

## 2962#01#Yaz 2016 son variant testinin sualları

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

1 Çörəkbişirmə müəssisələri gücünə görə şərti olaraq neçə qrupa bölünürlər

- bölünmür
- 3.0
- 5.0
- 6.0
- 2.0

2 Çörəkbişirmə müəssisələri gücünə görə qrupları hansılardır

- ixtisaslaşdırılmış, çeşdirilmiş və kombinə edilmiş
- az gücə, orta gücə və böyük gücə malik olan
- fasiləli və fasiləsiz işləyən
- mövsümi işləyən
- mexanikləşdirilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

9 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- 5.0
- 3.0
- 4.0
- 6.0
- 2.0

10 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə bölünən müəssisələr hansılardır

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

11 Mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

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

12 Kompleksmexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılır

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

13 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- fasiləli
- avtomatlaşdırılmış proseslə
- əl əməyinin köməyi ilə

- kompleks mexanikləşdirilmiş
- qismən mexanikləşdirilmiş

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

- ixtisaslaşdırılmış
- qismən mexanikləşdirilmiş
- kompleks mexanikləşdirilmiş
- avtomatlaşdırılmış
- kombinəşdirilmiş

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

- ixtisaslaşdırılmış
- kompleks mexanikləşdirilmiş
- avtomatlaşdırılmış
- kombinəşdirilmiş
- mexanikləşdirilmiş

16 İstehsalın mexanikləşdirilməsinin ən yüksək mərhələsi hansıdır

- ixtisaslaşdırılmış
- avtomatlaşdırılmış
- kompleks mexanikləşdirilmiş
- kombinəşdirilmiş
- qismən mexanikləşdirilmiş

17 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- 6.0
- 3.0
- 5.0
- 2.0
- 8.0

18 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri hansılardır

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

19 İxtisaslaşdırılmış çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

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

20 Çeşidləşdirilmiş çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

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

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

## 21 Kombinişdirilmiş çörəkbişirmə müəssisələrinə hansılar aiddir

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

## 22 Müasir çörək zavodları neçə bölməyə bölünür

- 6.0
- 3.0
- 5.0
- 4.0
- 7.0

## 23 Müasir çörək zavodlarının bölmələri hansılardır

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

## 24 Respublikamızda neçə növ makaron məmulatı istehsal edilir

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

## 25 Respublikamızda istehsal olunan makaron növləri hansılardır

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

## 26 Əla növ makaron məmulatlı hansı un növləri ilə istehsal edilir

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

## 27 Xəttə qoyulan konstruktiv tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir

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

28 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

29 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

30 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

31 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

32 . İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

33 Xammalın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

38 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

39 Xəttin təmirə yararlığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

40 . Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki layihələndirmədə

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

41 Xəttin erqonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

42 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

44 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

45 Xəttin əsas xüsusiyyətləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

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

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

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

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

49 Sənaye –təcrübə sınaqlarının nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir

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

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

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

51 Konstruksiyanın komponovkası zamanı hansı verilənlər nəzərə alınır?

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

52 I növ makaron məmulatları hansı un növləri ilə istehsal edilir

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

53 Formadan asılı olaraq makaron məmulatları neçə tipə bölür

- üç



- dörd  
 bes  
 altı  
 iki

54 Formadan asılı olaraq makaron məmulatlarının tipləri hansılardır

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

55 Boruşəkilli makaron məmulatlarına hansılar aiddir

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

56 Vermişel məmulatlarına hansılar aiddir

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

57 Əriştə məmulatlarına hansılar aiddir

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

58 Fiqurlu məmulatlara hansılar aiddir

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

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

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

60 A qrupuna daxil olan makaron məmulatları hansı növ undan hazırlanır

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

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

- 7.0
- 3.0
- 4.0
- 1.0
- 2.0

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

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

63 Xammalı ilkin emal edən sahələr hansı sahələrdir

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

64 Xammalı təkrar emal edən sahələr hansı sahələrdir

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

65 Məhsulun saxlanma şəraiti və daşınması necə təsnifatlaşdırılır?

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

66 Hazır məhsulun xarakterinə görə qida sənayesinin sahəsi neçə qrupa bölünür

- 2.0
- 3.0
- 4.0
- 5.0
- 6.0

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

aiddir

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

68 Qida sənayesi sahələri və müəssisələrinin iş rejiminə görə təsnifatlaşdırılması necədir

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

69 Müəssisənin ümumi kapital qoyuluşu hansı ifadə ilə hesablanır

- $K=K_{kap.} - M$
- $K=K_{kap.}M$
- $K=K_{kap.}+M$
- $K=K_{kap.}/M$
- $K=(K_{kap.}+M)+1$

70 Müəssisədə düz cari xərclərin məbləği hansı ifadə ilə hesablanır

- $K=(K_{kap.} +M)+1$
- $\dot{I} = (Ca-Cp)Dp$
- $\dot{I}=K_{kap.}M$
- $\dot{I}=K_{kap.}+M$
- $K=K_{kap.} / M$

71 Müəssisədə kapital qoyuluşunun xərclərinin ödəmə müddəti hansı ifadə ilə hesablanır

- $K=(K_{kap.} +M)+1$
- $T =K/\dot{I}$
- $\dot{I} = (Ca-Cp)Dp$
- $T=K_{kap.}M$
- $K=K_{kap.} / M$

72 İqtisadi effektivliyin əmsalı hansı ifadə ilə hesablanır

- $T =K/\dot{I}$
- $E= \dot{I}/K$
- $T=K_{kap.}M$
- $\dot{I} = (Ca-Cp)Dp$
- $K=(K_{kap.} +M)+1$

73 Qida sənayesində iqtisadi effektivliyin normativ əmsalı hansıdır

- 1.5
- 0.15
- 12.0
- 10.0
- 0.3

74 Natural ifadədə məhsul istehsalın həcmi hər növ üzrə necə hesablanır

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

75 Qida sənayesinin hansı sahəsi sərbəst sənaye sahəsinə çevrilmişdir?

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

76 Ərzaq konsentratları sənaye sahəsinin istehsal etdiyi məhsullar hansılardır?

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

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

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

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

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

79 Çörəkbişirmə müəssisəsi fasiləsiz iş həftəsində adətən neçə növbə üzrə işləyir

- növbəsiz
- üç
- iki
- bir
- dörd

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

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

## 81 Meterila-texniki təchizatın planına daxildir

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

## 82 Məhsul istehsalı zamanı onun miqdarı necə təyin edilir

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

## 83 Nəqliyyat-hazırlığa qədər ki xərclərə hansılar daxildir

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

## 84 Qida məhsullarının səmərəli normaları necə fərqləndirilmişdir?

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

## 85 Yaşlı adamın sutkalıq kaloriliyini neçə faizini zülallar təşkil edir?

- 0.12
- 0.14
- 15 faiz
- 0.2
- 0.1

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

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

## 87 Qida məhsullarının payına düşən hansı mənşəli zülallar xüsusi dəyərlidir?

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

yumurta mənşəli

88 Qida məhsullarının payına düşən hansı mənşəli zülallar az əhəmiyyətlidir?

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

89 Karbohidratların adambaşına düşən sutkalıq istehlakı nəqədər olmalıdır?

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

90 Mineral duzların əsas mənbəyi nədir?

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

91 Bioloji katalizatorlar hansılardır?

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

92 Şəhər əhalisinin əsas istehlak etdiyi ərzaqlar hansılardır?

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

93 Kənd əhalisinin əsas istehlak etdiyi ərzaqlar hansılardır?

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

94 Vitaminlərin əsas mənbəyi nədir?

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

- balıq və yosunlar

95 C dörd altsistem avadanlıqlar kompleksi hansı tip maya həlledicidən ibarətdir

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

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

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

97 Əlavə xərclər hansı şərtlər daxilində həyata keçirilir

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

98 Texnoloji məqsədlərə görə yanacağın miqdarı və dəyəri necə hesablanır

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

99 İstehsal işçilərinin sayının hesablaması necə aparılır

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

100 Xəttin konstruksiyasının xüsusiyyətlərinə nələr daxildir?

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

101 Avadanlıqların quraşdırılması zamanı hansı əməliyyatlar yerinə yetirilir?

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

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

- 7.0
- 5.0
- 4.0
- 3.0
- 6.0

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

- 360.0
- 390.0
- 350.0
- 380.0
- 370.0

104 Avadanlığın quraşdırılmaya hazırlanmasında hansı işlər görülür

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

105 Avadanlığın tutulmasının səbəbini göstərin

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

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

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

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

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



- 30-35  
 25-30

108 A1 – Бем -6 дән тәмизләйици separatorunun мәһсүлдарлығы үчүн yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- 3.0  
 6.0  
 7.0  
 5.0  
 4.0

109 Dən tәмизләйици separatorun ələkli gövdəsinin rəqsi tezliyi үчүн yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- 330 335  
 330 340  
 310330.0  
 330.0  
 335 340

110 Şerti yanacağın miqdarı necə hesablanır

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

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

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

112 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür və hansılardır

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

113 Mexanikləşdirilmiş müəssisələr ilə kompleks-mexanikləşdirilmiş müəssisələrin fərqi nədir

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

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

#### 114 Mexanikləşdirilmiş müəssisələr ilə avtomatlaşdırılmış müəssisələrin fərqi nədir

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

#### 115 Çörəkbişirmə müəssisələrinin texnoloji layihələndirilməsinə əsasən hansı göstəricilər ilə başlamaq lazımdır

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

#### 116 Çörəkbişirmə müəssisənin gücü hansı göstəriciyə əsasən nəzərə alın

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

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

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

#### 118 Çörəkbişirmə müəssisələrini layihələndirən zaman neçə istehsal xətti nəzərdə tutulur

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

#### 119 Çörəkbişirmə müəssisələrini layihələndirən zaman neçə istehsal xətti nəzərdə tutulur

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 90 mm
- 100 mm
- 55mm
- 80 mm
- 78 mm

129 Çörək istehsalında tətbiq edilən И8-ХГА-12 aqreqatın su dozatorunun kamerasının diametri nə qədrdir?

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

130 Çörək istehsalında tətbiq edilən И8 – ХТА xəmir yoğuran maşında hansı işləri görülür

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

131 И8 – ХТА xəmir yoğuran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir

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

132 И8 – ХТА xəmir yoğuran maşında yoğurulan xəmirin kütləsi nə qədərdir

- 180 kq
- 100 kq
- 150 kq

- 170 kq
- 160 kq

133 И8 – XTA xəmir yoğuran maşının kürəklərinin fırlanma tezliyi nə qədərdir

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

134 Buğda xəmiri aşağıda göstərilənlərdən hansisi ilə hazırlana bilər

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

135 Çovdar xəmiri aşağıda göstərilənlərdən hansisi ilə hazırlana bilər

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

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

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

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

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

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

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

139 Hansi xəmir oparasız üsul ilə hazırlanır

- çovdar xəmiri
- buğda xəmiri
- vələmir xəmiri

- kəpəkli xəmir
- qarğıdalı xəmiri

140 Hansi xəmir tezləşdirilmiş üsul ilə hazırlanır

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

141 Hansi xəmir qatı maya ilə hazırlanır

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

142 Hansi xəmir çox qatı maya ilə hazırlanır

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

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

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

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

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

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

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

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

- 1.0

- 0.19
- 0.15
- 1.1
- 1.2

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

- 7.0
- 5.0
- 3.0
- 4.0
- 6.0

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

- 12.0
- 1.57
- 510.0
- 48.0
- 23.0

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

- 1000.0
- 5000.0
- 4000.0
- 3000.0
- 2000.0

150 Un ələyicisi nə üçün təyin olunmuşdur?

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

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

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

152 Çörək istehsalı xətlərində istehsalat çilovu nə üçün təyin olunmuşdur?

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

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

- C1  
 C2 və C3  
 C4  
 C3  
 C2

154 Hansi xəmir çox maye maya ilə hazırlanır

- vələmir xəmiri  
 çovdar xəmiri  
 heç biri  
 buğda xəmiri  
 qarğıdalı xəmiri

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

- ХТУ  
 ХТР  
 И8-ХАГ  
 БАГ 20/30  
 БАГ

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

- ХТУ  
 БАГ 20/30  
 ХТР  
 И8-ХАГ  
 БХФ

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

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

158 Çovdar xəmirini tərkibində  $\beta$ -amilazadan başqa hansı ferment vardır

- proteaza  
  $\alpha$ -amilaza  
 rennin  
 pektinaza  
 bromelin

159 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür və hansılardır

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



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

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

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

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

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

162 И8-ХТА-6 və И8-ХТА-12 aqreqatlar yerləşən otağın hündürlüyü nə qədər olmalıdır

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

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

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

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

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

165 Xəmirin bölünməsi şöbəsində hansı əməliyyatlar həyata keçirilir

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

- xəmirin tikələrə bölünməsi, yumurlanması, ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, çərtmə, ştampla şəkilin vurulması, hazır xəmirlərin üstünü yağlamaq və sonuncu saxlama
- ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, çərtmə, ştampla şəkilin vurulması, hazır xəmirlərin üstünü yağlamaq və sonuncu saxlama
- xəmirin tikələrə bölünməsi, yumurlanması, ilkin saxlama, diyirləmə, formalaşdırma, sobaya vermə
- resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, opananın və xəmirin qıçqırılması, xammalı istehsalata hazırlamaq, formalaşdırılmış xəmir pəstahlarının qıçqırması

166 Xəmir bölən maşınların seçilməsi hansı göstəricilərdən asılıdır

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

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

- P3-XДП; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- A2-XT1-H; Ш33-XД3У; Ш33-XД2У
- A2-XTH; A2-XT1-H; P3-XДП
- A2-XT1-H; A2-XΠO/5; ; Ш33-XД2У

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

- XДФ-M2; «Кузбасс M-2»
- «Кузбасс-68M»; «Кузбасс M-1»
- «Кузбасс-68M»; XДФ-M2
- A2-XTH; A2-XT1-H
- A2-XT1-H; Ш33-XД3У

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

- Ш33-XД3У
- XДФ-M2
- A2-XTH
- «Кузбасс-68M»
- )«Кузбасс M-2»

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

- A2-XT1-H; A2-XΠO/6; T1-XTC
- T1-XTH; A2-XΠO/6; T1-XTC
- P3-XДП; A2-XT1-H; A2-XΠO/5
- T1-XTH; A2-XΠO/5; ; Ш33-XД2У
- A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5

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

- A2-XTH; A2-XT1-H; A2-XΠO/5

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

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

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

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

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

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

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

175 Xəmirbölən şöbənin ölçüsü hansı parametrlərdən asılıdır

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

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

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

177 Kiçik çörək bişirən sexlərdə fasiləli bişirən hansı sobalar yerləşdirilir

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

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

- T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5; Π33-XD2Y
- A2-XΠЯ-25, A2-XΠЯ-50
- Γ4-ΠKЭ-01; ИЭТ-74-И1; A2-XΠO/5
- ИЭТ-74-И1, Γ4-ΠP3-1, Γ4-ΠKЭ-01
- ИЭТ-74-И1, T1-XT2-3-1; A2-XΠO/5

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

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

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

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

181 Çörək zavodlarında anbarın sahəsi onun neçə gün saxlanılmasına nəzərdə tutulmuşdur

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

182 Un anbarlarının mexanikləşdirilməsinin əsas istiqaməti hansıdır

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

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

- 11-13m<sup>3</sup> tutumlu
- 14-15m<sup>3</sup> tutumlu
- 2-3 m<sup>3</sup> tutumlu
- 5m<sup>3</sup> tutumlu
- 5-10m<sup>3</sup> tutumlu

184 Avtoundaşıyanların pnevmatik boşaldılması üçün qəbul otaqlarına hansı qurğular vasitəsilə birləşdirilmişdir

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

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

185 Duz anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- qazanlarda
- kisələrdə
- yeşiklərdə
- çəlləklərdə
- rəflərdə

186 Şəkər anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- rəflərdə
- kisələrdə
- yeşiklərdə
- qazanlarda
- çəlləklərdə

187 Mayalar anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- çəlləklərdə
- yeşiklərdə
- kisələrdə
- rəflərdə
- qazanlarda

188 Marqarin anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- kisələrdə
- yeşiklərdə
- çəlləklərdə
- qazanlarda
- rəflərdə

189 Yumurta anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- qazanlarda
- yeşiklərdə
- kisələrdə
- çəlləklərdə
- rəflərdə

190 Piy anbarlara nə ilə qəbul olunur və saxlanılır

- rəflərdə
- çəlləklərdə
- yeşiklərdə
- kisələrdə
- qazanlarda

191 Tez xarab olan xammallar harada saxlanılır

- qazanlarda
- soyutma kameralarda və şkaflarda

- yeşiklərdə və kisələrdə
- rəflərdə
- çəlləklərdə

192 MPT-60M markalı maşın nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

193 Xəmir yoğurmaq üçün hansı markalı maşınlardan istifadə edirlər

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

194 Aşağıda verilənlərdən hansı xəmiryoğuran maşınlarla aiddir

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

195 TMM-1M markalı maşınlar hansılara aiddir

- yuma maşınlarına
- xəmir yoğurman maşınlarına
- qiymə qarışdırın maşınlarına
- ət çəkən maşınlarına
- qiymə qarışdırın maşınlarına

196 Aşağıda göstərilənlərdən hansı fasiləli işləyən xəmiryoğuran maşınlarla aiddir

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

197 TMM-60M tipli maşın hansı maşınlarla aiddir

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

198 Buğda xəmiri hansı üsullarla hazırlanır

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

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

199 Çovdar xəmirini hansı mayalar əlavə etməklə hazırlayırlar

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

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

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

201 Buğda xəmirinin bölünməsi hansı tip maşınlardan istifadə edilir

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

202 Buğda xəmirinin yumurlanması üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

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

203 Buğda xəmirinin açılması üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

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

204 Qida sənayesi müəssisələrində konstruksiyasına görə anbarlar neçə qrupa bölünür

- 6.0
- 4.0
- 5.0
- 3.0
- 2.0

205 Qida sənayesi müəssisələrində konstruksiyasına görə anbarlarının qrupları hansılardır

- fərdi, dəstəli, yarım açıq, ümumi anbarlar

- bağı , açıq , yarım açıq , xüsusi anbarlar
- iri, kiçik, orta anbarlar
- fərdi, qaranlıq anbarlar
- qapalı, növbəli anbarlar

206 Bağı anbarlarda hansı məhsullar saxlanılır

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

207 Tez korlanan məhsullar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- orta anbarlar
- bağı anbarlar
- açıq anbar
- xüsusi anbarlar
- yarım açıq anbarlar

208 Açıq anbarlarda hansı növ məhsullar saxlanılır

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

209 Yağış və rütubətdə korlanmayan materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- xüsusi anbarlarda
- açıq anbarlarda
- bağı anbarlarda
- yarım açıq anbarlarda
- qaranlıq anbarlarda

210 Xüsusi anbarlarda hansı materiallar saxlanılır

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

211 Qiymətli materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- qaranlıq anbarlarda
- xüsusi anbarlarda
- yarım açıq anbarlarda
- açıq anbarlarda
- bağı anbarlarda

212 Həyat üçün təhlükə törədə bilən materiallar hansı tip anbarlarda saxlanılır

- bağı anbarlarda



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

213 Təyinatına görə müəssisə anbarları neçə qrupa ayrılır

- 6.0
- 2.0
- 4.0
- 5.0
- 7.0

214 Təyinatına görə müəssisə anbarları hansılardır

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

215 Ümummüəssisə anbarlarda hansı məhsullar saxlanılır

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

216 Sex anbarlarında hansı məhsullar saxlanılır

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

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

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

218 Müəssisənin istehsal-texniki təyinatlı məhsulları hansı tip anbarlarda saxlanılır

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

219 Sənaye müəssislərində anbarlar funksiyalarına görə neçə qrupa ayrılır

- 2.0

- 3.0  
 4.0  
 5.0  
 6.0

220 Sənaye müəssisələrində anbarlar funksiyalarına görə hansılardır

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

221 Sənaye müəssisələrində anbarlar ixtisaslaşdırılma dərəcəsinə görə neçə qrupa ayrılır

- 8.0  
 3.0  
 5.0  
 2.0  
 7.0

222 Sənaye müəssisələrində anbarlar ixtisaslaşdırılma dərəcəsinə görə hansılardır

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

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

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

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

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

225 Axın xəttinin ahəngdarlığı necə xarakterizə olunur?

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

226 Nəqliyyat vasitələrinin iş yerləri arasındakı hərəkətinin intensivliyini hansı kəmiyyət

səciyyətləndirir?

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

227 Axın xəttinin məhsuldarlığı necə ifadə olunur?

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

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

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

229 Axın xəttinin uzunluğu necə ifadə olunur?

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

230 Sığorta pəstahı nə məqsədlə yaradılır?

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

231 Boşdayanmaları aradan qaldırmaq üçün yaradılan pəstah hansıdır?

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

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

- seriyalı və dəstəli
- dəstəli və fərdi
- ixtisaslaşdırılmış və kooperativləşdirilmiş
- fasiləli və fasiləsiz

- kombinə edilmiş və dəstəli

233 İstehsalın təşkilinin dəstəli üsulu hansı müəssisələrdə tətbiq edilir?

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

234 Aşağıda göstərilənlərdən hansı istehsal prosesinin operativ tənzimləməsi prinsipinə aiddir

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

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

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

236 Dəstəli istehsal üsulunun xarakter cəhəti hansıdır?

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

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

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

238 Dəstədə olan hissələrin səmərəli ölçüsünün təyin edilməsində məqsəd nədir?

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

239 Qrup istehsal üsulunun tətbiqinin üstün cəhəti hansıdır?

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

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

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

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

241 İstehsal prosesinin operativ tənzimlənməsi qənatçıl olmalıdır prinsipi necə izah olunur

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

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

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

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

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

244 Fərdi istehsal üsulu hansı müəssisələrdə tətbiq olunur?

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

245 Fərdi istehsal qüsurlu cəhəti aşağıda verilənlərdən hansıdır?

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

246 Fərdi istehsal üsulunu səmərəliliyinin artırılması hansı tədbirlə həyata keçirilir?

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

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

247 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsal nədən ibarətdir?

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

248 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsalda əməliyyatlar necə yerinə yetirilir?

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

249 Müsair çörəkbişirmə zavodlarında istehsal binası hansı əsas hissələrə ayrılır

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

250 Hal hazırda anbar qurğuları üçün hansı tip bunkerdən istifadə olunur

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

251 Çörək zavodlarının açıq anbarlarında hansı tip bunkerdən istifadə olunur

- И8-ХАГ-6
- ХЕ-160а
- M-111
- XTP
- БХФ

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

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

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

- yarım açıq anbarda
- bağlı anbarda

- təchizat anbarlarında
- açıq anbarda
- xüsusi anbarlarda

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

260 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla neçə faiz su vardır

- 10 faiz
- 67 faiz

- 45 faiz
- 50 faiz
- 33 faiz

261 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla neçə faiz quru maddələr vardır

- 10 faiz
- 33 faiz
- 50 faiz
- 67 faiz
- 45 faiz

262 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla 33 faiz hansı maddələr vardır

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

263 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla 33 faiz hansı maddələr vardır

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

264 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsində orta hesabla 67 faiz hansı maddə vardır

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

265 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz zülal vardır

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

266 maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz xam piy vardır

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

267 Çörəkbişirmə maya hüceyrəsinin quru maddəsində neçə faiz kül maddələri vardır

- 37-50 faiz
- 6-10 faiz



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

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

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

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

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

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

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

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

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

272 I növ mayalarda nəmliyin miqdarı neçə faizdir

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

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

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

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

- 20 dəqiqə
- 90 dəqiqə

- 70dəqiqə
- 45 dəqiqə
- 30 dəqiqə

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

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

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

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

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

- 5 ay
- 12ay
- 1 ay
- 3 ay
- 20 gün

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

- 12gün
- 5 ay
- 20 gün
- 1 ay
- 3 ay

279 Zavod şəraitində maya çıxımı neçə faiz təşkil edir

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

280 Avtomatlaşdırılmış istehsalın tətbiqi nəyə əsaslanır?

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

281 Çevik avtomatlaşdırmış istehsal sistemin ünsürləri hansılardır?

- seriyalı, dəstəli, fərdi
- avtomatlaşdırılmış istehsal, çevik istehsalat kompleksı, çevik istehsal modulu

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

282 Çevik avtomatlaşdırılmış istehsaldan harda tətbiq edilir?

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

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

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

284 Çörək zavodlarında hansı tip avtounölçənlərdən istifadə olunur

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

285 MД-100 tipli unölçənin tutumu nə qədərdir

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

286 MД-200 tipli unölçənin tutumu nə qədərdir

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

287 200kq tutumu olan unölçən hansıdır

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

288 100kq tutumu olan unölçən hansıdır

- MД-200

- MД-100
- M-111
- V-118
- XE-160a

289 . Xəmirhazırlayan şobədə hansı tip avtomat suölçən çənlərdən istifadə edilir

- XB və MД- 200
- ABB-100M-1 və ABB-200M
- A1-XBY-39 və M-111
- MД-100 və MД- 200
- MД- 200vəV-118

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

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

291 Xəmirhazırlayan şobədə hansı tip dozlaşdırıcıdan istifadə edilir

- MД- 200
- ACB-200M
- ABB-100M-1
- MД-100
- M-111

292 Xəmirhazırlayan şobədə ACB-200M tipli dozlaşdırıcı ilə hansı xammal dozlaşdırılır

- şəkər
- duz
- su
- un
- maya

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

- zənginləşdirici
- un
- duz
- maya
- su

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

- qidalandırıcılar
- un
- şəkər
- su
- zənginləşdirici

295 Membran-çəki dozalaşdırıcı stansiya nə üçün nəzərdə tutmuşdur

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

296 Dozalaşdırıcı stansiya neçə əsas hissədən ibarətdir

- 3.0
- 2.0
- 9.0
- 7.0
- 4.0

297 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

- silosdan və qarışdırıcıdan
- bak və əsas hissədən
- bunkerdən və oturcaqdan
- qarışdırıcıdan və kəsicidən
- dozalaşdırıcı qurğudan

298 Dozalaşdırıcı stansiyanın baki neçə arakəsmə ilə kəsilmiş şöbələrədən ibarətdir

- 4.0
- 5.0
- 6.0
- 9.0
- 8.0

299 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakinin birinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

300 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakinin ikinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

301 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakinin üçüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

302 Dozalayıcı stansiyanın bakının dördüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

303 Dozalayıcı stansiyanın bakının beşinci şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

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

- dördüncü
- beşinci
- birinci
- ikinci
- üçüncü

305 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi duz məhlulu üçün nəzərdə tutulmuşdur

- sonuncu
- dördüncü
- altıncı
- beşinci
- ilkin

306 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi şəkər məhlulu üçün nəzərdə tutulmuşdur

- səkkizinci
- üçüncü
- ikinci
- dördüncü
- beşinci

307 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi yağ üçün nəzərdə tutulmuşdur

- birinci
- ikinci
- beşinci
- yeddinci
- üçüncü

308 Dozalayıcı stansiyanın bakının neçənci şöbəsi su üçün nəzərdə tutulmuşdur

- beşinci
- birinci
- ikinci
- sonuncu

dördüncü

309 Dozalaşdırıcı stansiyanın qabarit ölçüləri nə qədərdir

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

310 Dozalaşdırıcı stansiyanın kütəlsi nə qədərdir

- 10 kq  
 300 kq  
 500 kq  
 1 ton  
 100 kq

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

- MД- 200  
 T1-XT2A  
 АВБ-100М-1  
 АСБ-200М  
 M-111

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

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

313 Xəmir hazırlayan aqreqlat neçə dozalaşdırıcı stansiyadan ibarətdir

- altı  
 iki  
 beş  
 üç  
 dörd

314 Xəmir hazırlayan aqreqlat neçə fasizləszi işləyən xəmiryoğuran maşından ibarətdir

- yeddi  
 iki  
 üç  
 altı  
 bir

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

- X-12

- P3-XTИ
- M-111
- T1-XT2A
- АСБ-200М

316 Çörəyin çıxımı –necə xarakterizə edilir

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

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

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

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

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

319 Çörəyin çıxımı hesablanan ifadə də  $\sum G$  kəmiyyəti hansı parametri xarakterizə edir

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

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

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

321 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

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

322 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

- mayanın qurudulması



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

323 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

324 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

325 Çörəkbişirmə mayalarının alınması texnoloji prosesin beşinci mərhələsi

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

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

- birinci
- beşinci
- altıncı
- üçüncü
- ikinci

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

- altıncı
- üçüncü
- ikinci
- dördüncü
- beşinci

328 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

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

329 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

330 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

331 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin beşinci mərhələsi hansıdır

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

332 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin altıncı mərhələsi hansıdır

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

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

- altıncı
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

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

- altıncı
- birinci
- dördüncü
- ikinci
- üçüncü

335 Spirt brajkasından mayalarının alınması texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

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

- mayanın tam yetişdirilməsi
- mayanın sonuncu yuyulması və yığılması

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

- altıncı
- dördüncü
- ikinci
- birinci
- beşinci

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

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

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

- üçüncü
- altıncı
- birinci
- dördüncü
- ikinci

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

- altıncı
- beşinci
- ikinci
- dördüncü
- birinci

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

- birinci
- ikinci
- dördüncü
- beşinci
- üçüncü

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

- birinci
- dördüncü
- beşinci
- ikinci
- altıncı

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

- beşinci
- birinci
- üçüncü
- dördüncü
- ikinci

343 Xəmirdə qızcırma prosesi nəyin hesabına baş verir

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

344 Qızcırma zamanı xəmirə hansı hadisələr baş verir

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

345 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin birinci mərhələsi hansıdır

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

346 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin ikinci mərhələsi hansıdır

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

347 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

348 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin dördüncü mərhələsi hansıdır

- resept komponentlərini dozalaşdırmaq, xəmir yoğurmaq, opananın və xəmirin qızcırdılması
- formalaşdırılmış xəmir tədarüklərinin qızcırması
- formalaşdırma xəmir tədarüklərini mexaniki emala uğratma
- ayrılma-yetişmiş xəmiri eyni kütləli porsiyalara ayırmaq

- xammalı istehsalata hazırlamaq

349 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin beşinci mərhələsi hansıdır

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

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

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

351 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin altıncı mərhələsi hansıdır

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

352 Çörək hazırlanmasının texnoloji prosesinin yeddinci mərhələsi hansıdır

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

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

- beşinci mərhələsi  
 yeddinci mərhələsi  
 birinci mərhələsinə  
 üçüncü mərhələsi  
 ikinci mərhələsinə

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

- beşinci mərhələsi  
 altıncı mərhələsinə  
 birinci mərhələsinə  
 üçüncü mərhələsi  
 yeddinci mərhələsi

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- altıncı mərhələsinə

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 44,4kq/t
- 23kq/t
- 11kq/t

- 84,4kq/t
- 29,2 kq/t

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- südlü makaron məmumatları
- uşaq qidası üçün makaron məmumatı
- yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmumat
- yumurtalı makaron məmumatlar
- tomatlı makaron məmumatlarının



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

- südlü makaron məmullatları
- uşaq qidası üçün makaron məmullatı
- yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmullat
- yumurtalı makaron məmullatlar
- tomatlı makaron məmullatlarının

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

- uşaq qidası üçün makaron məmullatı
- südlü makaron məmullatları
- yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmullat
- yumurtalı makaron məmullatlar
- tomatlı makaron məmullatlarının

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

- tor şəkilli makaron məmullatı
- südlü makaron məmullatları
- yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmullat
- formalı makaron məmullatları
- souslu makaron məmullatlarının

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

- uşaq qidası üçün makaron məmullatı
- tomatlı makaron məmullatlarının
- südlü makaron məmullatları
- yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmullat
- yumurtalı makaron məmullatlar

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

- şüşəvari buğda unundan hazırlanan makaron məmullatı
- tomatlı makaron məmullatlarının
- südlü makaron məmullatları
- bərk buğda unundan istehsal edilən makaron məmullat
- boru şəkilli makaron məmullatları

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

- uşaq qidası üçün makaron məmullatı
- yüksək yumurta zənginləşdiriciləri ilə hasil edilən makaron məmullat
- yumurtalı makaron məmullatlar
- tomatlı makaron məmullatlarının
- südlü makaron məmullatları

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

- uşaq qidası üçün makaron məmullatı

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

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

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

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

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

383 Makaron məmulatlarının kütləvi növləri neçə tip axın xətlərində istehsal edilir

- yeddi
- dörd
- üç
- iki
- beş

384 Qısa makaron məmulatları hansı axın xəttində istehsal edilir

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

385 Uzun makaron məmulatları hansı axın xəttində istehsal edilir

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

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

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

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

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

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

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

389 Makaron məmulatının yoğurulmasının birinci mərhələsi necə həyata keçirilir

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

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

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

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

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

392 Makaron məmulatının tədarükü ikin qurumada neçə müddət qalır

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

393 İlkin qurudulma hansı proseslərin baş verməsinin qarşısını alır

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

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

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

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

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

396 Makaron məmulatını uzun müddət saxlamaq üçün nəmlik nə qədər olmalıdır

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

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

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

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

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

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

- birinci mərhələyə

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

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

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

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

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

402 İçliyi olan vafinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin birinci mərhələsi hansıdır

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

403 İçliyi olan vafinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin ikinci mərhələsi hansıdır

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

404 İçliyi olan vafinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

405 İçliyi olan vafinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

406 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin beşinci mərhələsi hansıdır

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

407 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin altıncı mərhələsi hansıdır

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

408 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin yeddinci mərhələsi hansıdır

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

409 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin səkkizinci mərhələsi hansıdır

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

410 İçliyi olan vaflinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin doqquzuncu mərhələsi hansıdır

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

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

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

412 Baranki məhsullarını yoğurmaq üçün hansı tip maşınlardan istifadə edilir

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

ACB-200M

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

418 Vafli xəmirinin hazırlanması texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

419 Vafli xəmirinin hazırlanması prosesinə hansı əməliyyatlar aiddir

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

420 Krekerin çeşidi hansı xarakteristikasına görə bir birindən fərqlənir

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

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

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

422 Peçenyeni hansı növ undan hazırlanması daha məqsəd uyğundur

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

423 Krekerin hansı undan hazırlanması daha məqsəd uyğundur

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

424 Yapışqanlılığı çox olan undan peçenyə hazırladıqda hansı qüsyrlar baş verir

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

425 Hansı undan peçenyə hazırladıqda, peçenyə deformasiya olunmuş alınır

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



kəpəkli undan

426 Hansı undan peçenye hazırladıqda, peçenyenin səthi qeyri hamar alınır

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

427 Hansı undan peçenye hazırladıqda, peçenye köpüklü alınır

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

428 Duzlu xəmirin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasının effektiv üsulu hansıdır

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

429 Kreker xəmirin saxlanması müddəti hansı xarakteristikadan asılıdır

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

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

- beşinci mərhələsi  
 üçüncü mərhələsi  
 ikinci mərhələsinə  
 birinci mərhələsinə  
 yeddinci mərhələsi

431 Vafli içliyinin hazırlanması zamanı hansı əməliyyatlar həyata keçirilir

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

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

- beşinci mərhələsi  
 dördüncü mərhələsinə

- ikinci mərhələsinə
- üçüncü mərhələsi
- yeddinci mərhələsi

433 Vafli vərəqələrini soyutmaq vafllinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

434 Vafli bloklarını hazırlamaq vafllinin hazırlanmasının texnoloji prosesinin hansı mərhələsinə aiddir

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

435 Baranki məmulatları müəssisədə neçə gün qala bilir

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

436 Suxarı məmulatları müəssisədə neçə gün qala bilir

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

437 Vafli məmulatları neçə dərəcədə bişir

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

438 Vafli laylarının bişmə müddəti nə qədərdir

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

439 Bişirilmiş vafli laylarında nəmlik neçə faiz olur

- 10 faiz

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

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

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

441 Duzlu xəmiri saxladıqda nəticədə nə baş verir

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

442 Duzlu xəmirin sxalanması müddəti hansı istehsal şəraitində azaldılır

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

443 Kreker istehsalının texnoloji prosesin birinci mərhələsi hansıdır

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

444 Kreker istehsalının texnoloji prosesin ikinci mərhələsi hansıdır

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

445 Kreker istehsalının texnoloji prosesin üçüncü mərhələsi hansıdır

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

446 Kreker istehsalının texnoloji prosesin dördüncü mərhələsi hansıdır

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

447 Kreker istehsalının texnoloji prosesin beşinci mərhələsi hansıdır

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

448 Kreker istehsalının texnoloji prosesin altıncı mərhələsi hansıdır

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

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

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

450 Bişirilmiş vafli vərəqinin kütləsi nəqədədir

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

451 Kreker istehsalının texnoloji prosesin yeddinci mərhələsi hansıdır

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

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

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

453 Kreker istehsalının texnoloji prosesin səkkizinci mərhələsi hansıdır

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

454 Kreker istehsalının texnoloji prosesin doqquzuncu mərhələsi hansıdır

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

460 Emulsiyanın hazırlanması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

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

461 Resept komponentlərinin dozalaşdırılması kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

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

462 Xammalı istehsala hazırlamaq kreker istehsalının texnoloji prosesin neçənci mərhələsidir

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

463 Dartılmış xəmirin yoğurulması neçə müddətdə həyata keçirilir

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

464 Əla növ mayalarda nəmliyin miqdarı neçə faizdir

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

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

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

466 Unlu qənnadı məmulatları istehsalı zamanı hansı məhsullar yarımfabrikat hesab olunur

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

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

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

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

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

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

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

470 Buynuz bulka məmulatlarının istehsalının əsas mərhələləri hansılardır

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

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

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

472 Buynuz bulka məmulatını hazırlayarkən hansı tip xəmiryoğuran maşından istifadə olunur

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

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

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

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

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

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

- Ш2-ХБВ
- А2-ХТН
- Ш33-ХД2У
- Г4-ПКЭ-01
- Ш2-ХБВ

476 Buynuz bulka məmulatınının xəmirin oxvalaması hansı tip maşınlarda həyata keçirilir

- А2-ХТН
- Н-4М
- Г4-ПКЭ-01
- Ш2-ХБВ
- Ш33-ХД2У

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

- 6.0
- 3.0
- 2.0
- 4.0
- 1.0

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

484 Qida sənayesinin yarım sahələri hansılardır

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

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

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

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

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

487 Tamlı məhsullar yarım sahəsi üzrə hansı ixtisaslaşdırılmış sahələr var

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

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

- çəki
- ölçülər
- forma
- rəng
- sıxlıq

489 İş rejiminə görə preslər neçə qrupa bölünür

- 7.0
- 2.0
- 1.0
- 3.0
- 4.0

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

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

491 Ələmə prosesində, ələk səthində qalan hissəcikləri necə adlandırırlar

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

492 Ələmə prosesində unun sortlaşması üçün hansı gediş qəbul olunur

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

493 C vitamini necə adlanır

- piridoksin
- askorbin turşusu
- pantoten turşusu
- nikotin turşusu
- tokoferol

494 Qida məhsullarının emalı prosesi hansı xassəyə aid edilir

- reoloj
- texnoloji
- kimyəvi
- fiziki
- biotexnoloji

495 Sənayedə spirt qıvcırması hansı prosesə əsaslanır

- texnoloji
- biokimyəvi
- reoloji
- kimyəvi
- fiziki

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

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

497 Unun qazəmələgətirmə xassəsi hansı fermentin aktivliyindən asılıdır

- proteolitik
- amilolitik
- lipaza
- lipoksinaza
- polifenoloksidaza

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

- alvonometr
- refraktometr
- psixrometr
- spektrofotometr
- fotoelektroklorimetr

499 Nəm nişasta istehsalında dənin isladılması prosesin məqsədi nədən ibarətdir

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

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

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

501 Qarğıdalı dəninin tərkibində nişasta neçə faiz təşkil edir

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

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

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

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

- altı
- üç
- beş
- iki
- bir

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

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

505 Nişastanın turş hidrolizi hansı dərəcədə aparılır

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

506 Nişastanın turş hidrolizi hansı dərəcədə aparılır

- 150 – 155
- 140 – 145

- 120 – 125
- 130 – 135
- 160 – 165

507 Qarğıdalı dənin tərkibində zülal neçə faiz təşkil edir

- 11.0
- 10 – 13
- 9.3
- 4.2
- 7.8

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

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

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

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

510 Qarğıdalı dənin tərkibində yağ neçə faiz təşkil edir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

519 Bişmiş-qurudulmuş yarma istehsalının son texnoloji əməliyyat hansıdır

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- temperasiyalamaq
- yumağın qovurulması

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



- qovurulma, dozalaşdırıcı və qarışdırıcı avadanlıqlar qrupu

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

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

532 “Herkules” yulaf yumağı istehsalının əsas prosesləri hansılardır

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- avtomatlaşdırılmış proseslər  
 maşın-əl prosesləri

- aparatlaşdırılmış proseslər
- maşınlı proseslər
- əl –mexanikləşdirilmiş proseslər

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 550.0
- 700.0
- 500.0
- 600.0
- 650.0

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

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

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

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

550 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2.5 universal hava separatorunun yulaf

məhsulunun qabığının ayrılmasının məhsuldarlığı nə qədərdir

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

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

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

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

- 300 mm
- 200 mm
- 50 mm
- 100 mm
- 150 mm

553 Yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun vintilyatorunun rotorunun fırlanma tezliyi nə qədərdir nə qədərdir

- 500 dəq -1
- 750 dəq -1
- 700 dəq -1
- 650 dəq -1
- 600 dəq -1

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

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

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

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

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

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

557 “Herkules” yulaf yumağı istehsalının bütöv texnoloji sxemi qısa texnoloji sxemdən nə ilə fərqlənir

- bütöv texnoloji sxemdə soyudulması, qablaşdırılması prosesi vardır, qısa texnoloji sxemdə isə yoxdur
- bütöv texnoloji sxemdə xammal kimi yulaf, qısa texnoloji sistemdə isə yulaf yumağından istifadə edilir
- bütöv texnoloji sxemdə buxarlandırılması və saxlanması prosesi yoxdur, qısa texnoloji sistemdə isə var
- bütöv texnoloji sxemdə yastılaştırılması, ələnməsi prosesi vardır, qısa texnoloji sxemdə isə yoxdur
- bütöv texnoloji sxemdə xammalın hazırlanması prosesi vardır, qısa texnoloji sxemdə isə yoxdur

558 Nişasta patkasının istehsalında texnoloji əməliyyatların ardıcılığını gösrərin 1– filtrlənmiş şərbətlərin adsorbentlərlə rəngsizləşməsi; 2 – nişastanın hidrolizə hazırlanması; 3 – hidrolizatların neytrallaşması; 4 – nişastanın hidrolizi; 5 – şərbət-hidrolizatların filtrlənməsi; 6 – qatı şərbətlərin patkaya qədər qaynadılması; 7 – maye şərbətlərin qatı şərbətə qədər qaynatmaq; 8– patkanın soyudulması

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

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

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

560 Xammaldan mayenin çıxarılması hansı istehsal sahəsində istifadə olunur?

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

561 . 52 – 60 % yağlılığa malik olan bitki növü hansıdır?

- Qarğıdalı
- Günəbaxan
- Gənəgərçək
- Zeytun
- Çaytikanı

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

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

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

- Çaytikanı
- Günəbaxan
- Gənəgərçək
- Zeytun
- Qarğıdalı

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

- Gənəgərçək
- Zeytun
- Günəbaxan
- Qarğıdalı
- Çaytikanı

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

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

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

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

567 46 – 48 % yağlılığa malik olan bu bitkilərdən hansıdır?

- Günəbaxan
- Kətan
- Gənəgərçək
- Çaytikanı
- Qarğıdalı

568 . Sabunlaşmayan lipidlərin qrupları bu sayə bərabərdir:

- 7.0
- 3.0
- 2.0
- 5.0
- 4.0

569 Sabunlaşmayan lipidlərə aid edilən piqmentlər neçə qrupa bölünür?

- 4.0  
 3.0  
 7.0  
 5.0  
 8.0

570 Yağda bu qrup vitaminlər həll olur:

- Göstərilənlərin heç biri  
 A,  
 K,  
 D,  
 E

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

- Mikrobioloji – kimyəvi  
 Fiziki – kimyəvi  
 İstilik – fiziki  
 İstilik – mexaniki  
 Biokimyəvi – fiziki

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

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

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

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

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

- Presləmə  
 Rafinadlaşdırma  
 Mitsellərin emalı  
 Ekstraksiya  
 Hidrotermiki emal

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

- 10 min tona qədər; 10 min tondan 15 min tona qədər; 15min tondan yuxarı  
 10 min tona qədər; 10min-20ton qədər; 20 min ton yuxarı  
 12 min tona qədər; 12 min tondan 30 min tona qədər; 30min tondan yuxarı  
 12 min kq qədər; 12 min kqdan 30 min kq qədər; 30min kq yuxarı

- 500-1000 tona qədər; 1000-2500 tona qədər; 2500 tondan yuxarı

576 İxtisaslaşdırılmış istehsal prosesi hansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

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

577 Universal istehsal prosesihansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

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

578 İstehsalın təşkili səviyyəsini xarakterizə edən mühüm göstərici hansıdır

- ahəngdarlıq tsikli  
 istehsal tsikli  
 düzxətlik prinsipi  
 avtomatiklik prinsipi  
 mütənasiblik tsikli

579 İş tsikli necə hissədən ibarətdir

- bir  
 iki  
 üç  
 beş  
 səkkiz

580 İş tsikli hansı hissədən ibarətdir

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

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

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

582 Fasilələr vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- nəzarət əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt  
 avadanlıqların qeyri normal yüklənməsi ilə əlaqədar fasilə vaxtı  
 xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt  
 köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt



- texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt

583 Xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- əməliyyatların qarışıq formasına

590 İstehsalın təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissində aiddir

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

591 Əməyin təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissində aiddir

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

592 Nəqliyyat əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissində aiddir

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

593 Təbii proseslərin təsiri ilə əlaqədar vaxt iş tsiklin hansı hissində aiddir

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

594 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissində aiddir

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

595 Təsadüfi səbəblər üzündən baş verən fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissində aiddir

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

596 Aşağıda verilənlərdən hansı istehsalın tsiklin qısdılması yollarından aiddir

- müəssisəni iş rejimi  
 məmulatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi  
 əməyin təşkili  
 mexanikləşdirilməsi səviyyəsi

- avtomatlaşdırılma səviyyəsi

597 İstehsal tsiklin uzunluğu aşağıda verilə hansı amildən asılıdır

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

598 İstehsal proseində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin neçə forması var

- 7.0  
 3.0  
 4.0  
 5.0  
 6.0

599 İstehsal proseində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin formaları hansılardır

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

600 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin ardıcıl forması nə ilə səciyyələnir

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

601 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin paralel forması nə ilə səciyyələnir

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

602 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin qarışıq forması nə ilə səciyyələnir

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

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

- yulafı nəmləmək  
 yulafı soyutmaq  
 yulafı metallik materiallardan qorumaq

- yulafi üyütmək
- yulafi qızdırmaq

604 Məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

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

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

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

606 Sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlama bilməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

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

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

- yulafi müxtəlif məmulatlardan qorumaq
- yulafi qurutmaq
- yulafi xırdalamaq
- yulafi soyutmaq
- yulafi üyütmək

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

- 7.0
- 8.0
- 9.0
- 6.0
- 5.0

609 Yulafi qızdırmaq üçün BC-10-49M şaquli qızdırıcısının snetinin fırlanma tezliyi nə qədərdir?

- 14.0
- 18.0
- 17.0
- 16.0
- 15.0

610 Aparatlaşdırılmış proseslər necə həyata keçirilir

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

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

- yulafı müxtəlif materiallardan qorumağa
- istehlak xüsusiyyətlərinin yaxşılaşdırılması üçün
- yulafı qızdırmaq üçün
- yulafı xırdfalamağa
- yulafı üyütməyə

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

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

613 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli havalandırıcının məhsuldarlığı nə qədərdir

- 3000.0
- 5000.0
- 4000.0
- 6000.0
- 7000.0

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

- yulafı xırdalamaq üçün
- yulafı iri və xırda fraksiyaya ayırmaq üçün
- yulafı soyutmaq üçün
- yulafı qızdırmaq üçün
- yulafı üyütmək üçün

615 Yulaf yarması istehsalında tbiq edilən A1-BMC-6 dən təmizləyicisi hansı işi görür

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

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

- yulafı ələmək üçün

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

617 Yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qısa dəyirman dslərinin məhsuldarlığı nə qədərdir

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

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

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

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

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

620 Yulafı qurutmaq üçün BC-10-49M şaquli quruducunun məhsuldarlığı hansı həddlərdə dəyişir

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

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

- buxarlandırıcı
- göstərilənlərin hamısı
- hava-ələk separatoru
- soyuducu sütun
- quruducu

622 Analitik istehsal prosesində məmulat hazırlanması necə aparılır

- kimyəvi məhsullardan sintez yolu ilə məhsullar hazırlanır
- bir növ xammal və materialdan bir neçə növ məhsul hazırlanır
- bir neçə növ xammal və materialdan bir növ məmulat hazırlanır
- bir növ xammal və materialdan yalnız bir növ məhsul hazırlanır
- sintetik xammaldan bir məmulat hazırlanır

623 Bir növ xammal və materialdan bir neçə növ məhsul hazırlanması istehsal prosesinin mürəkkəblik dərəcəsinin hansı prosesinə uyğundur

- birbaşa istehsal prosesi
- analitik istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi
- fasiləsizlik istehsal prosesi
- mütənasiblik istehsal prosesi

624 Birbaşa istehsal prosesində məmulat hazırlanması necə aparılır

- bir neçə növ xammal və materialdan bir növ məmulat hazırlanır
- bir növ xammal və materialdan yalnız bir növ məhsul hazırlanır
- sintetik xammaldan bir məmulat hazırlanır
- bir növ xammal və materialdan bir neçə növ məhsul hazırlanır
- kimyəvi məhsullardan sintez yolu ilə məhsullar hazırlanır

625 Bir növ xammal və materialdan yalnız bir növ məhsul hazırlanması istehsal prosesinin mürəkkəblik dərəcəsinin hansı prosesinə uyğundur

- analitik istehsal prosesi
- birbaşa istehsal prosesi
- fasiləsizlik istehsal prosesi
- mütənasiblik istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi

626 Əmək cisimlərinə etdikləri təsirə görə neçə istehsal prosesləri var

- 6.0
- 2.0
- 3.0
- 4.0
- 5.0

627 Əmək cisimlərinə etdikləri təsirə görə istehsal prosesləri hansılardır

- aparatlaşdırılmış , avtomatlaşdırılmış istehsal proseslər
- mexaniki və fiziki-kimyəvi istehsal prosesləri
- sintetik, analitik, birbaşa istehsal prosesləri
- fasiləsizlik , mütənasiblik istehsal prosesləri
- maddi , qeyri maddi istehsal prosesləri

628 Mexaniki istehsal prosesləri zamanı əmək cisimlərində hansı hadisə baş verir

- kimyəvi xüsusiyyəti dəyişir
- forması, ölçüsü, vəziyyəti dəyişilir
- tərkibi dəyişilir
- bioloji xüsusiyyəti dəyişilir
- daxili quruluşunun fiziki-kimyəvi xassələri dəyişilir

629 Fiziki-kimyəvi istehsal prosesləri zamanı əmək cisimlərində hansı hadisə baş verir

- ölçüsü dəyişilir
- daxili quruluşunun fiziki-kimyəvi xassələri dəyişilir
- bioloji xüsusiyyəti dəyişilir

- daxili quruluşunun vəziyyəti dəyişilir
- forması, dəyişilir

630 Fərdi istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi
- universal istehsal prosesi
- qeyri maddi istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi
- fiziki-kimyəvi istehsal prosesi

631 Kiçik seriyalı istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- qeyri maddi istehsal prosesi
- universal istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi
- fiziki-kimyəvi istehsal prosesi
- avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi

632 İri seriyalı istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- qeyri maddi istehsal prosesi
- ixtisaslaşdırılmış istehsal prosesi
- avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi
- universal istehsal prosesi

633 Kütləvi istehsal şəraitində ixtisaslaşma dərəcəsinə görə hansı istehsal prosesi tətbiq edilir

- qeyri maddi istehsal prosesi
- ixtisaslaşdırılmış istehsal prosesi
- sintetik istehsal prosesi
- avtomatlaşdırılmış istehsal prosesi
- universal istehsal prosesi

634 İxtisaslaşdırılmış istehsal prosesi hansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

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

635 Universal istehsal prosesihansı istehsal şəraitində tətbiq edilir

- seriyalı istehsal şəraitində
- fərdi istehsal şəraitində
- kütləvi istehsal şəraitində
- təkrar istehsal şəraitində
- dəstəli istehsal şəraitində

636 İstehsalın təşkili səviyyəsini xarakterizə edən mühüm göstərici hansıdır

- ahəngdarlıq tsikli
- istehsal tsikli
- avtomatiklik prinsipi



- düzxətlik prinsipi
- mütənasiblik tsikli

637 İş tsikli necə hissədən ibarətdir

- 5.0
- 2.0
- 3.0
- 4.0

638 İş tsikli hansı hissədən ibarətdir

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

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

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

640 Fasilələr vaxtının tərkibinə hansı əməliyyatların yerinə yetirilməsi ilə əlaqədar vaxt daxildir

- xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- avadanlıqların qeyri normal yüklənmə ilə əlaqədar fasilə vaxtı
- köməkçi işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt
- nəzarət əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt

641 Xidmətedici işlərin yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

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

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

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

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

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

- əməliyyatların paralel formasına

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

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

645 Nəzarət əməliyyatların yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir?

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

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

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

647 Avadanlıqların qeyri normal yüklənməsi ilə əlaqədar fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

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

648 Sənaye müəssisələrində istehsalın təşkili ilə əlaqədar olan fasilə vaxtı iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

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

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

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

650 Nəqliyyat əməliyyatlarının yerinə yetirilməsinə sərf olunan vaxt iş tsiklin hansı hissəsinə aiddir

- əməliyyatların paralel formasına  
 iş vaxtının tərkibinə  
 əməliyyatların qarışıq formasına

- əməliyyatların ardıcıl formasına
- fasilələr vaxtının tərkibinə

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

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

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

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

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

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

654 Aşağıda verilənlərdən hansı istehsalın tsiklin qısdılması yollarından aiddir

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

655 İstehsal tsiklin uzunluğu aşağıda verilən hansı amildən asılıdır

- istirahət şəraitinin yaxşılaşdırılmasından
- müəssisəni iş rejimindən
- mütərəqqi texnologiyaların tətbiqi
- iş şəraitinin yaxşılaşdırılması
- məmullatın konstruksiyasının sadələşdirilməsi

656 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin neçə forması var

- 6.0
- 3.0
- 2.0
- 4.0
- 9.0

657 İstehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin formaları hansılardır

- mürəkkəblik, ixtisaslaşdırılma mexanikləşdirmə dərəcələri
- əməliyyatların ardıcıl forması, paralel forması, qarışıq forması
- təşkil tipi və üsulu

- istehsal tsiklin uzunluğu və qısaldılması yolları
- iş vaxtının tərkibi, fasilələr vaxtının tərkibi

658 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin ardıcıl forması nə ilə səciyyələnir

- avadanlıqların qeyri normal yüklənməsinə əlaqədar olur
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitdikdən sonra başlayır
- məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirilir
- sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilər
- nəqliyyat əməliyyatlarının yeri və vaxtı ilə xarakterizə olunur

659 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin paralel forması nə ilə səciyyələnir

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

660 Əməliyyatların əlaqələndirilməsinin qarışıq forması nə ilə səciyyələnir

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

661 Məhsulun emal olunması ilə əlaqədar əməliyyatlar eyni vaxtda həyata keçirməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

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

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

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

663 Sonrakı əməliyyat əvvəlki əməliyyatda emal bitməmişdən əvvəl başlaya bilməsi istehsal prosesində əməliyyatların əlaqələndirilməsinin hansı formasını xarakterizə edir

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

664 Məhsulun ölçüləri xüsusi texniki vasitələr tətbiq etməklə yoxlanılması hansı növə

uyğundur

- seçmə nəzarət
- həndsi nəzarət
- baxış nəzarəti
- keyfiyyət nəzarəti
- başdan başanəzarət

665 Məhsula adi gözlə baxmaqla keyfiyyətinin yoxlanılması hansı nəzarət növünə uyğundur

- keyfiyyət nəzarəti
- baxış nəzarəti
- başdan başanəzarət
- həndsi nəzarət
- seçmə nəzarət

666 Məhsulun keyfiyyətinin attestasiyasının nəticələri hansı xüsusi sənəddə göstərilir

- hüquqi sənədlərdə
- sertifikatda
- müəssisənin pasportunda
- müəssisənin nizamnaməsində
- iqtisadi inzibati vahədtlikdə

667 Sertifikatın neçə növü var

- 1.0
- 4.0
- 5.0
- 3.0
- 2.0

668 Mənşəli sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- malların adı qeyd olunur
- malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir
- malın çəkisi göstərilir
- malların keyfiyyəti göstərilir

669 Sığortalı sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- malların keyfiyyəti göstərilir
- sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir
- malın çəkisi göstərilir
- malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- malların adı qeyd olunur

670 Çəkili sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- malların keyfiyyəti göstərilir
- malın çəkisi göstərilir
- sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir
- malların adı qeyd olunur
- malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir

671 Keyfiyyət sertifikat növündə hansı məlumatlar göstərilir

- malın hansı ölkədən gətirilməsi göstərilir
- malların keyfiyyəti göstərilir
- malların adı qeyd olunur
- malın çəkisi göstərilir
- sığorta müqaviləsi şərtləri göstərilir

672 Malın hansı ölkədən gətirilməsi hansı sertifikat növündə göstərilir

- normativ-texniki sertifikat növü
- mənşəli sertifikat növü
- sığortalı sertifikat növü
- çəkili sertifikat növü
- keyfiyyət sertifikat növü

673 Sığorta müqaviləsi şərtləri hansı sertifikat növündə göstərilir

- keyfiyyət sertifikat növü
- sığortalı sertifikat növü
- mənşəli sertifikat növü
- normativ-texniki sertifikat növü
- çəkili sertifikat növü

674 Malın çəkisi hansı sertifikat növündə göstərilir

- normativ-texniki sertifikat növü
- çəkili sertifikat növü
- miqdar sertifikat növü
- ölçü sertifikat növü
- mənşəli sertifikat növü

675 Malların keyfiyyəti hansı sertifikat növündə göstərilir

- normativ-texniki sertifikat növü
- keyfiyyət sertifikat növü
- xüsusiyyət sertifikat növü
- quruluş sertifikat növü
- mənşəli sertifikat növü

676 Müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsini nəzarətdən keçirmək üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- son nəzarət
- seçmə nəzarət
- başdan başanəzarət
- stasionar texniki nəzarət
- səyyar texniki nəzarət

677 Müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirmək üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- son nəzarət
- başdan başanəzarət
- stasionar texniki nəzarət

- səyyar texniki nəzarət
- seçmə nəzarət

678 İstehsal mərhələsini əhatə etməsinə görə texniki nəzarət neçə qrupa bölünür

- 7.0
- 3.0
- 4.0
- 2.0
- 5.0

679 İstehsal mərhələsini əhatə etməsinə görə texniki nəzarət növləri hansılardır

- həndəsi və keyfiyyət nəzarəti
- ilkin, aralıq və son nəzarət
- aralıq və son nəzarət
- başğdan başa və seçmə nəzarət
- səyyar və stasionar texniki nəzarət işləri

680 İlkin texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət
- kənardan alınan xammal və materialların keyfiyyəti istehsala buraxılmamışdan əvvəl yoxlanılır
- böyük qabaritli, çəkisi çox olan məhsullarını keyfiyyətini yoxlamaq
- müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsi nəzarətdən keçirilir
- müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirilir

681 Aralıq texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- müəssisədə istehsal edilən bütün məhsullar texniki nəzarətdən keçirilir
- müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət
- böyük qabaritli, çəkisi çox olan məhsullarını keyfiyyətini yoxlamaq
- müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsi nəzarətdən keçirilir
- kənardan alınan xamma və materialların keyfiyyəti istehsala buraxılmamışdan əvvəl yoxlanılır

682 Kənardan alınan xammal və materialların keyfiyyətinə istehsala buraxılmamışdan əvvəl nəzarət üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- son nəzarət
- ilkin nəzarət
- stasionar texniki nəzarət
- başdan başa nəzarət
- seçmə nəzarət

683 Müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- başdan başa nəzarət
- aralıq nəzarət
- son nəzarət
- ilkin nəzarət
- stasionar texniki nəzarət

684 Son texniki nəzarət hansı məqsəd üçün həyata keçirilir

- böyük qabaritli, çəkisi çox olan məhsullarını keyfiyyətini yoxlamaq

- istehsal edilmiş məhsul normativlərə uyğun dərəcədə yoxlanılır
- kənarından alınan xammal və materialların keyfiyyəti istehsal buraxılmamışdan əvvəl yoxlanılır
- müəyyən bir məhsulun ayrı –ayrı hissələrin hazırlanmasına nəzarət
- müəssisədə istehsal edilən məhsulların müəyyən hissəsi nəzarətdən keçirilir

685 İstehsal edilmiş məhsulun normativlərə uyğun dərəcədə nəzarəti üçün hansı növ texniki nəzarətdən istifadə edilir

- ilkin nəzarət
- son nəzarət
- aralıq nəzarət
- başdan başa nəzarət
- stasionar texniki nəzarət

686 Nəzarət işlərinin xarakterinə görə texniki nəzarət neçə qrupa bölünür

- 5.0
- 3.0
- 2.0
- 7.0
- 1.0

687 Nəzarət işlərinin xarakterinə görə texniki nəzarət növləri hansılardır

- həndəsi və keyfiyyət nəzarəti
- baxış, həndəsi, keyfiyyət nəzarəti
- başdan başa və seçmə nəzarət
- ilkin, aralıq və son nəzarət
- aralıq və son nəzarət

688 Yulaf yumağı istehsal edən avadanlıqlar kompleksinin bunkerinin qapağı hansı hissələr ilə təchiz edilmişdir

- saplaqayırıcı, məhsul yükləmək boru və filtirləyici
- təmizləyici, yağ əidici və aspirasiya qurğusundan
- qəbuledicidən, çeşidləyici və ələyicidən
- seperatorlayıcı kanaldan, çatıdan
- məhsul yükləmək üçün boru, aspirasiya qurğusu və hava filtri ilə