çevrilmə proseslərini
- funksiyalara ayrılmasını
- qatın əmələ gəlməsini
- qarışdırma mühitini
- xırdalama

57 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- qızdırma
- istiqamətləndirici
- forma əmələgətirmə
- dozalaşdırma
- sabit temperaturu saxlama

58 

- təsadüfi kəmiyyəti
- başlanğıc eni
- $a(t)$ funksiyasının dəyişməsi diapazonunun yarısını
- başlanğıc anda keyfiyyət göstəricilərinin orta kvadratik qiymətini
- paylanma sahəsini

59 Maşınların ümumi görünüş layihələndirmənin hansı mərhələlərində həyata keçirilir?

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

60 Yığılm vahidlərinin cizgiləri layihələndirmənin hansı mərhələsində həyata keçirilir?

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

texniki təklifdə

61 İcraedici mexanizmlərin cizgiləri layihələndirmənin hansı mərhələsində həyata keçirilir?

- texniki layihədə
 texnoloji layihələndirmədə
 texniki tapşırıqda
 texniki təklifdə
 eskiz layihələndirmədə

62 Kinematik hesabatların dəyişdirilməsi layihələndirmənin hansı mərhələsində həyata keçirilir?

- texniki tapşırıqda
 texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə

63 Energetik hesabatların dəqiqləşdirilməsi layihələndirmənin hansı mərhələsində həyata keçirilir?

- texnoloji layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

64 Texniki layihəni yerinə yetirdikdə nələr həyata keçirilir?

- göstərilənlərin hamısı
 möhkəmlilik və energetik hesabatlar aparılır
 kinematik,hesabatlar dəqiqləşdirilir
 yığım vahidlərinin cizgiləri çəkilir
 maşın və aparatların ümumi görünüşü çəkilir

65 İşçi üzvlərin cizgiləri layihələndirmənin hansı mərhələsində həyata keçirilir?

- texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

66 A kompleks avadanlıqlar nə üçün tətbiq edilir?

- ilkin xam maldan aralıq yarımfabrikat almaq üçün
 Aralıq yarımfabrikatlardan sonuncu yarımfabrikat almaq üçün
 ilkin xam malı yumaq üçün
 ilkin xam malı daşımaq üçün
 sonuncu yarımfabrikatdan hazır məhsul almaq üçün

67 B kompleks avadanlıqlar nə üçün tətbiq edilir ?

- ilkin xam maldan aralıq yarımfabrikat almaq üçün
 Aralıq yarımfabrikatlardan sonuncu yarımfabrikat almaq üçün
 ilkin xam malı daşımaq üçün
 ilkin xam malı yumaq üçün
 sonuncu yarımfabrikatdan hazır məhsul almaq üçün

68 C kompleks avadanlıqlar nə üçün tətbiq edilir ?

- ilkin xam malı daşımaq üçün
 Aralıq yarımfabrikatlardan sonuncu yarımfabrikat almaq üçün
 ilkin xam maldan aralıq yarımfabrikat almaq üçün
 sonuncu yarımfabrikatdan hazır məhsul almaq üçün
 ilkin xam malı yumaq üçün

69 A komplekcin fərqləndirici tərəfləri nədən ibarətdir?

- mümkün texnologiyaların həyata keçirilməsi imkanı olmadıqda
 sonuncu yarımfabrikatların tərkibi və quruluşu ancaq bir adlı konkret hazır məhsula uyğun gəlir
 istifadə edilən sonuncu yarımfabrikatın quruluşuna və tərkibinə baxılmır və təsir etmir (düzəldirmir)
 emal zamanı xam maldan olan bütün xeyirli maddələri istifadə etmir
 tullantısız texnologiyaların həyata keçirilməsindən

70 B komplekcin fərqləndirici tərəfləri nədən ibarətdir?

- tullantsız texnologiyaların həyata keçirilməsindən
- istifadə edilən sonuncu yarımfabrikatın quruluşuna və tərkibinə baxılmır və təsir etmir (düzəldirir)
- sonuncu yarımfabrikatların tərkibi və quruluşu ancaq bir adlı konkret hazır məhsula uyğun gəlir
- emal zamanı xam malda olan bütün xeyirli maddələri istifadə etmir
- mümkün texnologiyaların həyata keçirilməsi imkanı olmadıqda

71 Ət məhsullarının hissə verilməsi və qurudulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- kimyəvi
- fiziki
- fiziki-kimyəvi
- kombinə edilmiş
- mikrobioloji

72 Müyyən ölçüdə pəstil kəsmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- istilik mübadiləsi prosesləri
- mexaniki prosesləri
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri
- mikrobioloji prosesləri

73 Qablaşdırılmış qida məhsullarının istilik sınağı üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

74 Fizioloji prosesləri aparmaq üçün tətbiq edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

75 İkinci emal xətlərini məhsulunun teksturası hansı şəkildə olur.

- bərk səpilməmiş mühit
- bərk səpilməmiş mühit, maya, maya şəkilli kütlə, bərk ədədi məmulat
- maye bərk ədədi məmulat
- maye, şəkilli kütlə
- maye , maye şəkilli kütlə

76 Xam malın ilkin emalı xətlərində hansı proseslər yerinə yetirilir

- xam malın təmizlənməsi və yığılması
- xam malın təmizlənməsi
- çeşidlərə ayırma
- xam malın təmizlənməsi və çeşidlərə ayrılması
- xam malın yığılması

77 Xam malın ikinci emal xətlərində hansı proseslər yerinə yetirilir

- çeşidlərə ayırma
- xam malın təmizlənməsi və çeşidlərə ayrılması
- xam malın təmizlənməsi və yığılması
- xam malın yığılması
- xam malın təmizlənməsi

78 İstənilən qurğunun cəmləyici xüsusiyyətlərinə hansıları aid etmək olar?

- təyinatını, uyğun gəlmək
- uyğun gəlmək, mərkəzləşmə
- mərkəzləşmə, dayanaqlılıq
- dayanaqlılıq, təyinatlı
- təyinatı, uyğun gəlmək, mərkəzləşmə, dayanaqlılıq

79 Xəttin ekstensiv strukturunda hansı məsələlər həll edilir?

- tərkib hissələrin əlamətlərinin koordinasiyası
- tərkib hissələrin əlamətlərinin konsentrasiyası
- xarici və daxili əlaqələrin nisbəti
- tərkib hissələrin əlamətlərin koordinasiyası və konsentrasiyası

- tərkib hissələrin əlamətlərinin koordinasiyası xarici və daxili əlaqələrin nisbətini

80 Texnoloji əməliyyatlar neçə funksiyanı yerinə yetirir?

- iki
 beş
 dörd
 üç
 bir

81 Texnoloji və nəqliyyat proseslərinin kombinasiyası neçə sinif əməliyyatların formalaşmasına səbəb olur?

- bir
 beş
 dörd
 üç
 iki

82 I sinif əməliyyatlarda kütlənin texnoloji emalı nə zaman yerinə yetirilir?

- nəql etdirmə əməliyyatının başlanmasına və orta vəziyyətdə
 nəql etdirmə əməliyyatı başa çatdıqdan sonra
 nəql etdirmə əməliyyatı zamanı
 nəql etdirmə əməliyyatı başlanan zaman
 nəql etdirmə əməliyyatı orta vəziyyətində

83 I sinif əməliyyatlar üçün maşının məhsuldarlığı aşağıda göstərilən hansı tsikl üçün hesablanır.

- tsiklin 1/8 üçün
 Tsiklin yarısı üçün
 tam tsikl üçün
 tsiklin 1/4 üçün
 tsiklin 1/6 üçün

84 Tsikl hansı müddətlərdən ibarətdir

- tam nəqliyyat əməliyyat müddəti ilə texnoloji əməliyyat müddətinin yarısından
 ancaq texnoloji əməliyyat müddətindən
 ancaq nəqliyyat əməliyyatı müddətindən
 həm əməliyyat həm də nəqliyyat müddətindən
 tam texnoloji əməliyyat müddəti ilə nəqliyyat əməliyyatı müddətinin yarısından

85 Aşağıda göstərilən proseslərdən hansı aparatlarla təsir zamanı baş verir?

- sürüşmə
 mexaniki
 fiziki
 adsorbsiya
 fiziki-kimyəvi

86 Maşın və aparatlara olan tələbat hansıdır?

- yağ ilə işləməli
 az enerji və az material sərfi olmalıdır
 yüngül olmalı
 rəngi qara olmalı
 su ilə işləməli olmalı

87 MFK-2240 tipli formalaşdırma maşının elektrik mühərrikinin gücü hansı ifadə ilə hesablanır?

- $N = \frac{VK\varphi}{S}$
 $N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$
 $N = \frac{G_1 + P}{1000\eta}$
 $N = \frac{(P_1^* + P_2^*)V_0}{\eta}$
 $N = \frac{N_1 \cdot K_1}{\eta}$

88 Etçeken maşınların məhsuldarlığı hesablanan $Q = F_0 V_0 \rho \varphi$ ifadəsində F_0 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun sahəsidir

- birinci bıçaq torunda deşiklərin ümumi sahəsidir
- bıçaq torunda deşiklərin miqdarıdır
- birinci bıçaq torunun deşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
- şnekin fırlanma tezliyidir

89 Etyumşaldan maşınların elektrik mühərrikinin gücü hesablanan

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$
 ifadəsində N_2 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şneklə məhsul arasındakı sürtünmənin aradan qaldırılmasına sərf olunan güc
- təmizləmə daraqlarında məhsulun sürtünməsinin aradan qaldırılmasına sərf olunan gücdür
- frezlərlə məhsulun kəsilməsinə sərf olunan gücdür
- kəsmə mexanizmdə məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc
- kəsici mexanizmində sürtünməni aradan qaldırılmasına sərf olunan güc

90 MPM-15 tipli maşınlar hansı tip maşınlara aiddir??

- yuma
- təzə tərəvəzləri doğrayan
- salat komponentlərini qarışdırıcı
- balıq pulcuqlarını təmizləyən
- ətyumşaldan

91 İctimai işə müəssisələrində ixtisaslaşdırılmış avadanlıqlara hansılar bölünür

- qarışdırıcı avadanlıqları
- bişirmə, qızartma, köməkçi avadanlıqlar
- bişirmə avadanlıqları
- qızartma avadanlıqları
- xırdalam avadanlıqları

92 İstilik aparatları hansı hissələrdən ibarətdir?

- işçi kamera, gövdəsinin yuxarı qurtaracaq hissəsində yükləmə seksiyasından ibarətdir
- yükləmə qabı ilə birlikdə olan silindrik alüminium gövdəsindən ibarətdir
- intiqaal hissədən, dəyişdirilən işlək üzvlərdən və yükləmə qurğusundan ibarətdir
- işçi kameradan, qızdırma qurğusundan, gövdədən, istilik izolyasiyasından, örtükdən və nəzarət-ölçü cihazlarından
- ötkmə gövdədən, yükləmə bunkerindən, işçi valdan və dəyişdirilən disklərdən ibarətdir

93 Barabanlı dozlaşdırıcı maşının elektrik mühərrikinin gücü hansı ifadə ilə hesablanır?

- $\frac{N_1 + N_2}{\eta}$
- $\frac{Q_{y1} + P}{1000\eta}$
- $\frac{(P_1^* + P_2^*)V_0}{\eta}$
- $\frac{N_1 \cdot K_1}{\eta}$
- $\frac{VK\varphi}{S}$

94 Barabanlı dozatorların məhsuldarlığı hansı ifadə ilə hesablanır?

- $\frac{z}{l_y + l_o + l_b}$
- $Q = F_0 V_0 \varphi \rho$
- $Q_H = F_0 V_0 \varphi \rho h$
- $\frac{V_0 \rho \varphi}{l_y + l_o}$

95 Sektorlu barabanlı dozatorların məhsuldarlığı hansı ifadə ilə hesablanır?

- $\frac{V_0 \rho \varphi}{l_y + l_o}$
- $\frac{z}{l_y + l_o + l_b}$
- $Q = 3600 f v K$
- $Q = F_0 V_0 \varphi \rho$
-

$$Q = \frac{1}{2\pi} f l Z_p K_{\omega}$$

96 ? tçeken maşınların məhsuldarlığı hesablanan $Q = F_0 V_0 \mu \varphi$ ifadəsində V_0 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun həcmidir
- birinci bıçaq torunda dəşiklərin ümumi sahəsidir
- bıçaq torunda dəşiklərin miqdarıdır
- birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
- şnekin fırlanma sürətidir

97 MPP-II-1 tipli etyumşaldanın məhsuldarlığı hesablanan $Q = \frac{V_0}{L} \varphi$ ifadəsində φ kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şnekin fırlanma əmsalı
- birinci bıçaq torunda dəşiklərin ümumi sahəsidir
- bıçağın çevrəvi sürəti
- birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə əmsalı
- məhsulun emal zonasına verilməsi zamanı fasiləliyi nəzərə alan əmsal

98 MPP-II-1 tipli etyumşaldan qurğunun elektrik mühərrikinin gücü hesablanan

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$
 ifadəsində N_2 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir

- şneklə məhsul arasındakı sürtünmənin aradan qaldırılmasına sərf olunan güc
- məhsulun elastiklik modulu
- sıxılmada məhsulun nisbi deformasiyası
- frezlərlə məhsulun kəsilməsinə sərf olunan gücdür
- təmizləmə daraqlarında məhsulun sürtünməsinin aradan qaldırılmasına sərf olunan gücdür

99 Etyumşaldan maşınların elektrik mühərrikinin gücü hesablanan

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$
 ifadəsində N_2 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şneklə məhsul arasındakı sürtünmənin aradan qaldırılmasına sərf olunan güc
- təmizləmə daraqlarında məhsulun sürtünməsinin aradan qaldırılmasına sərf olunan gücdür
- kəsmə mexanizmdə məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc
- frezlərlə məhsulun kəsilməsinə sərf olunan gücdür
- kəsici mexanizmində sürtünməni aradan qaldırılmasına sərf olunan güc

100 MPP-II-1 tipli etyumşaldanın məhsuldarlığı hesablanan $Q = \frac{V_0}{L} \varphi$ ifadəsində V_0 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun həcmidir
- birinci bıçaq torunda dəşiklərin ümumi sahəsidir
- şnekin fırlanma sürətidir
- birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
- bıçağın çevrəvi sürəti

101 

- məhsulun emal zonasına verilməsi zamanı fasiləliyi nəzərə alan əmsal
- birinci bıçaq torunda dəşiklərin miqdarı
- bıçağın çevrəvi uzunluğu
- birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
- emal olunan tikənin uzunluğu

102 Kombinə edilmiş tərəvəzdoğrayan maşınların elektrik mühərrikinin gücü hansı düsturla hesablanır?

$$N = \frac{V K \varphi}{S}$$

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$

$$N = \frac{G_1 + P}{1000 \eta}$$

$$N = \frac{(P_1^2 + P_2^2) V_0}{\eta}$$

$$N = N_1 + N_2$$

103 Emal müəssisələrində bərk qida məhsullarının xırdalanması üçün hansı mexanizmlərdən istifadə olunur

- MC4-7-8-20 tipli
- MC17-40 tipli
- KA tipli
- UMM tipli
- MC12-15 tipli

104 Çörək doğrayan maşınların məhs uldarlığı hansı düsturla hesablanır

- $N_1 N_2$
- $N = \frac{P; V_p}{\eta}$
- $Q = q_b b$
- $P_2 = \frac{5}{6} gh$
- $N = \frac{m}{t_y + t_s} \cdot 3600$

105 Çörək doğrayan maşınların elektrik mühərrikinin gücü hansı düsturla hesablanır?

- $N_1 N_2$
- $N = \frac{P; V_p}{\eta}$
- $Q = q_b b$
- $P_2 = \frac{5}{6} gh$
- $N = N_1 + N_2$

106 . Üyütme emaşınlarında basıb ezməklə məhsulun dağılmasına sərf olunan güc hesablanan $N_f = \frac{\sigma_g l b V_f}{c u s a}$ ifadəsində V_f kəmiyyəti neyi xarakterizə edir

- sürtünmə əmsalı
- əzilmədə məhsulun xüsusi müqaviməti
- valcığın işçi uzunluğu
- tez fırlanma hərəkəti edən valcığın çevrəvi sürəti
- səthin normal reaksiya qüvvəsi

107 Üyütme maşınlarının məhsuldarlığı hesablanan $Q = L b V_0 p \varphi (1 - K_c)$ ifadəsində L -kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun səth üzrə tökülmə qalınlığını nəzərə alan əmsal
- valcığın uzunluğu
- valcıklar arasındaki məsafə
- valcıkların çevrəvi sürəti
- məhsulun həcmi kütləsi

108 . Üyütme maşınlarının məhsuldarlığı hesablanan $Q = L b V_0 p \varphi (1 - K_c)$ ifadəsində b -kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun səth üzrə tökülmə qalınlığını nəzərə alan əmsal 07#02
- valcığın uzunluğu
- valcıklar arasındaki məsafə
- valcıkların çevrəvi sürəti
- məhsulun həcmi kütləsi

109 Üyütme maşınlarının məhsuldarlığı hesablanan $Q = L b V_0 p \varphi (1 - K_c)$ ifadəsində K_c -kəmiyyəti neyi xarakterizə edir

- sürüşmə əmsalıdır
- valcığın uzunluğu
- valcıklar arasındaki məsafə
- valcıkların çevrəvi sürəti
- məhsulun həcmi kütləsi

110 MC19-1400 tipli etyumşaldan qurğunun elektrik mühərrikinin gücü hesablanan

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$
 ifadəsində N_1 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şneklə məhsul arasındakı sürtünmənin aradan qaldırılmasına sərf olunan güc
- fırlanan bıçaqla məhsulun kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- kəsmə mexanizmində məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc

- frezlərlə məhsulun kəsilməsinə sərf olunan gücdür
- təmizləmə daraqlarında məhsulun sürtünməsinin aradan qaldırılmasına sərf olunan gücdür

111 Etyumşaldan maşınların elektrik mühərrikinin gücü hesablanan

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$
 ifadəsində N_2 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şneklə məhsul arasındakı sürtünmənin aradan qaldırılmasına sərf olunan güc
- təmizləmə daraqlarında məhsulun sürtünməsinin aradan qaldırılmasına sərf olunan gücdür
- frezlərlə məhsulun kəsilməsinə sərf olunan gücdür
- kəsmə mexanizmdə məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc
- kəsici mexanizmində sürtünməni aradan qaldırılmasına sərf olunan güc

112 Dolayıcı üsulla qızdırılan bişirmə aparatlarına hansılar daxildir?

- MC12-15 tipli
- KPQ-60 tipli
- MP-800 tipli
- MU-1000 tipli
- MC12-40 tipli

113 Maşının təsiri altında məhsulun hansı göstəriciləri dəyişir?

- biotexnoloji
- texnoloji
- bioloji
- mikrobioloji
- fiziki-kimyəvi

114 Mexaniki təsir zamanı məhsulun hansı göstəriciləri dəyişir

- reoloji
- fiziki-mexaniki
- biokimyəvi
- fiziki-kimyəvi
- aqreqat

115 Texnoloji avadanlıqlar təsir xarakterinə görə neçə qrupa bölünürlər?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

116 Məhsul maşınlarla hansı təsirə məruz qalır

- sürüşmə
- mexaniki
- fiziki
- adsorbsiya
- fiziki-kimyəvi

117 Kompresorların hazırlanmasında hansı materialdan istifadə edilir

- alüminiumdan
- karbonlu poladdan
- misdən
- sulfidli dəmirdən
- anhidridən

118 MC19-1400 tipli etyumşaldan qurğunun məhsuldarlığı hesablanan $Q = \frac{V_2}{L} \varphi$

ifadəsində φ kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şnekin fırlanma əmsalı
- birinci bıçaq torunda dəşiklərin ümumi sahəsidir
- bıçağın çevrəvi sürət əmsalıdır
- birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə əmsalı
- məhsulun emal zonasına verilməsi zamanı fasiləliyi nəzərə alan əmsal

119 Bərk yanacaq qızdırılan aparatların istilik balansını aşağıdakı hansı tənliklə ifadə edilmişdir?

- $Q = Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4 + Q_5 + Q_6$
- $Q = Q_1 + Q_2 + Q_3$
-

$$Q = Q_1 + Q_3 + Q_6$$

$$Q = F_0 \cdot V \cdot \rho$$

$$Q = Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4 + Q_5 + Q_6$$

120 Buxarla qızdırılan aparatların istilik balansı aşağıdakı hansı tənliklə ifadə edilmişdir

$$Q = F_0 \cdot V \cdot \rho$$

$$Q = Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_5 + Q_6$$

$$Q = V \cdot n \cdot p \cdot \varphi$$

$$Q = Q_1 + Q_2 + Q_3$$

$$Q = Q_1 + Q_3 + Q_6$$

121 Üyütmə maşınlarında məhsulun sürtülməsi zamanı dağılmasına sərf olunan güc hesablanan $N_s = F \cdot V_y \left(\frac{V_r}{V_y} - 1 \right)$ ifadəsində f kəmiyyəti neyi xarakterizə edir

- sürtünmə əmsalı
- əzilmədə məhsulun xüsusi müqaviməti
- valcığın işçi uzunluğu
- tez fırlanma hərəkəti edən valcığın çevrəvi sürəti
- səthin normal reaksiya qüvvəsi

122 İşçi üzvi verdene şəkilli olan üyütmə maşınlarının elektrik mühərrikinin tələb olunan gücü hesablanan $N = \frac{(N_a + N_s) K_v}{\eta}$ ifadəsində η kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- mexanizmin f.i.ə.
- güc ehtiyatı əmsalıdır
- valcıklar arasındaki məsafə
- valcıkların çevrəvi sürəti
- məhsulun həcmi kütləsi

123 Yükləmə qabı ilə birlikdə olan silindrik alminium gövdədən ibarətdir olan üyütmə mexanizimi hansıdır

- MC4-7-8-20 tipli
- MC17-40 tipli
- KA tipli
- MİP-II-1 tipli
- MC12-15 tipli

124 PM-1,1 tipli intiqalın köməyi ilə hansı üyütmə mexanizim hərəkətə gətirilir

- MC4-7-8-20 tipli
- MC17-40 tipli
- MC17-40 tipli
- UMM tipli
- MC12-15 tipli

125 P-II tipli intiqalın köməyi ilə hansı üyütmə mexanizim hərəkətə gətirilir

- MC4-7-8-20 tipli
- MC17-40 tipli
- KA tipli
- MİP-II-1
- MC12-15 tipli

126 MC12-15 tipli üyütmə mexanizimində xırdalanmış məhsulun fasiləsiz nəql olunmasını nə təmin edir

- mexanizimində sürtgəc daşlarının mərkəzdən kənara doğru getdikcə dişləri qısalmır
- mexanizimində sürtgəc daşlarının mərkəzdən kənara doğru getdikcə dişlərin ölçüləri kiçilir, sayı artır
- mexanizimində sürtgəc daşlarının mərkəzdən kənara doğru getdikcə dişlərin ölçüləri qısalmır, sayı azalır
- mexanizimində sürtgəc daşlarının mərkəzdən kənara doğru getdikcə dişləri uzanır
- mexanizimində sürtgəc daşlarının mərkəzdən kənara doğru getdikcə dişlərin sayı azalır

127 İşçi üzvi konuslu olan üyütmə maşınlarının elektrik mühərrikinin tələb olunan gücü aşağıdakı hansı düsturla hesablanır

$$P = \frac{\Delta F H_v}{t}$$



$$Q = \frac{\pi n}{t_y + t_e + t_b}$$

$$F = \frac{M_{c'1} u}{\eta_M}$$

$$Q = F_0 V_0 \psi \rho_h$$

128 İşçi üzvi diskli olan üyütmə maşınlarının elektrik mühərrikinin tələb olunan gücü aşağıdakı hansı düsturla hesablanır

$$F = \frac{\Delta F H_i}{l}$$

$$Q = \frac{\pi n}{t_y + t_e + t_b}$$

$$F = \frac{Q_{n1} + P}{1000 \eta}$$

$$F = \frac{M_{c'1} u}{\eta_M}$$

$$Q = F_0 V_0 \psi \rho_h$$

129 MUK-60 tipli üyütmə maşınlarının məhsuldarlığı aşağıdakı hansı düsturla hesablanır

$$Q = V n p \varphi$$

$$F = \frac{Q_{n1} + P}{1000 \eta}$$

$$Q = L b V_0 p \varphi (1 - K_c)$$

$$Q = F V \psi \rho$$

$$Q_H = F_0 V_0 \psi \rho_h$$

130 Fasiləli işləyən kartoftəmizləyən maşınların elektrik mühərrikinin gücü aşağıdakı hansı ifadə ilə hesablanır

$$V = \frac{V K \varphi}{S}$$

$$V_d = \frac{\pi D^2}{4} \cdot H$$

$$F = \frac{Q_{n1} + P}{1000 \eta}$$

$$F = \frac{M f \omega}{\eta \pi l}$$

$$F = \frac{N_1 + N_2}{\eta_M}$$

131 MPP-II-1 tipli ələyici mexanizim hansı əsas qovşaqlardan ibarətdir

- qabı işçi kamera, gövdəsinin yuxarı qurtaracaq hissəsində sancaq , yükləmə
- gövdədən, konik dişli multiplikatordan, asanlıqla sökülə bilən ələyici ələkdən və yükləmə qabından
- multiplikator intiqal valına bərkidilmiş konuslu dişli çarxdan və diyirlənmə yastıqlarından
- fırlanma hərəkəti edən şaquli işçi valda quraşdırılmış konuslu dişli çarxdan ibarətdir
- kameranın yan divarının səthində axıtma qısa borusu formasında boşaltma qurğusu vardır

132 MPM-800 tipli ələyici maşının hansı hissəsində qoruyucu tor qoyulmuşdur

- qidalandırıcı şnekdə
- qidalandırıcı şnekdə
- bunkerin dibində
- kameranın üst hissəsində
- işçi orqanda

133 Aşağıda göstərilənlərdən hansı qurğu gövdə və çatıda quraşdırılmışdır

- ötürücü mexanizim
- tənzimləmə qurğusu
- hamısı
- icraedici mexanizim
- hərəkət mənbəyi

134 $N_{\beta, \gamma} = P_n \beta_n$ ifadəsində P_n kəmiyyəti neyi xarakterizə edir

- işçi üzvün məhsula nisbətən bucaq sürətidir
- maşının texniki istifadə əmsalıdır
- burucu moment
- məhsulun irəliləmə hərəkəti üçün lazım olan qüvvəni
- maşının faydalı iş əmsalı

135 Texnoloji maşınların məhsuldarlığını təyin etmək üçün neçə məhsuldarlıq anlayışından istifadə edilir

- 2
- 3
- 1
- 5
- 4

136 Texnoloji maşınların məhsuldarlığı aşağıda verilən xüsusiyyətlərin hansından asılıdır

- hündürlüyündən
- rəngindən
- konstruksiyasından
- çəkisindən
- işlək kameranın növündən

137 Maşınların işəsalınması hansı mexanizmlər tərəfində həyata keçirilir

- tənzimləmə qurğusu tərəfindən
- ötürücü mexanizmlər tərəfindən
- hərəkət mənbəyi tərəfindən
- idarə etmə mexanizmləri
- işlək üzvü tərəfindən

138 Maşının işlənməsi üçün lazım olan ümumi güc hansı düsturla hesablanır

- $F_{\text{q}} = N / \mu$
- $F_{\text{q}} = Q_n \cdot K_{\text{ü.i.}}$
- $K_{\text{ü.i.}} = \frac{t_i}{t_j + t_{\text{t.x.}} + t_{\text{d}}}$

139 Maşının işlənməsi üçün lazım olan ümumi güc hansı düsturla hesablanır

- $F_{\text{q}} = Q_n \cdot K_{\text{ü.i.}}$
- $F_{\text{q}} = N / \mu$
- $K_{\text{ü.i.}} = \frac{t_i}{t_j + t_{\text{t.x.}} + t_{\text{d}}}$

140 Maşınların işəsalınması hansı mexanizmlər tərəfində həyata keçirilir

- işlək üzvü tərəfindən
- hərəkət mənbəyi tərəfindən
- ötürücü mexanizmlər tərəfindən
- idarə etmə mexanizmləri
- tənzimləmə qurğusu tərəfindən

141 ələyici maşınların elektrik mühərrikinin gücü hansı düsturla hesablanır?

- $M_1 = M_c \cdot \omega_1$
- $F_{\text{q}} = F_0 \cdot V_0 \cdot \psi \cdot \mu_k$
- $F_{\text{q}} = K_q \cdot u \cdot D \cdot H$
- $F_{\text{q}} = \frac{T_{\text{e}} \cdot n}{2 \cdot \pi} \cdot (1 - K_s)^2$
- $F_{\text{q}} = \frac{N_1 + N_2 + N_3}{\mu_c} + \frac{N_4}{\mu_{\text{II}}}$

142 Avtomatlaşdırma dərəcəsinə görə texnoloji maşınlar neçə qrupa bölünür

- 5
- 2
- 3
- 4
- 6

143 .Aşağıda göstərilən hansı əlamətinə görə qida istehsalı sahəsində tətbiq olunan texnoloji avadanlıqları təsnifləşdirmək olar

- yoğurma-qarışdırma avadanlıqları
- avtomatlaşdırma dərəcəsinə görə
- fasiləli işləyən maşınlar
- fasiləsiz işləyən maşınlar
- təmizləmə avadanlıqları

144 $N_{zi} = M\omega$ ifadəsində M kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- maşının faydalı iş əmsalı
- maşının texniki istifadə əmsalıdır
- emal olunan məhsulun kütləsi
- burucu moment
- maşına texniki qulluq etmə müddəti

145 Texnoloji sistemin elementi kimi nə qəbul edilir.

- mexaniki proses
- fiziki proses
- texnoloji əməliyyat
- kimyəvi proses
- fiziki-kimyəvi proses

146 Texnoloji sistemin girişinə hansı axınlar daxil olur?

- ancaq məlumat
- maddələr, enerji və məlumat
- maddələr və məlumat
- enerji və məlumat
- maddələr və enerji

147 Texnoloji sistem ideal olmadığı üçün çıxışda alınan hansı axınlar miqdarı girişdə daxil olanlara nəzərən azdır

- məlumat və enerji
- maddələr
- enerji
- məlumat
- maddələr, enerji

148 Sistemli analizin mahiyyəti nədən ibarətdir?

- hər bir hissənin funksiyasını öyrənməkdən
- bütövü komponentlərə və hissələrə ayırmaqdan
- bütövü komponentlərə ayırmaqdan
- hər bir hissəyə ayırmaqdan
- bütövü komponentlərə, hissələrə ayırmaq və onların funksiyalarını öyrənməkdən

149 Sistem mənbəyini neçə hissələrə ayırırlar?

- ona xas olan qanunauyğunluqlara, funksiyalara, strukturaya, komponentin tərkibinə görə
- ona xas olan qanunauyğunluqlar görə
- ona xas olan funksiyalara görə
- ona xas olan strukturaya görə
- komponentin tərkibinə görə

150 

- başlanğıc eni
- $b(t)$ funksiyasının dəyişməsi diapazonunun yarısını
- başlanğıc anda keyfiyyət göstəricilərinin orta kvadratik qiymətini
- paylanma sahəsini
- təsadüfi kəmiyyəti

151 Maye şəkilli yarımfabrikat almaq məqsədilə qızdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

152 Nezeri mehsuldarlığı üçün yazılmış $\Pi_n = \Pi(1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$

ifadesinde $\sum_{i=1}^n M_i$ parametri neyi ifade edir?

texniki və istismar məhsuldarlığını

texniki məhsuldarlığı

Υ_n kəmiyyətinə nezeren texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci, ... n-ci mərhələsində əlavə reqlamentləşdirilmiş vaxt sərfinin hissələrinin cəmi

M_n kəmiyyətinə nezeren xam malın və məhsulların 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilerin hissələrinin cəmi

istismar məhsuldarlığını

153 İstismar məhsuldarlığı üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür?

$\bar{\Pi}_i = \Pi^3(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)_i}) / (1 + \sum_{j=1}^m T_{(i)_j})$

$\bar{\Pi}_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)_i}) / (1 + \sum_{j=1}^m T_{(i)_j})$

$\bar{\Pi}_i = \Pi^2(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)_i}) / (1 + \sum_{j=1}^m T_{(i)_j})$

$\bar{\Pi}_i = \Pi^2(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)_i}^2) / (1 + \sum_{j=1}^m T_{(i)_j})$

$\bar{\Pi}_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)_i}) / (1 + \sum_{j=1}^m T_{(i)_j}^2)$

154 İstismar məhsuldarlığı üçün yazılmış $\Pi_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)_i}) / (1 + \sum_{j=1}^m T_{(i)_j})$ ifadesində Π parametri neyi xarakterize edir?

nəzəri və texniki məhsuldarlıqların cəmi

texniki məhsuldarlığı

M_n kəmiyyətinə nezeren xam malın və məhsulların 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilerin hissələrinin cəmi

Υ_n kəmiyyətinə nezeren texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci, ... n-ci mərhələsində əlavə reqlamentləşdirilmiş vaxt sərfinin hissələrinin cəmi

nəzəri məhsuldarlığı

155 İstismar məhsuldarlığı üçün yazılmış $\Pi_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)_i}) / (1 + \sum_{j=1}^m T_{(i)_j})$

ifadesində $\sum_{i=1}^n M_{(i)_i}$ parametri neyi xarakterize edir?

nəzəri və texniki məhsuldarlıqların cəmi

texniki məhsuldarlığı

M_n kəmiyyətinə nezeren xam malın və məhsulların 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilerin hissələrinin cəmi

Υ_n kəmiyyətinə nezeren texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci, ... n-ci mərhələsində əlavə reqlamentləşdirilmiş vaxt sərfinin hissələrinin cəmi

nəzəri məhsuldarlığı

156 İstismar məhsuldarlığı üçün yazılmış $\Pi_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)_i}) / (1 + \sum_{j=1}^m T_{(i)_j})$

ifadesində $\sum_{j=1}^m T_{(i)_j}$ parametri neyi xarakterize edir?

nəzəri və texniki məhsuldarlıqların cəmi

texniki məhsuldarlığı

M_n kəmiyyətinə nəzərən xam malın və mehsulların 1-ci, 2-ci,... n-ci

komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilerin hissələrinin cəmi

T_n kəmiyyətinə nəzərən texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci,... n-ci

merhelesində əlavə reqlamentləşdirilmiş vaxt serfinin hissələrinin cəmi

nəzəri məhsuldarlığı

157 Meyvə - tərəvəz məhsullarını duzdan istifadə etməklə isidilməsi və qurudulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

fiziki-kimyəvi

fiziki

kimyəvi

mikrobioloji

kombinə edilmiş

158 Konfeti bir qat yaymaq üçün tətbiq edilən məhsullar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

mexaniki və mikrobioloji prosesləri

mexaniki prosesləri

istilik mübadiləsi prosesləri

mikrobioloji prosesləri

qablaşdırma prosesləri

159 Üç statistik asılı A, B və C alt sistemlərdən təşkil olunmuş texnoloji sistemin bütövlük səviyyəsi üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.



160 

A alt sistemiin B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini

C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

B altsistemin C altsisteminə nəzərən şərti stabilliyi

A alt sistemiin C və B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyi

A alt sistemiin C alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini

161 

A alt sistemiin B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini

C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

B altsistemin C altsisteminə nəzərən şərti stabilliyi

A alt sistemiin C və B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyi

A alt sistemiin C alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini

162 

A alt sistemiin B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini

C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

B altsistemin C altsisteminə nəzərən şərti stabilliyi

A alt sistemiin C və B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyi

A alt sistemiin C alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini

163 

C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

164 İnformasiya entropiyasının miqdarca hesablamaq üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?





165



166 Üç statistik asılı olmayan A,B və C alt sistemlərdən təşkil olunmuş texnoloji sistemin bütövlülük səviyyəsi üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



167

- B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

168

- B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

169

- cari təmirdən sonra sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalı
- modernləşdirilmiş sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalını
- mövcud sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalı
- layihələndirilən sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalı
- orta təmirdən sonra sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalı

170

- cari təmirdən sonra sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalı
- modernləşdirilmiş sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalını
- mövcud sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalı
- layihələndirilən sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalı
- orta təmirdən sonra sistemin dayanmadan işləməsi ehtimalı

171 Hazırlıq əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur ?



172

- işdən dayanmaya kimi orta müddəti ilə bərpa vaxtının orta qiymətinin cəmi
- işdən dayanmaya kimi orta iş müddəti
- bərpa vaxtının orta qiyməti
- ümumi boş dayanmalar
- bərpa vaxtının yazısı

173

- işdən dayanmaya kimi orta müddəti ilə bərpa vaxtının orta qiymətinin cəmi
- işdən dayanmaya kimi orta iş müddəti
- bərpa vaxtının orta qiyməti
- ümumi boş dayanmalar

bərpa vaxtının yazısı

174 

- praktiki olaraq funksional əlaqə
 praktiki olaraq əlaqə yoxdur
 zəif əlaqə
 orta əlaqə
 güclü əlaqə

175 

- praktiki olaraq funksional əlaqə
 praktiki olaraq əlaqə yoxdur
 zəif əlaqə
 orta əlaqə
 güclü əlaqə

176 

- praktiki olaraq funksional əlaqə
 praktiki olaraq əlaqə yoxdur
 zəif əlaqə
 orta əlaqə
 güclü əlaqə

177 

- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
 məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti
 seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
 keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
 yerdəyişmə əmsalını

178 Proseslərin dəqiqliyinin və dayanıqlılığının analizinə əsaslanaraq texnoloji axının idarə edilməsi üçün nədən istifadə edilir

- tıxaclardan
 keyfiyyətə nəzarət kartından
 keyfiyyət lentindən
 idarəetmə düyməsindən
 şablonlardan

179 Təsadüfi istehsalat xətaları toplananı təsir etdikdə texnoloji axının fəaliyyətinin dəqiqliyini təyin etmək məqsədi ilə dəqiqlik əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



180 

- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
 məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti
 xətalara paylanması qanunundan asılı olan əmsal
 keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
 yerdəyişmə əmsalını

181 

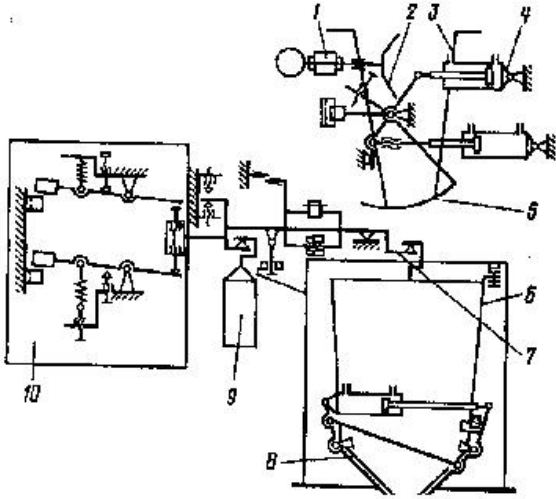
- xətalara paylanması qanunundan asılı olan əmsal
 məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti
 yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
 yerdəyişmə əmsalını
 keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini

182 

- yerdəyişmə əmsalını
 seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
 xətalara paylanması qanunundan asılı olan əmsal
 keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
 yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

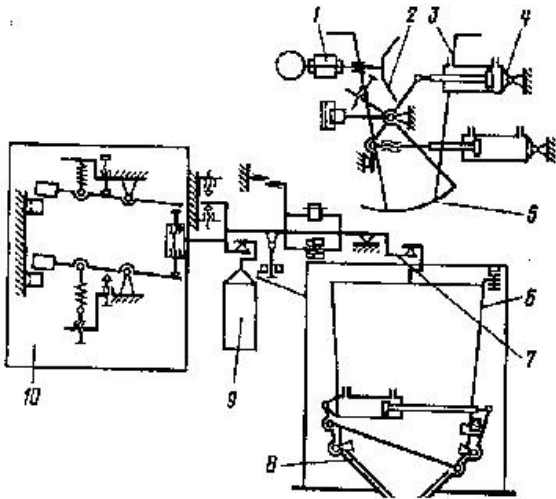
- yerdəyişmə əmsalını
- seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
- xətlərin qruplaşması mərkəzinin vəziyyətindən asılı olan yerdəyişmə
- keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

184 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 2 rəqəmi nəyi göstərir?



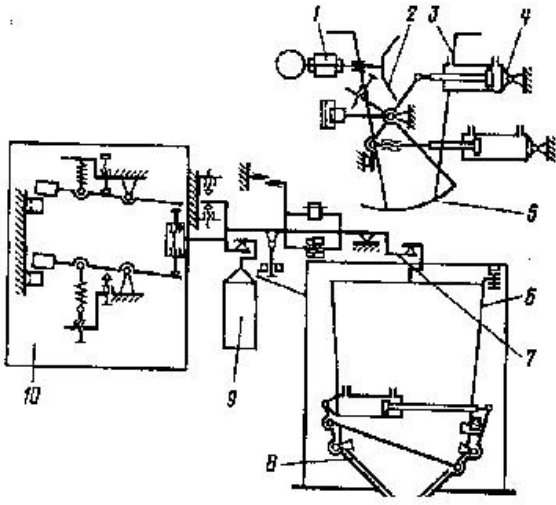
- qapağı
- mühərriki reduktoru
- qidalandırıcını
- qarışdırıcını
- pnevmatik slindiri

185 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 3 rəqəmi nəyi göstərir?



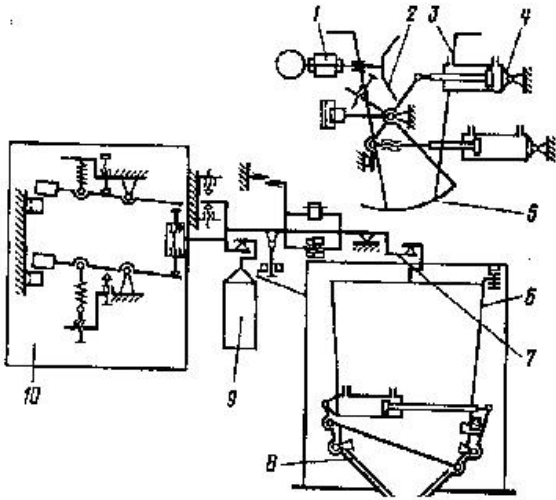
- qapağı
- mühərriki reduktoru
- qarışdırıcını
- qidalandırıcını
- pnevmatik slindiri

186 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 4 rəqəmi nəyi göstərir?



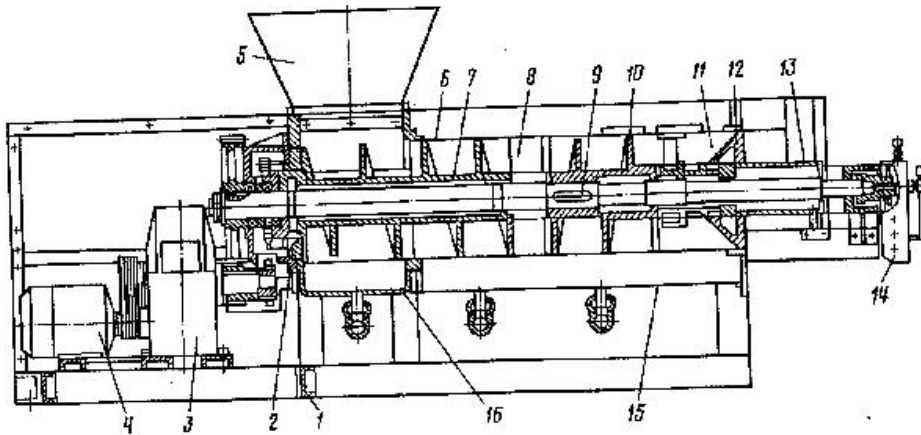
- ☐ qapağı
- ☐ qidalandırıcı
- ☐ qarışdırıcı
- ☐ mühərriki reduktoru
- pnevmatik slindiri

187 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Э çəki dozatorunda 5 rəqəmi nəyi göstərir?



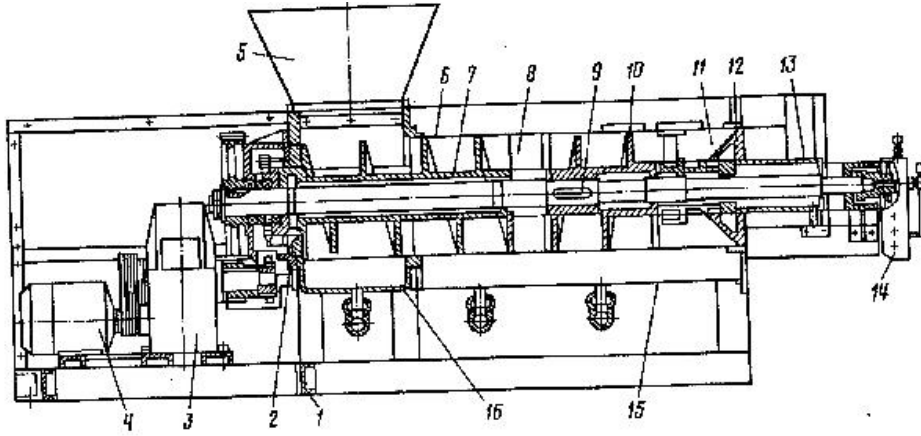
- qapağı
- ☐ qidalandırıcı
- ☐ qarışdırıcı
- ☐ mühərriki reduktoru
- ☐ pnevmatik slindiri

188 Şəkilə göstərilmiş K1-BIIC -20 şəkli presdə 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



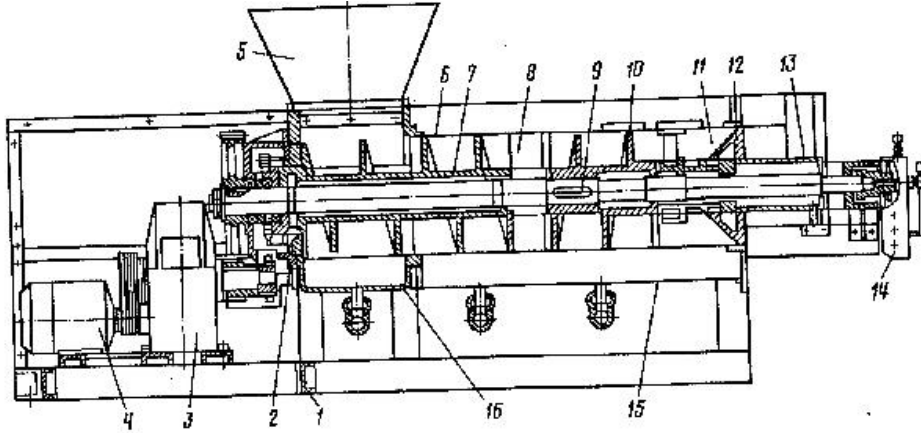
- çərçivə
- ☐ elektrik mühərriki
- ☐ intiqal
- ☐ gövdə
- ☐ bunker

189 Şəkilə göstərilmiş K1-BΠC -20 şnekli presdə 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



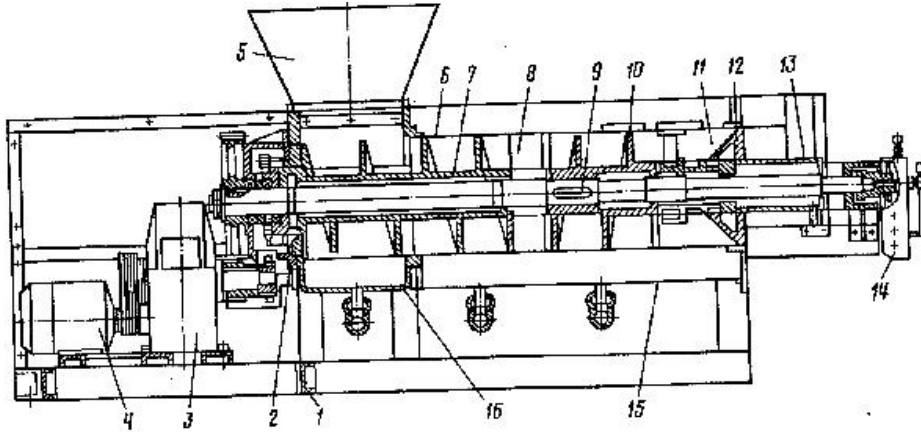
- presləyici şnek
- baraban
- nəqlədirici şnek
- bölüşdürücü kamera
- intiqal valı

190 Şəkilə göstərilmiş K1-BΠC -20 şnekli presdə 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



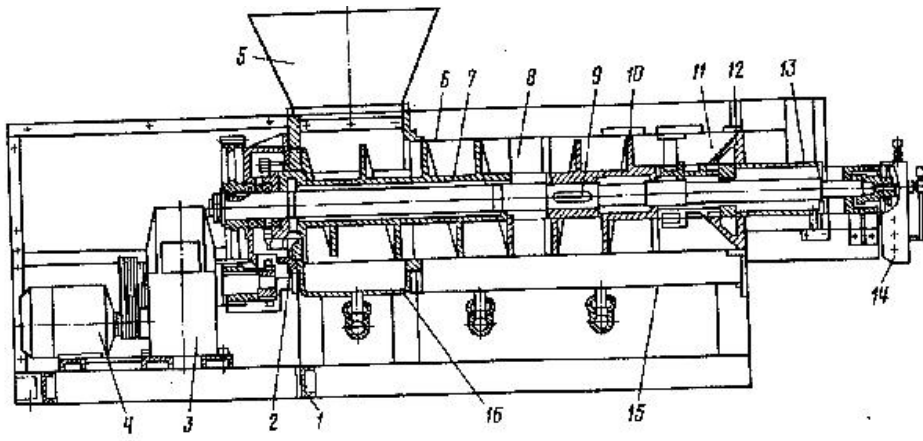
- bunker
- intiqal
- gövdə
- çərçivə
- elektrik mühərriki

191 Şəkilə göstərilmiş K1-BΠC -20 şnekli presdə 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



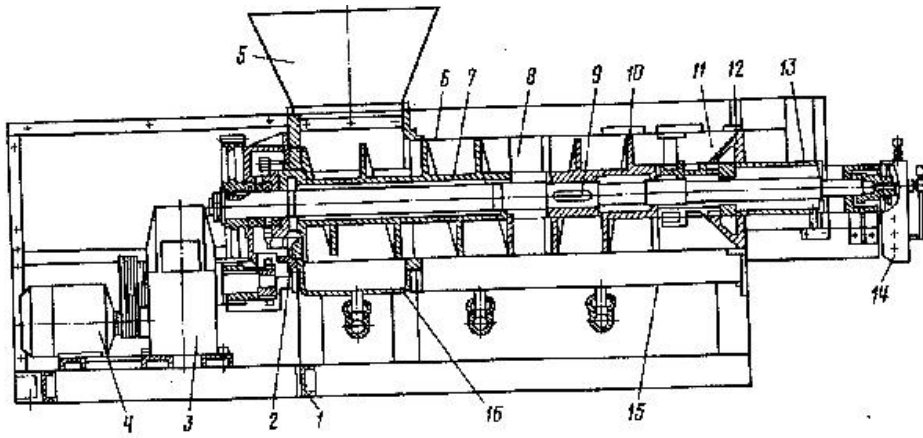
- bunker
- intiqal
- gövdə
- çərçivə
- elektrik mühərriki

192 Şəkilə göstərilmiş K1-BΠC -20 şnekli presdə 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



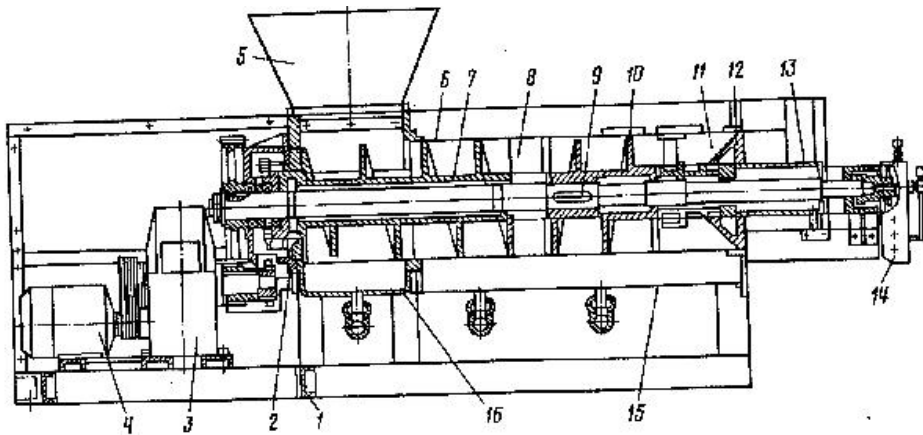
- ⊖ bunker
- ⊖ intiqal
- ⊖ gövdə
- ⊖ çərçivə
- elektrik mühərriki

193 Şəkilə göstərilmiş K1-BIC -20 şnekli presdə 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



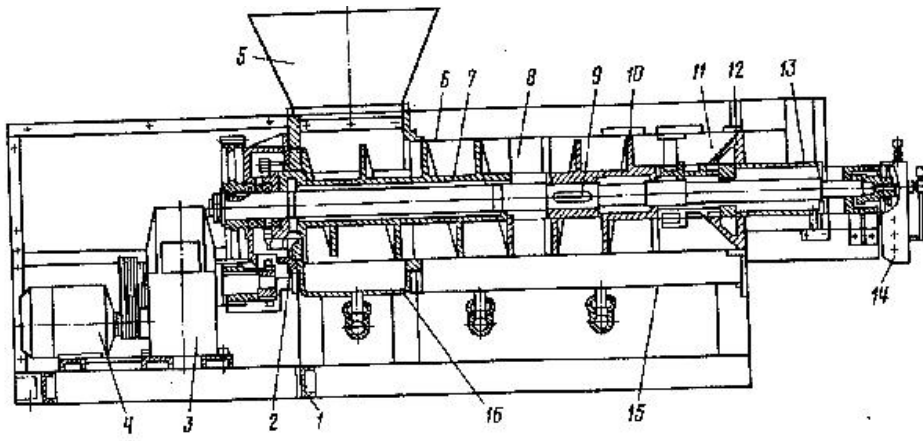
- bunker
- ⊖ intiqal
- ⊖ gövdə
- ⊖ çərçivə
- ⊖ elektrik mühərriki

194 Şəkilə göstərilmiş K1-BIC -20 şnekli presdə 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



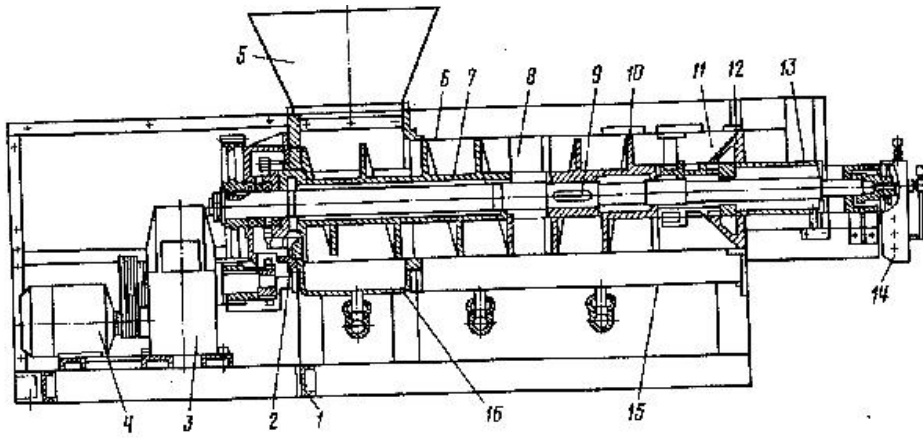
- ⊖ presləyici şnek
- ⊖ bölüşdürücü kamera
- ⊖ nəqlədirici şnek
- baraban
- ⊖ intiqal valı

195 Şəkilə göstərilmiş K1-BIC -20 şnekli presdə 7 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



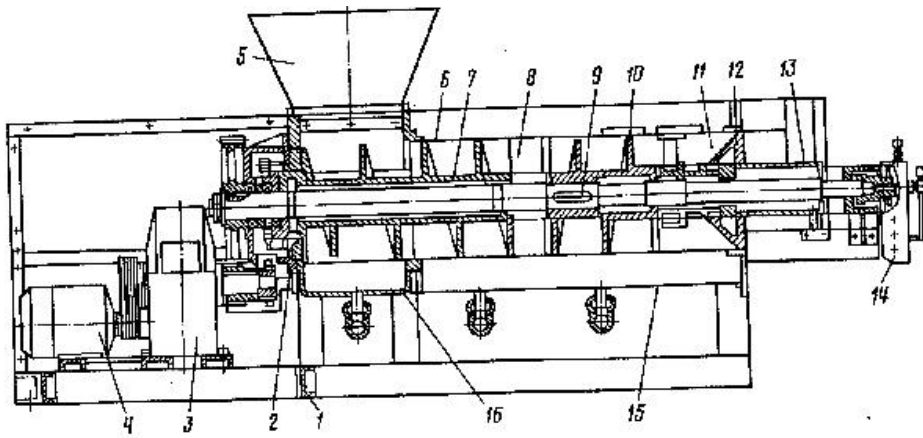
- ☐ presləyici şnek
- ☐ bölüşdürücü kamera
- nəqlədirici şnek
- ☐ baraban
- ☐ intiqal valı

196 Şəkilə göstərilmiş K1-BIIC -20 şnekli presdə 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



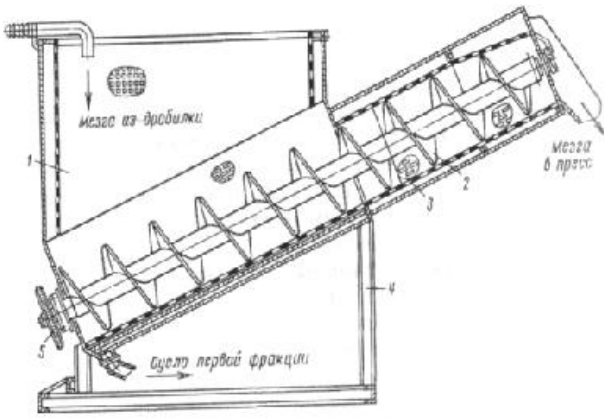
- ☐ presləyici şnek
- bölüşdürücü kamera
- ☐ nəqlədirici şnek
- ☐ baraban
- ☐ intiqal valı

197 Şəkilə göstərilmiş K1-BIIC -20 şnekli presdə 9 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



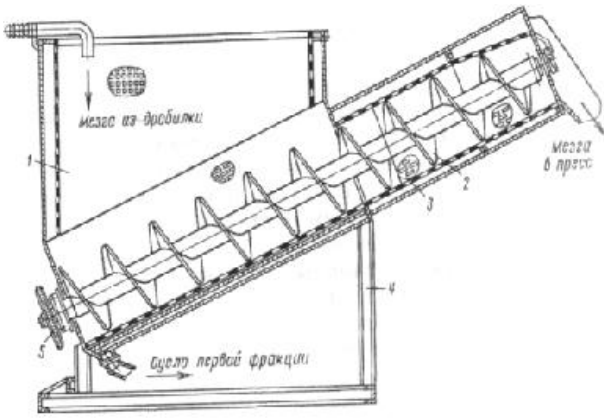
- ☐ presləyici şnek
- ☐ bölüşdürücü kamera
- ☐ nəqlədirici şnek
- ☐ baraban
- intiqal valı

198 Şəkilə göstərilmiş şnekli BCCIII-20Д axıdırıcıda 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



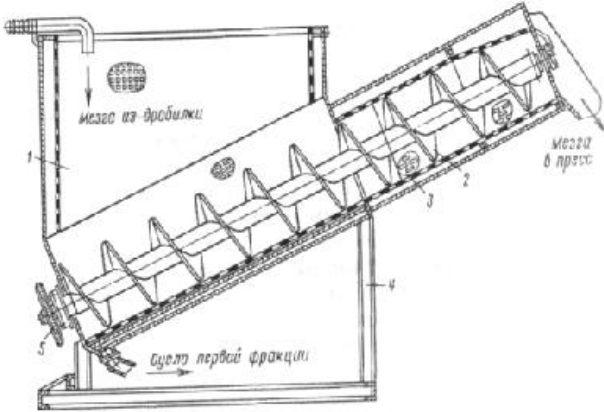
- intiqal
- baraban
- şnek
- bunker
- çərçivə

199 Şəkilə göstərilmiş şəkli BCCIII-20D axıdıcıda 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



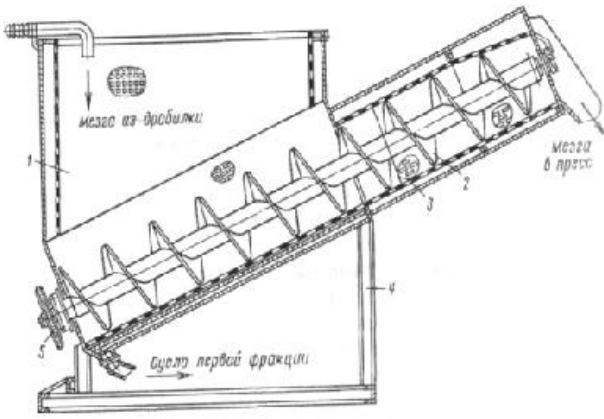
- intiqal
- baraban
- şnek
- bunker
- çərçivə

200 Şəkilə göstərilmiş şəkli BCCIII-20D axıdıcıda 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



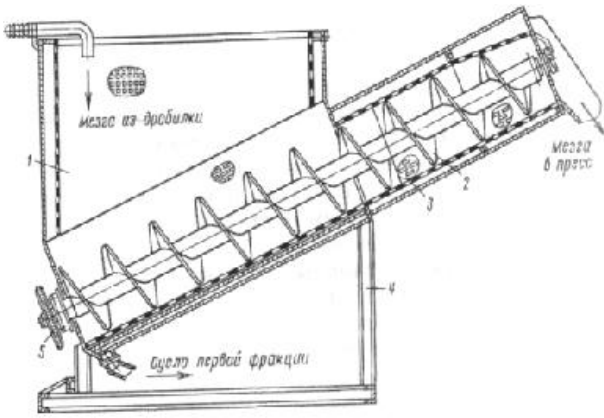
- intiqal
- baraban
- şnek
- bunker
- çərçivə

201 Şəkilə göstərilmiş şəkli BCCIII-20D axıdıcıda 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- intiqal
- baraban
- şnek
- bunker
- çərçivə

202 Şəkilə göstərilmiş şəkli BCCIII-20D axıdırıcıda 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- intiqal
- baraban
- şnek
- bunker
- çərçivə

203 Analizin mənası nədən ibarətdir?

- hər bir elementin bütöv sistemə təsirini
- hər bir elementin bütöv sistemdə yerini və rolunu
- hər bir elementin bütöv sistemdə yerini
- hər bir elementin bütöv sistemdə rolunu
- hər bir elementin bütöv sistemdə yerinin və rolunun nisbətini

204 Sistemin analiz məsələləri hansı yolla həll edilir?

- riyazi statistika
- differensiallama
- inteqrallama
- ardıcılıqla yaxınlaşma
- ehtimal nəzəriyyəsi

205 Sistemli analizə haradan bağlanmalıdır?

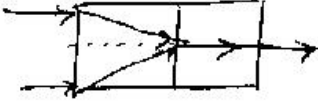
- işə salma hissələrdən
- köməkçi hissələrdən
- aparıcı və köməkçi hissələrdən
- əsas aparıcı baş hissədən
- qoruyucu hissələrdən

206 Analizin məqsədlərdən asılı olaraq sistemi hansı istiqamətlərdə öyrənmək olar?

- çıxışdan-girişə
- çıxışdan-ortaya
- girişdən-ortaya
- girişdən-çıxışa, çıxışdan-girişə

ortadan-girişə

207 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- funksiyalara ayrılmasını
 xırdalama
 mürəkkəb çevrilmə proseslərini
 qarışdırma mühitini
 qatın əmələ gəlməsini

208

- başlanğıc eni
 b(t) funksiyasının dəyişməsi diapazonunun yarısını
 başlanğıc anda keyfiyyət göstəricilərinin orta kvadratik qiymətini
 paylanma sahəsini
 təsadüfi kəmiyyəti

209 İdeal dayanaqlı axın üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



210 Kvas mayelərini almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
 C
 A
 B
 AB

211 Süd turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
 C
 A
 B
 AB

212 Sirkə turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
 C
 A
 B
 AB

213 Yağ turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
 C
 A
 B
 AB

214 Limon turşusunu almaq üçün kif göbələkləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
 C
 A
 B
 AB

215 Spirtlə qıçqırtma konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi

- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

216 Diyirləmə yolu ilə formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri

217 Məhsulları bişirmək üçün üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

218 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- ilkin xam mala qoyulan tələblər
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- dəyərinin analizi
- məhsuldarlığın analizi

219 Qurğunun tətbiq edilməsində məqsəd nədir?

- ilkin xam maldan bərk və maye məmulat almaq
- ilkin xam maldan və yaxud yarımfabrikatdan verilmiş keyfiyyət göstəricilərinə malik yarımfabrikat və yaxud məmulat almaq
- ilkin xam maldan bərk məmulat almaq
- yarımfabrikatda maye məmulat almaq
- ilkin xammaldan səpilməmiş bərk məmulat almaq

220 İstənilən texnoloji xəttin işinin əsas məqsədi nədir?

- buraxılan məhsulun hal vəziyyətini dəyişdirmək
- onda yerinə yetirilən texnoloji proseslərini və buraxılan məhsulun keyfiyyətini təmin etmək
- yerinə yetirilən texnoloji proseslərin keyfiyyətini təmin etmək
- buraxılan məhsulun keyfiyyətini təmin etmək
- buraxılan məhsulun formasını dəyişmək

221 Hissələrin funksiyası dedikdə nə başa düşülür?

- bütövlükdə məhsul buraxılışı prosesində ancaq amilləri, onlar arasında əlaqəni
- onun işini və məhsul buraxılışında fəaliyyətini
- onun işini
- məhsul buraxılışında fəaliyyətini
- onun işini yox

222 Məqsəd nə ilə qiymətləndirilir

- normativ göstəricilərlə
- DÜİST normativ göstəriciləri ilə
- DÜİST və reseptur göstəriciləri ilə
- texniki şərtlərlə
- DÜİST və reseptur göstəriciləri və texniki şərtlərlə

223 Hissənin fəaliyyət göstərməsi dedikdə nə başa düşülür?

- bütövlükdə məhsul buraxılışı prosesində ancaq amilləri, onlar arasında əlaqəni
- onun işini və məhsul buraxılışında fəaliyyətini
- onun işini
- məhsul buraxılışında fəaliyyətini
- onun işini yox

224 Fəaliyyət göstərən xətlərdə onu təşkil edən qurğuları neçə qrupa ayırmaq olar.

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

225 Y və X arasında sadələşdirilmiş korelyasiya əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



226 X kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsi üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



227 Y kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsi üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



228 Cüt korelyasiya əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



229 

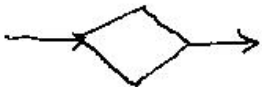
- korelyasiya əmsalını
- seçmələrin sayını
- x kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsini
- y kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsini
- x və y kovariasiyasını

230 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- istiqamətləndirici
- dozalaşdırma
- qızdırma
- sabit temperaturu saxlama
- forma əmələgətirmə

231 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- qızdırma
- dozalaşdırma
- forma əmələgətirmə
- istiqamətləndirici
- sabit temperaturu saxlama

232 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- sabit temperaturu saxlama

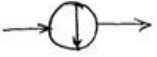
- forma əmələgətirmə
- dozalaşdırma
- istiqamətləndirici
- qızdırma

233 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- qızdırma
- dozalaşdırma
- forma əmələgətirmə
- istiqamətləndirici
- sabit temperaturu saxlama

234 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- dozalaşdırma
- soyutma
- saxlama
- aqreقات vəziyyətini dəyişmə
- qızdırma

235 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- aqreقات vəziyyətini dəyişmə
- soyutma
- dozalaşdırma
- qızdırma
- saxlama

236 Göstərilən şərti işarə hansı tipik prosesi ifadə edir?



- aqreقات vəziyyətini dəyişmə
- soyutma
- dozalaşdırma
- qızdırma
- saxlama

237 Sistemin operator modeli nədən təşkil olunur?

- qarşılıqlı əlaqədə olan elementlərin cəmindən
- qarşılıqlı əlaqədə olan elementlərdən
- qarşılıqlı əlaqədə olan elementlərin nisbətindən
- qarşılıqlı əlaqədə olan elementlərin hasilindən
- qarşılıqlı əlaqədə olan elementlərin fərqindən

238 Altsistemlərin funksiyası hansı funksiyaları təyin edir?

- texnoloji maşınlarının işinin
- Texnoloji əməliyyatları
- su sərfini
- buxar sərfini
- enerji sərfini

239 Texnoloji axının funksiyası hansı funksiyaları təyin edir?

- enerji funksiyasını

- ayrı-ayrı alt sistemlərin funksiyasını
- texnoloji maşınların funksiyasını
- informasiya funksiyasını
- informasiya və enerji funksiyasını

240 Texnoloji axının fəaliyyətini sistemə istehsalat xətalari təsir etdikdə dəqiqliyini qiymətləndirmək məqsədi ilə istifadə edilən sürüşmə əməli üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- $E = \varepsilon^3 / (2\delta)$
- $E = \varepsilon / (2\delta^2)$
- $E = \varepsilon^2 / (2\delta)$
- $E = \varepsilon / (2\delta)$
- $E = \varepsilon^3 / (2\delta^2)$

241 

- başlanğıc eni
- a(t) funksiyasının dəyişməsi diapazonunun yarısını
- paylanma sahəsini
- başlanğıc anda keyfiyyət göstəricilərinin orta kvadratik qiymətini
- təsadüfi kəmiyyəti

242 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

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

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

245 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- patent təmizliyi
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- dəyərinin analizi
- məhsuldarlığın analizi

246 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- ergonomik tələblər
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- dəyərinin analizi
- məhsuldarlığın analizi
- kompanovka xarakteristikalarının analizi

247 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- texniki xidmət tələbləri
- ilkin texniki tapşırığın analizi

- dəyərinin analizi
- məhsuldarlığın analizi

248 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- təmir tələbləri
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- dəyərinin analizi
- məhsuldarlığın analizi

249 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- istismar şəraiti
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- dəyərinin analizi
- məhsuldarlığın analizi

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

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

251 Sənaye –təcrübə sınaqlarının nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

253 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- ilkin xam mala qoyulan tələblər
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- dəyərinin analizi
- məhsuldarlığın analizi

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

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

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

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

256 Texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

257 Layihədən əvvəlki axtarışların nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

258 İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

259 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

260 Maye məhsulları istehsal etdikdə layiqli dadın alınması hansı kompleksin sonuncu əməliyyatıdır?

- CA
- C
- A
- B
- AB

261 Separatlaşdırma ilə xeyirli maddələrin sonuncu təmizlənməsi hansı komplekslə həyata keçirilir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

262 Rafinirləşdirmə ilə xeyirli maddələrin sonuncu təmizlənməsi hansı komplekslə həyata keçirilir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

263 Filtirləmə ilə xeyirli maddələrin sonuncu təmizlənməsi hansı komplekslə həyata keçirilir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

264 Maye məhsulları istehsal etdikdə aromatin yaxşılaşdırılması hansı kompleksin sonuncu əməliyyatıdır?

- CA
- C
- A
- B
- AB

265 Qida məhsullarının dondurulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

266 Qablaşdırılmış məmulatlarda emal - bəzək işlərini həyata keçirmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri

- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

267 Xam malın emalı zamanı soyodulmasını həyata keçirmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

268 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

269 Xəttin uzunömürlülyünə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

270 C kompleksin fərqləndirici tərəfləri nədən ibarətdir?

- mümkün texnologiyaların həyata keçirəməsi imkanı olmadıqda
- sonuncu yarımfabrikatların tərkibi və quruluşu ancaq bir adlı konkret hazır məhsula uyğun gəlir
- istifadə edilən sonuncu yarımfabrikatın quruluşuna və tərkibinə baxılmır və təsir etmir (düzəldirmir)
- emal zamanı xam malda olan bütün xeyirli maddələri istifadə etmir
- tullantısız texnologiyaların həyata keçirilməsindən

271 Pivə istehsalında tətbiq edilən mayeləri almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

272 Şərab istehsalında tətbiq edilən mayeləri almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

273 Etil spirti istehsalında tətbiq edilən mayeləri almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
- C
- A
- B
- AB

274 Çörəkbişirmə mayələrini almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA
- B
- A
- C
- AB

275 Kvaslama konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- mikrobioloji
- kimyəvi
- fiziki
- kombinə edilmiş

276 Müyyən formada pəstılı kəsmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mexaniki prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

277 Biokütlə almaq üçün tətbiq edilən aparatlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mexaniki prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

278 Məhsulları qızartmaq üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mexaniki prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

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

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

280 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

281 Xəttin təmirə yararlığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

282 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

283 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

284 

- seçmələrin sayını
- x və y kovariasiyasını
- y kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsini
- x kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsini
- korelyasiya əmsalını

285 Cüt korelyasiya əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?





286 X kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsi üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



287 Y kəmiyyətinin orta kvadratik meyillənməsi üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



288 Eskiz layihələndirilmə ilkin mərhələlərində hansı iş görülmür?

- hazır məhsulun hesabı
- ilkin xam malın məhsul hesabı
- texnoloji sxemin prinsiplial qurulması
- etibarlılıq tələblərinin işlənməsi
- aralıq xammalın məhsul hesabı

289 Eskiz layihələndirilmə ilkin mərhələlərində hansı iş görülmür?

- hazır məhsulun hesabı
- ilkin xam malın məhsul hesabı
- texnoloji sxemin prinsiplial qurulması
- uzunömürlülüyə hesabat
- aralıq xammalın məhsul hesabı

290 Eskiz layihələndirilmə ilkin mərhələlərində hansı iş görülmür?

- hazır məhsulun hesabı
- ilkin xam malın məhsul hesabı
- texnoloji sxemin prinsiplial qurulması
- təmirə yararlığa qoyulan tələblər
- aralıq xammalın məhsul hesabı

291 Eskiz layihələndirilmə ilkin mərhələlərində hansı iş görülmür?

- hazır məhsulun hesabı
- ilkin xam malın məhsul hesabı
- texnoloji sxemin prinsiplial qurulması
- patent təmizliyinin yoxlanılması
- aralıq xammalın məhsul hesabı

292 Eskiz layihələndirilmə ilkin mərhələlərində hansı iş görülmür?

- hazır məhsulun hesabı
- ilkin xam malın məhsul hesabı
- texnoloji sxemin prinsiplial qurulması
- ətraf mühitin mühafizəsi
- aralıq xammalın məhsul hesabı

293 Eskiz layihələndirilmə ilkin mərhələlərində hansı iş görülmür?

- hazır məhsulun hesabı
- ilkin xam malın məhsul hesabı
- texnoloji sxemin prinsiplial qurulması
- işdən dayanmadan işlənməsinə qoyulan tələblər
- aralıq xammalın məhsul hesabı

294 Eskiz layihələndirilmə ilkin mərhələlərində hansı iş görülmür?

- hazır məhsulun hesabı
- ilkin xam malın məhsul hesabı
- texnoloji sxemin prinsiplial qurulması
- estetik tələblər

aralıq xammalın məhsul hesabı

295 Eskiz layihələndirmədə hansı işlər görülür?

- ilkin xam malın məhsul hesabı
 aralıq xammalın məhsul hesabı
 hazır məhsulun hesabı
 göstərilənlərin hamısı
 texnoloji sxemin prinsipial qurulması

296 Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

297 Y və X arasında sadələşdirilmiş korelyasiya əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



298 Eskiz layihələndirilmə ilkin mərhələlərində hansı iş görülmür?

- hazır məhsulun hesabı
 ilkin xam malın məhsul hesabı
 texnoloji sxemin prinsipial qurulması
 ergonomik tələblər
 aralıq xammalın məhsul hesabı

299 Xəttin eskiz layihəsində hansı son qərarlar olmalıdır?

- göstərilənlərin hamısı
 xəttin qurğularının quruluşunun izahı
 xəttin texnoloji avadanlığının konkret variantı
 optimal texnoloji prosesin seçilməsi haqda
 xəttin qurğularının iş prinsipi

300 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texnoloji layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 texniki tapşırıqda

301 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində, başlanğıc mərhələdə (1 sahədə) texnoloji sistem necə inkişaf edir?

- yavaş inkişaf edir
 texnoloji sistemin bu nəslə "ölür" sırdana çıxır
 inkişaf tempi aşağı düşür
 tez təkmilləşir və tez inkişaf edir
 əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.

302 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində üçüncü mərhələdə (3-cü sahə) texnoloji sistem necə inkişaf edir.

- əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.
 inkişaf tempi aşağı düşür
 tez təkmilləşir və tez inkişaf edir
 yavaş inkişaf edir
 texnoloji sistemin bu nəslə "ölür" sırdana çıxır

303 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində dördüncü mərhələdə (4-cü sahə) texnoloji sistem necə inkişaf edir.

- əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.
 inkişaf tempi aşağı düşür
 tez təkmilləşir və tez inkişaf edir
 yavaş inkişaf edir
 texnoloji sistemin bu nəslə "ölür" sırdana çıxır

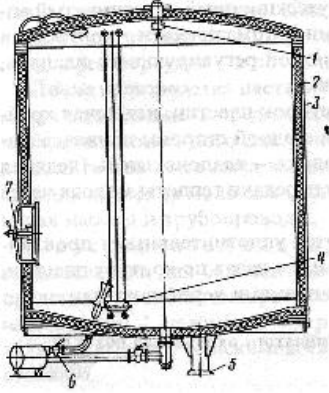
304 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində ikinci mərhələdə (2-ci sahə) texnoloji sistem necə inkişaf edir.

- əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.
- inkişaf tempi aşağı düşür
- tez təkmilləşir və tez inkişaf edir
- yavaş inkişaf edir
- texnoloji sistemin bu nəslə "ölür" sırdana çıxır

305 Texnoloji axının yaradılması avtomatlaşdırmaya asanlıqla məruz qalan hansı proseslərin həyata keçirilməsini nəzərdə tutur.

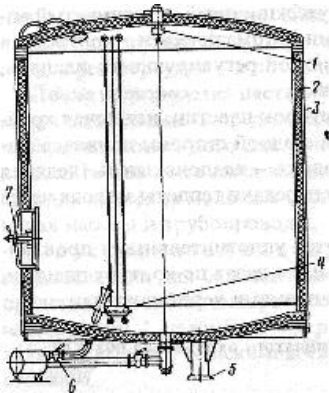
- yüksək məhsuldarlıqlı, kompakt
- kompakt, etibarlı
- yüksək məhsuldarlıqlı, etibarlı
- yüksək məhsuldarlıqlı, etibarlı, kompakt, asanlıqla idarə edilən
- kompakt, asanlıqla idarə edilən

306 Şəkilə göstərilmiş süd saxlamaq üçün B2-OMB-6.3 süd saxlayıcı çəndə 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



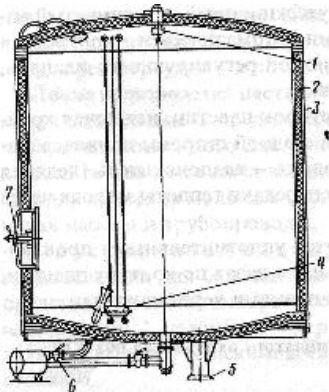
- dayaqalar
- şaquli qab
- istilik izoləedici material
- yuyucu qurğu
- südün səviyyəsinə nəzarət edən

307 Şəkilə göstərilmiş süd saxlamaq üçün B2-OMB-6.3 süd saxlayıcı çəndə 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



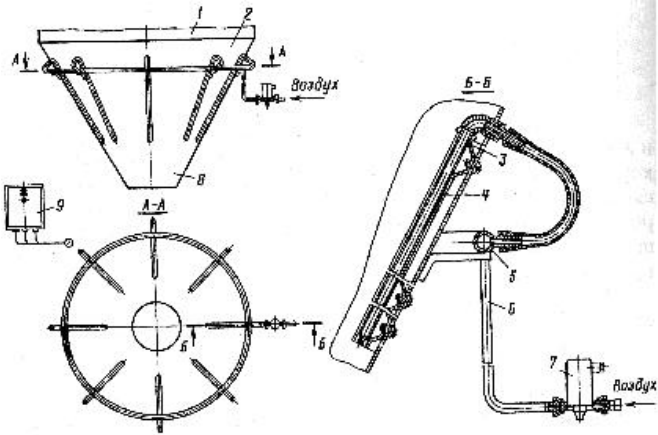
- dayaqalar
- şaquli qab
- istilik izoləedici material
- yuyucu qurğu
- südün səviyyəsinə nəzarət edən

308 Şəkilə göstərilmiş süd saxlamaq üçün B2-OMB-6.3 süd saxlayıcı çəndə 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



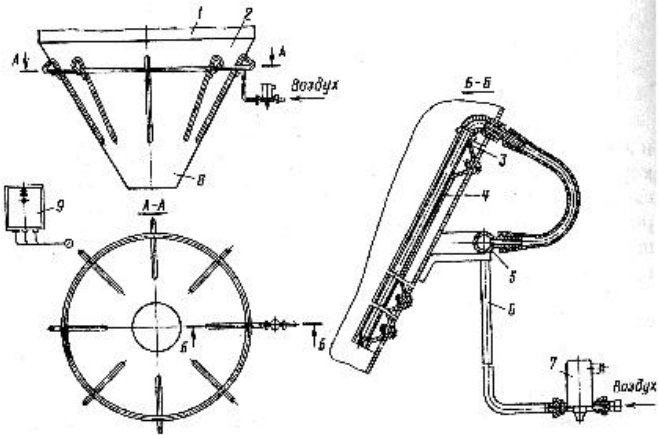
- dayaqlar
- ◐ şaquli qab
- ◑ istilik izolədedici material
- ◒ yuyucu qurğuşu
- ◓ sūdūn səviyyəsinə nəzarət edən

309 Şəkilə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



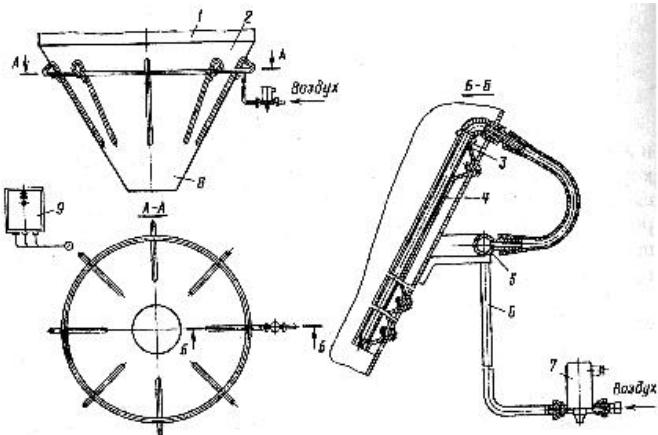
- ◐ üzüklü kollektor
- ◑ aralıqlı elementlər
- ◒ konuslu hissə
- gövdə
- ◓ örtük

310 Şəkilə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- ◐ üzüklü kollektor
- ◑ aralıqlı elementlər
- konuslu hissə
- ◓ gövdə
- ◒ örtük

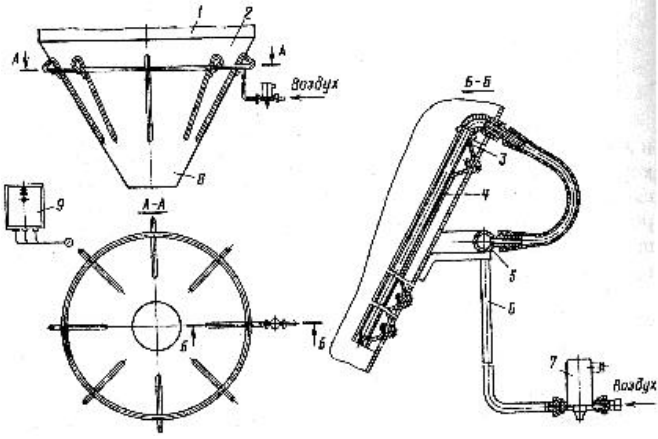
311 Şəkilə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- ◐ üzüklü kollektor
- aralıqlı elementlər
- ◒ konuslu hissə
- ◓ gövdə

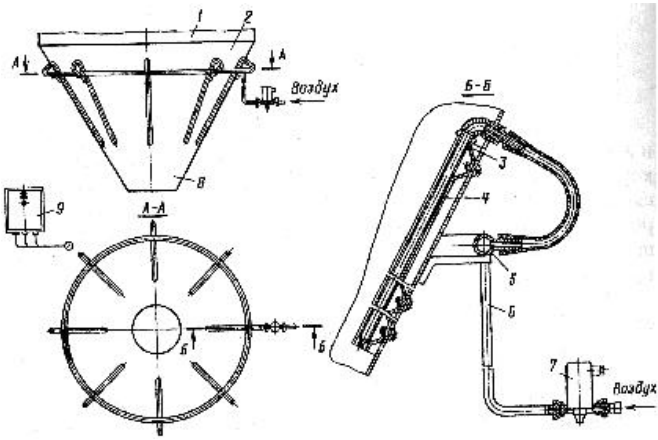
○ örtük

312 Şəkilə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



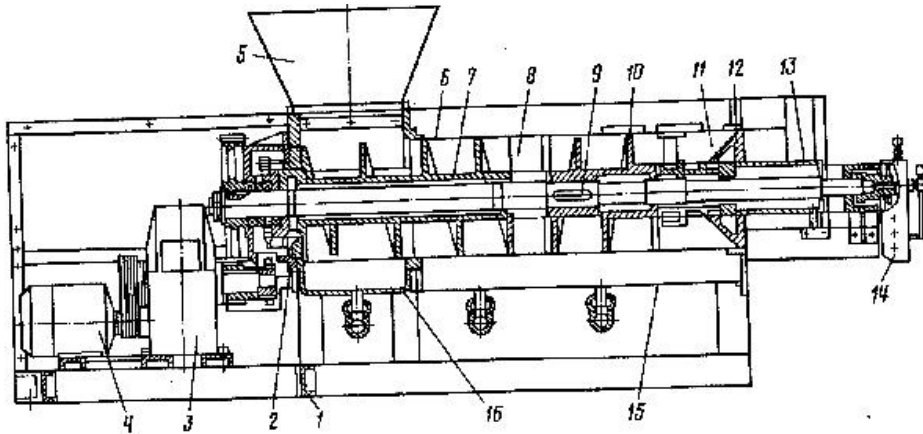
- üzüklü kollektor
- aralıqlı elementlər
- konuslu hissə
- gövdə
- örtük

313 Şəkilə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



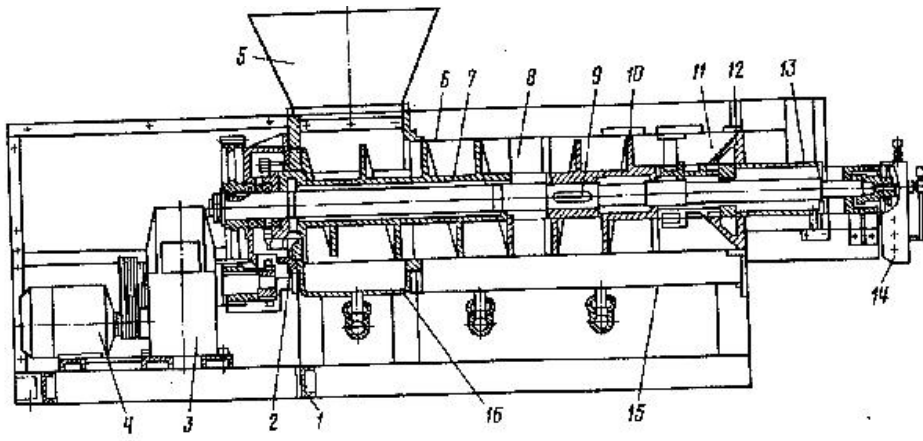
- aralıqlı elementlər
- gövdə
- üzüklü kollektor
- örtük
- konuslu hissə

314 Şəkilə göstərilmiş K1-BIIC -20 şnekli presdə 11 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



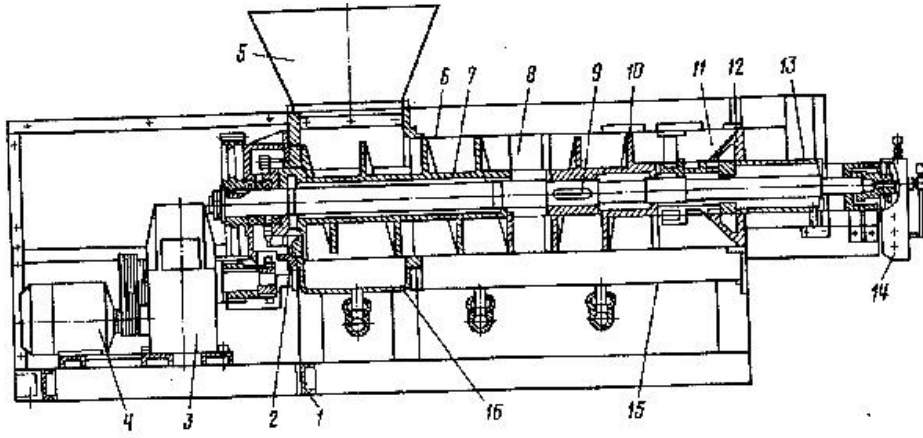
- altlıq
- deşikli slindr
- qapayıcı konus
- təzyiq kamerası
- hidravlik sistem

315 Şəkilə göstərilmiş K1-BIIC -20 şnekli presdə 12 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



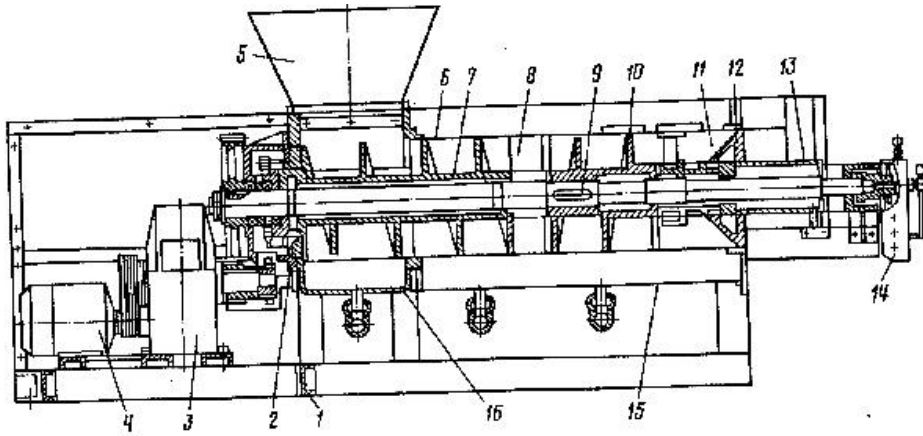
- altlıq
- deşikli slindr
- qapayıcı konus
- təzyiq kamerası
- hidravlik sistem

316 Şəkilə göstərilmiş K1-BIIC -20 şneklı presdə 13 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



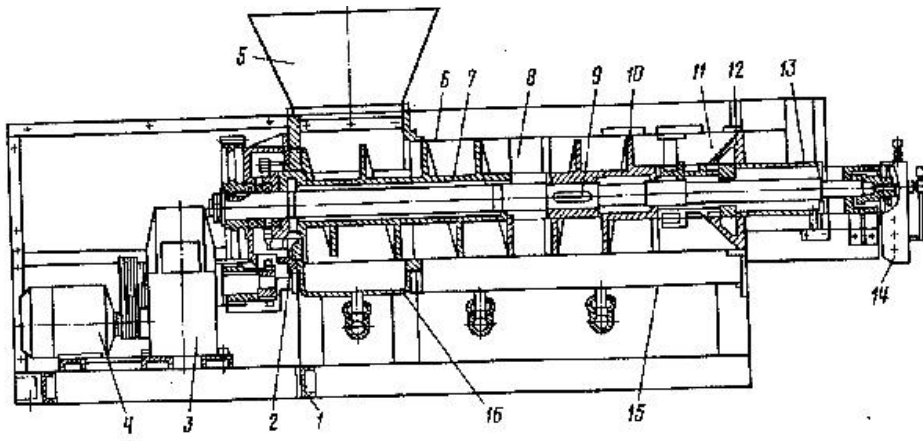
- altlıq
- təzyiq kamerası
- qapayıcı konus
- deşikli slindr
- hidravlik sistem

317 Şəkilə göstərilmiş K1-BIIC -20 şneklı presdə 14 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



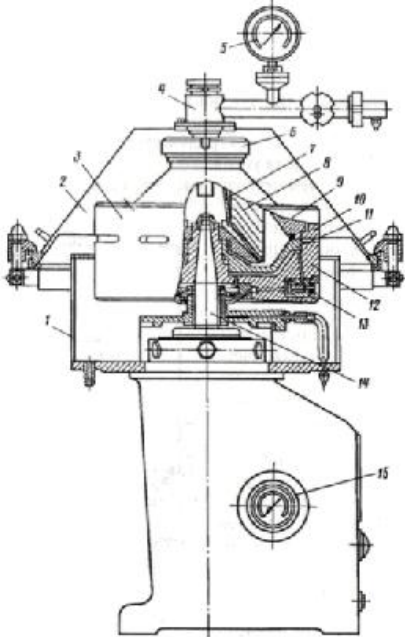
- altlıq
- deşikli slindr
- qapayıcı konus
- təzyiq kamerası
- hidravlik sistem

318 Şəkilə göstərilmiş K1-BIIC -20 şneklı presdə 15 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



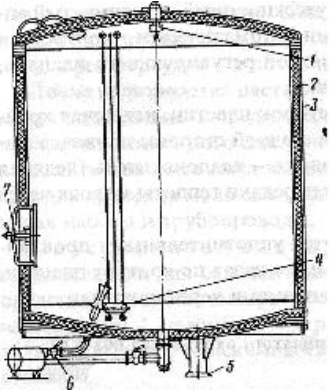
- altlıq
- deşikli slindr
- qapayıcı konus
- təzyiq kamerası
- hidravlik sistem

319 Şəkilə göstərilmiş A1-OIIM-10 südtəmizləyici separatorada 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



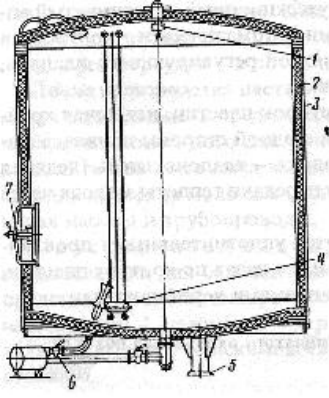
- manometr
- fırlanan baraban
- qapaq
- tərpənməz gövdə
- qəbuledici qurğu

320 Şəkilə göstərilmiş süd saxlamaq üçün B2-OMB-6.3 süd saxlayıcı çəndə 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



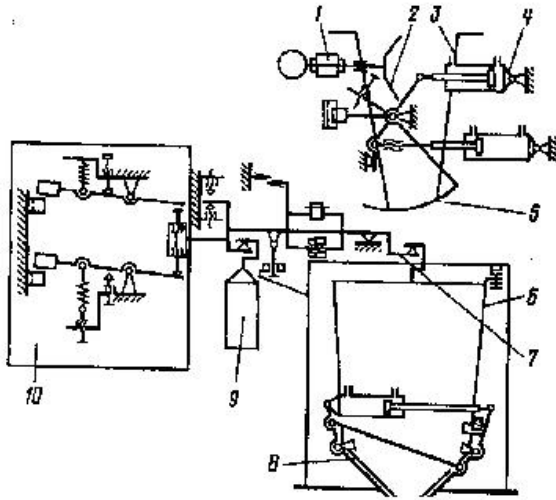
- dayaqlar
- şaquli qab
- istilik izləyici material
- yuyucu qurğu
- südün səviyyəsinə nəzarət edən

321 Şəkilə göstərilmiş sud saxlamaq üçün BZ-OMB-6.3 sud saxlayıcı çəndə 1 rəqəmi nə göstərilmişdir?



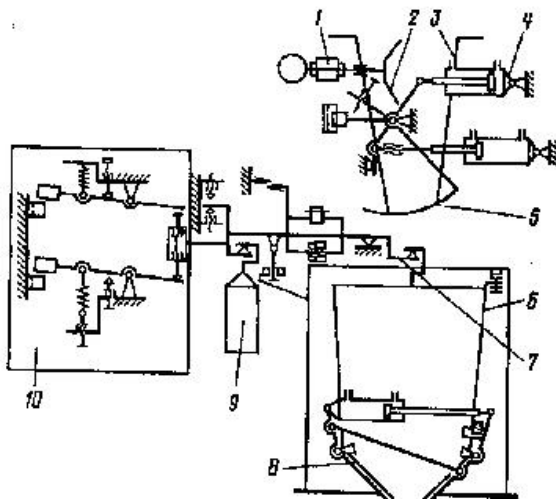
- ☐ dayaqlar
- ☐ şaquli qab
- ☐ istilik izoləedici material
- yuyucu qurğusu
- ☐ sütün səviyyəsinə nəzarət edən

322 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 10 rəqəmi nəyi göstərir?



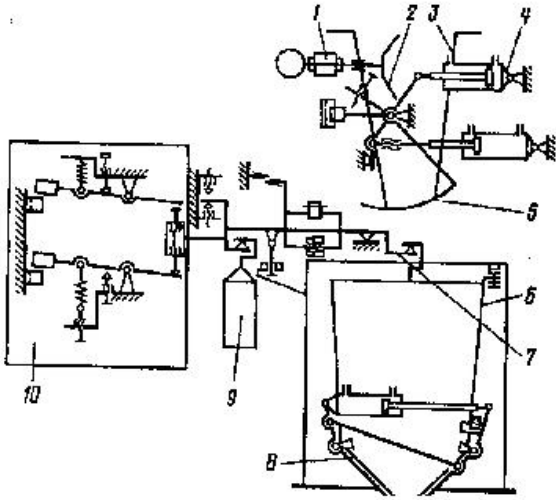
- tənzimləyici
- ☐ hərəkət edən qapı
- ☐ mancanaq
- ☐ yükqəbuledici
- ☐ müvazinətləşdirici

323 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 9 rəqəmi nəyi göstərir?



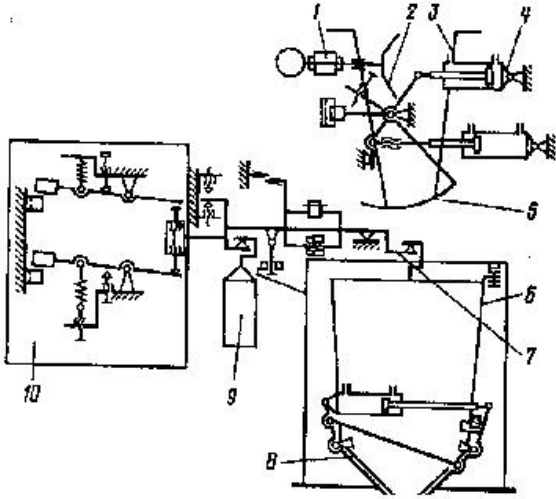
- ☐ tənzimləyici
- ☐ hərəkət edən qapı
- ☐ mancanaq
- ☐ yükqəbuledici
- müvazinətləşdirici

324 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 8 rəqəmi nəyi göstərir?



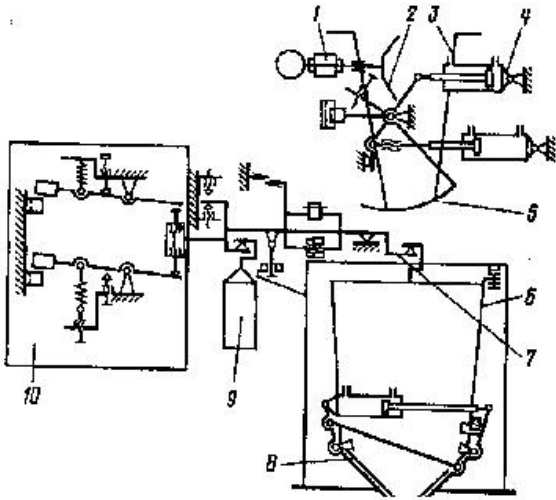
- ☐ tənzimləyici
- hərəkət edən qapı
- ☐ mancanaq
- ☐ yükqəbuledici
- ☐ müvazinətləşdirici

325 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 7 rəqəmi nəyi göstərir?



- ☐ tənzimləyici
- hərəkət edən qapı
- ☐ mancanaq
- ☐ yükqəbuledici
- ☐ müvazinətləşdirici

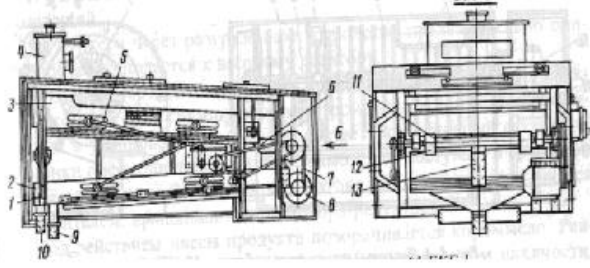
326 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 6 rəqəmi nəyi göstərir?



- ☐ müvazinətləşdirici

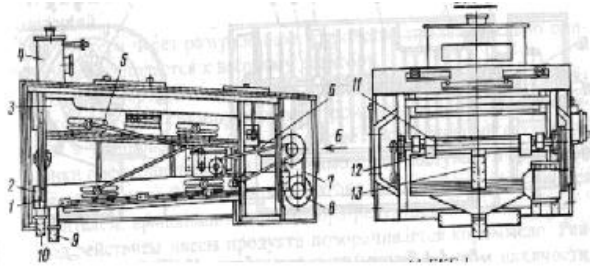
- mancanaq
- yükqəbuledici
- tənzimləyici
- hərəkət edən qapı

327 Şəkilə göstərilmiş A1-BkΓ-1 yarma çeşidləyici maşınında 11 rəqəmi nəyi göstərir?



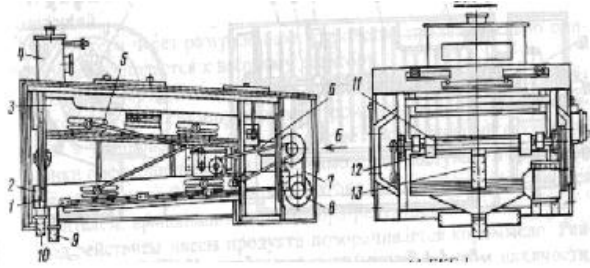
- baş val
- Keçid üçün boru
- Elektrik mühərriki
- Pazvari qayış ötürməsini
- Sonuncu boru

328 Şəkilə göstərilmiş A1-BkΓ-1 yarma çeşidləyici maşınında 10 rəqəmi nəyi göstərir?



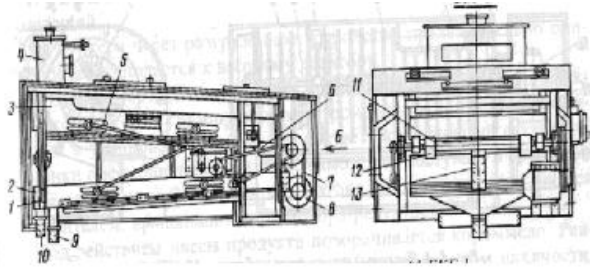
- baş val
- Keçid üçün boru
- Elektrik mühərriki
- Pazvari qayış ötürməsini
- Sonuncu boru

329 Şəkilə göstərilmiş A1-BkΓ-1 yarma çeşidləyici maşınında 9 rəqəmi nəyi göstərir?



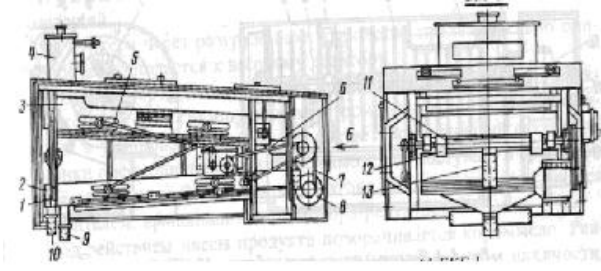
- baş val
- Keçid üçün boru
- Elektrik mühərriki
- Pazvari qayış ötürməsini
- Sonuncu boru

330 Şəkilə göstərilmiş A1-BkΓ-1 yarma çeşidləyici maşınında 8 rəqəmi nəyi göstərir?



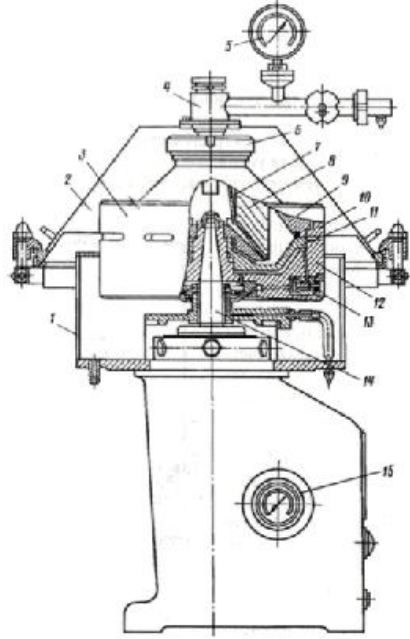
- baş val
- Keçid üçün boru
- Elektrik mühərriki
- Pazvari qayış ötürməsini
- Sonuncu boru

331 Şəkilə göstərilmiş A1-bk1 -1 yarma çeşidləyici maşınında 6 rəqəmi nəyi göstərir?



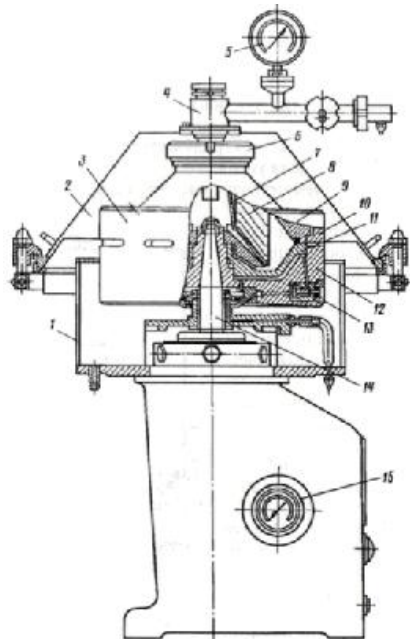
- 1 baş val
- 2 Keçid üçün boru
- 3 Elektrik mühərriki
- 4 Pazvari qayış ötürməsini
- 5 Sonuncu boru

332 Şəkilə göstərilmiş A1-OİM-10 südtəmizləyici separatorada 9 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- 1 böyük sıxıcı üzük
- 2 boşqablar paketi
- 3 boşqab tutan
- 4 kiçik sıxıcı üzük
- 5 qapaq

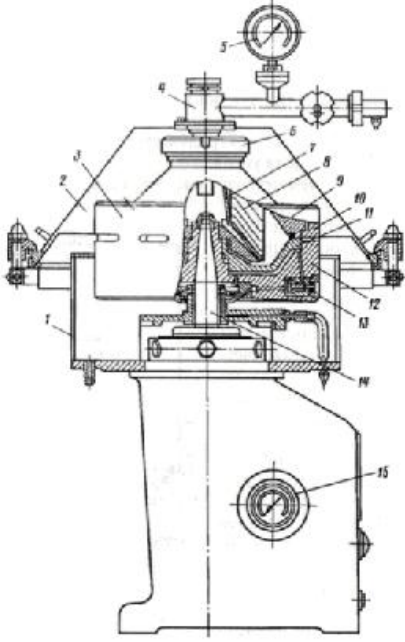
333 Şəkilə göstərilmiş A1-OİM-10 südtəmizləyici separatorada 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- 1 böyük sıxıcı üzük

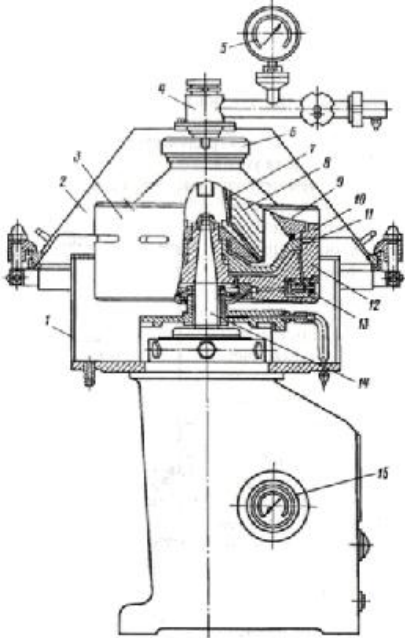
- boşqablar paketi
- boşqab tutan
- kiçik sıxıcı üzük
- qapaq

334 Şəkildə göstərilmiş A1-OİQM-10 südtəmizləyici separatorlarda 7 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



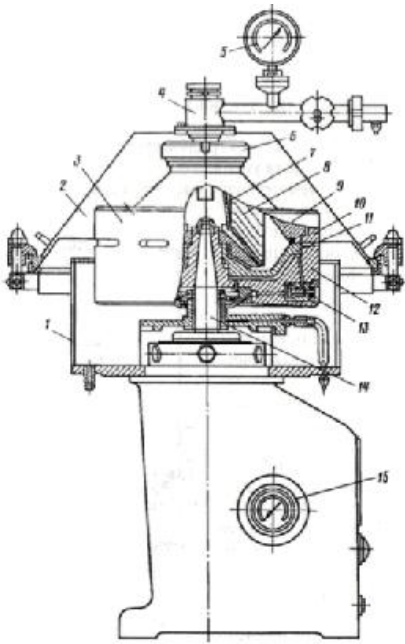
- böyük sıxıcı üzük
- boşqablar paketi
- boşqab tutan
- kiçik sıxıcı üzük
- qapaq

335 Şəkildə göstərilmiş A1-OİQM-10 südtəmizləyici separatorlarda 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



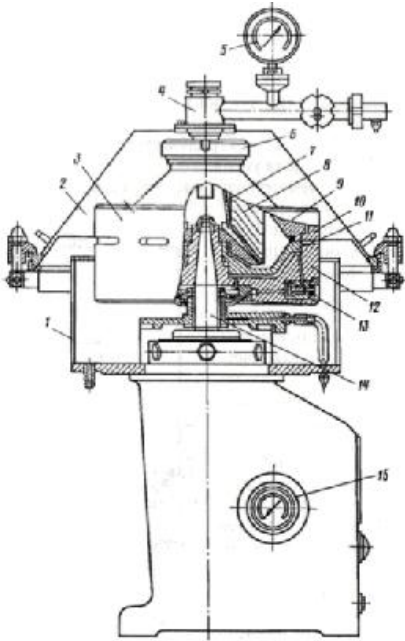
- böyük sıxıcı üzük
- boşqablar paketi
- boşqab tutan
- kiçik sıxıcı üzük
- qapaq

336 Şəkildə göstərilmiş A1-OİQM-10 südtəmizləyici separatorlarda 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



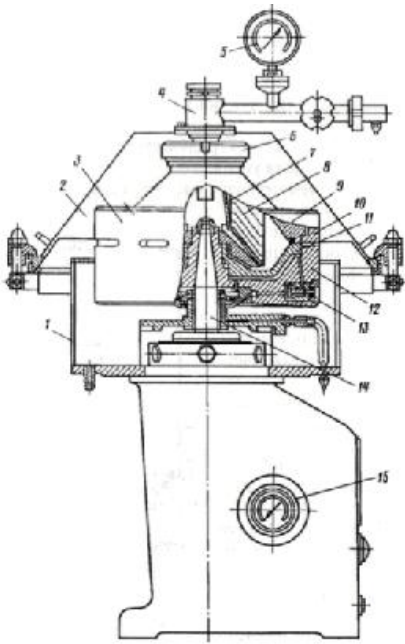
- manometr
- ☾ fırlanan baraban
- ☾ qapaq
- ☾ tərpnəmz gövdə
- ☾ qəbuledici qurğu

337 Şəkildə göstərilmiş A1-OIIM-10 südtəmizləyici separatora 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



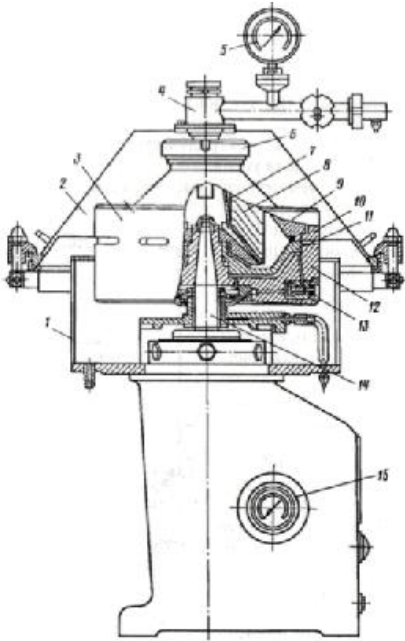
- ☾ manometr
- ☾ fırlanan baraban
- ☾ qapaq
- ☾ tərpnəmz gövdə
- qəbuledici qurğu

338 Şəkildə göstərilmiş A1-OIIM-10 südtəmizləyici separatora 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



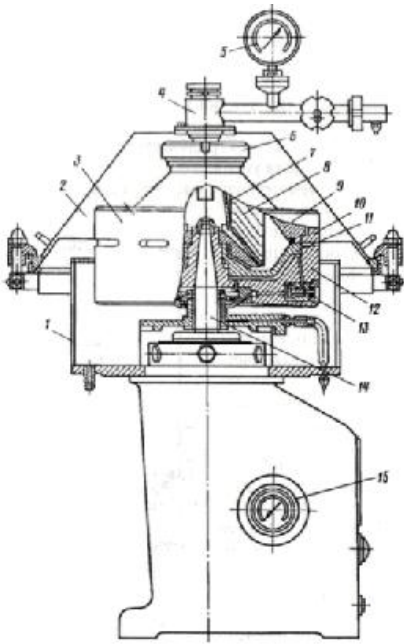
- manometr
- fırlanan baraban
- qapaq
- tərpnəmz gövdə
- qəbuledici qurğu

339 Şəkildə göstərilmiş A1-OIIM-10 südtəmizləyici separatorada 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- manometr
- fırlanan baraban
- qapaq
- tərpnəmz gövdə
- qəbuledici qurğu

340 Şəkildə göstərilmiş A1-OIIM-10 südtəmizləyici separatorada 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- böyük sıxıcı üzük
- boşqablar paketi
- boşqab tutan
- kiçik sıxıcı üzük
- qapaq

341 Maye məhsulları cəhik qablaşdırın məhsullar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mexaniki prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

342 Texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür?

- $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j^2)$
- $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i^2) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$
- $N = (M_n^2 - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$
- $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$
- $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n^2 + \sum_{j=1}^n T_j)$

343 texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$ ifadəsində T_n parametri neyi ifadə etdir?

- buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun buraxılmasına sərf olunan müddəti
- məhsulun ümumi tərkibini təşkil edən 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilərin cəmi
- bilavasitə xəttin nomial (verilmiş) is müddətidir
- emal və yaxud buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun nominal (verilmiş) miqdarını
- texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci, ... n-ci mərhələlərində əlavə vaxt itgiləri cəmi

344 texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$ ifadəsində $\sum_{j=1}^n T_j$ parametri neyi ifadə etdir?

- buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun buraxılmasına sərf olunan müddəti
- məhsulun ümumi tərkibini təşkil edən 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilərin cəmi
- bilavasitə xəttin nomial (verilmiş) is müddətidir
- emal və yaxud buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun nominal (verilmiş) miqdarını
- texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci, ... n-ci mərhələlərində əlavə vaxt itgiləri cəmi

345 texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$ ifadəsində M_n parametri neyi ifadə edir?

- buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun buraxılmasına sərf olunan müddəti
- məhsulun ümumi tərkibini təşkil edən 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reklamentləşdirilmiş itgilərin cəmi
- bilavasitə xəttin nominal (verilmiş) is müddətidir
- emal və yaxud buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun nominal (verilmiş) miqdarını
- texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci, ... n-ci mərhələlərində əlavə vaxt itgiləri cəmi

346 buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun buraxılmasına sərf olunan müddəti məhsulun ümumi tərkibini təşkil edən 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reklamentləşdirilmiş itgilərin cəmi bilavasitə xəttin nominal (verilmiş) is müddətidir emal və yaxud buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun nominal (verilmiş) miqdarını texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci, ... n-ci mərhələlərində əlavə vaxt itgiləri cəmi

347 Xam malı isidilmək və kolibrləmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mexaniki prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

348 II sinif axında ən kiçik əməliyyat hansıdır?

- V
- III
- I
- II
- IV

349 I sinif axında ən kiçik əməliyyat hansıdır?

- V
- III
- I
- II
- IV

350 III sinif axında ən kiçik əməliyyat hansıdır?

- V
- III
- I
- II
- IV

351 IV sinif axında ən kiçik əməliyyat hansıdır?

- V
- III
- I
- II
- IV

352 Axının tipi onu təşkil edən əməliyyatların sinfini təyin edən göstəricinin hansı doğrudur?

- əməliyyatların ən kiçik sinfinin sayı
- əməliyyatların sinfinin sayının hesabı
- əməliyyatların ən böyük sinfinin sayının ən kiçik sinfin sayının nisbəti
- əməliyyatların sinfinin sayı
- əməliyyatların ən böyük sinfinin sayı

353 Ersinli transportyorların məhsuldarlığını təyin edən bu $(G = 3600 \cdot f \cdot u \cdot \rho \cdot k \cdot c)$ bərabərlikdə "c" herfi ilə bu göstərici isareləndirilmişdir:

- Novun en kəsik sahəsi və ya əyrisinin sahəsi
- Yüknün həcm kütləsi
- Dolma əmsalı
- Transportyorun meyilliyini nəzərə alan əmsal
- Transportyorun hərəkət sürəti

- 354 Çalovlu elevatorların məhsuldarlığını təyin edən bu $(G = 3,6 \frac{u_{maks}}{a} \cdot \rho \cdot \kappa \cdot u)$ bərabərlikdə "u" hərfi ilə bu göstərici işarələndirilmişdir:
- Çalovun hərəkət sürəti
 - Yükün həcm kütləsi
 - Çalovların addımı
 - Çalovların dolma əmsalı
 - Çalovların tutumu
- 355 Fasilə ilə işləyən avadanlıq və aparatlar üçün qurulmuş nasosların məhsuldarlığını təyin edən bu $(Q = \frac{m \cdot g_0}{\tau})$ bərabərlikdə "m" hərfi ilə hansı göstərici işarələndirilmişdir?
- Göstərilənlərin heç biri
 - Nəqliyyatın ümumi uzunluğu
 - Köçürülən materiala görə aparatın tutumu;
 - Nasosun iş müddəti
 - Aparatın məhsuldarlığı
- 356 Lentli transportyorların məhsuldarlığını təyin edən bu $(G = 3600 \cdot b \cdot h \cdot v \cdot p \cdot r)$ bərabərlikdə "p" hərfi ilə hansı göstərici işarələndirilmişdir?
- Yüq qatının orta hündürlüyü
 - Lentin işçi eni
 - Yüqün həcm kütləsi
 - Material və ya xammaldan asılı olan lentin dolma əmsalı
 - Lentin hərəkət sürəti
- 357 Lentli transportyorların məhsuldarlığını təyin edən bu $(G = 3600 \cdot b \cdot h \cdot v \cdot p \cdot r)$ bərabərlikdə "v" hərfi ilə hansı göstərici işarələndirilmişdir?
- Yüq qatının orta hündürlüyü
 - Lentin işçi eni
 - Material və ya xammaldan asılı olan lentin dolma əmsalı
 - Yüqün həcm kütləsi
 - Lentin hərəkət sürəti
- 358 Məhsulun maksimum qaldırılma hündürlüyünü təyin edən $h_{maks} = \frac{P_{aparat} - P_{qab}}{\gamma}$ bərabərliyində "γ" hərfi ilə bu göstərici işarələndirilmişdir:
- Göstərilənlərin heç biri
 - Qabdakı təzyiq
 - Aparatdakı təzyiq
 - Məhsulun xüsusi çəkisi;
 - Məhsulun kütləsi
- 359 Ersinli transportyorların məhsuldarlığını təyin edən bu $(G = 3600 \cdot f \cdot u \cdot \rho \cdot \kappa \cdot c)$ bərabərlikdə "u" hərfi ilə bu göstərici işarələndirilmişdir:
- Novun en kəşik sahəsi və ya əyrisinin sahəsi
 - Transportyorun meyilliliyini nəzərə alan əmsal
 - Dolma əmsalı
 - Yüqün həcm kütləsi
 - Transportyorun hərəkət sürəti
- 360 Ersinli transportyorların məhsuldarlığını təyin edən bu $(G = 3600 \cdot f \cdot u \cdot \rho \cdot \kappa \cdot c)$ bərabərlikdə "ρ" hərfi ilə bu göstərici işarələndirilmişdir:
- Transportyorun hərəkət sürəti
 - Dolma əmsalı
 - Transportyorun meyilliliyini nəzərə alan əmsal
 - Yüqün həcm kütləsi
 - Novun en kəşik sahəsi və ya əyrisinin sahəsi
- 361 $Z = \Delta \tau \cdot n - \tau_{maks}$ bərabərliyi bu göstəricilərdən hansının təyində istifadə olunur?
- Aparatların iş qrafiklərində tsikllər arasındakı fasilələrin davamiyyətini;
 - İki maşın və ya aparatın işə düşməsinin vaxt intervalı
 - Göstərilənlərin heç biri
 - Fasiləsiz işləyən aparatların lazım olan miqdarını
 - Fasilə ilə işləyən aparatların lazım olan miqdarını

362

$n = \frac{N}{M}$ bərabərliyi bu göstəricilərdən birini təyin edir:

- Fasiləsiz işləyən avadanlıqlar üçün maşın və aparatların sayı;
- Fasilə ilə işləyən avadanlıqlar üçün maşın və aparatların sayı
- Göstərilənlərin heç biri
- Aparatların iş qrafiklərində tsikllər arasında fasilələr
- İki maşın və ya aparatın işə düşməsinin vaxt intervalı

363

Ersinli transportyorların məhsuldarlığını təyin edən bu ($G = 3600 \cdot f \cdot v \cdot \rho \cdot k \cdot c$) bərabərlikdə "k" hərfi ilə bu göstərici işarələndirilmişdir:

- Novun ən kəşik sahəsi və ya ayrısının sahəsi
- Transportyorun meyilliliyini nəzərə alan əmsal
- Dolma əmsalı
- Yükün həcm kütləsi
- Transportyorun hərəkət sürəti

364

$V = \frac{P}{\rho \cdot \lambda}$ bərabərliyi ilə bu göstərici təyin olunur:

- Tullantıları saxlamaq üçün tələb edilən sahə
- Bərk materialları saxlamaq üçün otağın sahəsi
- Maye materialların saxlanması üçün çən-anbarların tutumu
- Hazır məhsulları saxlamaq üçün anbarın sahəsi
- Taraları saxlamaq üçün lazım olan anbarın həcmi

365 Avadanlıqların düzgün seçilməsi, maşın və aparatların lazım olan miqdarının hesablanması üçün nəyi müəyyən etmək lazımdır?

- İstehsal xətinin ümumi sahəsini
- Müəssisənin baş planını
- Müəssisənin ümumi sahəsini
- Ayrı-ayrı texnoloji əməliyyatlarda lazım olan iş rejimini
- İşçilərin ümumi sayını

366 Ümumi halda transportyorun hərəkətdə olduğu zaman ötürmə üçün tələb etdiyi güc bu bərabərliklə hesablanır:

$$B = \frac{b}{0,9}$$

$$N = \frac{Q}{367 \cdot \eta_M} (L \cdot \omega_0 + H)$$

$$v = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{60}$$

$$M = \tau \cdot v$$

$$G = \frac{3600 \cdot v}{a}$$

367 Mayelər üçün həcmli aparatları bu bərabərliklə hesablayırlar:

$$\Delta \tau = \frac{60 \cdot v}{N}$$

$$V = \frac{m}{\rho \cdot \eta}$$

$$L = \Delta \tau \cdot n - \tau_{sant}$$

$$\Delta \tau = \frac{24 \cdot v}{N_{sant}}$$

368 Müxtəlif istehsal sahələrinin xüsusiyyətlərindən asılı olaraq, istehsal axını neçə formada ola bilər?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

369 Maye materialların saxlanması üçün çən-anbarların tutumu bu bərabərlikdən istifadə olunmaqla təyin edilir:

$$V = \frac{P}{\lambda}$$

$$V = \frac{\rho \cdot \lambda}{P}$$

$$V = \frac{P}{\rho \cdot \lambda}$$

$$V = \frac{\rho}{\lambda}$$

$$V = \frac{\lambda}{\rho}$$

370 Avadanlıqları divar boyunca yerləşdirdikdə (əgər avadanlıqlara divar tərəfdən qulluq göstərilməsi nəzərdə tutulmursa) divardan avadanlığa qədər olan məsafə bu civarda nəzərdə tutulur:

- 1,5 metr
- 0,1-0,3 metr
- 0,4-0,5 metr
- 0,6-0,8 metr
- 0,9-1,0 metr

371 Aparatda qarışdırma əməliyyatı yerinə yetirilirsə onun dolma əmsalı bu qiymətə bərabər qəbul edilir:

- n=0,1-0,15
- n=0,92-0,95
- n=0,75-0,85
- n=0,5-0,6
- n=0,35-0,45

372 Yarımfabrikatların xammaldan hazır məhsullaradək qısa və ardıcıl istiqamətləndirilmiş hərəkət prosesi belə adlanır:

- Göstərilənlərin heç biri
- Xammalın hərəkət cədvəli
- İstehsal axını
- Saxlanma prosesi
- Yarımfabrikat emalı

373 Xammal və materialları kəskin dik yüksəkliyə malik xeyli böyük hündürlüyə qaldırmaq üçün bu nəqliyyat vasitələrindən istifadə edilir:

- Şneklər
- Lentli transportyorlar
- Lövhəşəkilli transportyorlar
- Ərsinli transportyorlar
- Çalovlu elevatorlar

374 İstehsal xətləri və divar arasındakı məsafə bu qədər olmalıdır:

- 0,5 metr
- 3,5 metr
- 2,8 metr
- 2,0 metr
- 1,4 metr

375 İstehsalat otaqlarını kompozitiv öz aralarında funksional əlaqələri olan şöbələri, bu şərtə müvafiq yerləşdirmək lazımdır:

- Göstərilənlərin heç biri
- Üst-üstə olmaqla
- Müəssisənin diaqonalı boyunca
- Yan-yana olmaqla
- Hər dörd binadan biri

376 Lentli transportyorların məhsuldarlığı bu bərabərliklə təyin edilir:

$$Q = \frac{m \cdot 60}{\tau}$$

$$L = n \cdot l + 2 \cdot l_1$$

$$= 3600 \cdot b \cdot h \cdot v \cdot p \cdot r$$

$$L = \frac{m+1}{2} \cdot l + 2l_1$$

$$h_{maks} = \frac{P_{ayaz} - P_{qab}}{\gamma}$$

377 Avadanlıqların kəskin olaraq düz xətt boyunca yerləşdirilməsinin məcburi sayılmaması, bu məqsədi təmin edir:

- İşçilərin sayını azaltmaq üçün
- Fasiləsizliyi təmin etməmək üçün
- Fasiləsizliyi təmin etmək üçün
- Məhsul çeşidini azaltmaq üçün
- Məhsul çeşidini artırmaq üçün

378 Ayrı-ayrı texnoloji əməliyyatlarda lazım olan iş rejiminin müəyyən olunması hansı məqsədlə lazımdır?

- Enerji sərfinin azaldılması
- Tullantıların miqdarının tənzimlənməsi
- Avadanlıqların düzgün seçilməsi;
- Məhsul istehsalının çoxaldılması
- Xammal sərfinin azaldılması

379 Aparatların iş qrafiklərində tsikllər arasında fasilələri təyin etmək üçün bu bərabərlikdən istifadə edirlər:

- $\Delta \tau = \Delta \tau \cdot n - \tau_{suzuz}$
- $n = \frac{N \cdot \tau}{60 \cdot \nu}$
- $\Delta \tau = \frac{60 \cdot \nu}{N}$
- $n = \frac{N}{M}$
- $\Delta \tau = \frac{24 \cdot \nu}{N_{suzuz}}$

380 Axın xətlərinin yaradılması üçün neçə əsas üsul vardır?

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

381 Artıq yüklənmədən qəzaların qarşısını almaq üçün hansı mühafizə vəzifələri tətbiq edilir?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- qoruyucu muftalar
- gedişə məhdudiyət qoyanlar
- kəsilən ştiftlər
- qoruyucu muftalar və kəsilən ştiftlər

382 Avadanlığın istismarı zamanı hansı vasitələrin tətbiq edilməsi vacibdir?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- Mühafizə
- Mexanikləşdirmə
- Avtomatlaşdırma
- Məsafədən nəzarət və idarəetmə

383 Avadanlığın ixtisaslaşma dərəcəsi artdıqda, eyni zamanda emala məruz qalan məhsulun miqdarını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur. i- maşınların sayı.

- $G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i^5$
- $G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i$
- $G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i^2$
- $G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i^3$
- $G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i^4$

384 Xətdə sazlaşma və təmir-bərpa işlərinin yerinə yetirilməsi hansı prinsiplərə əsaslanır?

- yuxarıda göstəricilərin hamısına
- xəttə nəzarət edilməsi
- xəttə yaxınlaşma imkanının olmasına
- xəttin hissələrinin asanlıqla sökülməsini
- xəttin detallarının bərpa olunmasına

385 Xəttin avadanlıqlarının təhlükəsizliyinə qoyulan tələblər və normalara nə ilə təyin edilir?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısı ilə
- təhlükəsizlik haqqında dövlət standartlar sistemi ilə
- əməyin təhlükəsizliyinə dair sahə normativ sənədləri ilə

- istehsalat sanitariyası ilə
 təhlükəsizlik haqqında dövlət standartları sistemi və istehsal sanitariyası ilə

386 Xəttin erqonimik tələblərə cavab verməsi üçün aşağıda göstərilənlərin hansı təmin olunmalıdır?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısı
 sahələrə işçinin əlinin çatması
 fəhlənin işçi vəziyyəti
 fəhlənin əl ilə tutma qabiliyyəti
 insanın işçi hərəkətlərinin sürəti

387 Xəttin fəaliyyət göstərməsinin keyfiyyəti hansı amillərdən asılıdır?

- Yuxarıda göstərilənlərin hamısından
 Təyinatının texniki-istismar göstəricilərindən
 Təhlükəsizlik göstəricilərindən
 Zərərsizliyindən
 Erqonomikliyindən və estetikasından

388 Xəttin funksional xüsusiyyətlərini hansılar xarakterizə edir?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısı ilə
 Məhsuldarlığı
 əndazə ölçüləri
 Material sərfi
 Enerji və əmək resursları ilə

389 Xəttin kompanovkası hansı prinsipial məsələlərin həllinə əsaslanmalıdır?

- göstərilən bütün məsələlərin həllinə
 texnoloji prosesin optimal variantının təyin olunmasına
 xətti sahələrə ayrılmasına
 axınların sayının hesablanmasına
 maşınların nəqliyyat sistemlərinin seçilməsinə

390 Xəttin tərkibinə daxil olan maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

(G_i - işçi tsikl müddətində buraxılan məhsulun miqdarı, T_i - tsikl müddəti.)

- $H_M = G_i / T_i^3$
 $H_M = G_i / T_i$
 $H_M = G_i^2 / T_i^2$
 $H_M = G_i / T_i^2$
 $H_M = G_i^3 / T_i$

391 Xəttin tərkibinə daxil olan maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

(G_i - işçi tsikl müddətində buraxılan məhsulun miqdarı, T_i - tsikl müddəti.)

- $H_M = G_i / T_i^3$
 $H_M = G_i / T_i$
 $H_M = G_i^2 / T_i^2$
 $H_M = G_i / T_i^2$
 $H_M = G_i^3 / T_i$

392 Konstruksiyanın unifikasiyası hansı siyahıların qısaldılmasına imkan verir?

- yuxarıda göstəricilərin hamısını
 istismar materiallarının
 alətlərin
 bərkidici məmulatların
 yoxlayıcı materialların

393 Texnoloji prosesin təşkili zamanı xəttin maşın və aparatları hansı sanitariya qaydaalrı tələblərinə cavab verməlidir?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısına
 titrəməyə
 səs-küyə
 tozsuzluğa
 istiliyə,soyuqluğa

394 Hesabat sənədi olan sınağın protokolunda hansı məlumatlar öz əksini tapmalıdır?

- tətbiq edilən vasitələr

- sınaq şəraiti
- yuxarıda göstəricilərin hamısı
- sınaq nəmliyi haqda məlumat
- tətbiq edilən üsullar

395 Xəttin mexaniki sınağı zamanı hansı mexaniki amillər öyrənilir?

- göstərilənlərin hamısı
- sürətlər
- təzyiqlər
- yerdəyişmələr
- ara boşluqları

396 Xəttin texnoloji sınağı zamanı maşının işçi üzvləri hansı materiallarda qarşılıqlı əlaqədə olur?

- göstərilənlərin hamısı ilə
- xam malla
- yarım fabrikatla
- məhsulla
- xammal və yarımfabrikatla

397 Xəttin istifadə əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- $k_{i(\lambda)} = 1/(1 - m^2 \sum \tau_0/T_\lambda)$
- $k_{i(\lambda)} = 1/(1 + m \sum \tau_0/T_\lambda^2)$
- $k_{i(\lambda)} = 1/(1 + m^2 \sum \tau_0/T_\lambda)$
- $k_{i(\lambda)} = 1/(1 - m \sum \tau_0/T_\lambda)$
- $k_{i(\lambda)} = 1/(1 - \sum \tau_0/T_\lambda)$

398 Xəttin müəyyənedici sınağını kimlər həyata keçirir?

- göstərilənlərin hamısı
- xətti işləyənlər
- xətti hazırlayanalar
- xətti istismar edənlər
- xətti işləyənlər və hazırlayanlar

399 Xəttin texnoloji sınağı zamanı hansı texnoloji amillərin avadanlıqlara təsiri öyrənilir?

- göstərilənlərin hamısı
- temperatura
- nəmlik
- emal edilən məhsulun struktur xüsusiyyətləri
- emal edilən məhsulun mexaniki xüsusiyyətləri

400 İstənilən axın xəttinin istismarda məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

T_p – xəttin işçi tsikli, $k_{i(\lambda)}$ – xətdən istifadə əmsalı .

- $k_{i,s} = (1/T_p) k_{i(\lambda)}^3$
- $k_{i,s} = (\frac{1}{T_p}) k_{i(\lambda)}$
- $k_{i,s} = (1/T_p^2) k_{i(\lambda)}$
- $k_{i,s} = (\frac{1}{T_p}) k_{i(\lambda)}^2$
- $k_{i,s} = (1/T_p^2) k_{i(\lambda)}^2$

401 Sınaqların keçirilməsi zamanı hansı əsas xarakteristikalar təşkilati-metodik sənədlərdə öz əksini tapmalıdır?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- sınağın məqsədi
- aparılan təcrübələrin növü
- aparılan təcrübələrin ardıcılığı
- təcrübənin aparılma şəraiti

402 Texnoloji hesabatlar zamanı istənilən i- komponentinin həcmi sərfəni tapmaq üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- $\gamma_i = \Pi^2 \gamma_i^2 / (100 \rho_i^2)$
- $\gamma_i = \Pi^2 \gamma_i / (100 \rho_i)$
- $\gamma_i = \Pi \gamma_i^2 / (100 \rho_i)$
- $\gamma_i = \Pi \gamma_i / (100 \rho_i^2)$
- $\gamma_i = \Pi \gamma_i / (100 \rho_i)$

403 1 sınıf əməliyyatları yerinə yeyrən maşınlar üçün yazılmış məhsuldarlıq ifadəsinin hansı doğrudur.

$$\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{nəql}} / V_{\text{nəql}}^2)$$

$$\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{nəql}} / V_{\text{nəql}})$$

$$\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}}^2 / V_{\text{tex}} + L_{\text{nəql}} / V_{\text{nəql}})$$

$$\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}}^2 + L_{\text{nəql}} / V_{\text{nəql}})$$

$$\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{nəql}}^2 / V_{\text{nəql}})$$

404 Məhsuldarlığı təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{nəql}} / V_{\text{nəql}})$ ifadəsində L_{tex} parametri neyi ifadə edir.

- nəqlətdirmədə təcilini
- texnoloji yerdəyişmənin qiymətini
- nəqlətdirmədə yerdəyişmənin qiymətini
- texnoloji əməliyyatın sürətini
- nəqlətdirmədə sürətini

405 Məhsuldarlığın təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{nəql}} / V_{\text{nəql}})$ ifadəsində V_{tex} parametri neyi ifadə edir?

- nəqlətdirmədə təcilini
- texnoloji yerdəyişmənin qiymətini
- nəqlətdirmədə yerdəyişmənin qiymətini
- texnoloji əməliyyatın sürətini
- nəqlətdirmədə sürətini

406 Məhsuldarlığı təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{nəql}} / V_{\text{nəql}})$ ifadəsində $L_{\text{nəql}}$ parametri neyi ifadə edir?

- nəqlətdirmədə təcilini
- texnoloji yerdəyişmənin qiymətini
- nəqlətdirmədə yerdəyişmənin qiymətini
- texnoloji əməliyyatın sürətini
- nəqlətdirmədə sürətini

407 Məhsuldarlığı təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{nəql}} / V_{\text{nəql}})$ ifadəsində $V_{\text{nəql}}$ parametri neyi ifadə edir?

- nəqlətdirmədə sürətini
- nəqlətdirmədə təcilini
- texnoloji yerdəyişmənin qiymətini
- nəqlətdirmədə yerdəyişmənin qiymətini
- texnoloji əməliyyatın sürətini

408 Texnoloji axınlarının inkişafının perspektiv istiqaməti hansı parametrlərin qarşılıqlı uzlaşdırılmasını tələb edir?

- xam malın maşınlarıdır
- xam malın, texnologiyaların, məhsulun
- xam malın, texnologiyaların
- texnologiyaların, məhsulun
- xam malın məhsulun

409 И8 – xTA xəmir yoğuran maşında yoğurulan xəmirin kütləsi nə qədərdir? (kg)

- 180
- 100
- 150
- 160
- 170

410 И8 – xTA xəmir yoğuran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir? kg/san329.

- 1310
- 1200

- 1250
 1300
 1400

411 Texnoloji alt sistemin stabilliyini hesablamak üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



412



- informasiya entropiyasının maksimum və minimum qiymətlərinin nisbətini
 informasiya entropiyasını
 informasiya ezotermiyasını
 i alt sistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
 i alt sistemin qeyri stabil fəaliyyət göstərməsini

413 Çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – xTH xəmir ayırmaq maşının dəqiqədəki məhsuldarlığı hansı həddlərdə dəyişir?

- 20 – 80
 10 – 20
 20 – 30
 30 – 50
 60 -70

414 Çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – xTH gündə yumrulayan maşın nə üçün tətbiq edilir?

- xəmindən pəstih kəsmək
 xəmindən suyu ayırmaq
 xəmindən duzu ayırmaq
 xəmiri yaymaq
 xəmir pəstahlardan gündə halına salmaq

415 И8 – xTA xəmir yoğuran maşının kürəklərinin fırlanma tezliyi nə qədərdir? (dəq⁻¹)

- 65
 50
 56.3
 55
 60

416 Çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – xTH xəmir ayırmaq maşın nə üçün tətbiq edilir?

- xəmir yaymaq
 xəmirə un qatmaq
 xəmirə su qatmaq
 xəmir maya hazırlamaq
 xəmindən pəstihlər hazırlamaq

417 Çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – xTH xəmir ayırmaq maşında pəstih hazırlanan məmulatın kütləsi hansı həddlərdə dəyişir ? (kg)

- 0.4 ÷ 0.45
 0.2 ÷ 1.1
 0.25 ÷ 1.12
 0.3 ÷ 0.2
 0.35 ÷ 0.25

418 Çörək istehsalında tətbiq edilən И8 – xTA xəmir yoğuran maşında hansı işləri görülür?

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

419 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan xəmir ayırmaq maşın nə üçün təyin olunmuşdur?

- xəmir yoğurmaq
 xəmirə un qatmaq
 xəmirə su qatmaq
 xəmindən pəstihlər hazırlamaq
 xəmir maya hazırlamaq

420 Çörək istensanın avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan kunda yumrulayan maşın nə üçün təyin olunmuşdur?

- xəmindən pəstih kəsmək
- xəmindən duzu ayırmaq
- xəmir pəstahlarından kunda halına salmaq
- xəmiri yaymaq
- xəmirə un qatmaq

421 

- informasiya entropiyasının maksimum və minimum qiymətlərinin nisbətini
- informasiya entropiyasını
- mümkün olan maksimum informasiya entropiyasını
- i alt sistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- i alt sistemin qeyri stabil fəaliyyət göstərməsini

422 

- mümkün olan maksimum informasiya entropiyasını
- informasiya entropiyasını
- i alt sistemin qeyri stabil fəaliyyət göstərməsini
- informasiya entropiyasının maksimum və minimum qiymətlərinin nisbətini
- i alt sistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini

423 I sinif əməliyyatları yerinə yetirən maşınların məhsuldarlığı nə ilə təyin edilir?

- nəqliyyat prosesinin müddəti ilə
- texnoloji prosesin müddəti ilə
- texnoloji prosesinin müddətinin yarısı ilə
- texnoloji və nəqliyyat proseslərinin müddətinin yarısı ilə
- texnoloji və nəqliyyat proseslərinin müddəti ilə

424 II sinif əməliyyatlar üçün göstərilən xarakterik xüsusiyyətlərin hansı doğrudur.

- texnoloji və nəqliyyat proseslərinin müddətlərinin fərqi
- texnoloji və nəqliyyat prosesləri müddətlərinin üst-üstə düşməsi
- texnoloji prosesin müddətinin yarısı ilə nəqliyyat prosesinin müddətinin üst-üstə düşməsi
- texnoloji prosesin müddətinin ilə nəqliyyat prosesinin müddətinin yarısının üst-üstə düşməsi
- texnoloji və nəqliyyat proseslərinin müddətlərinin yarısının üst-üstə düşməsi

425 II sinif əməliyyatları həyata keçirən maşınların məhsuldarlığı nədən asılıdır?

- işçi üzvün hərəkət təcildən
- işçi üzvlə xam malın emalının tsikl müddətindən
- işçi üzvün hərəkət sürətindən
- xammalın hərəkət sürətindən
- işçi üzvün və xammalın hərəkət sürətləri fərqi

426 II sinif əməliyyatları yerinə yetirən maşınların məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- $\Pi = 1/(h^2/V_{tex}^2)$
- $\Pi = 1/(h^2/V_{ex})$
- $\Pi_u = 1/(h/V_{ex})$
- $\Pi = 1/(h/V_{tex}^2)$
- $\Pi = 1/(h^3/V_{tex}^2)$

427 II sinif əməliyyatları yerinə yetirən maşınların məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_u = 1/(h/V_{tex})$ ifadəsində V_{tex} parametri neyi xarakterizə edir.

- texnoloji prosesin təcilini
- texnoloji prosesin sürəti
- işçi alətin və xam malın sürətini
- işçi alətin təcilini
- işçi alətin sürətini

428 Texniki layihədə hansı işlərə görə əsas məsələlər işlənir?

- iqtisadi səmərəliliyə və istehsalın təşkilinə görə
- arxitektura – tikinti işlərinə görə

- texnoloji proseslərin avtomatlaşdırılmasına görə
 baş plana və texnoloji proseslərə görə
 baş plana, texnoloji proseslərə, iqtisadi səmərəliliyə və istehsalın təşkilinə, avadanlıqlara, texnoloji proseslərin avtomatlaşdırılmasına, arxitektura – tikinti işlərinə görə

429 $L=Q \cdot l_a \cdot T \cdot K$ düsturunda a nəyi ifadə edir?

- işçinin istehsal normasını
 növbənin davam etmə müddətini
 sümüksüz ətin miqdarı
 növbə ərzində emal olunan məhsul norması
 yerinə yetirilən əməliyyat üçün stolun bir adama uzunluq norması

430 Şəkli aparatın ölçüləri hansı bənddə doğru verilib?

- $L=12000$ mm; $d=3000$ mm
 $L=10000$ mm; $d=5000$ mm
 $L=2000$ mm; $d=8000$ mm
 $L=9000$ mm; $d=6000$ mm
 $L=700$ mm; $d=300$ mm

431 Sortlaşdırma, markalama və tay bağlamaq üçün stolun ölçüləri hansı bənddə doğru verilib?

- $9000 \times 4000 \times 700$ mm
 $3000 \times 2000 \times 900$ mm
 $5000 \times 200 \times 700$ mm
 $3000 \times 2000 \times 700$ mm
 $300 \times 200 \times 700$ mm

432 $L = V \cdot t \cdot b$ düsturunda V nəyi ifadə edir?

- konveyerdə və ya onun qarşısında xüsusi avadanlığın tutduğu yer
 işçinin istehsal normasını
 əməliyyatın davamiyyətini
 növbə ərzində emal olunan məhsul normasını
 konveyerin sürətini

433 Təxmini hesablar üçün yardımçı sahələrin ölçüləri soyuducu kameraların ümumi sahəsinin neçə faizini təşkil edir?

- 30 %
 10 %
 15 %
 20 %
 25 %

434 əsas avadanlıqları hansı sxemlərə əsasən seçirlər?

- şərti və işçi sxemlərə
 şərti sxemlərə
 işçi sxemlərə
 texnoloji sxemlərə
 işçi və texnoloji sxemlərə

435 Layihələndirilən müəssisənin texniki əlaqələri və kapital qoyuluşunun həcmi haqqında dəqiq məlumat almaq üçün nə vaxta qədər texniki araşdırma aparılır?

- 1 gün ərzində
 layihə bitənədək
 layihənin birinci hissəsi başa çatanədək
 layihə başlayanədək
 vaxt məhdudluğu yoxdur

436 Tipik layihələrdə baş planın sxemlərini hansı xətləri çəkmədən yerinə yetirirlər?

- düz
 üfüqi
 şaquli
 maili
 horizontal

437 Texnoloji sxemlərin yaradılması üçün buraxılan məhsulların çeşidi nə sayılır?

- əsas məlumat
 texniki şərtlərin əsası
 texnoloji sxemin əsası
 texnoloji prosesin məqsədi

əlavə məlumat

438 Texnoloji sxemlərin əsası nəyə deyilir?

- süd məhsullarının istehsalının texnoloji sxemləri
 bənzər məhsullar istehsalının texnoloji sxemləri
 eyni məhsullar istehsalının texnoloji sxemləri
 ayrı ayrı məhsullar istehsalının texnoloji sxemləri
 unlu qənnadı məhsullarının texnoloji sxemləri

439 Texniki layihəni yerinə yetirmək üçün ilkin məlumatların alınması nə mənə daşıyır?

- texnoloji prosesin gedişi
 texniki şərtlərin hazırlanması
 texnoloji prosesin məqsədi
 texnoloji hesabatların düzgünlüyü
 texnoloji hesabatların məqsədi sayılır

440 Verilən sexə növbə ərzində daxil olan xammalın miqdarını hansı düsturla hesablayırlar?

- $M_n = A \cdot Md.ç \cdot G, \dots/100$
 $M_n = K \cdot Md.ç \cdot Z, \dots/100$
 $M_n = A \cdot Md.ç \cdot Z, \dots/2$
 $M_q = A \cdot Md.ç \cdot Z, \dots/100$
 $M_n = A \cdot Md.ç \cdot Z, \dots/100$

441 Texniki – iqtisadi əsaslandırma nəyi təsdiq edir?

- standartın tələblərini müəyyən edir
 yeni müəssisənin tikilməsinin və ya mövcud müəssisənin yenidən qurulmasının (rekonstruksiya olunması) iqtisadi cəhətdən məqsədəuyğunluğunu təsdiq edir
 yeni müəssisənin tikilməsinin və ya mövcud müəssisənin yenidən qurulmasının (rekonstruksiya olunması) iqtisadi cəhətdən məqsədəuyğunluğunu və texniki cəhətdən mümkünlüyünü təsdiq edir
 avadanlıqların texniki göstəricilərinin doğruluğunu təsdiq edir
 binaların uyğunluğunu təsdiq edir

442 Texniki araşdırmalar zamanı hansı amillər araşdırılır?

- obyektin sahəsi
 İES sahəsi
 müəssisənin istehsal gücü
 obyektin mövcud və ya tikilən istilik elektrik stansiyalarına (İES) birləşdirilmə imkanları
 texniki şərtlər

443 Baş plan sxemini hansı miqyas ilə yerinə yetirirlər?

- 1:1000 və ya 1:2000
 1:100
 1:200
 1:300
 1:500

444 Bina və ya qurğuların tipik layihəsi nədən ibarət olur?

- protokoldan
 izahat yazısından
 izahat yazısı və smetaya malik işçi çertyojların tam komplektindən
 smetadan
 aktdan

445 Texnoloji sxemləri tərtib edərkən hansı amilləri dəqiqləşdirirlər?

- texnoloji prosesin məqsədini
 ayrı-ayrı əməliyyatları və onların rejimlərini
 əməliyyatların rejimlərini
 əməliyyatların ardıcılığını
 texnoloji prosesin gedişini

446 Texnoloji avadanlıqların hesablanmasında hansı amillərin təyin olunması xüsusi əhəmiyyət kəsb edir?

- asılqan yolların, stolların, həm konveyerli və həm də konveyersiz çənlərin uzunluğunun təyin olunması
 konveyerli və konveyersiz çənlərin uzunluğunun təyin olunması
 asılqan yolların uzunluğunun təyin olunması
 stolların uzunluğunun təyin olunması
 konveyerli çənlərin uzunluğunun təyin olunması

447 Sxemlərin texnoloji hesabatlarını hansı amillərə görə tərtib olunan layihəyə əsasən yerinə yetirirlər?

- köməkçi materialların növünə görə
- emal edilən xammalın miqdarına görə
- istehsal olunan hazır məhsulun həcminə görə
- emal edilən xammalın miqdarına və istehsal olunan hazır məhsulların həcminə görə
- istehsal olunan hazır məhsulun çəkisinə görə

448 Növbə ərzində verilən maşına daxil olan xammalın miqdarını ifadə edən ölçü vahidi aşağıdakılardan hansıdır?

- ton
- ədəd
- kq
- qram
- faiz

449 Verilən maşına növbə ərzində daxil olan xammalın miqdarını ifadə edən ölçü vahidi aşağıdakılardan hansıdır?

- kq
- ədəd
- ton
- faiz
- qram

450 Meydançalarda işləmə hallarında iş yerinin uzunluq artımını ifadə edən ölçü vahidi aşağıdakılardan hansıdır?

- kilometr
- metr
- desimetr
- millimetr
- santimetr

451 Ayrı ayrı məhsullar istehsalının texnoloji sxemlərinə nə deyilir?

- texnoloji sxemlərin əsası
- texnoloji şərtlərin əsası
- texnoloji prosesin məqsədi
- texnoloji prosesin əsası
- texnoloji sxemin çatışmazlığı

452 Avadanlıq vahidinin sayını ifadə edən ölçü vahidi hansıdır?

- ton
- ədəd
- faiz
- kq
- qram

453 Sahəni ifadə edən ölçü vahidi aşağıdakılardan hansıdır?

- sentner
- ton
- m2
- sm2
- dm2

454 Texnoloji hesabatlar hansı variantda tam verilib?

- işçi qüvvələrin hesabı və yerləşdirilməsi; istehsalat və köməkçi otaqların sahələrinin hesabı və seçilməsi
- xammalın, hazır məhsulların, köməkçi materialların və taraların hesabı; texnoloji avadanlıqların hesabı
- xammalın, hazır məhsulların, köməkçi materialların və taraların hesabı; texnoloji avadanlıqların hesabı; işçi qüvvələrin hesabı və yerləşdirilməsi; istehsalat və köməkçi otaqların sahələrinin hesabı və seçilməsi; texnoloji məqsədlərə su, buxar, elektrik enerjisi, soyuq, hava və qaz sərfinin hesabı
- xammalın, hazır məhsulların, köməkçi materialların və taraların hesabı
- texnoloji məqsədlərə su, buxar, elektrik enerjisi, soyuq, hava və qaz sərfinin hesabı

455 Sexin işçi sahələrinin tərkibinə hansı şöbələr daxildir?

- cod tüklərin emalı otağı, şorabaların hazırlanması və bərpa edilməsi otağı
- dərilərin duzlanması şöbəsi, uzun tüklərin (saçların) və cod tüklərin emalı otağı, şorabaların hazırlanması və bərpa edilməsi otağı
- dərilərin duzlanması şöbəsi və şorabaların hazırlanması və bərpa edilməsi otağı
- dərilərin duzlanması şöbəsi
- şorabaların hazırlanması və bərpa edilməsi otağı

456 Sexi planlaşdırarkən hansı tip otaqlar nəzərdə tutulur?

- trixinelkoskopiya və endokrin xammallar dondurucu aparatlar otağı
- kəsimqabağı qovma, qida məqsədli qanın yığılımı və fibrinsizləşdirilməsi şöbəsi, habelə trixinelkoskopiya və endokrin xammallar dondurucu aparatlar otağı
- kəsimqabağı qovma, qida məqsədli qanın yığılımı otağı



НОРИНСИЗӘШУРИМӘСИ ҶОБӘСИ
endokrin xammalar donduran aparatlar otađı

457 Konveyerli sahənin uzunluđunu neçə formula görə hesablayırlar?



- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

458 Ađ süfrə ʒərabının istehsalının tətbiq edilən k1-BПC-20 snekli presin nəql etdirən snekinin addımı nə qədərdir? (mm)



- 300
- 200
- 250
- 350
- 400

459 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan A1-OIQM-10 südtəmizləyici separatorunun borularının maksimal diametri nə qədərdir (mm)



- 415
- 300
- 310
- 410
- 405

460 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan A1-OIQM-10 südtəmizləyici separator nə üçün təyin edilmişdir?



- südü qızdırmaq
- südü soyutmaq
- südü mexaniki qarlışıqlardan və seliklərdən təmizləmək
- suyu qızdırmaq
- suyu soyutmaq

461 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan südtəmizləyici separator nə üçün təyin edilmişdir?



- südü mexaniki qarlışıqlardan və seliklərdən təmizləmək
- südü soyutmaq
- suyu qızdırmaq
- südü qızdırmaq
- suyu soyutmaq

462 Südü pasterizə etmək üçün pasterizəedicisi-soyuducu qurğuya daxil olan bboylerin həndəsi tutumu nəqədərdir? (L)



- 90
- 50
- 70
- 60
- 100

463 Südü pasterizə etmək üçün pasterizəedicisi-soyuducu qurğuya daxil olan bboyler nə üçün təyin edilmişdir?



- suyusoyutmaq
- suyu qızdırmaq
- südü qarışdırmaq
- südü qızdırmaq
- südü soyutmaq

464 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan bərabərləşdirici çənin həndəsi tutumu nəqədərdir? (L)



- 140
- 150
- 160
- 165
- 155

465 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan bərabərləşdirici çən nə üçün təyin edilmişdir?



- südü soyutmaq
- daimi hidrostatik basqı yaratmaq
- südü qızdırmaq
- südü çəkmək
- südü saxlamaq

466 Sudu pasterizə etmək üçün tələb edilən A1- OQJ1-10 pasterizəedici-soyuducu qurğunun məhsuldarlığı nə qədərdir? L/san

- 20000
- 50000
- 40000
- 10000
- 30000

467 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən k1-BPIC-20 snekli presin presləyici snekinin addımı nə qədərdir? (mm)

- 400
- 250
- 200
- 300
- 350

468 Sudu pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan A1-OIQM-10 südtəmizləyici separatorunun məhsuldarlığı nə qədərdir? L/san

- 16500
- 15000
- 10000
- 16000
- 15500

469 Sudu pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan A1-OIQM-10 südtəmizləyici separatorunun borularının fırlanma tezliyi nəqədərdir? (dəq⁻¹)

- 4500
- 5000
- 6000
- 6500
- 5500

470 Maye məhsulları istehsal etdikdə rəngin yaxşılaşdırılması hansı kompleksin sonuncu əməliyyatıdır?

- CA
- C
- A
- B
- AB

471 Maye məhsulları istehsal etdikdə şəffaflığın yaxşılaşdırılması hansı kompleksin sonuncu əməliyyatıdır?

- CA
- C
- A
- B
- AB

472 Bərk hissəciklər şəklində məhsul hazırladıqda verilmiş həndəsi ölçüdə məhsul alınması hansı kompleksin sonuncu əməliyyatıdır?

- CA
- C
- A
- B
- AB

473 Bərk hissəciklər şəklində məhsul hazırladıqda səthin təmizliyinin təmin edilməsə hansı kompleksin sonuncu əməliyyatıdır?

- CA
- C
- A
- B
- AB

474 Qida məhsullarının konservləşdirilməsi məsələlərini həll etmək üçün necə əsas qrup üsullardan istifadə edilir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

475 Qida məhsullarının soyudulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

476 Qida məhsullarının tərkibinə şəkərin daxil edilməsi konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

477 Xam malın emalı zamanı qızdırılmasını həyata keçirmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

478 Yarımfabrikatların emalı zamanı soyudulmasını həyata keçirmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

479 Hər bir növ istehsalat üçün texnoloji proseslər sistemi yaratdıqda hansı mərhələlər yerinə yetirilməlidir.

- məqsəd və məsələlər qrafiki işlənməlidir, texnoloji sistemin operator modeli yaradılmışdır
- məqsəd və məsələlər qrafiki işlənməlidir, texnoloji sistemin operator modeli yaradılmışdır, giriş və çıxış parametrlərinin dəyişməsinin optimal müaidəsi təyin olunmalıdır, texnologiyanın keyfiyyəti kəmiyyətcə qiymətləndirilməlidir.
- məqsəd və məsələlər işlənməlidir
- texnoloji sistemin operator modeli yaratmalıdır
- texnologiyanın keyfiyyəti kəmiyyətcə qiymətləndirilməlidir

480 Qida qiymətliliyi nə ilə təyin edilir?

- mikroelementlərlə
- kolonliyi ilə
- bioloji xeyirliyi ilə
- kaloriliyi və bioloji xeyirliyi ilə
- vitaminlərlə

481 Məhsulun estetikasına nələr aiddir

- bədii tərtibat
- formasının və rənginin gözəlliyi
- formasının gözəlliyi
- rənginin gözəlliyi
- formasının, rənginin və bədii tərtibatı

482 Xəttin intensiv strukturunda hansı məsələlər həll edilir

- tərkib hissələrin əlamətlərinin koordinasiyası xarici və daxili əlaqələrin nisbətini
- tərkib hissələrin əlamətlərinin koordinasiyası
- tərkib hissələrin əlamətlərinin konsentrasiyası
- xarici və daxili əlaqələrin nisbəti
- tərkib hissələrin əlamətlərinin koordinasiyası və konsentrasiyası

483 Texnoloji proseslər sisteminin işlənməsinin mahiyyəti nədən ibarətdir.

- təşkilinin qanunauyğunluğunu
- təşkilatı, quruluş, fəaliyyət göstərməsinin, texnoloji axının inkişafının qanunauyğunluqlarının təyin edilməsindən, ayrı-ayrı proseslərin keyfiyyətinə qoyulan tələblərin müəyyən edilməsindən
- axın xətti üçün layihələndirilən maşın və aparatların konstruksiyalarına qoyulan tələblər
- quruluşunun qanunauyğunluğunu
- fəaliyyət göstərməsinin qanunauyğunluğunu

484 Mexaniki yeyilmə nə vaxt baş verir?

- 1. İki səthin bir-birinə sıxılması zamanı
- 2. İki səthin bir-birinə nəzərən süzülməsi zamanı
- 3. Qiymət və istiqamət dəyişən zərbə qüvvəsinə təsir etdikdə
- 4. İki səthin birlikdə süzülməsi zamanı
- 5. İki səthin bir-biri ilə görüşmədən hərəkəti zamanı

485 Yorulma yeyilməsi nə zaman baş verir?

- 1. İki səthin bir-birinə sıxılması zamanı
- 2. İki səthin bir-birinə nəzərən süzülməsi zamanı
- 3. Qiymət və istiqamət dəyişən zərbə qüvvəsinə təsir etdikdə
- 4. İki səthin birlikdə süzülməsi zamanı
- 5. İki səthin bir-biri ilə görüşmədən hərəkəti zamanı

486 Molekulyar- mexaniki yeyilmə nə zaman baş verir?

- 1. Kicik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olmadıqda
- 2. Yüksək təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda
- 3. Kicik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda
- 4. Yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində yağ qatı olduqda
- 5. Yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində qalın yağ qatı olduqda

487 Korroziya yeyilməsi nə zaman baş verir?

- 1. Dəzgah maşınlarına maşında emal edilən molekullar təsir etdikdə
- 2. Detalın materialına kimyəvi və elektrokimyəvi, maşında emal edilən və ətraf mühitdəki maddələr təsir etdikdə
- 3. Dəzgahın maşınlarına artıq kimyəvi təsir olduqda
- 4. Dəzgah maşınlarına artıq mikrokimyəvi təsirlər olduqda
- 5. Dəzgah maşınlarına ətraf mühitin maddələri təsir etdikdə

488 İstənilən xəttin təşkilində necə əsas kompleks avadanlıq olur?

- 1. 5
- 2. 1
- 3. 2
- 4. 3
- 5. 4

489 Balıq məhsullarının hissə verilməsi və qurudulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- 1. Fiziki-kimyəvi
- 2. Fiziki
- 3. Kimyəvi
- 4. Mikrobioloji
- 5. Kombinə edilmiş

490 Formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- 1. Mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- 2. Mexaniki prosesləri
- 3. İstilik mübadiləsi prosesləri
- 4. Mikrobioloji prosesləri
- 5. Qablaşdırma prosesləri

491 Qablaşdırılmış qida məhsullarını bişirmək üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- 1. Mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- 2. Mexaniki prosesləri
- 3. İstilik mübadiləsi prosesləri
- 4. Mikrobioloji prosesləri
- 5. Qablaşdırma prosesləri

492 Sərt əlaqəli axında hər bir əməliyyatın çıxışı digər əməliyyatın girişi ilə hansı növ əlaqədə olur?

- 1. Həm yarım sərt həm də çəvik əlaqədə
- 2. Sərt əlaqədə
- 3. Yarım sərt əlaqədə
- 4. Qeyri sərt(çəvik) əlaqədə
- 5. Həm sərt həm də yarım sərt əlaqədə

493 Yarım sərt əlaqəli axında bir əməliyyatın çıxışı digər əməliyyatın girişi ilə hansı növ əlaqədə olur.

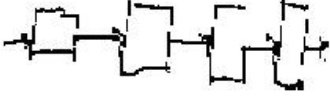
- 1. Qeyri sərt(çəvik) əlaqədə
- 2. Sərt əlaqədə
- 3. Yarım sərt əlaqədə
- 4. Yarım sərt və sərt əlaqədə

nəm sərt nəm də çevik əlaqədə

494 Qeyri sərt(çevik) əlaqəli axında bir əməliyyatın çıxışı digər əməliyyatın girişi ilə hansı növ əlaqədə olur.

- həm sərt həm də çevik əlaqədə
 sərt əlaqədə
 yarım sərt əlaqədə
 yarım sərt və sərt əlaqədə
 qeyri sərt çevik əlaqədə

495 Şəkildə hansı növ əlaqəli axın göstərilmişdir?



- sərt
 yarım sərt
 çevik
 sərt və çevik
 yarım sərt və çevik

496 Şəkildə hansı növ əlaqəli axın göstərilmişdir?



- yarım sərt və çevik
 çevik
 yarım sərt
 sərt
 sərt və çevik

497 xətti qəbul edən komissiya hansı məsələləri həll etməlidir.

- xəttin istehsalata qəbul edilməsi
 konstruktör sənədlərinin komplektliliyinə
 texniki tapşırığın tələblərinə uyğun gəlməsinə
 standartın tələblərinə uyğun gəlməsinə
 xəttin istehsalata qəbul edilməməsi

498 Xəttin texniki-iqtisadi göstəriciləri nə ilə xarakterizə edilir?

- istilik enerji resurslarında sərfi
 məhsuldarlıqla
 göstəricilərin hamısı ilə
 material tutumu
 etibarlılığı

499 Xəttin başa çatdırılması hansı əməliyyatlardan ibarətdir?

- düz cavab yoxdur
 müəyyinedici sınağın keçirilməsi
 işdən dayanmaların xarakterinin analizi
 işdən dayanmalar səbəb olan qüsurların aşkar edilməsi
 göstərilən bütün əməliyyatlardan

500 Xəttin başa çatdırılması işlərinə səbəb nədir?

- prototiplə müqayisədə xəttin istismar şəraitinin dəyişməsi
 vaxt və vasitələrin çatışmamazlığı
 göstərilənlərin hamısı
 qəbul edilmiş texnoloji həllin səhv olması
 qəbul edilmiş texniki həllərin köhnəlməsi

501 Xəttin istismar zamanı qüsurların əmələgəlmə səbəbləri hansılardır?

- istifadə edilən xam malın xüsusiyyətlərinin dəyişməsi
 avadanlığın köhnəlməsi
 avadanlığın yeyilməsi
 istismarının düzgün təşkil edilməməsi

■ yuxarıda göstərilənlərin namısı

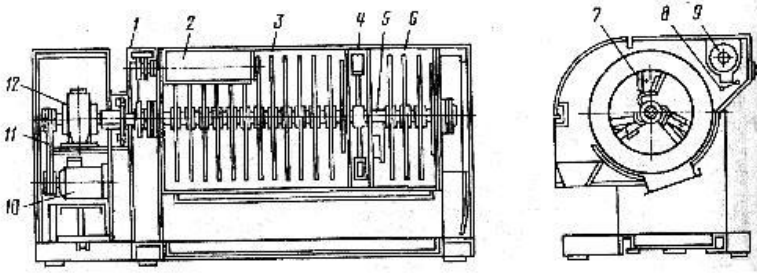
502 Xəttin qəbul sınağını kimlər aparır?

- hazırlayanlar
- işləyənlər
- xüsusi yaradılmış komissiya
- istismarçılar
- layihələndirilənlər

503 Xəttin nəzarət sınağını kimlər aparır?

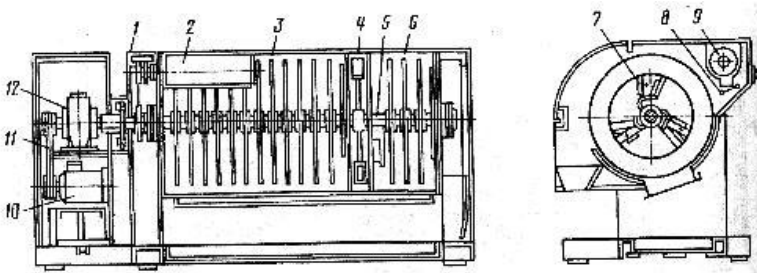
- işləyənlər və hazırlayanlar
- xüsusi yaradılmış komissiya
- hazırlayanlar
- işləyənlər
- istismar edənlər

504 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



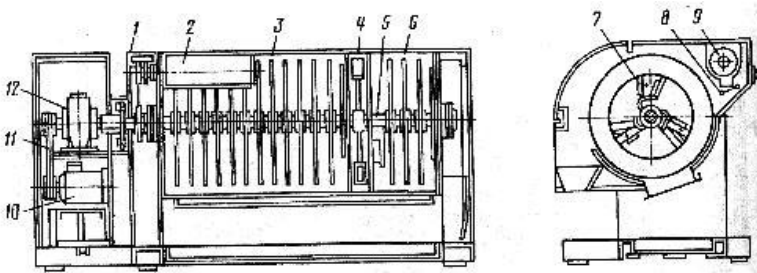
- mərkəzi valı
- gövdəni
- bölüşdürücü qurğunu
- işçi bölməni
- yığıcı bölməni

505 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



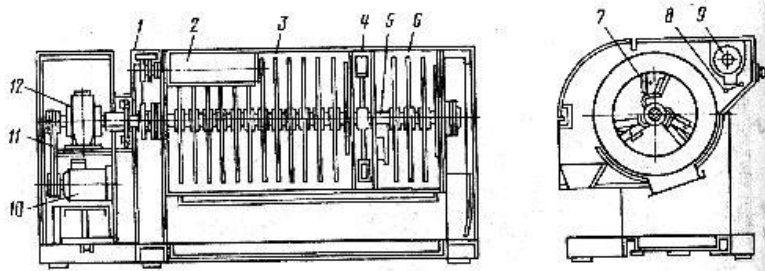
- elektrik mühərriki
- nəzarət bölməsi
- qovucu
- tənzimləyici qapaq
- bölüşdürücü şnek

506 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



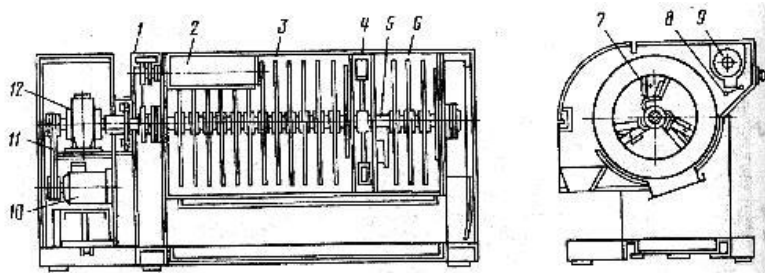
- mərkəzi valı
- gövdəni
- bölüşdürücü qurğunu
- işçi bölməni
- yığıcı bölməni

507 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



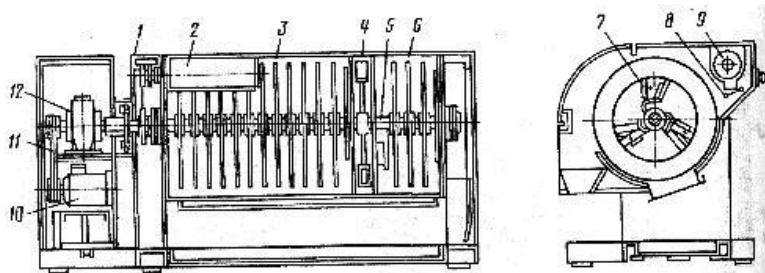
- yığıcı bölməni
- ◐ bölüşdürücü qurğunu
- ◑ gövdəni
- işçi bölməni
- ◒ mərkəzi valı

508 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



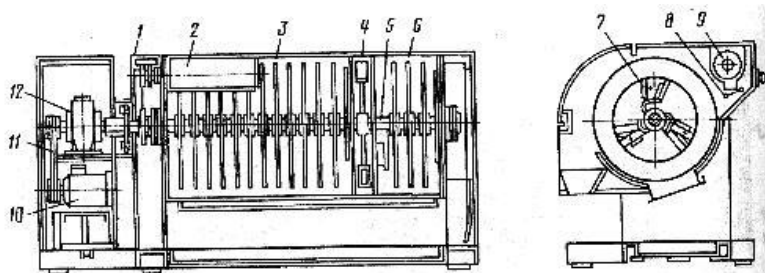
- mərkəzi valı
- ◐ gövdəni
- ◑ bölüşdürücü qurğunu
- işçi bölməni
- ◒ yığıcı bölməni

509 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



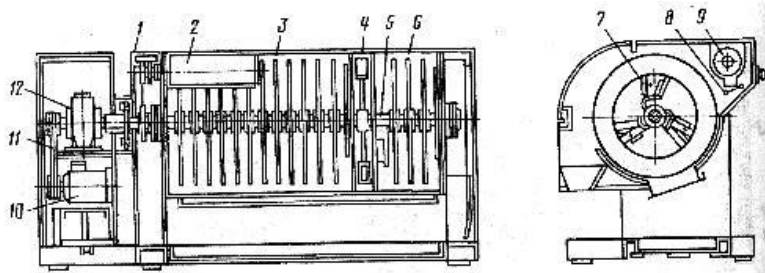
- mərkəzi valı
- ◐ gövdəni
- ◑ işçi bölməni
- ◒ bölüşdürücü qurğunu
- ◓ yığıcı bölməni






510 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



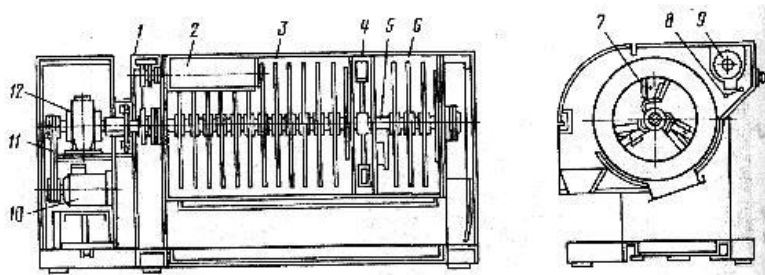
- bölüşdürücü şnek
- ◐ qovucu
- nəzarət bölməsi
- ◑ tənzimləyici qapaq
- ◒ elektrik mühərriki






511 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 7 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



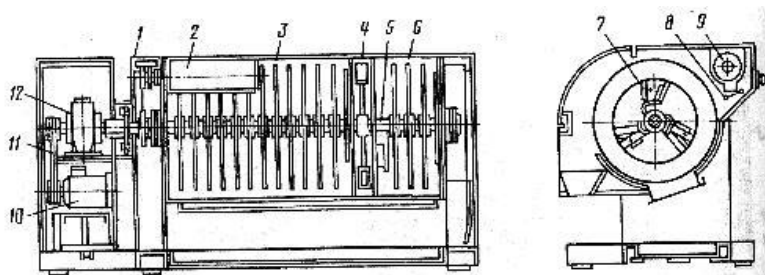
-  bölüşdürücü şnek
-  nəzarət bölməsi
-  qovucu
-  tənzimləyici qapaq
-  elektrik mühərriki






512 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



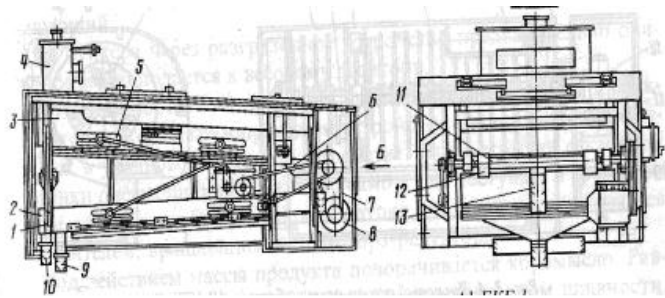
-  elektrik mühərriki
-  nəzarət bölməsi
-  qovucu
-  tənzimləyici qapaq
-  bölüşdürücü şnek






513 Şəkilə göstərilmiş A9-VT2-O-6 Diskli vələmir yığıcı triyerdə 9 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



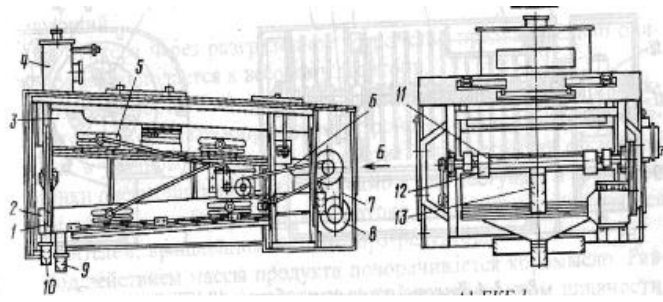
-  bölüşdürücü şnek
-  qovucu
-  nəzarət bölməsi
-  tənzimləyici qapaq
-  elektrik mühərriki






514 Şəkilə göstərilmiş A1-БкГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 1 rəqəmi nəyi göstərir?



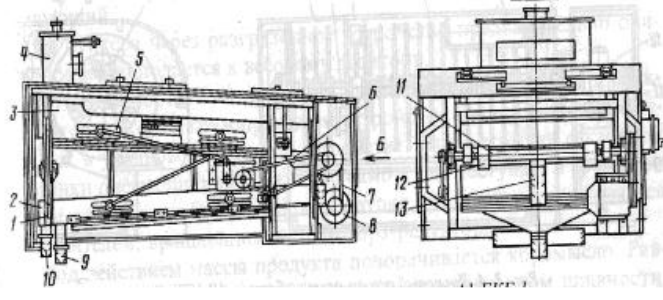
-  tənzimləyici mexanizmi
-  çatını
-  aşağı ələk kuzovunu
-  yuxarı ələk kuzovunu
-  qidalandırıcını






515 Şəkilə göstərilmiş A1-БкГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 1 rəqəmi nəyi göstərir?



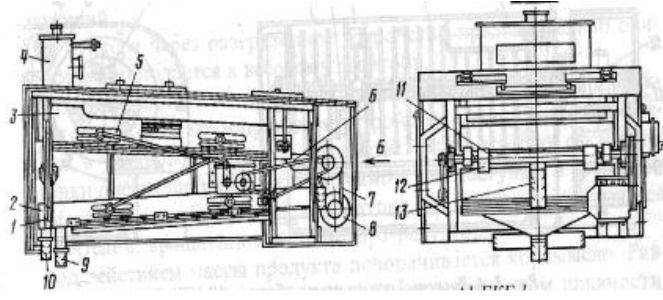
-  təmizləyici mexanizmi
-  çatını
-  aşağı ələk kuzovunu
-  yuxarı ələk kuzovunu
-  qidalandırıcını






516 Şəkilə göstərilmiş A1-BkГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 3 rəqəmi nəyi göstərir?



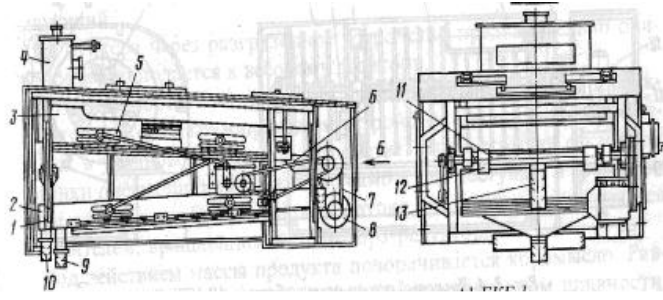
-  təmizləyici mexanizmi
-  çatını
-  aşağı ələk kuzovunu
-  yuxarı ələk kuzovunu
-  qidalandırıcını






517 Şəkilə göstərilmiş A1-BkГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 4 rəqəmi nəyi göstərir?



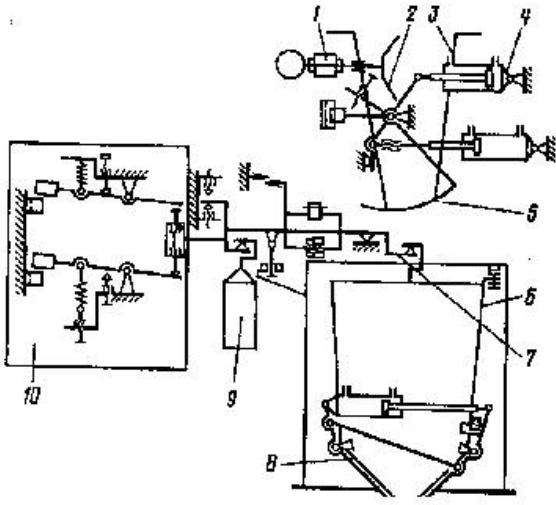
-  təmizləyici mexanizmi
-  çatını
-  aşağı ələk kuzovunu
-  yuxarı ələk kuzovunu
-  qidalandırıcını

518 Şəkilə göstərilmiş A1-BkГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 5 rəqəmi nəyi göstərir?



-  təmizləyici mexanizmi
-  çatını
-  aşağı ələk kuzovunu
-  yuxarı ələk kuzovunu
-  qidalandırıcını

519 Şəkilə göstərilmiş AD-50-3Э çəki dozatorunda 1 rəqəmi nəyi göstərir?



- qapağı
- mühərriki reduktoru
- qarışdırıcını
- qidalandırıcını
- pnevmatik slindiri

520 IV sinif əməliyyatlar üçün əsas xarakterik cəhət vardır.

- nəqliyyat prosesinin sürətinin emal edilən xam malın həndəsi parametrlərindən asılı olması.
- nəqliyyat prosesinin, sürətinin texnoloji sürətdən asılı olmaması
- nəqliyyat prosesinin sürətinin texnoloji sürətdən asılı olması
- nəqliyyat prosesinin təcilinin texnoloji prosesin təcilindən asılı olması
- nəqliyyat prosesinin təcilinin texnoloji prosesin təcilindən asılı olmaması

521 IV sinif əməliyyatlar üçün maşının məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- $\Pi = n^2 [1/(h^2/V_{n\text{əql}}^2)]$
- $\Pi = n |1/(h/V_{n\text{əql}})|$
- $\Pi = n^2 |1/(h/V_{n\text{əql}})|$
- $\Pi = n [1/(h^2/V_{n\text{əql}})]$
- $\Pi = n |1/(h^2/V_{n\text{əql}}^2)|$

522 IV sinif emeliyyatları yerinə yetiren maşınların məhsuldarlığı təyin etmək üçün yazılmış $\Pi = n |1/(h/V_{n\text{əql}})|$ ifadəsindəki $V_{n\text{əql}}$ parametri neyi ifadə edir ?

- mənbəyin sayını və addımı
- nəqliyyat sürətini
- nəqliyyat təcilini
- mənbələrin sürət vektoru istiqamətində addımı
- mənbəyin sayını

523 IV sinif emeliyyatları yerinə yetiren maşınların məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi = n |1/(h/V_{n\text{əql}})|$ ifadəsindəki h parametri neyi ifadə edir.

- nəqliyyat təcilini
- sürət vektoru istiqamətində mənbələrin addımını
- mənbələrin sayını
- mənbələrin təcilini
- nəqliyyat sürətini

524 IV sinif emeliyyatları yerinə yetiren maşınların məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi = n |1/(h/V_{n\text{əql}})|$ ifadəsindəki n parametri neyi ifadə edir.

- nəqliyyat təcilini
- sürət vektoru istiqamətində mənbələrin addımını
-

- müəyyən sayını
- mənbələrin təcilini
- nəqliyyat sürətini

525 Texnoloji axının yaradılması üçün təyin edilmiş stolun rəhbəri hansı məsələləri həll etməlidir?

- hər bir işçibib yerinə yetirdiyi işi bir axında birləşdirir
- işlənmənin planını formalaşdırır, hər bir işçinin yerini təyin etməli və onun məsələsini müəyyən etməlidir, hər bir işçinin yerinə yetirdiyi işi bir axında birləşdirir
- işlənmənin planını formalaşdırır
- hər bir işçinin yerini təyin edir.
- hər bir işçinin məsələsini müəyyənləşdirir

526 Yüksək səmərəli texnoloji xətlərin yaradılması üçün neçə problemin sistemli aparılmasını tələb edir?

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

527 Yüksək səmərəli texnoloji xətlərin yaradılması üçün ikinci problem nədən ibarətdir?

- sistemin yaradılması, istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- texnoloji sistemin yaradılması
- istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- sistemin inkişaf etdirilməsi
- sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması

528 Texnoloji xətlərin fəaliyyət göstərməsinin dayanıqlılığını artırmaq üçün əsasən neçə üsul tətbiq edilir

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

529 Yüksək səmərəli texnoloji xətlərin yaradılması üçün birinci problem nədən ibarətdir?

- sistemin yaradılması, istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- texnoloji sistemin yaradılması
- istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- sistemin inkişaf etdirilməsi
- sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması

530 Yüksək səmərəli texnoloji xətlərin yaradılması üçün üçüncü problem nədən ibarətdir?

- sistemin yaradılması, istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- texnoloji sistemin yaradılması
- istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- sistemin inkişaf etdirilməsi
- sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması

531 Maşınqayırma neçə növ məhsuldarlıqdan istifadə edilir.

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

532 Qollarının əlaqəsinin növünə görə texnoloji axın neçə yerə ayrılır?

- üç
- dörd
- beş
- bir
- iki

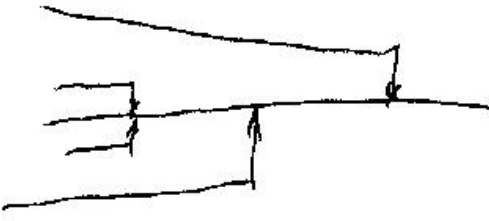
533 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir.



- budaqlanmayan
- birləşən budaqlanan

- budaqlanan
- paralell qollara budaqlanan
- [yeni cavab]
- ayrılan budaqlanan

534 Şəkilə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



- budaqlanmayan
- budaqlanan
- paralell qollara budaqlanan
- ayrılan budaqlanan
- birləşən budaqlanan

535 Şəkilə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



- paralell qollara ayrılan
- ayrılan budaqlanan
- budaqlanmayan
- birləşən budaqlanan
- birləşən budaqlanan və ayrılan budaqlanan

536 Texnoloji axın sistem kimi aşağıda göstərilənlərin hansılarından təşkil olunur?

- icra edici üzvlərdən və pəstahlardan
- alt sistemlərdən
- əməliyyatlardan
- əməliyyatlar elementləri olan alt sistemlərdən
- icraedici üzvlərdən

537 Patent qabiliyyətliyini təyin etmək üçün patent tədqiqatı layihələndirmənin hansı mərhələsində aparılır?

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

538 Sınaq nümunəsinin istehlakçıları ilə əndazə ölçülərinin razılaşdırılması layihələndirmənin hansı mərhələsində həyata keçirilir??

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

539 Estetik tələblər layihələndirmənin hansı sənədində göstərilməlidir?

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

540 Xəttin tərkib hissələrinin adları layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texnoloji layihələndirmədə
- texniki layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə

texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

541 Xəttin tərkib hissələrinin miqdarı layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

542 Xəttin tərkib hissələrinin təyinatı layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

543 Xəttə qoyulan konstruktiv tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

texniki tapşırıqda
 texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə

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

texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

545 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

546 Xəttin əsas xüsusiyyətləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

texnoloji layihələndirmədə
 texniki layihələndirmədə
 eskiz layihələndirmədə
 texniki təklifdə
 texniki tapşırıqda

547 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

xəttə nəzarət və qəbul qaydaları
 texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
 xəttin adı və tətbiq sahəsi
 xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
 texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

548 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

xəttə nəzarət və qəbul qaydaları
 ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
 xəttin adı və tətbiq sahəsi
 xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
 texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

549 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

xəttə nəzarət və qəbul qaydaları
 texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
 xəttin adı və tətbiq sahəsi
 xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
 texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

550 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- kinematik hesabların aparılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

551 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- möhkəmlilik hesablarının aparılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

552 Xəttin etibarlılıq tələbləri göstəricilərinə hansılar aiddir?

- göstərilənlərin hamısı
- uzunömürlülük
- işdən dayanmadan işləməsi]
- saxlanılması
- təmirəyararlılıq

553 Xəttin işdən dayanmadan işləməsi hansı tələblərə aiddir?

- təhlükəsizlik
- ergonomik
- patent təmizliyi
- estetik
- etibarlılıq

554 Xəttin layihələndirilməsi üçün texniki tapşırıq hansı bölmələrdən ibarətdir?

- göstərilənlərin hamısı
- xəttin adı və tətbiq sahəsi
- işlənməsinin məqsədi və təyinatı
- texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər
- xəttə nəzarət və qəbulu qaydaları

555 Xəttin saxlanılması hansı tələblərə aiddir?

- təhlükəsizlik
- estetik
- ergonomik
- patent təmizliyi
- etibarlılıq

556 Xəttin təmirəyararlığı hansı tələblərə aiddir?

- patent təmizliyi
- etibarlılıq
- təhlükəsizlik
- estetik
- ergonomik

557 Xəttin uzunömürlülüüyü hansı tələblərə aiddir?

- patent təmizliyinə
- etibarlılıq
- təhlükəsizlik
- estetik
- ergonomik

558 Texniki tələblər bölməsində hansı məlumatlar olmalıdır

- göstərilənlərin hamısı
- xəttin əsas tərkib hissələrinin adları, miqdarı və təyinatı
- xəttin əsas texniki parametrləri
- xəttin etibarlılığına qoyulan tələblər
- estetik və ergonomik tələblər

559 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə aparılmır?

- möhkəmlilik hesablarının aparılması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi
- texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

qüvvə hesablarının aparılması

560 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə baxılır?

- möhkəmlik hesablarının aparılması
 xəttin quruluşunun prinsiplial sxeminin işlənməsi
 texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması
 aralıq məhsulların keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
 qüvvə hesablarının aparılması

561 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə yerinə yetirilmir?

- möhkəmlik hesablarının aparılması
 xəttin quruluşunun prinsiplial sxeminin işlənməsi
 xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun işlənməsi
 hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
 qüvvə hesablarının aparılması

562 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə yerinə yetirilmir?

- möhkəmlik hesablarının aparılması
 xəttin quruluşunun prinsiplial sxeminin işlənməsi
 texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması
 xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun işlənməsi
 qüvvə hesablarının aparılması

563 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmələrdə yerinə yetirilmir?

- möhkəmlik hesablarının aparılması
 xəttin quruluşunun prinsiplial sxeminin işlənməsi
 texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
 aralıq məhsulların keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
 qüvvə hesablarının aparılması

564 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirməyə aid deyil?

- möhkəmlik hesablarının aparılması
 texnoloji proseslərinin strukturunun nəzəri əsaslandırılması
 xəttin quruluşunun prinsiplial sxeminin işlənməsi
 xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun işlənməsi
 qüvvə hesablarının aparılması

565 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirməyə aid deyil?

- möhkəmlik hesablarının aparılması
 texnoloji proseslərinin strukturunun nəzəri əsaslandırılması
 texnoloji proseslərinin strukturunun nəzəri əsaslandırılması xəttin quruluşunun prinsiplial sxeminin işlənməsi
 xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun işlənməsi
 qüvvə hesablarının aparılması

566 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- xəttə nəzarət və qəbul qaydaları
 hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
 xəttin adı və tətbiq sahəsi
 xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
 texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

567 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- xəttə nəzarət və qəbul qaydaları
 bütün növ layihə sənədlərinə baxılması zamanı qərarların analizi
 xəttin adı və tətbiq sahəsi
 xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
 texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

568 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- aralıq məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
 xəttin adı və tətbiq sahəsi
 xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
 texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər
 xəttə nəzarət və qəbul qaydaları

569 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- xəmə nəzarət və qəbul qaydaları
- layihəqabağı axtarışların nəticələrinin analizi
- xəttin adı və tətbiq sahəsi
- xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
- texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

570 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun prinsiplial sxemi
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

571 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- qüvvə hesablatlarının aparılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

572 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- xəttin quruluşunun prinsiplial sxeminin işlənməsi
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

573 Qida məhsullarının 100 °C temperaturda qızdırmaqla pasterizə edilməsi konservləşdirmənin hansı əsas qrupuna aiddir?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

574 Qida məhsullarının 100° C və daha çox temperaturda qızdırmaqla sterilizasiya edilməsi konservləşdirmənin hansı əsas qrupuna aiddir?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

575 Qida məhsullarının bişirilməsi konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

576 Qida məhsullarının qızardılması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

577 Qida məhsullarının qurudulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji
- kombinə edilmiş

578 Qida məhsullarının tərkibinə duzun daxil edilməsi konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- mikrobioloji

komona edimish

579 Yarımfabrikatların emalı zamanı qızdırılmasını həyata keçirmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
 mexaniki prosesləri
 istilik mübadiləsi prosesləri
 mikrobioloji prosesləri
 qablaşdırma prosesləri

580 Xam malın emalı zamanı istilik mübadiləsi proseslərini həyata keçirmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
 mexaniki prosesləri
 istilik mübadiləsi prosesləri
 mikrobioloji prosesləri
 qablaşdırma prosesləri

581 Xəmir pəstahlarının hidrotermiki emalı və çörəyin bişirilməsi çörəyin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

- beşinci mərhələsi
 birinci mərhələsinə
 altıncı mərhələsinə
 üçüncü mərhələsi
 yeddinci mərhələsi

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

- üçüncü mərhələsi
 dördüncü mərhələsinə
 beşinci mərhələsi
 yeddinci mərhələsi
 altıncı mərhələsinə

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

- beşinci mərhələsi
 birinci mərhələsinə
 ikinci mərhələsinə
 üçüncü mərhələsi
 yeddinci mərhələsi

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

- yeddinci mərhələsi
 altıncı mərhələsinə
 dördüncü mərhələsinə
 üçüncü mərhələsi
 beşinci mərhələsi

585 Aqreqatların texnoloji hesabı üçün Qrişinin və Dnkinin təklif etdiyi formula hansıdır

$X = \frac{t_{su} t_{qr}}{M_t}$
 i_{il}
 $i_{xy} = T$
 $V_b = \frac{P_t \cdot 1000 L}{E_x \cdot 60 (D - 1)}$
 $P_t = n_g \cdot 60 / t_b$
 $P_x = \frac{\Delta N N_x}{K_M}$

586 Aşağıda göstərilənlərdən hansı istehsal prosesinin operativ tənzimləməsi prinsipinə aiddir?

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

587 Gücü 150t/sut olan çörək zavodlarında çörək hansı tip anbarlarda saxlanılır

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

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

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

589 Hal hazırda anbar qurğuları üçün hansı tip bunkerdən istifadə olunur

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

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

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

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

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

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

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

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

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

594 Xəmir yoğurmaq üçün hansı markalı maşınlardan istifadə edirlər?

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

595 Aşağıdakılardan hansı xəmiryoğuran maşınlara aiddir?

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

596 TMM-60M tipli maşın hansı maşınlara aiddir?

- xırdalama maşınlarına
- ətçəkən maşınlarına

- qiymətləndirilməmiş maşınlarına
- fasiləli işləyən xəmiryoğuran maşınlarına
- fasiləsiz işləyən xəmiryoğuran maşınlarına

597 Lentli dibi olan peçdə məmulatın sıralarının sayı hansı ifadə ilə hesablanır

- $n_d = (L-a)/(1+a)$
- $P_f = N n_d g - 60 / t_d$
- $i_{t, \text{eff}} = \frac{i_{1,1}}{T}$
- $n = \frac{\Delta N n_x}{K_M}$
- $n = \frac{i_{\text{eff}} u t q r}{M_t}$

598 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin beşinci mərhələsi hansıdır

- vafli vərəqlərini soyutmaq
- xammal istehsalına hazırlamaq
- vafli xəmirini dozlaşdırmaq, xəmir porsiyalarını vafli formalarına tökmək və vafli vərəqlərini bişirmək
- içliyin hazırlanması
- vafli xəmirinin hazırlanması: unun, suyun və konsentrasiyalaşdırılmış emulsiyanın dozlaşdırılması

599 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin yeddinci mərhələsi hansıdır

- ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq
- resept komponentlərini dozlaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, oparanın və xəmirin qızcırdılması
- formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qızcırdılması
- çörəyin soyudulması, çıxış edilməsi və saxlanması
- formalaşdırma xəmir pəstahlarını müəyyən şərtlərdə şar silindrik və digər forma vermək üçün mexaniki emala uğratma

600 Çörək zavodlarının açıq anbarlarında hansı tip bunkerdən istifadə olunur

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

601 Xəmiryoğuran maşınların məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- $Q = \frac{V_0 \rho \varphi}{t_y + t_e}$
- $Q = \frac{Z}{t_y + t_e + t_n}$
- $Q = F_0 V_0 \rho \varphi$
- $P = F_0 V_0 \rho \varphi K$
- $P = P_f \frac{100 + y}{100} K_n$

602 Xəmiryoğuran maşının intiqalının elektrik mühərrikinin gücü hansı ifadə ilə hesablanır?

- $N = \frac{A \cdot n}{\eta}$
- $N = \frac{N_1 + N_2 + N_3}{\eta}$
- $N = \frac{\eta}{(P_1 + P_2) V_0}$
- $N = \frac{Q_n + p}{1000 \eta}$
- $N = N_1 + N_2$

603 Aşağıda göstərilənlərdən hansı fasiləli işləyən xəmiryoğuran maşınlar aiddir?

- MC12-15 tipli maşın
- TMM-1M tipli maşın
- MUM-82M tipli maşın

- 112 (104) tipli maşın
- MC2-150 tipli maşın

604 MPT-60M markalı maşın nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?

- kofe üyütmək üçün
- südlü kokteyl hazırlamaq üçün
- xəmir yoğurmaq üçün
- ot çəkmək üçün
- qiymə qarışdırmaq üçün

605 Lentli dibi olan konveyr sobasının saatlıq məhsuldarlığı hansı ifadə ilə hesablanır

- bmc
- $K=10c$
- $\dot{m}g \cdot 60/t_b$
- $\dot{m}_{\text{vaf}} = T$
- $P_x = \frac{\Delta N n_x}{K_M}$
- $X = \frac{\dot{m}_{\text{vaf}} q_r}{M_t}$

606 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

607 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin altıncı mərhələsi hansıdır

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

608 İçliyi olan vafelinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

609 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

610 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin birinci mərhələsi hansıdır

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

611 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin ikinci mərhələsi hansıdır

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

612 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin beşinci mərhələsi hansıdır

- ayırma-yeşəşmə xətti eyni kəmərlə rəqəmlərə ayırmaq
- resept komponentlərini dozlaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, opananın və xəmirin qıçqırılması
- xammalı istehsalata hazırlamaq
- formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıçqırması
- formalaşdırma xəmir pəstahlarını müəyyən şar slindrik və digər forma vermək üçün mexaniki emala uğratma

613 Avtomatlaşdırmanın prinsipial sxemi layihələndirmənin hansı mərhələsində tərtib edilir?

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

614 Komplekt məmulatların alınması layihələndirmənin hansı mərhələsində dəqiqləşdirilir?

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

615 Konstruksiya materiallarının alınması layihələndirmənin hansı mərhələsində dəqiqləşdirilir?)

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

616 Maketlər layihələndirmənin hansı mərhələsində sınaqdan keçirilir?

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

617 Maketlər layihələndirmənin hansı mərhələsində hazırlanır?

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

618 Maketlər layihələndirmənin hansı mərhələsində işlənir?

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

619 Pəstahların alınması layihələndirmənin hansı mərhələsində dəqiqləşdirilir?

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

620 Təcrübə nümunəsini layihələndirmənin hansı mərhələsində hazırlayırlar?

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

621 Təcrübə nümunəsini layihələndirmənin hansı mərhələsində işləyirlər?

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

622 Təcrübə nümunəsini layihələndirmənin hansı mərhələsində sınaqdan çıxarırlar?

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

623 Konstruksiyanın ergonomikliyi layihələndirmənin hansı mərhələsində dəqiqləşdirilir?

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

624 Konstruksiyanın estetikliyi layihələndirmənin hansı mərhələsində dəqiqləşdirilir?

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

625 Konstruksiyanın texnolojiliyi layihələndirmənin hansı mərhələsində dəqiqləşdirilir?

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

626 Konstruksiyanın təhlükəsizliyi layihələndirmənin hansı mərhələsində dəqiqləşdirilir?

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

627 Konstruksiyanın təhlükəsizliyi layihələndirmənin hansı mərhələsində dəqiqləşdirilir?

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

628 Möhkəmliyə yoxlama hesabatları layihələndirmənin hansı mərhələsində aparılır?

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

629 Prinsipial hidravlik sxemləri layihələndirmənin hansı mərhələsində tərtib edilir?

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

630 Prinsipial elektrik sxemləri layihələndirmənin hansı mərhələsində tərtib edilir?

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

631 Prinsipial kinematik sxemlər layihələndirmənin hansı mərhələsində tərtib edilir?

- texnologiya təməlinə
- texniki layihələndirmədə
- eskiz layihələndirmədə
- texniki təklifdə
- texniki tapşırıqda

632 Nezeri məhsuldarlıqda istifadə emsalı üçün yazılmış $K_n = \Pi/\Pi_n$ ifadəsində Π_n parametri neyi ifadə edir?

- texniki və istismar məhsuldarlığını
- texniki məhsuldarlığı
- nəzəri məhsuldarlığı
- istismar məhsuldarlığını
- nəzəri və istismar məhsuldarlığını

633 Nezeri məhsuldarlıqda istifadə emsalı üçün yazılmış $K_n = \Pi/\Pi_n$ ifadəsində Π_n parametri neyi ifadə edir?

- texniki və istismar məhsuldarlığını
- texniki məhsuldarlığı
- nəzəri məhsuldarlığı
- istismar məhsuldarlığını
- nəzəri və istismar məhsuldarlığını

634 nezeri məhsuldarlıqda istifadə emsalı üçün yazılmış $K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i)/(1 + \sum_{j=1}^n T_j)$ ifadəsində $\sum_{i=1}^n M_i$ parametri neyi ifadə edir?

- emal və yaxud buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun nominal (verilmiş) kütləsi
- bilavasitə xəttin nominal (verilmiş) is müddəsidir

M_n kəmiyyətinə nezeren xam malın və məhsulların 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilerin hissələrinin cəmi

T_n kəmiyyətinə nezeren texnologiya prosesin 1-ci, 2-ci, ... n-ci mərhələsində əlavə reqlamentləşdirilmiş vaxt sərfinin hissələrinin cəmi

buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun istehsalına sərf olunan vaxtın ümumi müddətidir

635 Xam malı xarici qarışıqlardan təmizləmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- istilik mübadiləsi prosesləri
- mexaniki prosesləri
- qablaşdırma prosesləri
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mikrobioloji prosesləri

636 Xam malın maye fraksiyasını çıxarmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- istilik mübadiləsi prosesləri
- mexaniki prosesləri
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri
- mikrobioloji prosesləri

637 Məmulatları fərdi bükmək üçün tətbiq edilən məhsullar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- mexaniki prosesləri
- istilik mübadiləsi prosesləri
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri

638 Nezeri məhsuldarlıqda istifadə emsalı K_n üçün yazılmış ifadenin hansı düzür?

- $K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i^2)/(1 - \sum_{j=1}^n T_j^2)$
- $K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i)/(1 + \sum_{j=1}^n T_j)$
-

$$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i^2) / (1 - \sum_{j=1}^n T_j)$$

$$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i) / (1 - \sum_{j=1}^n T_j^2)$$

$$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i^3) / (1 - \sum_{j=1}^n T_j)$$

639 Nezeri mehsuldarlıqda istifadə emsalı K_n üçün yazılmış ifadenin hansı düzdür?

$K_n = \Pi^2 / \Pi_n^2$

$K_n = \Pi / \Pi_n$

$K_n = \Pi^2 / \Pi_n$

$K_n = \Pi / \Pi_n^2$

$K_n = \Pi \times \Pi_n$

640 əməliyyatlar arası əlaqələrin növünə görə texnoloji axının neçə tipi olur?

- iki
 bir
 beş
 dörd
 üç

641 Üçüncü tip axın necə sinif əməliyyatlardan təşkil olunur?

- iki sinif
 bir sinif
 beş sinif
 dörd sinif
 üç sinif

642 Dördüncü tip axın necə sinif əməliyyatlardan təşkil olunur?

- beş sinif
 bir sinif
 iki sinif
 üç sinif
 dörd sinif

643 İkinci tip axın necə sinif əməliyyatlardan təşkil olunur?

- beş sinif
 bir sinif
 üç sinif
 iki sinif
 dörd sinif

644 Birinci tip axın necə sinif əməliyyatlardan təşkil olunur?

- beş sinif
 bir sinif
 iki sinif
 üç sinif
 dörd sinif

645 En kəsiyi sahəsi $3,14 \text{ m}^2$ olan aparatın diametrini tapın?

- 1 m
 4 m
 5 m
 3 m
 2 m

646 Dənəvər qida məhsullarının metal qarışıqlardan təmizlənməsi üçün istifadə olunan aparat necə adlanır?

- Kameralı separator
 Barabanlı elektromaqnit separatoru
 Mərkəzdənqaçma separatoru
 Barabanlı separator
 Hidravliki təsnifatlaşdırıcı

677 Hava axını ilə taxılın qarışığından təmizlənməsi prosesində qabıq üçün hansı şərtin ödənilməsi vacibdir ?

- Göstərilənlərin heç biri.
- $P=G$
- $P \neq G$
- $P > G$
- P

648 Vərdənəli quruducu aparatlarda işçi elementin səthinə yapışmış quru material hansı üsulla səthdən aralanır?

- Rəqsi hərəkət hesabına
- Bıçaqla kəsilərək
- Əl ilə
- Hidravliki üsulla
- Materialın ağırlıq qüvvəsi hesabına

649 Hava axını ilə taxılın qarışığından təmizlənməsi prosesində taxıl üçün hansı şərtin ödənilməsi vacibdir?

- Göstərilənlərin heç biri.
- $P=G$
- $P \neq G$
- $P > G$
- $P < G$

650 $V=W \cdot S$ bərabərliyi boru kəmərinde mayenin hansı düsturunun ifadəsidir?

- Göstərilənlərin heç biri
- Mayenin rəng düsturu
- Mayenin sərf düsturu
- Mayenin çəki düsturu
- Mayenin bulantılıq düsturu

651 Konvektiv qurutma qurğusunda qurudulmadan sonra materialın ilkin nəmliyi hansı düsturla təyin edilir?

- $\xi = \frac{2 \Delta P}{\rho v_{max}^2}$
- $\varphi = \frac{v^2}{R \cdot g}$
- $\xi = \frac{\varphi \cdot Ar}{3 \cdot Re_e^2}$
- $\xi = \frac{2 \Delta P}{\rho v_{gr}^2}$
- $\varphi = \frac{\xi_1 - \xi_2}{\xi_1 - \xi_2} \cdot 100$

652 Aşağıdakı hansı ifadəni konvektiv qurutma aparatları üçün maddi balans tənliyini qəbul etmək olar?

- $C = C_2 + C_1$
- $C_2 = C_i + C_x + C'$
- $C_3 = C_s + \varphi$
- $C = C_1 + C_2$
- $C = C_1 + C_2 + C_3$

653 Sınağın məqsədi nədən ibarətdir ?

- Sınaqların xəталarnı hesablamaqdan
- Ergonomik xassələri təyin etməkdən
- Məhsulun möhkəmliyini təyin etməkdən
- Məhsulun xarakteristikalarının kəmiyyət və keyfiyyətə qiymətləndirilməsindən
- İqtisadi xassələri təyin etməkdən

654 Qida sənayesində texnoloji proseslərin öyrənilməsində əsasən hansı növ modelləşdirmədən geniş istifadə olunur?

- Fiziki, riyazi;
- Tor;
- Sonlu fərqlər;
- Zəncirvari.
- Zaman, həndəsi;

655 İncələnmə qarışdırıcı aparatının işçi orqanınının inqanına təzyimləni asını olaraq qarışdırıcılar hansı qruplara bölünür?

- Plankalar.
- Kameralı
- Tərpənməz
- Yavaşgedişli, tezgedişli
- Rəqsli

656 Aşağıdakı hansı ifadə qarışdırıcının sərf etdiyi gücü xarakterizə edir?

- $N_i = 3,5 \cdot G \frac{R}{\eta}$
- $N_i = d^3 n^3 \rho \frac{A}{Re_e^m}$
- $N_i = \frac{p \cdot v}{\eta}$
- $N_i = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$
- $N_i = \frac{N_1 + N_2 + N_3}{\eta}$

657 Sxemi aşağıda verilmiş aparat qida sənayesində hansı tip materialların (məhsulların) qarışdırılmasında istifadə olunur



- Kövrək materialların.
- Plastik kütlənin qarışdırılmasında
- Quru və nəm materialların qarışdırılmasında
- Səpələnən materialların
- Elastik materialların

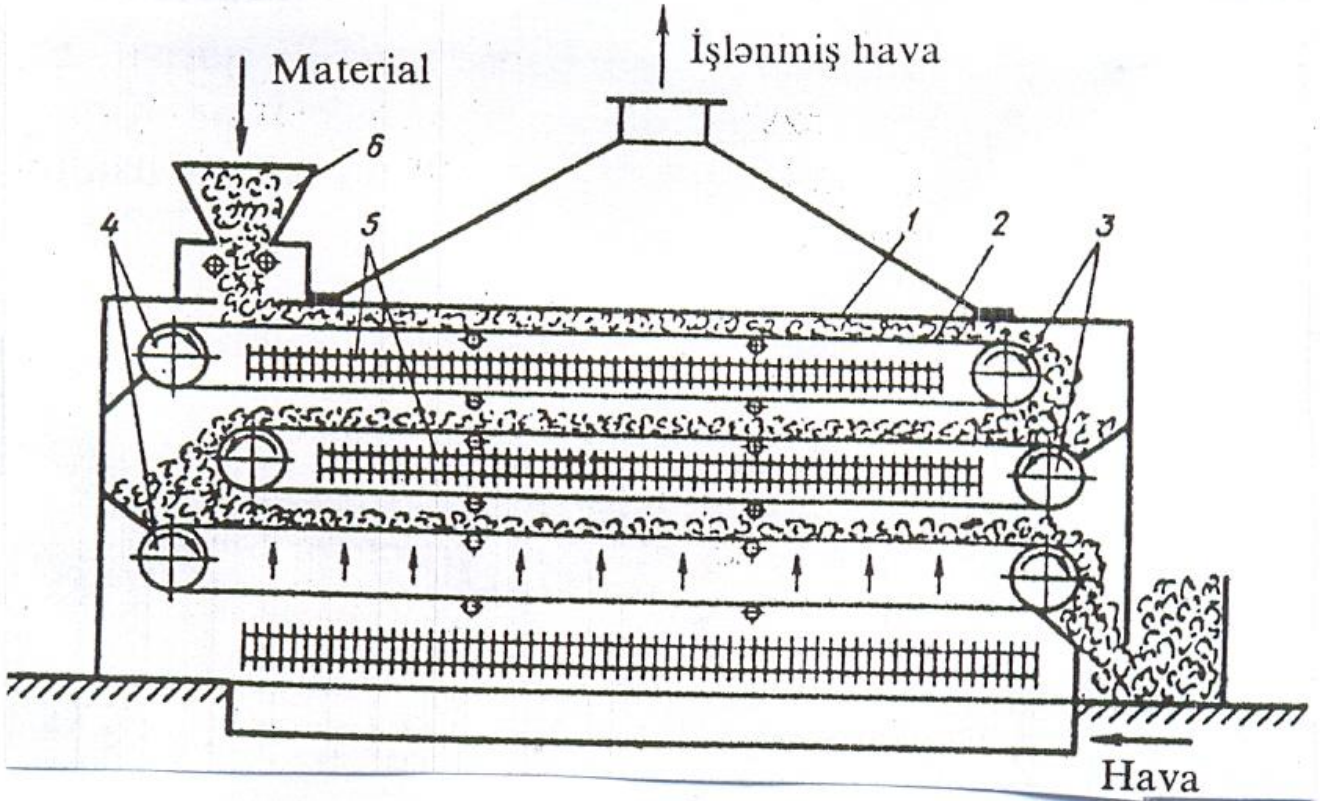
658 Ümumi qurutma müddəti hansı ifadə ilə xarakterizə olunur?

- $t = \tau_2 - \tau_1$
- $t = \tau_1 + \tau_2 + \tau_3$
- $t = \tau_1 + \tau_2$
- $t = \tau_1 + \tau_2 + \tau_3 + \tau_4$
- $t = \tau_1 + \tau_2 + \tau_3 + \tau_4 + \tau_5$

659 Konvektiv qurutma qurğusunda dəyişməyən sürət dövrü üçün qurudulmanın davamiyyəti hansı düsturla təyin edilir?

- $\xi = \frac{2 \Delta P}{\rho v_{max}^2}$
- $\tau_1 = l / N \cdot (\omega_1 - \omega_m)$
- $\xi = \frac{\varphi \cdot Ar}{3 \cdot Re_e^2}$
- $\omega_{or} = \frac{\omega' + \omega''}{2}$
- $\omega_{or} = \frac{g_1 - g_2}{g_1 - g_3} \cdot 100$

660 Aşağıdakı şəkil hansı tip qurutma aparatının sxemidir?



- ☾ Sublimasiyalı
- ▭ Kameralı
- ▴ "Qaynar" laylı
- Radiasiyalı
- Lentli

661 Qurudulmasının birinci mərhələsində prosesin sürəti hansı tənliklə xarakterizə olunur?

- ☾ $\frac{dw}{d\tau} = -D \left(\frac{dc}{dx} \right)$
- ☾ $\frac{dw}{d\tau} = \frac{\gamma}{V(c_0 - c)}$
- $\frac{dw}{d\tau} = 0,0745 V_h \rho^{0,8} (p_q - p_h)$
- ☾ $\frac{dw}{d\tau} = K_g (w - w_p)$
- ☾ $\frac{dw}{d\tau} = -\omega \frac{dc}{dx}$

662 Prosesin ikinci mərhələsi üçün qurutma müddəti hansı düsturla müəyyən olunur?

- ☾ $\tau_I = \frac{h}{c} \frac{y_2 - y_1}{x_2 - x_1}$
- ☾ $\tau_I = \frac{\gamma}{V(c_{I-1} - c_I)}$
- $\tau_I = \frac{l}{K_g} \ln \frac{w_w - w_p}{\omega_2 - w_p}$
- ☾ $\tau_I = \frac{EX}{P}$
- ☾ $\tau_I = \frac{w_w - w_2}{0,0745 V_h \rho^{0,8} (p_q - p_h)}$

663 Qatılaşdırıcı seksiya üçün işçi xəttin tənliyi hansı ifadə ilə xarakterizə olunur?

- ☾ $y = \frac{y_D - y_a}{h - x}$
- $y = kx$

$$y = x + \frac{D}{G}(y_B - x)$$

$$y = \frac{y_B - x}{x}$$

$$y = \frac{\alpha}{x}$$

664 Konvektiv qurutma qurğusunda materialın orta nəmliyi hansı düsturla təyin edilir?

$$\xi = \frac{2\Delta P}{\rho v_{max}^2}$$

$$\varphi = \frac{v^2}{R \cdot g}$$

$$\xi = \frac{\varphi \cdot Ar}{3 \cdot Re_e^2}$$

$$\varphi_{or} = \frac{\varphi' + \varphi''}{2}$$

$$\varphi_{or} = \frac{g_1 - g_2}{g_1 - g_3} \cdot 100$$

665 Konvektiv qurutma qurğusunda qurutmanın sürət əyrisi funksiyası hansıdır?

$$y=f(x)$$

$$d\omega/dt=f(\omega)$$

$$\omega=f(\omega)$$

$$\tau=f(x)$$

$$x=f(y)$$

666 Qatılaşdırıcı seksiya üçün işçi xəttin tənliyi hansı ifadə ilə xarakterizə olunur?

$$y = \frac{y_B - y_a}{h - x}$$

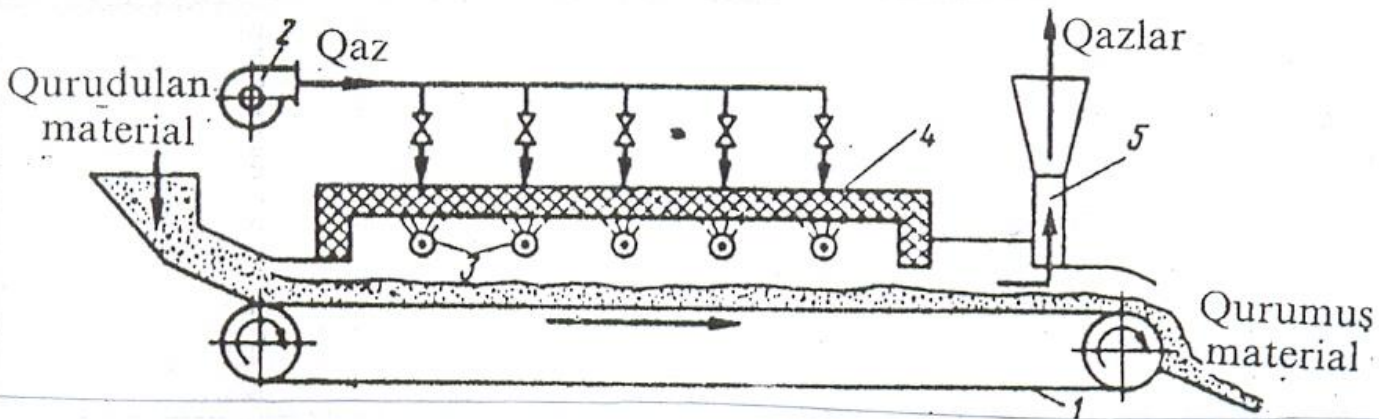
$$y = kx$$

$$y = x + \frac{D}{G}(y_B - x)$$

$$y = \frac{y_B - x}{x}$$

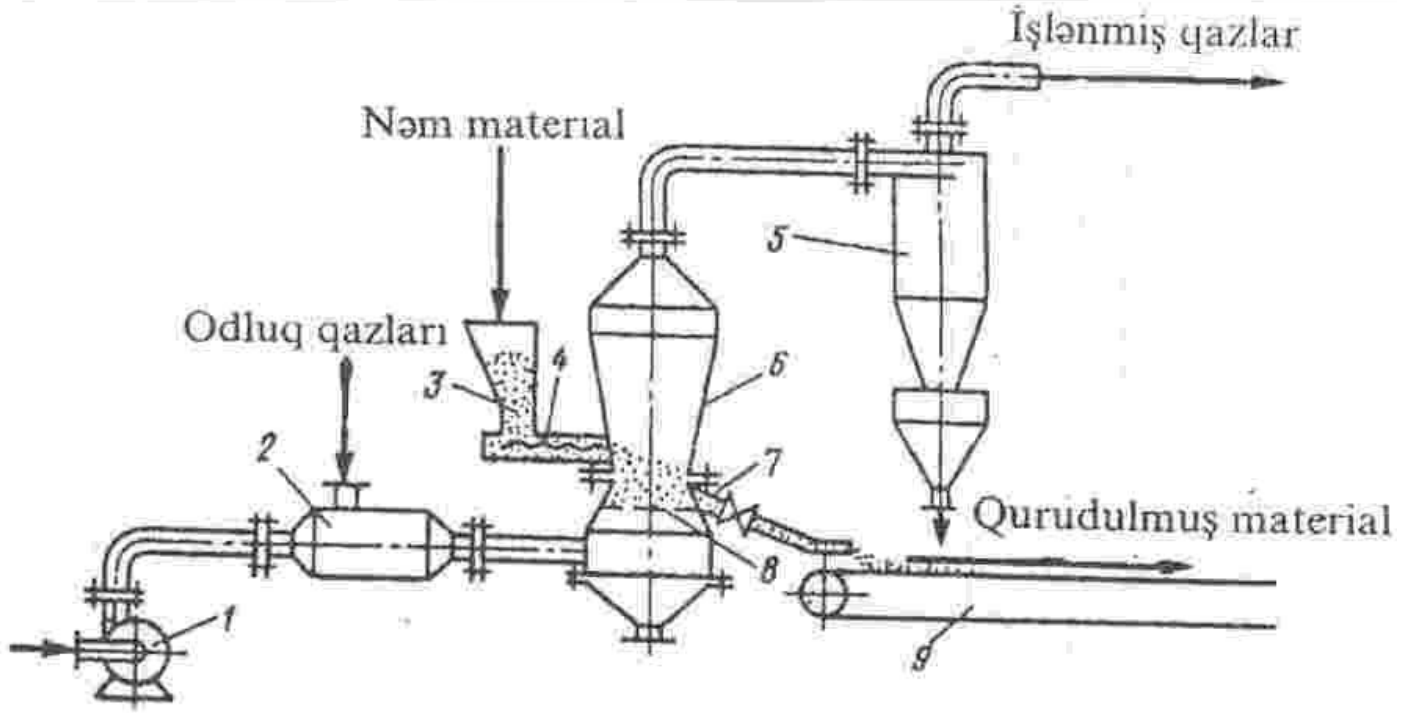
$$y = \frac{\alpha}{x}$$

667 Aşağıdakı şəkil hansı tip qurutma aparatının sxemidir?



- Vərdənəli
- Radiasiyalı
- Barabanlı
- Püskürdücü
- Sublimasiyalı

668 "Qaynayan səth" laylı quruducu aparatda qazpaylayıcı tor hansı rəqəmlə işarə olunmuşdur?

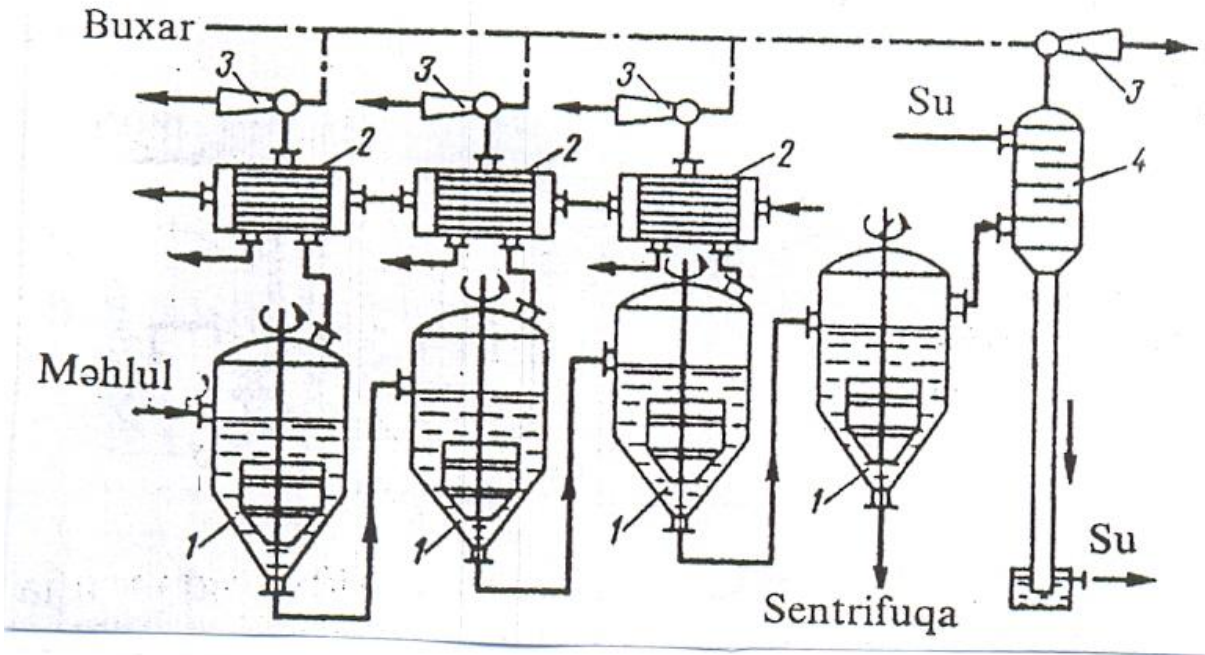


- 1
- 2
- 5
- 4
- 8

669 Şəh nöqtəsi hansı nöqtəyə deyilir?

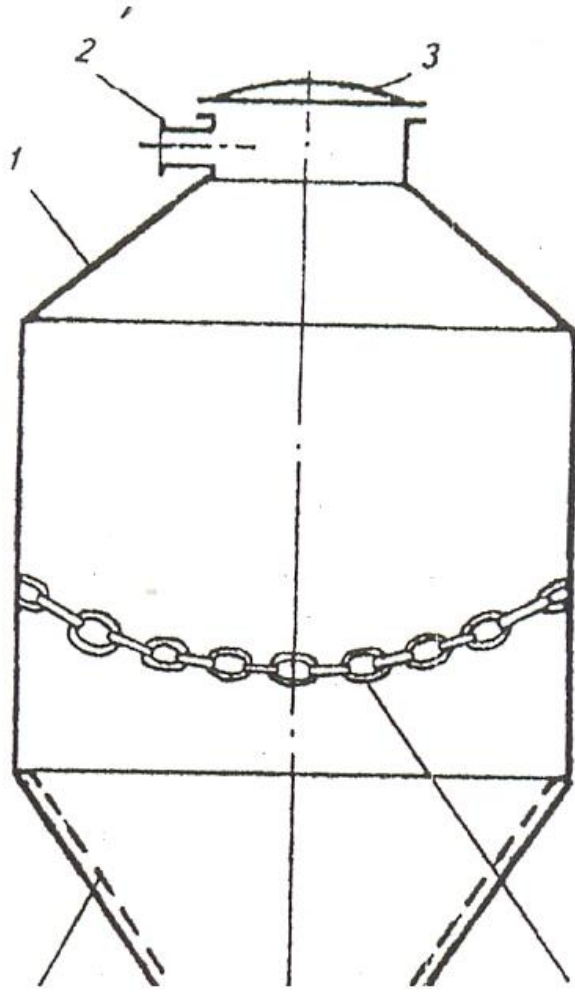
- havanın su buxarı ilə nəmlənmə nöqtəsinə
- hava tərkibindəki buxarın parsial təzyiqinin doymuş buxarın təzyiqinə bərabər olduğu nöqtəyə
- 5^{m} nəm havadakı su buxarı kütləsinin 1m^3 havanın maksimum kütləsinə olan nisbəti doymuş buxarın təzyiqinin temperaturdan asılılığı
- nəm havada olan su buxarının kütlə ilə miqdarının 1 kq quru hava kütləsinə bərabər olduğu nöqtəyə

670 Aşağıdakı şəkil hansı tip kristallaşdırıcı aparatın sxemidir?



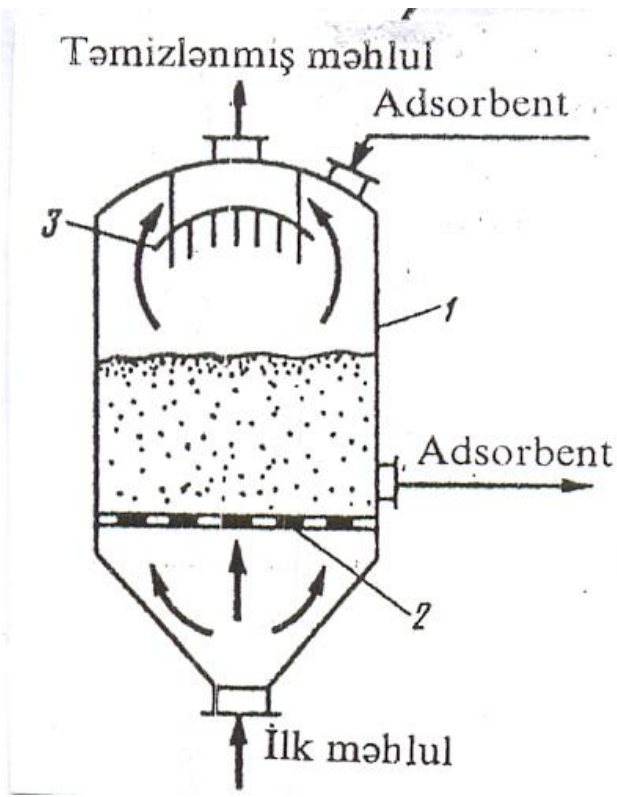
- Radiasiyalı
- Çoxgövdəli vakuüm kristallaşdırıcı
- Psevdoqaynayan laylı
- Barabanlı
- Lentli

671 Aşağıdakı şəkil hansı tip adsorber aparatının sxemidir :



-  Barabanlı.
-  Fasiləsiz işləyən
-  Lentli
-  Dövri
-  U-formalı

672 Aşağıdakı şəkil hansı tip adsorber aparatının sxemidir?



- Səth.
- Taxmalı
- Çiləyici
- Boşqablı ələkli
- Psevdoqaynayan laylı

673 Fasiləsiz işləyən suqaynadıcı və suqızdırıcı qurğuların işi hansı göstəricilərlə xarakterizə olunur?

- xüsusi nəmlik tutumu, nisbi nəmlik ilə
- nisbi nəmlik, temperaturla
- temperaturla
- xüsusi məhsuldarlıq, qızma səthinin gərginliyi ilə
- parsial təzyiqlə

674 MC19-1400 tipli ətymuşaldan qurğunun elektrik mühərrikinin gücü hansı ifadə ilə hesablanır

- $N = \frac{VK\varphi}{S}$
- $N = \frac{(P_1 + P_2)V_0}{\eta}$
- $N = N_1 + N_2$

675 ələyici maşınların elektrik mühərrikinin gücü hansı düsturla hesablanır?

- $N_1 = M_c \cdot \omega_1$
- $N_H = F_0 V_0 \psi \rho_h$
- $F_0 = K_2 l D H$
- $V_0 = \frac{T_0 n}{2\pi} (1 - K_s)^2$
- $N_0 = \frac{N_1 + N_2 + N_3}{\mu_z} + \frac{N_4}{\mu_{II}}$

676 Etçeken maşınların elektrik mühərrikinin gücü hesablanan $N = \frac{N_1 + N_2 + N_3}{\eta}$

ifadəsində N_1 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- bıçaqların miqdarı
- fırlanan bıçaqla məhsulun kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- məhsulun bıçaq toru vasitəsilə kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- kəsmə mexanizmdə məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc
- məhsul tərəfindən bıçağa təsir edən ümumi qüvvənin dayaq diski müstəvisinə proyeksiyası

$N_{2k} = mgH \frac{n}{60} K_n$

$N_{2d} = \frac{mgSnZK_c}{60}$

$N = \frac{G_1 + P}{1000\eta}$

$N = \frac{Mf\omega}{\eta_M}$

$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta_M}$

678 Maşının işlək üzvü irəliləmə hərəkəti etdikdə məhsulun mexaniki emalı üçün sərf olunan güc aşağıdakı ifadələrdə hansıda göstərilmişdir?

$N_{e,i} = M\omega$

$N = N_{e,i} + N_n$

$Q_{is} = Q_n K_{ii}$

$N_{is} = N/\mu$

$N_{e,i} = PV$

679 Maşının işlək üzvü fırlanma hərəkəti etdikdə məhsulun mexaniki emalı üçün sərf olunan güc aşağıdakı ifadələrdən hansıda göstərilmişdir?

$N_{e,i} = M\omega$

$N = N_{e,i} + N_n$

$Q_{is} = Q_n K_{ii}$

$N_{is} = N/\mu$

$N_{e,i} = PV$

680 I,II, III siniflərə daxil olan texnoloji maşınların məhsuldarlığı hansı ifadə ilə hesablanır?

$v_0 = Fl$

$T_u = \frac{i}{\phi_n}$

$Q_n = mZ \frac{m}{T_1} = \frac{F}{T_1}$

$t = t_y + t_s + t_b$

$E = V_0 \varphi \rho_h$

681 Aşağıda göstərilənlərdən hansı istismar məhsuldarlıq və nəzəri məhsuldarlıq arasındakı asılılıq düsturudur?

$N_{e,i} = M\omega$

$N = N_{e,i} + N_n$

$Q_{is} = Q_n K_{ii}$

$K_{Ti} = \frac{\tau_i}{\tau_1 + \tau_{1-x} + \tau_2}$

$N_{is} = N/\mu$

682 $Q_{ex} = \frac{m}{v_i}$ ifadə hansı məhsuldarlığı xarakterize edir?

çıxım məhsuldarlıq

nəzəri məhsuldarlıq

texniki məhsuldarlıq

istismar məhsuldarlıq

emal məhsuldarlıq

683 Məhsul fırlanma hərəkəti etdikdə sərf olunan güc hansı düsturla hesablanır?

$N_{e,i} = M\omega$

$N_{ef} = M_f \omega_f$

$Q_{is} = Q_n K_{ii}$

$$N_{\eta} = N / \mu$$

$$N_{e.i} = P_n \vartheta_n$$

684 Konuslu kartoftəmizləyən maşınlarda işçi kameranın həcmi hansı ifadə ilə hesablanır?

$$V = \frac{VK\varphi}{S}$$

$$V_d = \frac{\pi D^2}{4} \cdot H$$

$$V = \frac{G_1 + P}{1000\eta}$$

$$N = \frac{M f \omega}{\eta \pi i}$$

$$V_k = \frac{\pi h}{12} (D^2 + d^2 + Dd)$$

685 ? tçeken maşınların məhsuldarlığı hesablanan $Q = F_0 V_0 \mu \varphi$ ifadəsində V_0 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun həcmidir
- birinci bıçaq torunda deşiklərin ümumi sahəsidir
- bıçaq torunda deşiklərin miqdarıdır
- birinci bıçaq torunun deşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
- şnekin fırlanma sürətidir

686 Etçeken maşınların məhsuldarlığı hesablanan $Q = F_0 V_0 \mu \varphi$ ifadəsində F_0 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun sahəsidir
- birinci bıçaq torunda deşiklərin ümumi sahəsidir
- bıçaq torunda deşiklərin miqdarıdır
- birinci bıçaq torunun deşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
- şnekin fırlanma tezliyidir

687 MC19-400 tipli maşınlar hansı tip maşınlara aiddir??

- yuma
- təzə tərəvəzləri doğrayan
- salat komponentlərini qarışdırın
- balıq pulcuqlarını təmizləyən
- ətyumşaldan

688 Etyumşaldan maşınların elektrik mühərrikinin gücü hesablanan

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$
 ifadəsində N_1 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şneklə məhsul arasındakı sürtünmənin aradan qaldırılmasına sərf olunan güc
- fırlanan bıçaqla məhsulun kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- frezlərlə məhsulun kəsilməsinə sərf olunan gücdür
- kəsmə mexanizmdə məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc
- kəsici mexanizmdə sürtünməni aradan qaldırılmasına sərf olunan güc

689 MPP-II-1 tipli etyumşaldan qurğunun elektrik mühərrikinin gücü hesablanan

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$
 ifadəsində N_2 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir

- şneklə məhsul arasındakı sürtünmənin aradan qaldırılmasına sərf olunan güc
- məhsulun elastiklik modulu
- sıxılmada məhsulun nisbi deformasiyası
- frezlərlə məhsulun kəsilməsinə sərf olunan gücdür
- təmizləmə daraqlarında məhsulun sürtünməsinin aradan qaldırılmasına sərf olunan gücdür

690 MC19-1400 tipli etyumşaldan qurğunun elektrik mühərrikinin gücü hesablanan

$$N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$$
 ifadəsində N_1 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şneklə məhsul arasındakı sürtünmənin aradan qaldırılmasına sərf olunan güc
- fırlanan bıçaqla məhsulun kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- kəsmə mexanizmində məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc
- frezlərlə məhsulun kəsilməsinə sərf olunan gücdür
- təmizləmə daraqlarında məhsulun sürtünməsinin aradan qaldırılmasına sərf olunan gücdür

691 MC19-1400 tipli etyumşaldan qurğunun məhsuldarlığı hesablanan $Q = \frac{V_0}{L} \varphi$

ifadəsində L kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun emal zonasına verilməsi zamanı fasiləliyi nəzərə alan əmsal
- birinci bıçaq torunda dəşiklərin uzunluğu
- bıçağın çevrəvi uzunluğu
- birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
- emal olunan tikənin uzunluğu

692 MPP-II-1 tipli etyumşaldanın məhsuldarlığı hesablanan $Q = \frac{V_0}{L} \varphi$ ifadəsində φ

kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- şnekin fırlanma əmsalı
- birinci bıçaq torunda dəşiklərin ümumi sahəsidir
- bıçağın çevrəvi sürəti
- birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə əmsalı
- məhsulun emal zonasına verilməsi zamanı fasiləliyi nəzərə alan əmsal

693 Etyumşaldan maşınların məhsuldarlığı hesablanan $Q = \frac{V_0}{L} \varphi$ ifadəsində V_0 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- məhsulun həcmidir
- birinci bıçaq torunda dəşiklərin ümumi sahəsidir
- bıçağın çevrəvi sürəti
- birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
- şnekin fırlanma sürətidir

694 Etçeken maşınların elektrik mühərrikinin gücü hesablanan $N = \frac{N_1 + N_2 + N_3}{\eta}$

ifadəsində N_1 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- bıçaqların miqdarı
- fırlanan bıçaqla məhsulun kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- məhsulun bıçaq toru vasitəsilə kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- kəsmə mexanizmdə məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc
- məhsul tərəfindən bıçağa təsir edən ümumi qüvvənin dayaq diski müstəvisinə proyeksiyası

695 Etçeken maşınların elektrik mühərrikinin gücü hesablanan $N = \frac{N_1 + N_2 + N_3}{\eta}$

ifadəsində N_1 kəmiyyəti neyi xarakterizə edir?

- bıçaqların miqdarı
- fırlanan bıçaqla məhsulun kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- məhsulun bıçaq toru vasitəsilə kəsilməsi üçün tələb olunan güc
- kəsmə mexanizmdə məhsulun kəsilməsi üçün sərf olunan güc
- məhsul tərəfindən bıçağa təsir edən ümumi qüvvənin dayaq diski müstəvisinə proyeksiyası

696 Xətlərdə sinif əməliyyatları yerinə yetirən maşın və aparatların məhsuldarlığı eyni olur?

- heç bir sinifdə
- II sinif
- I sinif
- III sinif
- IV sinif

697 II sinif əməliyyatların məhsuldarlığı hansı parametrdə məhdudlaşır

- nəqliyyat proseslərinin və alətin sürətinin cəmi ilə
- texnoloji prosesin getmə sürəti ilə
- nəqliyyat prosesinin sürəti ilə
- alətin sürəti ilə
- nəqliyyat proseslərinin və alətin sürətinin fərqi ilə

698 III sinif əməliyyatları yerinə yetirən maşınların məhsuldarlığı nədən asılıdır.

- işçi üzvün hərəkət təcildən
- işçi üzvlə xam mal emalının tsikl müddətindən
- işçi üzvün hərəkət sürətindən
- xammalın hərəkət sürətindən
- işçi üzvün və xam malın hərəkət sürətləri fərqi

699 III sinif əməliyyatları yerinə yetirən maşınların məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

$$\overset{\circ}{\Pi} = 1/(h^3/v^2_{naql})$$

$$\overset{\bullet}{\Pi} = 1/(h/V_{naql})$$

$$\overset{\circ}{\Pi} = 1/(h^2/V_{naql})$$

$$\overset{\circ}{\Pi} = 1/(h/V^2_{naql})$$

$$\overset{\circ}{\Pi} = 1/(h^3/v^2_{naql})$$

700

III sınıf emeliyyatları yerine yetiren maşınların mehsuldarlığını teyin etmek üçün yazılmış $\Pi_u = 1/(h/V_{naql})$ ifadesindeki V_{naql} parametri neyi ifade edir.

- işçi alətin sürətini
- nəqliyyat prosesinin təcili
- nəqliyyat prosesinin sürətini
- texnoloji prosesin təcili
- texnoloji prosesin sürətini