

3626_Az_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları**Fənn : 3626 Sahənin texnoloji xətləri - 2**

1 Xəttə qoyulan konstruktiv tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

3 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

4 Xəttin əsas xüsusiyyətləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

5 Xəttin uzunömürlülyünə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

7 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

8 Xəttin təmirə yararlığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

9 Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

10 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

11 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

12 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

13 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

14 təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

15 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

16 .

- avadanlığın normalaşdırılmış iş dövrünü
- Tələb olunan istilik məhsulunun miqdarını
- qüsurlu məhsulun miqdarını
- bir saatlıq məhsuldarlığı
- reqlamentləşdirilmiş və reqlamentləşdirilməmiş boş dayanmalar

17 .



- qüsurlu məhsulun miqdarını
- Tələb olunan istilik məhsulunun miqdarını
- bir saatlıq məhsuldarlığı
- reqlamentləşdirilmiş və reqlamentləşdirilməmiş boş dayanmalar
- avadanlığın normalaşdırılmış iş dövrünü

18 .



- bir saatlıq məhsuldarlığı
- Tələb olunan istilik məhsulunun miqdarını
- qüsurlu məhsulun miqdarını
- avadanlığın normalaşdırılmış iş dövrünü
- reqlamentləşdirilmiş və reqlamentləşdirilməmiş boş dayanmalar

19 Texnoloji hesabatlar zamanı istənilən i- komponentinin həcmi sərfini tapmaq üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-
-
-
-
-
- /
-
-

20 ..

- sıxlıq
- buraxılan məhsulda i komponentinin hissənin kütləsi
- məhsuldarlığı
- axıcılıq
- özlülük

21



- axıcılıq
- özlülük
- məhsuldarlığı
- buraxılan məhsulda i komponentinin hissənin kütləsi
- sıxlıq

22



- məhsuldarlığı
- axıcılıq
- özlülük
- buraxılan məhsulda i komponentinin hissənin kütləsi
- sıxlıq

23 Fasiləli işləyən konstruksiya üçün işçi həcm tutumunu təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- *
-
- .
-
- ..
-
- ...
-
- /
-

24 .



- temperaturanı
- emal edilən komponentlərin cəm həcm sərfi
- tsiklin müddəti
- konstruksiyanın ehtiyat əmsalı
- axma sürəti

25 .



- emal edilən komponentlərin cəm həcm sərfi
- temperaturanı
- axma sürəti

- tsiklin müddəti
- konstruksiyanın ehtiyat əmsalı

26 .



- konstruksiyanın ehtiyat əmsalı
- emal edilən komponentlərin cəm həcm sərfi
- tsiklin müddəti
- axma sürəti
- temperaturanı

27 Fasiləsiz işləyən konstruksiya üçün işçi həcm tutumunu təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- .
-
-
-
- =
-
- ...
-
- ..
-

28 .



- konstruksiyanın ehtiyat əmsalı
- temperaturudur
- axma sürətidir
- texnoloji əməliyyatın müddətidir
- emal edilən komponentlərin cəm həcm sərfidir

29 .

- texnoloji əməliyyatın müddətidir
- konstruksiyanın ehtiyat əmsalı
- axma sürətidir
- temperaturudur
- konstruksiyanın ehtiyat əmsalı

30 .

- emal edilən komponentlərin cəm həcm sərfidir
- konstruksiyanın ehtiyat əmsalı
- temperaturudur
- axma sürətidir
- texnoloji əməliyyatın müddətidir

31 Axının sürəti məlum olduqda ,axının en kəsiyinin sahəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ...



32 .



- emal edilən komponentlərin cəm həcm sərfini
 özlülüyü
 temperaturu
 sıxlığı
 axının sürətini

33 Zəncir ötürməsində ötürmə ədədini təyin etmək yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



34 Sonsuz vint ötürməsində ötürmə ədədini təyin etmək yazılmış ifadənin hansı doğrudur? (Z1- vintin girişlərinin sayı, Z2- sonsuz vint çarxının dişlərinin sayıdır)



35 İntiqalın apararı valında gücü təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur. N₁ –apararı valdakı, N₁ işçi üzvün sərf etdiyi gücdür, ζ[^] – f.i.ə.

- mm

 ii

 ..




36 İntiqalın apararı valında gücü təyin etmək üçün yazılmış $N_1 = N_2 / \zeta$ ifadəsində N_2 nəyi xarakterizə edir?

- çıxış valındakı gücü
- apararı valdakı gücü
- işçi üzvün sərf etdiyi gücü
- aralıq valdajı gücü
- elektrik mühərrikinin gücünü

37 İşçi üzv fırlanma hərəkəti etdikdə gücü təyin etmək üçün yazılmış $N_1 = p\omega R \cdot [10]^{-3}$ ifadəsində P nəyi xarakterizə edir?

- ətalət momentini
- bucaq sürətini
- çevrəvi qüvvəni
- qüvvənin tətbiq radiusunu
- kütləsini

38 İşçi üzv fırlanma hərəkəti etdikdə gücü təyin etmək üçün yazılmış $N_1 = p\omega R \cdot [10]^{-3}$ ifadəsində ω nəyi xarakterizə edir?

- kütləsini
- çevrəvi qüvvəni
- qüvvənin tətbiq radiusunu
- bucaq sürətini
- ətalət momentini

39 İşçi üzv fırlanma hərəkəti etdikdə gücü təyin etmək üçün yazılmış $N_1 = p\omega R \cdot [10]^{-3}$ ifadəsində P nəyi xarakterizə edir?

- çevrəvi qüvvəni
- kütləsini
- ətalət momentini
- qüvvənin tətbiq radiusunu
- bucaq sürətini

40 Vallarda ötürülən gücü təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur? M_1 -burucu moment, ω - bucaq sürəti

- $N_1 = M_1^2 \omega \cdot [10]^{-3}$
- $N_1 = M_1 / \omega \cdot [10]^{-3}$
- $N_1 = M_1^2 \omega^2 \cdot [10]^{-3}$
- $N_1 = M_1 \omega \cdot [10]^{-3}$
- $N_1 = M_1 \omega^2 \cdot [10]^{-3}$

41 Vallarda ötürülən gücü təyin etmək üçün yazılmış $N_1 = M_1 \omega \cdot [10]^{-3}$ ifadəsində ω nəyi xarakterizə edir?

- ətalət momentini
- kütləsini

- irəliləmə sürətini
- bucaq sürətini
- qüvvənin tətbiq radiusunu

42 VB qayıqsız cihazı maşında hansı bucaq altında yerləşdirilir?

- 300
- 500
- 450
- 400
- 250

43 .



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

44 İpliğin xətti sıxlığından və burum dərəcəsiindən asılı olaraq dartıcı cihazdan çıxan tikələr burulma nəticəsində neçə % qısalır?

- 7-8%
- 5-6%
- 1,5-2%
- 2-5%
- 6-7%

45 ..



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

46 BD – 200 – M69 pnevmomexaniki ayırıcı maşınında bağlamanın kütləsi nə qədər artırılmışdır?

- 2100-2300 qr
- 2000-2100 qr
- 1200-2000 qr
- 1100-1200 qr
- 1000-1100 qr

47 .



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

48 .



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

49 .



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

50 Hansı liflər rənglənmir?

- kobud liflər
- yarım nazik liflər
- nazik liflər
- yarım kobud liflər
- ölü tüklər

51 .



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

52 Kələfin sıxlığını nə xarakterizə edir?

- kələfin bağlama dərəcəsi
- kələfin deşilmə dərəcəsi
- kələfin burulma dərəcəsi
- kələfin uzanma dərəcəsi
- kələfin qısalma dərəcəsi

53 .



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

54 Aparat əyiricilik sistemində yundan emal edilən ipliğin xətti sıxlığı nə qədər olur (tekslə)?

- 130-42 teks

- 170-64 teks
- 160-62,5 teks
- 150-52 teks
- 140-48 teks

55 .



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

56 Şəkildə göstərilmiş A1-БКГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 8 rəqəmi nəyi göstərir?



- d) Sonuncu boru
- e) baş val
- a) pazvari qayış ötürməsini
- b) Elektrik mühərriki
- c) Keçid üçün boru

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

- $\theta_{CBA} = \zeta_C - \zeta_{(B/C)} + \zeta_{(A/CB)} - 2$
- $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_{(B/C)} + \zeta_{(A/CB)} - 2$
- $\theta_{CBA} = \zeta_C - \zeta_{(B/C)} - \zeta_{(A/CB)} - 2$
- $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_{(B/C)} + \zeta_{(A/CB)} + 2$
- $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_B - \zeta_A - 2$

58 Şəkildə göstərilmiş A1-БКГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 9 rəqəmi nəyi göstərir?



- g) Elektrik mühərriki
- f) pazvari qayış ötürməsini
- h) Keçid üçün boru
- i) Sonuncu boru
- j) baş val

59 Şəkildə göstərilmiş A1-БКГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 10 rəqəmi nəyi göstərir?



- l) Elektrik mühərriki
- k) pazvari qayış ötürməsini
- o) baş val
- n) Sonuncu boru
- m) Keçid üçün boru

60 .



- böyük sıxıcı üzük
- kiçik sıxıcı üzük

- boşqab tutan
- boşqablar paketi
- qapaq

61 Şəkildə göstərilmiş A1-BKГ-1 yarma çeşidləyici maşınında 11 rəqəmi nəyi göstərir?



- p) pazvari qayış ötürməsini
- t) baş val
- s) Sonuncu boru
- r) Keçid üçün boru
- q) Elektrik mühərriki

62 Şəkildə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 6 rəqəmi nəyi göstərir?



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

63 /

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

64 Şəkildə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 7 rəqəmi nəyi göstərir?



- tənzimləyici
- yükqəbuledici
- yükqəbuledici
- mancanaq
- hərəkət edən qapı

65 Şəkildə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 7 rəqəmi nəyi göstərir?



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

66 /



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

qapaq

67 Şəkildə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 8 rəqəmi nəyi göstərir?



- mancanaq
 hərəkət edən qapı
 yükqəbuledici
 müvazinətləşdirici

68 Şəkildə göstərilmiş K5-OT-A-10 süd hemogeneзаторu 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- Dirsəkli val
 intiqaq
 şatun
 çatı
 Çarxqollu sürgü qollu mexanizm

69 Şəkildə göstərilmiş AD-50-3Ə çəki dozatorunda 9 rəqəmi nəyi göstərir?



- müvazinətləşdirici
 mancanaq
 yükqəbuledici
 hərəkət edən qapı
 tənzimləyici

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

- məlumat və enerji
 enerji
 maddələr, enerji
 maddələr
 məlumat

71 Sistemli analizin mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

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



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

73 Şəkildə göstərilmiş K5-OFA-10 süd homogenizatoru 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- çatı
- şatun
- Dirsəkli val
- Çarxqollu sürgü qollu mexanizm
- intiqal

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



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

75 Şəkildə göstərilmiş K5-OFA-10 süd homogenizatoru 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- ilanvari boru
- manometr başlığı
- homogenizator
- plunjer bloku
- plunjer

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



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

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



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

78 Şəkildə göstərilmiş K5-OFA-10 süd homogenizatoru 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- plunjer
- ilanvari boru
- manometr başlığı
- homogenizator

- plunjer bloku

79 Şəkildə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- örtük
 üzüklü kollektor
 gövdə
 konuslu hissə
 aralıqlı elementlər

80 Şəkildə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- üzüklü kollektor
 konuslu hissə
 aralıqlı elementlər
 örtük
 gövdə

81 Şəkildə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- gövdə
 üzüklü kollektor
 örtük
 aralıqlı elementlər
 konuslu hissə

82 Şəkildə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- üzüklü kollektor
 gövdə
 konuslu hissə
 aralıqlı elementlər
 örtük

83 Şəkildə göstərilmiş A2-XTH kündə yumrulayan maşında 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- gövdə
 İşi boş val
 sonsuz vint təkəri
 elektrik mühərriki
 sonsuz vint reduktoru

84 Şəkildə göstərilmiş A2-XPC pnevmatik boşaldıcı qurğuda 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- üzüklü kollektor
 gövdə
 aralıqlı elementlər
 konuslu hissə
 örtük

85 Şəkildə göstərilmiş III2-XMB-50 un ələyicisində 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



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

86 Şəkildə göstərilmiş III2-XMB-50 un ələyicisində 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



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

87 Sistem mənbəyini neçə hissələrə ayırırlar?

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

88 Analizin mənası nədən ibarətdir?

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

89 Sistemin analiz məsələləri hansı yolla həll edilir?

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

90 Şəkildə göstərilmiş A2-XTH kündə yumrulayan maşında 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- İşi boş val
- sonsuz vint təkəri
- elektrik mühərriki
- sonsuz vint reduktoru
- gövdə

91 Sistemli analizə haradan bağlanmalıdır?

- aparıcı və köməkçi hissələrdən
- əsas aparıcı baş hissədən

- işə salma hissələrdən
- qoruyucu hissələrdən
- köməkçi hissələrdən

92 Şəkildə göstərilmiş A2-XTH kündə yumrulayan maşında 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- vint
- qıf
- boru
- barmaq
- disk

93 Analizin məqsədlərdən asılı olaraq sistemi hansı istiqamətlərdə öyrənmək olar?

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

94 Konstruksiyanın komponovkası zamanı hansı verilənlər nəzərə alınır?

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

95 Xəttin konstruksiyasının xüsusiyyətlərinə nələr daxildir?

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

96 Avadanlıqların quraşdırılması zamanı hansı əməliyyatlar yerinə yetirilir?

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

97 Avadanlığın quraşdırılmaya hazırlanmasında hansı işlər görülür?

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

98 Avadanlığın tutulmasının səbəbini göstərin

- maşının düyünlərinin dəqiq geyilməməsi

- mexanizmlərin qeyri tarazlığı
- ayrı – ayrı detalların qeyri tarazlığı
- göstərilənlərin hamısı
- detalların qeyri dəqiq hazırlanması

99 Təmizlənmiş yulaf dənini almaq üçün C alt sistemində tətbiq edilən avadanlıqlar kompleksinə hansı avadanlıqlar daxildir ?

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

100 AD- 50-3Ə çəki dozatronun dozalatdırıcı həddi üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

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

101 AD- 50-3Ə çəki dozatronun məhsuldarlığı (Ton/san) üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- 6 ÷ 10
- 6 ÷ 15
- 10 ÷ 12
- 10 ÷ 15
- 8 ÷ 12

102 A1 – Бем -6 dən təmizləyici separatorunun məhsuldarlığı (T/san) üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- 3
- 6
- 7
- 5
- 4

103 İntiqalın aparıcı valında gücü təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur. N_1 – aparıcı valdakı, N_2 işçi üzvün sərf etdiyi gücdür, ζ – f.i.ə.

- $N_1 = N_2^2 / \zeta$
- $N_1 = N_2 / \zeta$
- $N_1 = \zeta / N_2$
- $N_1 = N_2^2 / \zeta$
- $N_1 = N_2^2 / \zeta^2$

104 Dən təmizləyici separatorun ələkli gövdəsinin rəqsi tezliyi ([dəq] ^(-1)) üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- 330 ÷ 335
- 330 ÷ 340
- 310 ÷ 330
- C) 340 ÷ 350

335÷ 340

105 A1-БКГ-1 yarmasortlayıcı maşının məhsuldarlığı(t/san) üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- 4
 3
 7
 6
 5

106 A1-БКГ-1 yarmasortlayıcı maşının ələyinin rəqsi hərəkəti üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur? ([dəq] ^(-1))

- 350
 370
 360
 380
 390

107 Ağ süfrə şərabi istehsalı üçün tətbiq edilən C alt sistem xəttlərinin tərkibinə hansı avadanlıqlar daxildir?

- xırdalayıcı saplaq ayırıcı
 qəbuledici bunker- qidalandırıcı
 yuxarıda göstərilənlərin hamısı
 bunker və saplaq ayırıcı
 sulfid dozalaşdırıcı qurğu

108 T1-ББШ qidalandırıcı bunkerin məhsuldarlığı (t/san) üçün yazılmış rəqəmlərin hansı doğrudur?

- 10
 15
 20
 30
 25

109 Ağ süfrə şərab istehsalı xətlərində tətbiq edilən qidalandırıcı – bunker hansı hissələrdən ibarətdir?

- dəmir-beton bunkerdən
 yuxarıda göstərilənlərin hamısı
 dəmir-beton bunkerdən və snekdən
 snekdən
 mühərrik – reduktordan

110 Ağ süfrə şərab istehsalı xətlərində tətbiq edilən БДГ-20 xırdalayıcının məhsuldarlığı (t/san) nə qədərdir?

- 25
 10
 15
 20
 30

111 Pasterizə edilmiş süd istehsalının C alt sisteminin avadanlıqlar kompleksinə hansı avadanlıqlar

daxildir?

- Südü nqletdirm sistemi
- yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- Lövhəli soyuducu
- Lövhəli soyuducu v süd saxlamaq üçün n
- Sd saxlamaq üçün n

112 Pasterizə edilmiř sd istehsalında tətbiq edilən 001- Y10 lövhəli soyuducusunun mhsuldarlıęı (t/san) nəqədərdir?

- 10000
- 20000
- 30000
- 15000
- 25000

113 Pasterizə edilmiř sd istehsalında tətbiq edilən 001- Y10 lövhəli soyuducusuna verilən südün temperaturu nqdr olmalıdır?

- 10
- 25
- 30
- 20
- 15

114 Pasterizə edilmiř sd istehsalında tətbiq edilən südü saxlamaq üçün n n üçün təyin edilmiřdir?

- soyumuř südü saxlamaq üçün
- südü qarıřdıрмаq üçün
- südü soyutmaq üçün
- südü qizdirmaq üçün
- südü qarıřdıрмаq və qizdirmaq üçün

115 buęda unundan çörək istehsalı üçün xəttin tərkibinə neçə alt sistem avadanlıqlar kompleksi daxildir?

- 3
- 7
- 6
- 4
- 5

116 rk istehsalının C alt sisteminə daxil olan pnevmatik bořaldıcı quręuda hava sərfi n qədərdir?(m^3/san)

- 6÷7
- 5÷6
- 10÷12
- 9÷10
- 7÷9

117 rk istehsalının C alt sistemində tətbiq edilən řlzl rotor qidalandırıcısının hissələrdən ibarətdir?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- sonsuz vint reduktordan və iki qasnaqdan
- elektrik mühərrikindən və sonsuz vint reduktordan
- iki qasnaqdan və zəncir otürücüdən
- elektrik mühərrikindən və zəncir otürücüdən

118 Çörək istehsalının C alt sistemində tətbiq edilən şlüzlü rotor qidalandırıcısının məhsuldarlığı (t/san) nə qədərdir?

- $1 \div 2$
- $2 \div 3$
- $4 \div 8$
- $5 \div 10$
- $1.5 \div 7$

119 Çörək istehsalının C alt sisteminin avadanlıqlar kompleksinə daxil olan un ələyicinin məhsuldarlığı (kg/san) nə qədərdir?

- 4000
- 5000
- 1000
- 2000
- 3000

120 un ələyicisi nə üçün təyin olunmuşdur?

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

121 Çörək istehsalı xətlərində maqnit tutucuları nə üçün təyin edilir?

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

122 Çörək istehsalı xətlərində istehsalat çilovu nə üçün təyin olunmuşdur?

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

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

- C_1
- C_3
- C_2
- C_4
- C_2 və C_3

124 Çörək istehsalında tətbiq edilən T1-XCΠ qurğusu nə üçün təyin olunmuşdur?

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

125 Çörək istehsalında tətbiq edilən T1-XCΠ qurğusunun məhsuldarlığı (kg/san) nə qədərdir?

- 500
- 900
- 800
- 700
- 600

126 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin C_4 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

127 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin C_4 sisteminə daxil olan X-14 maye həlledicisinin çəninin tutumu nə qədərdir? $[(m)]^3$

- 1
- 0,34
- 0,4
- 0,5
- 0,6

128 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin C_5 sisteminə daxil olan X-15 yağəridicisi nə üçün təyin olunmuşdur?

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

129 Çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin C_5 sisteminə daxil olan X-15 yağəridicisinin çəninin tutumu nə qədərdir? $[(m)]^3$

- 1,1
- 1
- 1,2
- 0,15
- 0,19

130 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemi üçün təyin olunmuşdur?

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

131 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə hansı avadanlıqlar daxildir?

- buxarlandırıcı
- göstərilənlərin hamısı
- hava-ələk separatoru
- soyuducu sütun
- quruducu

132 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli quruducu nə üçün təyin olunmuşdur?

- Hidro-texniki emal üçün
- quruducu
- soyuducu sütun

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

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

134 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli havalandırıcının məhsuldarlığı nə qədərdir? (kg/san)

- 3000
- 4000
- 5000
- 6000
- 7000

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

- yulafi üyütmək
- yulafi soyutmaq
- yulafi xırdalamaq
- yulafi qurutmaq
- yulafi müxtəlif məmulatlardan qorumaq

136 yulafi qurutmaq üçün BC-10-49M şaquli quruducunun neçə istilik seksiyası vardır?

- 9
- 5
- 6
- 7
- 8

137 yulafı qurutmaq üçün BC-10-49M şaquli quruducunun məhsuldarlığı hansı həddlərdə dəyişir?

- 600-800
- 600-700
- 500-600
- 400-500
- 700-800

138 yulafı qızdırmaq üçün BC-10-49M şaquli qızdırıcısının snetinin fırlanma tezliyi nə qədərdir?
([dəq] ^(-1))

- 15
- 18
- 17
- 16
- 14

139 02 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan soyuducu sütun nə üçün təyin olunmuşdur?

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

140 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan hava-ələk separatoru nə üçün təyin olunmuşdur?

- yulafı qızdırmaq üçün
- yulafı soyutmaq üçün
- yulafı xırdalamaq üçün
- yulafı üyütmək üçün
- yulafı iri və xırda fraksiyaya ayırmaq üçün

141 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-BMC-6 dən təmizləyicisi hansı işi görür?

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

142 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qısa dəyirman dəslərinə üçün təyin olunmuşdur?

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

yulafi qızdırmaq üçün

143 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qısa dəyirman dəslərinin məhsuldarlığı nə qədərdir?

- 1100
- 1400
- 1300
- 1200
- 1000

144 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qoşa dəyirman daşlarının disklərinin fırlanma tezliyi nə qədərdir?

- 250
- 290
- 280
- 270
- 260

145 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan qoşa dəyirman daşlarının disklərinin diametri nə qədərdir? (mm)

- 900
- 1050
- 1100
- 1000
- 800

146 Ağ süfrə şərabının istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemi nə üçün təyin olunmuşdur?

- konservləşdirilmiş üzüm sirkəsi almaq üçün
- üzümü nəql etmək üçün
- üzümü çəkmək üçün
- üzümü saplaqlardan təmizləmək üçün
- üzümü yumaq üçün

147 Ağ süfrə şərabının istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli axıdıcı nə üçün təyin olunmuşdur?

- üzüm meşqelindən özü axan horranı almaq üçün
- üzümü xırdalamaq üçün
- üzümü çəkmək üçün
- üzüm saplağını təmizləmək üçün
- üzümü yumaq

148 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən BCCIII-20Д snekli axıdıcı nə üçün təyin edilir?

- üzüm saplaqlarını təvirləmək
- üzümü yumaq
- üzüm meşqelindən özü axan horranı almaq üçün
- üzümü çəkmək
- üzümü xırdalamaq

149 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən BCCIII-20Д snekli axıdıcının məhsuldarlığı nə qədərdir ?T/san

- 15
 25
 20
 10
 16

150 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən BCCIII-20Д snekli axıdıcının snekinin diametri nə qədərdir?(mm)

- 600
 550
 634
 450
 400

151 Ağ süfrə şərabının istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan snekli pres nə üçün təyin edilmişdir?

- üzümü yumaq
 üzüm metgesindən preslənmiş horra fraksiyasını almaq üçün
 üzümü çəkmək
 üzümü xırdalamaq
 üzümü saplaqlardan ayırmaq

152 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən K1-BПC-20 snekli presi nə üçün təyin olunmuşdur?

- üzüm metgesindən preslənmiş horra fraksiyasını almaq üçün
 üzümü xırdalamaq
 üzümü çəkmək
 üzümü saplaqlardan ayırmaq
 üzümü yumaq

153 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən K1-BПC-20 snekli presinin məhsuldarlığı nə qədərdir ? T/san

- 30
 25
 20
 18
 15

154 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən K1-BПC-20 snekli presin nəql etdirən snekinin addımı nə qədərdir? (mm)

- 200
 250
 350
 300
 400

155 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən K1-BПC-20 snekli presin nəql etdirən snekinin fırlanma tezliyi nə qədərdir? ([dəq] ^(-1))

- 6,5
- 6.8
- 4
- 4.5
- 5
- 6.5
- 6,8
- 4
- 4,5
- 5

156 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən K1-BΠC-20 snekli presin presləyici snekinin addımı nə qədərdir? (mm)

- 250
- 350
- 300
- 400
- 200

157 Ağ süfrə şərabının istehsalının tətbiq edilən K1-BΠC-20 snekli presin presləyici snekinin fırlanma tezliyi nə qədərdir? ([dəq] ^(-1))

- 4.5
- 4
- 6.8
- 5
- 5.5

158 pasterizə edilmiş süd istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan pasterizəedici-soyuducu qurğu nə üçün təyin edilmişdir?

- südü saxlamaq
- südü ancaq soyutmaq
- qapalı axında nazik südü tez qızdıraraq pasrerizə etmək və soyutmaq
- südü qarışdırmaq
- südü nəql etdirmək

159 pasterizə edilmiş süd istehsalında tətbiq edilən A1- OKJI-10 pasterizəedici-soyuducu qurğu nə üçün təyin edilmişdir?

- südü ancaq soyutmaq
- qapalı axında nazik qatda südü tez qızdıraraq pasrerizə etmək və soyutmaq
- südü qarışdırmaq
- südü saxlamaq
- südü nəql etdirmək

160 Südü pasterizə etmək üçün tətbiq edilən A1- OKJI-10 pasterizəedici-soyuducu qurğunun məhsuldarlığı nə qədərdir? (L/san)

- 10000
- 20000
- 50000
- 40000
- 30000

161 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan brabrlşdirici n n üçün təyin edilmişdir?

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

162 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan brabrlşdirici nin həndəsi tutumu nəqədərdir? (L)

- 160
- 140
- 155
- 165
- 150

163 Şəkildə göstərilmiş A1-BJK-2,5 universal hava seperatorunda 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- ventilyator
- boru
- gövdə
- qəbuledici kamera
- kanal

164 Südü pasterizə etmək üçün pasterizəedici-soyuducu qurğuya daxil olan bboyler n üçün təyin edilmişdir?

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

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

- 100
- 50
- 60
- 70
- 90

166 Şəkildə göstərilmiş A1-BJK-2,5 universal hava seperatorunda 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- kanal
- gövdə
- ventilyator
- boru
- qəbuledici kamera

167 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan südtəmizləyici

separator nə üçün təyin edilmişdir?

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

168 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan A1-OİQM-10 südtəmizləyici separator nə üçün təyin edilmişdir?

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

169 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan A1-OİQM-10 südtəmizləyici separatorunun məhsuldarlığı nə qədərdir? (L/san)

- 15500
- 15000
- 10000
- 16000
- 16500

170 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- ventilyator
- gövdə
- qəbuledici kamera
- kanal
- boru

171 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan A1-OİQM-10 südtəmizləyici separatorunun borularının fırlanma tezliyi nəqədərdir? ([dəq] ^(-1))

- 6500
- 5500
- 4500
- 5000
- 6000

172 Südü pasterizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan A1-OİQM-10 südtəmizləyici separatorunun borularının maksimal diametri nə qədərdir (mm)

- 300
- 405
- 410
- 310

173 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- qəbuledici kamera
- ventilyator
- gövdə
- boru
- kanal

174 Sütü pastemizə etmək üçün avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan hemohenzator nə üçün təyin edilmişdir?

- suyu soyutmaq
- südü qızdırmaq
- suyu qızdırmaq
- südü soyutmaq
- südün yağlı fazasını xirdalamaq

175 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- kanal
- ventilyator
- boru
- gövdə
- qəbuledici kamera

176 Sütün pastemizə edilməsində tətbiq edilən K5-ОГА-10 hemohenzator nə üçün təyin edilmişdir?

- suyu qızdırmaq
- südü soyutmaq
- südü qızdırmaq
- südün yağlı fazasını xirdalamaq
- suyu soyutmaq

177 Sütün pastemizə edilməsində tətbiq edilən K5-ОГА-10 hemohenzatorunun məhsuldarlığı nə qədərdir? (L/san)

- 10500
- 10000
- 9500
- 11500
- 11000

178 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- kamera
- təmiz hava vermək üçün kanal
- tozlanmış havanı çıxarmaq üçün kanal
- kanal
- zaslonka

179 Sütün pastemizə edilməsində tətbiq edilən K5-ОГА-10 hemohenzatorunun çarx qolunun fırlanma tezliyi nəqədərdir? ([dəq] ^(-1))

- 300
- 360

- 390
- 380
- 350

180 Südün pasterizə edilməsində tətbiq edilən K5-OFA-10 hemohenizatoruna daxil olan məhsulun temperaturu hansı həddlərdə dəyişir?

- 45÷85
- 35÷45
- 40÷85
- 45÷95
- 55÷75

181 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 7 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- zaslonka
- təmiz hava vermək üçün kanal
- tozlanmış havanı çıxarmaq üçün kanal
- kanal
- kamera

182 buğda unundan çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemini nə üçün təyin edilmişdir?

- kütləsi 0.7-1.0 kg olan dairəvi çörək pastası almaq
- undakı metal qırıntıları tutmaq
- unu ələmək
- unu üyütmək
- unu nəql etmək

183 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- kamera
- zaslonka
- təmiz hava vermək üçün kanal
- tozlanmış havanı çıxarmaq üçün kanal
- kanal

184 çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sistemində daxil olan xəmir hazırlayan aqrekat nə üçün təyin olunmuşdur?

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

185 çörək istehsalında tətbiq edilən И8-ХГА-12 aqrekatı nə üçün təyin olunmuşdur?

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

- unu üyütmək

186 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 9 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- kanal
 tozlanmış havanı çıxarmaq üçün kanal
 təmiz hava vermək üçün kanal
 zaslonka
 kamera

187 çörər istehsalında tətbiq edilən. hansı komponentdən detallaşdırılır?

- arıdılmış yağ
 su
 göstərilənlərin hamısı
 maye maya
 duz məhlulu

188 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- zaslonka
 kanal
 təmiz hava vermək üçün kanal
 tozlanmış havanı çıxarmaq üçün kanal
 kamera

189 çörər istehsalında tətbiq edilən xəmirqarışdıran maşın nə üçün təyin olunmuşdur?

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

190 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- kamera
 zaslonka
 təmiz hava vermək üçün kanal
 tozlanmış havanı çıxarmaq üçün kanal
 kanal

191 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 11 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- şnek
 pazvari qayıqötürməsi
 intiqaal
 elektrik mühərriki
 zəncir ötürməsi

192 çörər istehsalında tətbiq edilən И8 – ХТА/1 xəmir yoğuran maşında hansı işləri görülür?

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

193 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 12 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- şnek
- intiqał
- pazvari qayışötürməsi
- elektrik mühərriki
- zəncir ötürməsi

194 И8 – ХТА/І xəmir yoğuran maşının məhsuldarlığı nə qədərdir? (kg/san)

- 1250
- 1310
- 1400
- 1300
- 1200

195 И8 – ХТА/І xəmir yoğuran maşında yoğurulan xəmirin kütləsi nə qədərdir? (kg)

- 150
- 100
- 170
- 180
- 160

196 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 13 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- şnek
- pazvari qayışötürməsi
- intiqał
- elektrik mühərriki
- zəncir ötürməsi

197 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 14 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- şnek
- intiqał
- pazvari qayışötürməsi
- elektrik mühərriki
- zəncir ötürməsi

198 Şəkildə göstərilmiş A1-БДК-2,5 universal hava seperatorunda 16 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- zəncir ötürməsi
- pazvari qayışötürməsi
- elektrik mühərriki

- intiqal
- şnek

199 Şəkildə cilalayıcı dəyirmanda 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- tormoz
- şaquli val
- gövdə
- boşqab
- konuslu rotor

200 Şəkildə cilalayıcı dəyirmanda 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- şaquli val
- konuslu rotor
- tormoz
- boşqab
- gövdə

201 Şəkildə cilalayıcı dəyirmanda 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- gövdə
- şaquli val
- tormoz
- konuslu rotor
- boşqab

202 Şəkildə cilalayıcı dəyirmanda 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- tormoz
- gövdə
- şaquli val
- boşqab
- konuslu rotor

203 И8 – XTA/1 xəmir yoğuran maşının kürəklərinin fırlanma tezliyi nə qədərdir? ([dəq] ^(-1))

- 55
- 50
- 60
- 65
- 56.3

204 çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan xəmir ayıran maşın nə üçün təyin olunmuşdur?

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

205 çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – XTH xəmir ayıran nə üçün tətbiq edilir?

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

206 Şəkildə cilalayıcı dəyirməndə 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- şaquli val
- tormoz
- boşqab
- konuslu rotor
- gövdə

207 Şəkildə cilalayıcı dəyirməndə 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- ara boşluğunu tənzimləyən mexanizm
- ərsinli mexanizm
- boru
- yığma konus
- torlu örtük

208 çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – XTH xəmir ayırann maşının dəqiqədəki məhsuldarlığı hansı həddlərdə dəyişir?

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

209 çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – XTH xəmir ayırann maşında pəstih hazırlanan məmulatın kütləsi hansı həddlərdə dəyişir ? (kg)

- $0.25 \div 1.12$
- $0.2 \div 1.1$
- $0.3 \div 0.2$
- $0.35 \div 0.25$
- $0.4 \div 0.45$

210 çörək istehsalının avadanlıqlar kompleksinin B alt sisteminə daxil olan kündə yumrulayan maşın nə üçün təyin olunmuşdur?

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

211 Şəkildə cilalayıcı dəyirməndə 7 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- boru
- ara boşluğunu tənzimləyən mexanizm
- yığıma konus
- ərsinli mexanizm
- torlu örtük

212 çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – XTH kündə yumrulayan maşın nə üçün tətbiq edilir?

- xəmiri yaymaq
- xəmindən suyu ayırmaq
- xəmindən duzu ayırmaq
- xəmindən pəstih kəsmək
- xəmir pəstahlarından kündə halına salmaq

213 çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – XTH kündə yumrulayan maşının dəqiqədə məhsuldarlığı nəqədərdir ? (pəstah/dəq)

- 63
- 58
- 55
- 50
- 60

214 çörək istehsalında tətbiq edilən A2 – XTH kündə yumrulayan maşınında pəstah hazırlanan məmulatın kütləsi hansı həddlərdə dəyişir ? (kg)

- 0.3÷0.2
- 0.35÷0.25
- 0.4÷0.35
- 0.2÷1.1
- 0.25÷1.11

215 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin A alt sistemi nə üçün təyin olunmuşdur?

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

216 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin A alt sistemində tətbiq edilən titrəmə sentrefuqası nə üçün tətbiq edilir?

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

217 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – BİQA titrəmə sentrefuqası nə üçün tətbiq edilir?

- yarmanı nəql etdirmək
- yarmanı qurutmaq
- bütöv dənələrdən qırıntıları ayırmaq
- yarmanı nəmləndirmək

- yarmanı üyütmək

218 Şəkildə cilalayıcı dəyirmanda 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- ara boşluğunu tənzimləyən mexanizm
 boru
 torlu örtük
 yığma konus
 ərsinli mexanizm

219 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – BİQA titrəmə sentrefuqasının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir ?

- 0.6÷50.8
 0.5÷0.2
 0.5÷0.7
 0.5÷1.0
 0.6÷1.0

220 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – BİQA titrəmə separatorunun rotorunun fırlanma tezliyi nə qədərdir ? ([dəq] ^(-1))

- 500
 100
 200
 300
 400

221 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – BİQA titrəmə separatorunun vibratorunun fırlanma tezliyi nə qədərdir ? ([dəq] ^(-1))

- 2500
 2000
 3000
 3500
 4000

222 Şəkildə cilalayıcı dəyirmanda 9 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- ara boşluğunu tənzimləyən mexanizm
 boru
 torlu örtük
 yığma konus
 ərsinli mexanizm

223 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – BİQA titrəmə separatorunun ələkli slindrinin diametri nə qədərdir? (mm)

- 400
 300
 200
 250
 350

224 Şəkildə cilalayıcı dəyirmanda 11 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- ara boşluğunu tənzimləyən mexanizm
- boru
- torlu örtük
- yığıma konus
- ərsinli mexanizm

225 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən P3 – БЦА titrəmə separatorunun ələkli slindrinin uzunluğu nə qədərdir? (mm)

- 550
- 500
- 700
- 600
- 650

226 yulaf yarması istehsalının avadanlıqlar kompleksinin A alt sistemində tətbiq edilən hava separatoru nə üçün təyin olunmuşdur ?

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

227 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2.5 universal hava separatoru nə üçün təyin olunmuşdur ?

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

228 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2.5 universal hava separatorunun yulaf məhsulunun qabığının ayrılmasının məhsuldarlığı nə qədərdir (kq/saat)

- 3000
- 2000
- 1000
- 1500
- 2500

229 Şəkildə göstərilmiş dozatorada 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- aşağı disk
- rulon kağız qoymaq üçün qurğu
- pəstahı verən qurğu
- paket formalaşdırıcı qurğu
- slindr

230 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun yulaf yarmasının

ayırılmasında məhsuldarlığı nə qədərdir ? (kq/saat)

- 3000
 2000
 1000
 1500
 2500

231 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun vintilyatorunun rotorunun diametri nə qədərdir? (mm)

- 200
 50
 100
 150
 300

232 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən A1-БДК-2 universal hava separatorunun vintilyatorunun rotorunun fırlanma tezliyi nə qədərdir nə qədərdir? ([dəq] ^(-1))

- 500
 750
 700
 650
 600

233 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən yargenli maşın nə üçün təyin olunmuşdur?

- yulafın qabıqdan çıxmış və çıxmamış dənələrini birlikdə nəql etdirmək
 yulafın qabıqdan çıxmış dənələri, qabıqdan çıxmayanlardan ayırmaq
 yulafın qabıqdan çıxmış dənələri, qabıqdan çıxmayanlarla qarışdırmaq
 yulafın qabıqdan çıxmış dənələrini nəql etdirmək
 yulafın qabıqdan çıxmamış dənələrini nəql etdirmək

234 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən yargenli maşının qabıq məhsullarının sortlara ayırmada məhsuldarlığı nə qədərdir ? (kq/saat)

- 2500
 1000
 2600
 1500
 2000

235 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- aşağı disk
 rulon kağız qoymaq üçün qurğu
 pəstahı verən qurğu
 paket formalaşdırıcı qurğu
 slindr

236 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən yargenli maşının yarma məhsullarının sortlara ayırmada məhsuldarlığı nə qədərdir ? (kq/saat)

- 1500
- 1000
- 2000
- 4000
- 2500

237 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- paket formalaşdırıcı qurğu
- slindr
- aşağı disk
- rulon kağız qoymaq üçün qurğu
- pəstahı verən qurğu

238 yulaf yarması istehsalında tətbiq edilən yargenli maşınının sortlara ayırma kuzovunun rəqsi hərəkətinin tezliyi nə qədərdir? ([dəq] ^(-1))

- 250
- 50
- 200
- 150
- 100

239 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- qarşdırıcı
- slindr
- üst disk
- bunker
- kəsici

240 RTP-192-2M, R-168-2M markalı kələf maşınlarında m hərfi nəyi göstərir?

- maşının neçənci dəfə modelləşməsini
- A) maşını
- B) kələfi
- C) ipliği
- maşının neçənci dəfə modelləşməsini
- lifi

241 R-260-3 markalı kələf maşınlarında neçə qayışlı dartıcı cihazdan istifadə olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

242 Burumluluq istiqamətinə görə neçə yerə bölünür?

- 6
- 2
- 3

- 4
 5

243 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 7 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- qarışdırıcı
 slindr
 üst disk
 bunker
 kəsici

244 R-260-3 kələf maşınında emal olunan kələfin 1 metrindəki burulmaların sayı neçədir?

- 40-50
 15-20
 20-25
 25-30
 30-35

245 RTP-192-2M markalı kələf maşınında emal olunan kələfin 1 metrindəki burulmaların sayı neçədir?

- 20-120
 10-100
 15-110
 20-115
 25-125

246 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- slindr
 üst disk
 bunker
 kəsici
 qarışdırıcı

247 RTP-192-2M kələf maşınlarında iylər dəqiqədə neçə dövr edir?

- 600-1000
 A) 300-400
 B) 350-450
 C) 400-500
 D) 400-550

248 Xətti sıxlığı 182-1430 teks olan kələf istehsalı üçün hansı markalı maşından istifadə edilir?

- RT-132-3
 A) RTP-192-2M
 R-192-5
 R-168-2M
 R-260-3

249 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 9 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- qarışdırıcı
- slindr
- üst disk
- bunker
- kəsici

250 365Sistemin operator modeli nədən təşkil olunur?

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

251 Altsistemlərin funksiyası hansı funksiyaları təyin edir?

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

252 Texnoloji axının funksiyası hansı funksiyaları təyin edir?

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

253 Şəkildə göstərilmiş dozatorada 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- qarışdırıcı
- slindr
- üst disk
- bunker
- kəsici

254 Texnoloji axın sistem kimi aşağıda göstərilənlərin hansılarından təşkil olunur?

- icra edici üzvlərdən və pəstahlardan
- alt sistemlərdən
- əməliyyatlardan
- əməliyyatlar elementləri olan alt sistemlərdən
- icraedici üzvlərdən

255 Texnoloji sistemin elementi kimi nə qəbul edilir.

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

- mexaniki proses

256 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 11 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- vint
 içi boş val
 şaquli val
 diyircəklər
 kopyor

257 Texnoloji sistemin girişinə hansı axınlar daxil olur?

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

258 P-66-5M2 markalı ayırıcı maşınlarında üzüklü lövhənin qalxma hündürlüyü neçə mm-dir?

- 180
 A) 140
 B) 145
 C) 150
 D) 160

259 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 12 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- vint
 içi boş val
 şaquli val
 diyircəklər
 kopyor

260 PU-66-5M2 ayırıcı maşınlarında üzüklü lövhənin qalxma hündürlüyü neçə mm-dir?

- 125
 A) 105
 B) 110
 C) 115
 120

261 PU-66-5M2 ayırıcı maşını neçə tərəlidir?

- 5
 1
 2
 3
 4

262 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 13 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- vint
- içi boş val
- şaquli val
- diyircəklər
- kopyor

263 Xətti sıxlığı 125-435 teks olan kələf istehsalı üçün hansı markalı kələf maşınlarından istifadə olunur?

- RT-132-3
- A) RTP-192-2M
- B) R-192-5
- C) R-168-2M
- D) R-260-3

264 P66-2M2, P4-66-5M2, P76-5M, P-83-5M markalı əyirici maşınlarda P hərfi nəyi göstərir?

- maşının uzunluğu
- əyriciliyi
- dartılmanı
- qırılmanı
- burulmanı

265 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 15 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- vint
- içi boş val
- şaquli val
- diyircəklə
- kopyor

266 P66-5M2, P4-66-5M2, P76-5M, P-83-5M markalı əyirici maşınlarında 66,76,83 rəqəmləri nəyi göstərir?

- emal edilən sapın uzunluğunu
- A) maşının uzunluğunu
- B) maşının enini
- C) maşının hündürlüyünü
- liflər arası məsafəni

267 PU-66-5M2 markalı əyirici maşınlarında U- hərfi nəyi göstərir?

- yun əyilməsini
- A) ariş əyilməsini
- arğac əyilməsini
- kələf əyilməsini
- lif əyilməsini

268 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 16 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- paketin çəkilməsi
- paketin üstünün kəsilməsi
- paketin səviyyəsinin düzləndirilməsi

- paketin üstünün qatlanması
- zay paketin itələnməsi

269 P-66-5M2 markalı əyirici maşınlarında neçə nömrəli əriş ipliği emal edilir?

- A) 55-155
- 70-175
- 65-170
- C) 65-165
- B) 60-160

270 PU-66-5M2 əyirici maşınlarında neçə nömrəli arğac ipliği emal edilir?

- 10-170
- 20-180
- 25-185
- 15-175
- A) 5-160

271 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 18 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- zay paketin itələnməsi
- paketin üstünün kəsilməsi
- paketin üstünün qatlanması
- paketin çəkilməsi
- paketin səviyyəsinin düzləndirilməsi

272 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 19 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- paketin çəkilməsi
- zay paketin itələnməsi
- paketin üstünün kəsilməsi
- paketin üstünün qatlanması
- paketin səviyyəsinin düzləndirilməsi

273 Şəkildə göstərilmiş dozatorda 20 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- zay paketin itələnməsi
- paketin üstünün kəsilməsi
- paketin üstünün qatlanması
- paketin səviyyəsinin düzləndirilməsi
- paketin çəkilməsi

274 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqreqatında 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- İntiqal valı
- Aralıq seksiya
- Şaquli seksiya
- Aparıcı ulduzcuq
- Alın seksiyası

275 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 3 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- Aparıcı ulduzcuq
- Alın seksiyası
- Aralıq seksiya
- Intiqal valı
- Şaquli seksiya

276 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 4 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- Şaquli seksiya
- Aralıq seksiya
- Intiqal valı
- Alın seksiyası
- Aparıcı ulduzcuq

277 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 5 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- Aralıq seksiya
- Aparıcı ulduzcuq
- Şaquli seksiya
- Intiqal valı
- Alın seksiyası

278 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 6 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- Gərginlik verən stansiya
- kondensiyoner
- sonuncu seleksiya
- Dartqı zənciri
- döndürücü ulduzcuq

279 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 7 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- sonuncu seleksiya
- Dartqı zənciri
- Gərginlik verən stansiya
- döndürücü ulduzcuq
- kondensiyoner

280 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 8 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- Dartqı zənciri
- kondensiyoner
- Gərginlik verən stansiya
- döndürücü ulduzcuq
- sonuncu seleksiya

281 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 9 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- Gərginlik verən stansiya
- Dartqı zənciri
- sonuncu seleksiya
- kondensiyon
- döndürücü ulduzcuq

282 P66-5M2 markalı əyirici maşınında neçə silindrlı dartıcı cihazdan istifadə olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

283 P66-5M2 markalı əyirici maşınında neçə qayıqlı dartıcı cihazdan istifadə olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

284 P66-5M2 markalı əyirici maşınında neçə qayıqlı dartıcı cihazdan istifadə olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

285 PU-66-5M2 əyirici maşınında neçə silindrlı dartıcı cihazdan istifadə olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

286 Kələf və ya da ipliği burum verməkdə məqsəd nədir?

- ipliği qalınlaşdırmaq
- A) ipliği uzatmaq
- B) ipliği qısaltmaq
- ipliğə möhkəmlik vermək
- ipliği sıxlaşdırmaq

287 Şəkilə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqreqatında 10 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- Gərginlik verən stansiya
- Dartqı zənciri
- sonuncu seleksiya
- kondensiyon

- döndürücü ulduzcuq

288 BD-200 iysiz əyirici maşınında 200 rəqəmi nəyi göstərir?

- sarğılarn sayını
 A) iylərin sayını
 kameralarn sayını
 sapların sayını
 dartıcı cihazların sayını

289 corab və əlcək istehsal edən maşınlar hansı istehsalat sahəsinə aiddir.

- trikotaj istehsalatı
 A) pambığın ilkin emalı istehsalatına
 B) əyiricilik istehsalatına
 C) toxuculuq istehsalatına
 D) boyaq-bəzək istehsalatına

290 Şəkilə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 11 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- intiqalın mühərriki
 işə qoşan mexanizm
 istiqamətləndiricilər
 idarə etmə məntəqəsi
 beşik

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

- tıxaclardan
 keyfiyyət nəzarət kartından
 keyfiyyət lentindən
 idarəetmə düyməsindən
 şablonlardan

292 Şəkilə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 12 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- intiqalın mühərriki
 işə qoşan mexanizm
 istiqamətləndiricilər
 idarə etmə məntəqəsi
 beşik

293 Texnoloji sistemlərin tədricən işdən dayanmaların səbəblərini göstərin

- proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda və işçi üzvlərdə texnoloji tullantılar yığıldıqda
 proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda, istilik mübadiləsi aparatlarının səthlərində çöküntülər yığıldıqda, maşının işçi üzvlərində texnoloji tullantılar yığıldıqda
 proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda
 istilik mübadiləsi aparatlarının səthlərində çöküntülər yığıldıqda
 işçi üzvlərdə texnoloji tullantılar yığıldıqda

294 Şəkilə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqrekatında 13 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- intiqalın mühərriki
- işə qoşan mexanizm
- istiqamətləndiricilər
- idarə etmə məntəqəsi
- beşik

295 Şəkildə göstərilmiş T1-XP-2A-72 universal aqreğatında 14 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir



- intiqalın mühərriki
- işə qoşan mexanizm
- istiqamətləndiricilər
- idarə etmə məntəqəsi
- beşik

296 .



- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- B altsistemin C altsisteminə nəzərən şərti stabilliyi
- A alt sistemiin C və B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyi
- A alt sistemiin C alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini
- A alt sistemiin B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini

297 Şəkildə göstərilmiş PICX-25 Tunelli çörəkbişirən sobada 2 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir.



- alıqdırıcı
- bitişmə kamerası
- kameranı qızdırmaq üçün yuxarı kanal
- metallik kanal
- tənzimləyici kran

298 .



- alt sistemiin C alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini
- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- B altsistemin C altsisteminə nəzərən şərti stabilliyi
- A alt sistemiin C və B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyi

299 ..



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

300 .



- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini
- A alt sistemiin B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini
- A alt sistemiin C alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyini
- A alt sistemiin C və B alt sisteminə nəzərən şərti stabilliyi
- B altsistemin C altsisteminə nəzərən şərti stabilliyi

301 Texnoloji sistemlərin birdən-birə işdən dayanmalarının səbəblərini göstərin

- ilkin xam malın parametrlərinin normadan artıq meyilləndikdə,sexdə mikroklimatın dəyişməsi,xidmət edən personal texnoloji intizami kobud pozduqda
- ilkin xam malın parametrlərinin normadan artıq meyilləndikdə
- sexdə mikroklimat dəyişdikdə və xidmət edən personal texnoloji intizami kobud pozduqda
- xidmət edən personal texnoloji intizami kobud pozduqda
- sexdə mikroklimatın dəyişməsi

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



- tərpənən disk
- tərpənməz disk
- intiqal valı
- çıxış borusu
- qidalandırıcı qurğu

303 Hazırlıq əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur ?



- ,,,,,
- ,
- ,,,
- ,,,
- ,,,
- ,,,
- ,,,
- ,,,

304 Şəkildə göstərilmiş şnekli BCCIII-20Д axıdıcıda 1 rəqəmi ilə nə göstərilmişdir?



- intiqal
- bunker
- şnek
- baraban
- çərçivə

305 ,



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

306 .



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

307 .



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

308 .



-
-
- .
-
- ..
-
- ...
-
-
-

309 .



-
-
- .
-
- ..
-
- ...
-
- ,
-

310 Elementlərinin etibarlılığı ardıcıl birləşdirilmiş texnoloji sistemin işdən dayanmadan işləməsi ehtimalını təyin etmək üçün yazılmış $P_{(T,i)}(t) = \prod_{i=1}^k P_i(t)$ ifadəsində k parametri nəyi ifadə edir?

- texnoloji sistemin alt sistemlərinin sayını
- tətbiq edilən ötürmələrin növünü
- tətbiq edilən ötürmələrin sayını
- texnoloji sistemdə tətbiq edilən elektrik mühərriklər sayını
- texnoloji sistemin tənzimləyən qurğuların sayını

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

- .
- ..
- »
- »
- »
- h
- .
- .

312 Etibarlılığın artırılması əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ...
-
- »
- »
- »»
- »»»

313 Xəttin kompanovkası hansı prinsipial məsələlərin həllinə əsaslanmalıdır?

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

314 Axın xətlərinin yaradılması üçün neçə əsas üsul vardır?

- 1
- 3
- 2
- 4
- 5

315 .



- ..
- »»
- »
- »



316 xəttin istifadə əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



317 Xəttin ergonomik tələblərə cavab verməsi üçün aşağıda göstərilənlərin hansı təmin olunmalıdır

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

318 Xəttin fəaliyyət göstərməsinin keyfiyyəti hansı amillərdən asılıdır?

- c) Zərərsizliyindən
- e) Yuxarıda göstərilənlərin hamısından
- a) Təyinatının texniki-istismar göstəricilərindən
- d) Ergonomikliyindən və estetikasından
- Təhlükəsizlik göstəricilərindən

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

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

320 Xəttin funksional xüsusiyyətlərini hansılar xarakterizə edir?

- c) Material sərfi
- d) Enerji və əmək resursları ilə
- yuxarıda göstərilənlərin hamısı ilə
- a) Məhsuldarlığı
- əndazə ölçüləri

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

- istehsalat sanitariyası ilə
- yuxarıda göstərilənlərin hamısı ilə
- təhlükəsizlik haqqında dövlət standartları sistemi və istehsal sanitariyası ilə
- əməyin təhlükəsizliyinə dair sahə normativ sənədləri ilə

- təhlükəsizlik haqqında dövlət standartlar sistemi ilə

322 Avadanlığın istismarı zamanı hansı vasitələrin tətbiq edilməsi vacibdir?

- yuxarıda göstərilənlərin hamısı
 a) Mühafizə
 b) Mexanikləşdirmə
 c) Avtomatlaşdırma
 d) Məsafədən nəzarət və idarəetmə

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

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

324 Texnoloji prosesin təşkili zamanı xəttin maşın və aparatları hansı sanitar qaydaalrı tələblərinə cavab verməlidir?

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

325 Konstruksiyanın unifikasiyası hansı siyahıların qısaltılmasına imkan verir?

- alətlərin
 istismar materiallarının
 yuxarıda göstəricilərin hamısını
 yoxlayıcı materialların
 bərkidici məmulatların

326 Xətdə sazlama və təmir-bərpa işlərinin yerinə yetirilməsi hansı prinsiplərə əsaslanır?

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

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

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

328 Xəttin mexaniki sınağı zamanı hansı mexaniki amillər öyrənilir?

- təzyiqlər
 sürətlər
 göstərilənlərin hamısı

- ara boşluqları
- yerdəyişmələr

329 Xəttin yaradılması zamanı patent axtarışları nədən ibarətdir?

- yeni xəttin patent qabiliyyətinin ekspertizasından
- yaradılan xəttin texniki səviyyəsinin qiymətləndirilməsindən
- göstərilənlərin hamısı
- yaradılan xətdəki avadanlıqların texniki səviyyəsinin qiymətləndirilməsindən
- yeni xəttin patent təmizliyinin ekspertizasından

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

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

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

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

332 Texniki həllin səviyyəsini qiymətləndirilməsinin hansı mərhələləri vardır?

- göstərilənlərin bütün mərhələləri
- mənbəyin sərbəst elementlərinin siyahısının tərtibi
- dünyada əldə olunmuş səviyyəyə çatmaq üçün etalonun seçilməsi
- qiymətləndirilən mənbəyin elementlərini etalonun elementləri
- qiymətləndirilən mənbəyə etalondan fərqli olmayan anoloji elementlərin təyin edilməsi

333 Texniki həllin yeniliyi hansı dövlətlərin fondlarında yoxlanılmalıdır

- Böyük Britaniya
- Fransa
- göstərilənlərin hamısı
- Rusiya
- ABŞ

334 Kimlər patent təmizliyinin ekspertizasını apara bilər?

- layihələndirənlər
- texnoloqlar
- konstruktorlar
- göstərilənlərin hamısı
- bilavasitə mənbəyi işləyənlər

335 Xəttin müəyyənədiçi sınağını kimlər həyata keçirir

- xətti istismar edənlər
- xətti işləyənlər
- xətti hazırlayanalar

- xətti işləyənlər və hazırlayanlar
- göstərilənlərin hamısı

336 Xəttin nəzarət sınağını kimlər aparır?

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

337 Layihəqabağı axtarış nəticəsində yığılmış materiallar əsasında sifarişçinin hansı ilkin tələbləri işlənir?

- yeni xəttin yaradılmasının texniki-iqtisadi əsaslandırılması
- xəttin təyinatı və tətbiq sahəsi
- yeni nəsli texnoloji xəttin işlənməsinin məqsədi və təyinatı
- xəttin texniki xarakteristikası və parametrləri
- göstərilənlərin hamısı

338 Xəttin istismar zamanı qüsurların əmələgəlmə səbəbləri hansılardır?

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

339 Layihə-konstruktor sənədlərinin işlənməsində kimlər iştirak edir

- göstərilənlərin hamısı
- texnoloqlar
- konstruktorları
- maşınqayırmaçılar
- tədqiqatçılar

340 Xəttin texniki-iqtisadi göstəriciləri nə ilə xarakterizə edilir?

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

341 Xəttin texnoloji layihələndirilməsinin məsələləri hansılardır?

- texnoloji prosesin strukturunu və parametrlərini nəzəri əsaslandırılması
- aralıq məhsulların keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- göstərilənlərin hamısı
- ilkin xammalın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- texnoloji proseslərin strukturunu və parametrlərini eksperimentlərlə əsaslandırılması

342 Xəttin qəbul sınağını kimlər aparır

- xüsusi yaradılmış komissiya
- işləyənlər

- layihələndirilənlər
- hazırlayanlar
- istismarçılar

343 Xəttin texniki layihələndirilməsinin məsələləri hansılardır.

- kinematik hesabatların aparılması
- göstərilənlərin hamısı
- möhkəmlik hesabatlarının aparılması
- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi

344 xətti qəbul edən komissiya hansı məsələləri həll etməlidir

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

345 Xəttin layihələndirilməsi üçün texniki tapşırıq hansı bölmələrdən ibarətdir?

- xəttə nəzarət və qəbulu qaydaları
- göstərilənlərin hamısı
- xəttin adı və tətbiq sahəsi
- işlənməsinin məqsədi və təyinatı
- texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

346 Xəttin başa çatdırılması işlərinə səbəb nədir?

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

347 Texniki tələblər bölməsində hansı məlumatlar olmalıdır

- göstərilənlərin hamısı
- xəttin əsas tərkib hissələrinin adları, miqdarı və təyinatı
- xəttin əsas texniki parametrləri
- xəttin etibarlılığına qoyulan tələblər
- estetik və ergonomik tələblər

348 Xəttin etibarlılıq tələbləri göstəricilərinə hansılar aiddir?

- göstərilənlərin hamısı
- işdən dayanmadam işləməsi
- saxlanılması
- uzunömürlülük
- təmirəyararlılıq

349 Xəttin başa çatdırılması hansı əməliyyatlardan ibarətdir?

- müəyyənedici sınağın keçirilməsi
- işdən dayanmaların xarakterinin analizi

- işdən dayanmalar səbəb olan qüsurların aşkar edilməsi
- göstərilən bütün əməliyyatlardan

350 Xəttin uzunömürlülüüyü hansı tələblərə aiddir?

- ergonomik
- etibarlılıq
- patent təmizliyinə
- təhlükəsizlik
- estetik

351 Xəttin təmirəyararlığı hansı tələblərə aiddir?

- etibarlılıq
- ergonomik
- patent təmizliyi
- estetik
- təhlükəsizlik

352 Xəttin mənimsənilməsində hansı işə salma-sazlama işlərini yerinə yetirmək lazımdır?

- göstərilənlərin hamısını
- avadanlığın təftişini
- ayrı-ayrı mexanizmlərin fərdi sınağını
- xəttin kompleks sınağını
- xətti-təhvil-qəbulu üçün sınağı

353 Xəttin saxlanılması hansı tələblərə aiddir?

- ergonomik
- estetik
- təhlükəsizlik
- etibarlılıq
- patent təmizliyi

354 xəttin istismar sənədləri kompleksinə nələr daxildir?

- texniki izahat yazısı
- xəttin pasportu
- göstərilənlərin hamısını
- formulyar
- istismar qaydaları

355 Xəttin işdən dayanmadan işləməsi hansı tələblərə aiddir?

- təhlükəsizlik
- estetik
- patent təmizliyi
- ergonomik
- etibarlılıq

356 03Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirməyə aid deyil?

- texnoloji proseslərinin strukturunun nəzəri əsaslandırılması
- qüvvə hesabatlarının aparılması
- möhkəmlik hesabatlarının aparılması

- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun uşlənması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənması

357 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə yerinə yetirilmir?

- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənması
- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun işlənması
- qüvvə hesablarının aparılması
- möhkəmlik hesablarının aparılması
- texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması

358 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə aparılmır?

- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənması
- qüvvə hesablarının aparılması
- möhkəmlik hesablarının aparılması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənması
- texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması

359 Xəttin yoxlanması zamanı nələrə yoxlayırlar?

- yığılmış mexanizmlərin komplektliliyini
- yastıqlarda yağlayıcı materialların olmasını
- göstərilənlərin hamısını
- detalların qarşılıqlı vəziyyətini
- bütün düyünlərin və mexanizmlərin etibarlı bərkidilməsini

360 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə baxılmır?

- möhkəmlik hesablarının aparılması
- texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənması
- aralıq məhsulların keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənması
- qüvvə hesablarının aparılması

361 Xəttin tərkib hissələrinin fərdi sınağında hansı sınaqlar keçirilir?

- göstərilənlərin hamısını
- mexaniki
- texnoloji
- müəyyən edilir
- nəzarət

362 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənması
- möhkəmlik hesablarının aparılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlən

363 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması

- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

364 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun prinsipial sxemi

365 Planlı texniki xidmət və təmir sisteminə nələr daxildir?

- avadanlığı texniki xidmət və təmir qaydalarının tətbiq edilməsi
- göstərilənlərin hamısı
- təmir işlərinin dəyərini qiymətləndirmək
- təmirin növlərinə görə işlərin siyahısının tutulmasını
- Avadanlığın pasportlaşdırılması və onun uşu vaxtının qeydə alınması

366 Xəttin avadanlıqlarına baxışda hansı məsələlər həll edilir?

- göstərilənlərin hamısı
- detalların yeyilməsinin vəziyyətini qiymətləndirmək
- bərkidici detalaların vəziyyətini yoxlamaq
- yastıqların, yağlanma sisteminin vəziyyətini yoxlamaq
- növbəti təmirin mahiyyətini dəyişdirmək

367 SVR-1 Dartıcı cihazı neçə silindrlidir?

- 4
- 1
- 2
- 3
- 5

368 VVR-1 Dartıcı cihazı neçə silindrlidir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

369 LAT-50-3 lent maşınında lent yığılan qabın tutumu nə qədərdir?

- 18
- 14
- 12
- 16
- 20

370 Müasir lent maşınlarının buraxılış sürəti nə qədərdir?

- 300-350 m/dəq
- 200-250 m/dəq
- 500-550 m/dəq

- 350-500 m/dəq
 250-300 m/dəq

371 Müasir pambıq ayırcılıyində lentin toplanması və dartılması üçün neçə keçidli sürətli lent maşınları tətbiq olunur?

- 3-4 keçidli
 4-5 keçidli
 1 keçidli
 1-2 keçidli
 2-3 keçidli

372 Yeni darayıcı maşınların lent yığıcı mexanizmin qabının tutumu neçə kq-dır?

- 9 kq
 12 kq
 11 kq
 10 kq
 8 kq

373 Yeni yaradılmış darayıcı maşınlarda lent yığılan qabın hündürlüyü neçə metr olur?

- 5
 1
 2
 3
 4

374 Çıxarıcı daraq dəqiqədə neçə rəqsi hərəkət edir?

- 1200-1500
 1100-1200
 1000-1100
 1200-1300
 1500-2000

375 Kiçik qabaritli darayıcı maşının saatlıq məhsuldarlığı təcrübədə % neçə kq olur?

- 35-40 kq/saat
 5-10 kq/saat
 10-25 kq/saat
 25-30 kq/saat
 30-35 kq/saat

376 Uzunluğu 30 mm olan lent hissələrinin qeyri-bərabərlik norması neçə % olmalıdır?

- 4%
 1%
 2%
 3%
 5%

377 Darayıcı maşında daranmanın keyfiyyəti nə ilə qiymətləndirilir?

- Çıxarıcı barabandan çıxarılan bir qram daranmaya düşən qüsurların sayı ilə
 Baş barabandan, çıxarıcı barabana ötürülən bir qram pambığa düşən qüsurların sayı ilə

- Qəbuledici barabandan baş barabana ötürülən liflərə düşən qüsurların sayı ilə
- Maşından çıxan lentin bir qramına düşən qüsurların sayı ilə
- İşçi valiklə qəbuledici baraban arasındakı darəmədə bir qram lifə düşən qüsurların sayı ilə

378 Darayıcı maşından alınan lentin qeyri-bərabərlik norması neçə % olur?

- 2,5-3,1%
- 1,1-1,2%
- 2,1-2,3%
- 1,3-2,0%
- 2,3-2,4%

379 Darayıcı maşında baş barabanla, qəbuledici baraban arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

- 0.21
- 0.1
- 0.15
- 0.18
- 0.2

380 Darayıcı maşında çıxarıcı daraqla çıxarıcı baraban arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

- 0.3
- 0.1
- 0.15
- 0.2
- 0.25

381 Baş barabanla çıxarıcı baraban arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

- 0.25
- 0.1
- 0.15
- 0.125
- 0.2

382 Baş barabanla şlyapa arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

- 0,3-0,35
- 0,1-0,15
- 0,15-0,12
- 0,2-0,25
- 0,25-0,3

383 Yeni darayıcı maşınlarda lent yığılan qabın tutumu nə qədər olur?

- 14 kq
- 8 kq
- 10 kq
- 12 kq
- 13 kq

384 Qəbuledici baraban pambığı təqrib darəmələ neçə % qarışıq zibillərdən və qeyri-qüsurlardan təmizləyir?

- 70-75%

- 40-50%
- 50-60%
- 60-65%
- 65-70%

385 Qəbuledici barabanın qarniturasının dişləri tərəfindən qısa, ölü və yetişməyən liflər necə tutulur?

- Pis
- Yaxşı
- Əla
- Zəif
- Normal

386 Müasir sürətli darayıcı maşınlarda qəbuledici barabanların dəqiqədəki dövrlər sayı nə qədərdir?

- 1500-1800
- 100-1100
- 1200-1500
- 1300-1400
- 1400-1600

387 ÇMD-4 maşını hansı növ pambıq liflərini emal etmək üçün nəzərdə tutulur?

- 33/ 34-34/35
- 28/29-34/35
- 38/39/-39/40
- 37/38-38/39
- 35/36-36/37

388 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınında 3M- nəyi göstərir?

- Mexanizmi
- Xolstun uzunluğunu
- Lentin uzunluğunu
- Maşının 3-cü dəfə modelləşməsini
- Maşını

389 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınında 450 rəqəmi konstruksitiv cəhətdən nəyi göstərir?

- Lent yığıcının valının diametrini
- Valın diametrini
- Lent yığıcı mexanizmin üst tarelkasının diametrini
- Lent yığıcı mexanizmin alt tarelkasının diametrini
- Dişli çarxın diametrini

390 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınında 450 rəqəmi texnoloji cəhətdən nəyi göstərir?

- Oxlovun diametrini
- Emal olunan liin diametrini
- Emal olunan xolstun diametrini
- Alınan lentin diametrini
- Valın diametrini

391 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınlarda ikinci M- hərfi nəyi göstərir?

- Materialı

- Mexanizmi
- Maşını
- Maşının kiçik qabaritli olmasını
- Mismarı

392 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınlarda birinci M- hərfi nəyi göstərir?

- Mismarı
- Mexanizmi
- Maşını
- Məmulatı
- Materialı

393 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınlarda Ç- hərfi nəyi göstərir?

- Açılmanı
- Daranmanı
- Çırpılmanı
- Sarınmanı
- Yığılmanı

394 Kard darayıcı maşınlarda işçi valikin səthi hansı qarnitura ilə örtülür?

- Elastiki qarnitura ilə
- Mismarlı qarnitura ilə
- İynəli qarnitura ilə
- Mişarlı qarnitura ilə
- Bütöv metaliki qarnitura ilə

395 Kiçik qabaritli kard darayıcı maşınlarda şlyapalar hansı qarnitura ilə ölçülür?

- elastiki qarnitura ilə
- mismarlı qarnitura ilə
- mişarlı qarnitura ilə
- iynəli qarnitura ilə
- bütöv metaliki mişarlı qarnitura ilə

396 Kiçik qabaritli şlyapalı darayıcı maşınlarda baş baraban hansı qarnitur ilə örtülür?

- ağac lövhəli qarnitura ilə
- iynəli qarnitura ilə
- bütöv metaliki mişarlı qarnitura ilə
- mismarlı qarnitura ilə
- elastiki qarnitura ilə

397 ÇMD-4 kard darayıcı maşınlarda neçə baş baraban var?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

398 ÇMM-450-3M kiçik qabaritli darayıcı maşınlarda neçə qəbuledici baraban var?

- 5

- 1
- 2
- 3
- 4

399 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlarda üzərinə iynəli qarnitur çəkilmiş şlyapalar polotnosundakı şlyapalardan neçəsi eyni vaxtda texnoloji prosesdə iştirak edir?

- 28
- 20
- 22
- 24
- 26

400 Kiçik qabaritli maşınlarda üzərinə iynəli qarnitur çəkilmiş şlyapalar polotnosu neçə şlyapadan ibarətdir?

- 80
- 60
- 66
- 70
- 74

401 Xolstun alınmasında yaranan qüsurların sayı neçədir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

402 Adi qabaritli ÇM -450, ÇMS- 450, ÇM-50 və s. maşınlarda baş barabanın diametri neçə mm-dir?

- 1350 mm
- 1150 mm
- 1200 mm
- 1274 m
- 1300 mm

403 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlarda ÇMM-450-4, ÇMD-4 və s. baş barabanın diametri neçə mm-dir?

- 750 mm
- 650 mm
- 600 mm
- 662 mm
- 710 mm

404 Kard darayıcı maşınları qabarit ölçülərinə görə neçə yerə bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

405 Hansı pambığı emulsiyalaşdırmaq məqsədə uyğundur?

- pis nəmliyə malik olan pambığı
- nəmliyi çox olan pambığı
- nəmliyi az olan pambığı
- orta nəmliyə malik olan pambığı
- normal nəmlikli pambığı

406 Pambığın yağlanması məqsəd nədən ibarətdir?

- onun emalı prosesində üzvü maddələrin artmasını təmin etmək
- onun emalı prosesində üzvü maddələrin azalmasını təmin etmək
- onun emalı prosesində üzvü maddələrin itkisinin qarşısının alınmasını təmin etmək
- onun emalı prosesini yaxşılaşdırmaq
- onun emalı prosesini pisləşdirmək

407 İkinci növ iplik üçün xolstun daxili qeyri – bərabərliyi neçə % təşkil edir?

- 1,8 %
- 1 %
- 1,2 %
- 1,3 %
- 1,5 %

408 Birinci növ iplik üçün xolstun daxili qeyri – bərabərliyi neçə % təşkil edir?

- 2,5 %
- 1 %
- 1,2 %
- 1,5 %
- 2,0 %

409 Əla növ iplik üçün xolstun daxili qeyri – bərabərliyi neçə % təşkil edir?

- 5 %
- 1 %
- 2 %
- 3 %
- 4 %

410 Xolst hansı mexanizm ilə fırlanır?

- xolst sarıyıcı mexanizm ilə
- bıçaqlı baraban mexanizm ilə
- çırpıcı mexanizm ilə
- pedal tənzimləyici mexanizm ilə
- şəkəli baraban mexanizm ilə

411 Xolstun çəkisinə, uzunluğuna və onun qalınlığına nəzarət etmək üçün hansı mexanizmdən istifadə olunur?

- pedal tənzimləyici mexanizmdən
- şəkəli baraban mexanizmdən
- xolst sarıyıcı mexanizmdən
- bıçaqlı baraban mexanizmdən

çirpici mexanizmdən

412 3 lövhəli mişarlı çirpici mexanizm çirpici aqreqatın hansı seksiyasında quraşdırılır?

- 5
 3
 2
 1
 4

413 3 lövhəli çirpici mexanizm çirpici aqreqatın hansı seksiyasında quraşdırılır?

- 5
 1
 2
 3
 4

414 TO – 16 – 450 markalı bir prosesli çirpici maşında 450 - rəqəmi nəyi göstərir?

- Xolstun qalınlığını
 Xolstun diametrin
 Xolstun enini
 Xolstun uzunluğunu
 Xolstun hündürlüyünü

415 TO – 16 – 450 markalı bir prosesli çirpici maşında 16 rəqəmi nəyi göstərir?

- Xolstun sıxlığını
 Xolstun uzunluğunu
 Xolstun hündürlüyünü
 Xolstun enini
 Xolstun çəkisini

416 TO – 16 – 450 markalı bir prosesli çirpici maşında O hərfi nəyi göstərir?

- Maşının hündürlüyünü
 Maşının sayını
 Maşının bir prosesli olmasını
 Maşının uzunluğunu
 Maşının enini

417 TO-16-450 bir prosesli çirpici maşında T hərfi nəyi göstərir?

- boşaldılmanı
 qarışdırmanı
 çirpilməni
 doldurmanı
 yükləməni

418 Yarım kobud və ya yarım zərif çirpilmədə hansı mexanizmdən istifadə olunur?

- 3 lövhəli gərişdirici mexanizmdən
 3 lövhəli çirpici mexanizmdən
 3 lövhəli iynəli çirpici mexanizmdən
 3 lövhəli mişarlı çirpici mexanizmdən

3 lövhəli mismarlı çırpıcı mexanizmdən

419 Zərif çırpılmada hansı çırpıcı mexanizmdən istifadə edilir?

- 3 lövhəsi qarışdırıcı mexanizmdən
 3 lövhəsi çırpıcı mexanizmdən
 3 lövhəsi mişarlı çırpıcı mexanizmdən
 3 lövhəsi iynəli çırpıcı mexanizmdən
 3 lövhəsi mismarlı çırpıcı mexanizmdən

420 Kobud çırpılmada hansı çırpıcı mexanizmdən istifadə olunur?

- 3 lövhəli iynəli çırpıcı mexanizmdən
 3 lövhəli çırpıcı mexanizmdən
 3 lövhəli qarışdırıcı mexanizmdən
 3 lövhəli mismarlı çırpıcı mexanizmdən
 3 lövhəli mişarlı çırpıcı mexanizmdən

421 Çırpıcı mexanizmlər neçə yerə bölünür?

- 2
 1
 5
 4
 3

422 Bir prosesli didici-qırıcı aqreqatı neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
 1
 2
 3
 4

423 Faktiki növləşdirmələr (qarışıqlar) fabrikdə olan pambıqdan, eləcə də növləşdirmənin hazırlanması prinsipindən asılı olaraq nəyə görə tərtib edilir?

- növləşdirməyə görə
 planlaşdırmaya görə
 avadanlığın yerləşdirilməsinə görə
 avadanlığın quraşdırılmasına görə
 istehsalın emalına görə

424 Pambığın növləşdirilməsində birinci üç tip pambığın nəyini xarakterizə edir

- Yarım kobud lifliyini
 Nazik lifliyini
 Kobud lifliyini
 Zərif lifliyini
 Orta lifliyini

425 İpliğin uzunluğundan və onların möhkəmliyindən asılı olaraq sənayedə emal olunan pambıq neçə tipə bölünür.

- 6
 4

- 2
- 5
- 7

426 Xammalın qiyməti ipliğin qiymətinin neçə faizini təşkil edir.

- 90%
- 50%
- 70%
- 60%
- 80 %

427 Pambığın saxlanması üçün neçə aylıq ehtiyat anbarı olmalıdır

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

428 Aparat əyiricilik sistemində uqarlardan və aşağı növ pambığın qalınlığı neçə teksə qədər iplik almaq mümkündür.

- 44.2 teksə qədər
- 28.4 teksə qədər
- 29.5 teksə qədər
- 30.4 teksə qədər
- 33.3 teksə qədər

429 Daraq əyilmə sistemində zərif lifli pambıqdan xətti sıxlığı neçə teksdən neçə teksə qədər daha yüksək ölçülü iplik istehsal etmək olur.

- 70.4 teksdən 8 teksə qədər
- 75.6 teksdən 9 teksə qədər
- 80.3 teksdən 10 teksə qədər
- 83.3 teksdən 11.8 teksə qədər
- 84 teksdən 12 teksə qədər

430 Kard əyilmə sistemlərində orta lifli pambıqdan xətti sıxlığı neçə teksdən neçə teksə qədər orta qalınlıqlı iplik istehsal olunur.

- 72.1-dən 9.8 teksə qədər
- 83.3-dən 11.8 teksə qədər
- 85.4-dən 12.5 teksə qədər
- 86.5-dən 13.6 teksə qədər
- 75.6-dən 10.4 teksə qədər

431 Pambıqdan ipi istifadə etmək üçün neçə əyilmə sistemlərindən istifadə olunur

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

432 SÇ-02 xırda zibil təmizləyici maşının məhsuldarlığı nə qədər olur.

- 6-7t/saat
- 10-12t/saat
- 9-10t/
- 7-8t/saat
- 8-9t/saat

433 PX-1 iri zibil təmizləyici maşının məhsuldarlığı nə qədər olur.

- 2,5t/saat
- 2t/saat
- 1,5t/saat
- 1,0t/saat
- 0,5 t/saat

434 PX-1 iri zibil təmizləyici maşının təmizləmə effekti necə % olur.

- 45-50%
- 55-60
- 60-65%
- 65-70%
- 50-55%

435 Xam pambığın xırda zibillərdən təmizlənməsi üçün göstərilən maşınlardan hansından istifadə olunur.

- KV-3M
- 2SB-10
- SÇ-02
- ÇA-1214
- PX-1

436 Xam pambıqdan iri zibillərin təmizlənməsi üçün göstərilən maşınların hansından istifadə olunur.

- 2SB-10
- SÇ-02
- GH-1214
- PX-1
- KV-3M

437 SÇ-02 xırda zibil təmizləyici maşının təmizləmə effekti neçə faiz olur

- 20-25%
- 25-30%
- 40-45%
- 35-40%
- 30-35%

438 Xam pambığın zibilliyi neçə faizdən az olarsa emal zamanı təmizləyici sexin maşınların işinə ehtiyac qalmır.

- 0,8%
- 0,3%
- 0,4%

- 0,5%
 0,6%

439 Qurutmadan sonra 10,1% nəmliyi olan xam pambıq neçə % zibilliyə malik olur.

- 11,5%
 12,4%
 13,8%
 13,3%
 14,5%

440 Qurutmadan əvvəl 14,2% nəmliyi olan xam pambıq neçə % zibilliyə malik olur.

- 14,3%
 11,3%
 10,5%
 13,6%
 13,8%

441 Lifli materialın nömrəsinin ölçü vahidi nədir.

- Kvat
 M/san
 m/qr
 Kq
 Teks

442 Emal olunan xam pambığın xarakterindən asılı olaraq texnoloji proses neçə variantda aparılır.

- 1
 5
 4
 3
 2

443 Valikli pambıq təmizləmə zavodlarında hər bir bateriyada neçə cin maşını olur.

- 3 və 4
 12 və 13
 10 və 12
 7 və 8
 5 və 6

444 Bir bateriyalı mişarlı pambıq təmizləmə zavodlarında hər bateriyada neçə cin maşını olur.

- 5 və 6
 1 və 2
 2 və 3
 3 və 4
 4 və 5

445 Valikli cin maşınları ilə təhciz olunmuş valikli pambıq təmizləmə zavodlarında hansı növ pambıq emal olunur.

- orta lifli seleksiya növü
 yarımkobud lifli seleksiya növü

- nazik lifli seleksiya növü
- zərif lifli sereksiya növü
- kobud lifli seleksiya növü

446 Mişarlı cinlərlə təhciz olunmuş mişarlı pambıq təmizləmə zavodlarında hansı növ pambıq emal edilir.

- yarım kobud lifli seleksiya növü
- kobud lifli seleksiya növü
- orta lifli seleksiya növü
- zərif lifli seleksiya növü
- nazik lifli seleksiya növü

447 Cinləmədən və əsas avadanlıqların tiplərindən asılı olaraq pambıq təmizləmə zavodları neçə yerə bölünür.

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

448 Toxuçuluq sənayesi neçə istehsalat sahəsini özündə birləşdirir.

- 3
- 1
- 6
- 5
- 4

449 Emal olunan toxuçuluq liflərinin və kimyəvi sapların növündən asılı olaraq toxuçuluq sənayesi neçə sahəyə bölünür.

- 4
- 1
- 5
- 2
- 3

450 Kapron lifləri hansı növ liflərə aiddir

- kimyəvi
- sintetik
- E) bitkiçilik
- təbii

451 Qurutmadan əvvəl 14,2% nəmliyi olan xam pambıq neçə % zibilliyə malik olur.

- 13,6%
- 14,3%
- 10,5%
- 11,3%
- 13,8%

452 . Lifli materialın nömrəsinin ölçü vahidi nədir.

- Kq
- Teks
- Kvat
- m/qr
- M/san

453 Emal olunan xam pambığın xarakterindən asılı olaraq texnoloji proses neçə variantda aparilir.

- 4
- 5
- 2
- 1
- 3

454 Valikli pambıq təmizləmə zavodlarında hər bir bateriyada neçə cin maşını olur.

- 5 vƏ 6
- 12 vƏ 13
- 10 vƏ 12
- 7 vƏ 8
- 3 vƏ 4

455 Lifli materialın nömrəsinin ölçü vahidi nədir?

- Teks
- Kvat
- M/san
- Kq
- m/qr

456 Emal olunan xam pambığın xarakterindən asılı olaraq texnoloji proses neçə variantda aparilir?

- 5
- 2
- 1
- 3
- 4

457 Valikli pambıq təmizləmə zavodlarında hər bir bateriyada neçə cin maşını olur.

- 12 vƏ 13
- 3 vƏ 4
- 5 vƏ 6
- 7 vƏ 8
- 10 vƏ 12

458 Bir bateriyalı mişarlı pambıq təmizləmə zavodlarında hər bateriyada neçə cin maşını olur.

- 2 vƏ 3
- 5 vƏ 6
- 4 vƏ 5
- 1 vƏ 2
- 3 vƏ 4

459 Valikli cin maşınları ilə təhciz olunmuş valikli pambıq təmizləmə zavodlarında hansı növ pambıq

emal olunur.

- kobud lifli seleksiya növü
- yarım kobud lifli seleksiya növü
- nazik lifli seleksiya növü
- orta lifli seleksiya növü
- zərif lifli sereksiya növü

460 Mişarlı cinlərlə təhciz olunmuş mişarlı pambıq təmizləmə zavodlarında hansı növ pambıq emal edilir.

- kobud lifli seleksiya növü
- yarım kobud lifli seleksiya növü
- nazik lifli seleksiya növü
- orta lifli seleksiya növü
- zərif lifli seleksiya növü

461 Cinləmədən və əsas avadanlıqların tiplərindən asılı olaraq pambıq təmizləmə zavodları neçə yerə bölünür.

- 2
- 3
- 4
- 1
- 5

462 Toxuçuluq sənayesi neçə istehsalat sahəsini özündə birləşdirir.

- 3
- 4
- 5
- 1
- 6

463 Emal olunan toxuçuluq liflərinin və kimyəvi sapların növündən asılı olaraq toxuçuluq sənayesi neçə sahəyə bölünür.

- 2
- 3
- 4
- 1
- 5

464 Kapron lifləri hansı növ liflərə aiddir.

- sintetik
- kimyəvi
- təbii
- süni
- bitkiçilik

465 Bu liflərdən hansı daha ucuz başa gəlir

- sintetik liflər
- kimyəvi liflər

- təbii liflər
- süni liflər
- mineral liflər

466 İpliklərin xətti sıxlıq vahidi nə ilə ölçülür.

- teks
- Nyuton
- kq.m
- kq
- km

467 Əgər iplik kimyəvi və təbii liflərin qarışığından hazırlanarsa onun möhkəmliyi və davamlığı necə olar.

- artan
- dağılan
- itən
- pisləşən
- azalan

468 Möhkəmliyinə, yeyilməyə davamlılığına və başqa fiziki-mexaniki xassələrinə görə kimyəvi liflər, təbii liflərdən necə fərqlənir.

- əyilmə qabiliyyətinə görə
- az olması ilə
- Bərabər olması ilə
- yüksək olması ilə
- döyülmə qabiliyyətinə görə

469 Azbest liflərinin uzunluğu neçə mm-ə qədər olur.

- 27
- 15
- 17
- 19
- 20

470 Bu liflərdən hansı oda davamlı lif adlanır.

- Kimyəvi
- sintetik
- süni
- azbest
- Təbii

471 Barama lifləri və ya sapları təsnifata görə hansı liflərə aiddir.

- Mineral
- sintetik
- süni
- təbii
- Kimyəvi

472 Kətan necə bitkidir.

- Kimyəvi
- yabanı
- Süni
- mədəni
- Sintetik

473 Kətan neçə illik bitkidir.

- 3
- 4
- 5
- 1
- 2

474 Pambıq liflərinin uzunluğu maksimum nə qədər olur (mm-lə)

- 25
- 20
- 40
- 45
- 30

475 Tekstil lifləri neçə yerə bölünür.

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

476 Kimyəvi liflər neçə yarım sinifə bölünür.

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

477 Kimyəvi liflər neçə yarım sinifə bölünür.

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

478 Təbii mənşəli liflər neçə cür olur.

- 4
- 2
- 1
- 3
- 5

479 Tekstil sənayesi neçə sahədən ibarətdir.

- 10
- 5
- 25
- 20
- 15

480 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

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

481 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

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

482 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

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

483 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

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

484 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

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

485 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

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

486 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

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

487 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- dəyərinin analizi
- ətraf mühitin mühafizəsi tələbləri
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- məhsuldarlığın analizi

488 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

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

489 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- dəyərinin analizi
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- məhsuldarlığın analizi
- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- işdən dayanmadan işlənməsi

490 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif məsələlərinə aid deyil?

- təmirəyararlılıq
- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- dəyərinin analizi
- məhsuldarlığın analizi
- ilkin texniki tapşırığın analizi

491 Aşağıda göstərilənlərin hansı təklif mərhələlərinə aid deyil?

- kompanovka xarakteristikalarının analizi
- dəyərinin analizi
- uzunömürlülük
- ilkin texniki tapşırığın analizi
- məhsuldarlığın analizi

492 Texniki təklif mərhələsində hansı işlər görülür?

- məhsuldarlığının analizi
- göstərilənlərin hamısı
- ilkin texniki tapşırığı analiz edilir
- dəyərinin analizi

493 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

- sənaye təcrübə sınaqlarının nəticələrinin analizi
- xəttin adı və tətbiq sahəsi
- xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
- xəttə nəzarət və qəbul qaydaları

494 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tələblərə aid deyil?

- ergonomik
- layihəqabağı axtarışların nəticələrinin analizi
- uzunömürlülük
- estetik
- təhlükəsizlik

495 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tələblərə aid deyil?

- təhlükəsizlik
- uzunömürlülük
- estetik
- bütün növ layihə sənədlərinə baxılması zamanı qərarların analizi
- ergonomik

496 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırıqın bölməsinə aid deyil?

- xəttə nəzarət və qəbul qaydaları
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- xəttin adı və tətbiq sahəsi
- xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
- texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

497 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun prinsipial sxemi
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

498 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi.
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

499 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- möhkəmlik hesabatlarının aparılması.
- texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

500 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə baxılır?

- qüvvə hesabatlarının aparılması

- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi
- texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması
- aralıq məhsulların keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi.
- möhkəmlik hesablarının aparılması

501 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə aparılır?

- qüvvə hesablarının aparılması
- texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi
- ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- möhkəmlik hesablarının aparılması

502 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirmədə yerinə yetirilmir?

- möhkəmlik hesablarının aparılması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi
- texnoloji proseslərin strukturunun təcrübələrdə əsaslandırılması
- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun işlənməsi
- qüvvə hesablarının aparılması

503 03Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki layihələndirməyə aid deyil?

- texnoloji proseslərinin strukturunun nəzəri əsaslandırılması
- möhkəmlik hesablarının aparılması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi
- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun işlənməsi
- qüvvə hesablarının aparılması

504 Xəttin işdən dayanmadan işləməsi hansı tələblərə aiddir?

- təhlükəsizlik
- patent təmizliyi
- etibarlılıq
- estetik
- ergonomik

505 Xəttin saxlanması hansı tələblərə aiddir?

- estetik
- etibarlılıq
- təhlükəsizlik
- patent təmizliyi
- ergonomik

506 Xəttin uzunömürlüüyü hansı tələblərə aiddir?

- ergonomik
- patent təmizliyinə
- etibarlılıq
- təhlükəsizlik
- estetik

507 Xəttin etibarlılıq tələbləri göstəricilərinə hansılar aiddir?

- işdən dayanmadan işləməsi

- uzunömürlülük
- saxlanması
- təmirəyararlılıq
- göstərilənlərin hamısı

508 Texniki tələblər bölməsində hansı məlumatlar olmalıdır

- xəttin əsas texniki parametrləri
- estetik və ergonomik tələblər
- xəttin etibarlılığına qoyulan tələblər
- xəttin əsas tərkib hissələrinin adları, miqdarı və təyinatı
- göstərilənlərin hamısı

509 Xəttin layihələndirilməsi üçün texniki tapşırıq hansı bölmələrdən ibarətdir?

- xəttin adı və tətbiq sahəsi
- göstərilənlərin hamısı
- işlənməsinin məqsədi və təyinatı
- texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər
- xəttə nəzarət və qəbulu qaydaları

510 Xəttin texniki layihələndirilməsinin məsələləri hansılardır.

- göstərilənlərin hamısı
- xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi
- möhkəmlik hesablarının aparılması
- kinematik hesabların aparılması
- xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi

511 Xəttin texnoloji layihələndirilməsinin məsələləri hansılardır?

- texnoloji prosesin strukturunu və parametrlərini nəzəri əsaslandırılması
- aralıq məhsulların keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- göstərilənlərin hamısı
- ilkin xammalın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- texnoloji proseslərin strukturunu və parametrlərini eksperimentlərlə əsaslandırılması

512 Layihə-konstruktor sənədlərinin işlənməsində kimlər iştirak edir

- tədqiqatlar
- göstərilənlərin hamısı
- texnoloqlar
- maşınqayırmaçılar
- konstruktorlar

513 Layihəqabağı axtarış nəticəsində yığılmış materiallar əsasında sifarişçinin hansı ilkin tələbləri işlənir?

- yeni xəttin yaradılmasının texniki-iqtisadi əsaslandırılması
- xəttin təyinatı və tətbiq sahəsi
- yeni nəsli texnoloji xəttin işlənməsinin məqsədi və təyinatı
- xəttin texniki xarakteristikası və parametrləri
- göstərilənlərin hamısı

514 Kimlər patent təmizliyinin ekspertizasını apara bilər?

- konstruktorlar
- bilavasitə mənbəyi işləyənlər
- layihələndirənlər
- texnoloqlar
- göstərilənlərin hamısı

515 Texniki həllin yeniliyi hansı dövlətlərin fondlarında yoxlanılmalıdır?

- ABŞ
- Rusiya
- göstərilənlərin hamısı
- Fransa
- Böyük Britaniya

516 01 Texniki həllin səviyyəsini qiymətləndirilməsinin hansı mərhələləri vardır?

- qiymətləndirilən mənbəyə etalondan fərqli olmayan anoloji elementlərin təyin edilməsi
- dünyada əldə olunmuş səviyyəyə çatmaq üçün etalonun seçilməsi
- mənbəyin sərbəst elementlərinin siyahısının tərtibi
- qiymətləndirilən mənbəyin elementlərini etalonun elementləri
- göstərilənlərin bütün mərhələləri

517 Xəttin yaradılması zamanı patent axtarışları nədən ibarətdir?

- göstərilənlərin hamısı
- yaradılan xəttin texniki səviyyəsinin qiymətləndirilməsindən
- yeni xəttin patent təmizliyinin ekspertizasından
- yeni xəttin patent qabiliyyətinin ekspertizasından
- yaradılan xətdəki avadanlıqların texniki səviyyəsinin qiymətləndirilməsindən

518 01 Xəttin yaradılması üçün aparılan texniki tədqiqatlar nədən ibarətdir

- qurğunun analizindən
- qurğunun öyrənilməsindən
- göstərilənlərin hamısı
- işçi üzvlərin emal edilən məhsula qarşılıqlı əlaqəsinin xarakterinin öyrənilməsindən
- texnoloji xəttin avadanlıqlarının iş prinsiplərinin analizindən

519 Xəttin yaradılması üçün aparılan tədqiqatlar nədən ibarətdir?

- texnoloji prosesin prinsiplərini
- istehsalın təşkilinin analizindən
- göstərilənlərin hamısı
- ilkin xam malın keyfiyyətinin qiymətləndirilməsindən
- ilkin xam mal hazır məhsula çevrilməsi üsulları

520 Yeni xəttin yaradılması üçün texniki-iqtisadi əsaslandırma, kapital qoyuluşunu hesablada hansı dəyərlər nəzərə alınır.

- sınaq nümunəsini hazırlanması dəyəri
- elmi-tədqiqat işlərinin dəyəri
- göstərilənlərin hamısı
- quraşdırılması
- nəql etdirilməsi

521 Yeni xəttin yaradılmasının texniki-iqtisadi əsaslandırılması zamanı hansı göstəricilər nəzərə alınır?

- göstərilənlərin hamısı
- məhsuldarlıq
- əndazə ölçüləri
- enerji sərfi
- material tutumu

522 Elmi texniki informasiyanın analizi hansı sənədlər əsasında aparılır?

- göstərilənlərin hamısı
- monoqrafiyalar
- sorğu əməliyyatları
- kataloqlardan
- elmi məsələlərdən

523 Xəttin layihə qabağı axtarışı hansı işlərdən ibarətdir.

- göstərilənlərin hamısı
- elmi texniki informasiyanın analizi
- texniki- iqtisadi əsaslandırma
- texnoloji tədqiqat
- patent axtarışı

524 Xəttin məntiqi layihələndirilməsi prosesində hansı işlər görülür?

- informasiya materialları yığılır
- göstərilənlərin hamısı
- qərarlar qəbul edilir
- hesabatlar aparılır
- informasiya materialları analiz edilir

525 Texnoloji prosesin parametrlərinə hansılar aiddir?

- temperatura
- göstərilənlərin hamısı
- məhsuldarlıq
- prosesin sürəti
- mühitin təzyiqi

526 İlkin tələbləri işlədikdə nələr nəzərə alınmalıdır?

- istifadə edilən yarımfabrikatların xüsusiyyətlərini
- göstərilənlərin hamısı
- texnoloji əməliyyatların ardıcılığını
- texnoloji prosesin parametrlərini
- emal edilən xam malın xüsusiyyətlərini

527 Yeni xətlərin hazırlanması üçün onu hazırlayan zavod hansı işləri görür?

- tələb olunan alət və tərtibatlar hazırlayır
- göstərilənlərin hamısı
- texnoloji sənədləri hazırlayır
- istehsal texnologiyasını işləyir

- xəttin seriyalı istehsalına başlanmasını təşkil edir

528 Xəttin istehlakçıları hansı işləri görürü və təmin edir

- işlərindən avadanlığa qoyulmuş tələbləri əsaslandırır
 göstərilənlərin hamısı
 yeni xəttin istismarının nəticələr haqda hazırlayanlara məlumat verir
 yeni xəttin istismarının nəticələr haqda işləyənlərə məlumat verir
 xəttin etibarlı istismarının təşkilinə zəmanət verir

529 Xətti hazırlayanlar hansı işləri görür?

- planlaşdırılmış həcmdə istehsalı təşkil edir
 göstərilənlərin hamısı
 avadanlığın vaxtında keyfiyyətli istehsalını təmin edir
 konstruktor sənədlərinə baxılmayanda iştirak edir
 texnoloji sənədlərə baxılmasında iştirak edir

530 Xətti işləyənlər hansı işləri görür?

- sınaq nümunəsini tərtibatdan keçilir
 sifarişçinin tələbinə uyğun texniki tapşırıq hazırlayır
 bu işdə maraqlı təşkilatlarla razılaşdırır
 sonrakı bütün konstruktor sənədlərini hazırlayır
 göstərilənlərin hamısı

531 Xəttin layihələndirilməsi üçün sifarişli işləyənlərə hansı verilənlər verməlidir?

- göstərilənlərin hamısı
 xəttə qoyulan ilkin tələblər
 xəttə olan tələbatı
 təqdim edilmiş texniki tapşırığı dəqiqləşdirir
 xəttin sınaq nümunəsinin işləyənlə virlikdə qəbul edilir.

532 Müasir xətlərin yaradılmasında kimlər iştirak edir

- göstərilənlərin hamısı
 layihə konstruktor təşkilatları
 elmi tədqiqat təşkilatları
 maşınqayırma təşkilatları
 istehlakçı sahə müəssisələri

533 Texniki mənbələrin ideal texniki həllinin hansı xüsusiyyətləri vardır?

- göstərilənlərin hamısı
 texniki mənbəyin emalı müddəti sıfıra yaxınlaşır
 texniki mənbəyin və onun əsas elementlərinin kütləsi və ölçüləri sıfıra yaxınlaşır
 texniki mənbəyin təmiz kütləsi emal edilən məhsulun kütləsindən azdır
 Texniki mənbəyin ölçüləri emal edilən və yaxud nəqlədirilən mənbəyin ölçülərinə yaxınlaşır

534 Yeni texniki həllin neçə əməliyyatı vardır?

- 10
 6
 8
 4

11

535 Yeni texniki həllin neçə mərhələsi vardır?

- 10
 5
 3
 8
 11

536 Qurğuların parametrik əlmətləri hansılardır?

- göstərilənlərin hamısı
 həndəsi ölçüləri
 kütləsi
 sürəti, texnolojiliyi
 məhsuldarlığı, etibarlılığı

537 Qurğuların tərkibinin elementləri hansılardır

- göstərilənlərin hamısı
 detallar
 düyünlər
 mexanizmlər
 detallar, düyünlər

538 İkinci növ qurğulara nələr aiddir?

- cihazlar, elektrik sxemləri
 aqreqlər
 texnoloji xəttlər
 mexanizmlər, düyünlər
 göstərilənlərin hamısı

539 Xəttin qəbul sınağını kimlər aparır?

- layihələndirilənlər
 xüsusi yaradılmış komissiya
 işləyənlər
 istismarçılar
 hazırlayanlar

540 xətti qəbul edən komissiya hansı məsələləri həll etməlidir.

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

541 xətti qəbul edən komissiya hansı məsələləri həll etməlidir.

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

- standartın tələblərinə uyğun gəlməsinə

542 Xəttin başa çatdırılması işlərinə səbəb nədir?

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

543 Xəttin başa çatdırılması hansı əməliyyatlardan ibarətdir?

- göstərilən bütün əməliyyatlardan
 müəyyənedici sınağın keçirilməsi
 işdən dayanmaların xarakterinin analizi
 işdən dayanmalar səbəb olan qüsurların aşkar edilməsi

544 Xəttin mənimsənilməsində hansı işə salma-sazlama işlərini yerinə yetirmək lazımdır?

- xətti-təhvil-qəbulu üçün sınağı
 ayrı-ayrı mexanizmlərin fərdi sınağını
 avadanlığın təftişini
 xəttin kompleks sınağını
 göstərilənlərin hamısını

545 01 xəttin istismar sənədləri kompleksinə nələr daxildir?

- göstərilənlərin hamısını
 xəttin pasportu
 istismar qaydaları
 texniki izahat yazısı
 formulyar

546 Xəttin yoxlanması zamanı nələrə yoxlayırlar?

- yastıqlarda yağlayıcı materialların olmasını
 detalların qarşılıqlı vəziyyətini
 yığılmış mexanizmlərin komplektliliyini
 bütün düyünlərin və mexanizmlərin etibarlı bərkidilməsini
 göstərilənlərin hamısını

547 Xəttin tərkib hissələrinin fərdi sınağında hansı sınaqlar keçirilir?

- nəzarət
 mexaniki
 texnoloji
 müəyyən edilir
 göstərilənlərin hamısını

548 Planlı texniki xidmət və təmir sistemə nələr daxildir?

- təmir işlərinin dəyərini qiymətləndirmək
 Avadanlığın pasportlaşdırılması və onun uşu vaxtının qeydə alınması
 avadanlığı texniki xidmət və təmir qaydalarının tətbiq edilməsi
 təmirin növlərinə görə işlərin siyahısının tutulmasını
 göstərilənlərin hamısı

549 Xəttin avadanlıqlarına baxışda hansı məsələlər həll edilir?

- göstərilənlərin hamısı
- detalların yeyilməsinin vəziyyətini qiymətləndirmək
- bərkidici detalların vəziyyətini yoxlamaq
- yastıqların, yağlanma sisteminin vəziyyətini yoxlamaq
- növbəti təmirin mahiyyətini dəyişdirmək

550 Texniki xidmətdə nələr həyata keçirilir?

- avadanlığın vəziyyəti dəqiq yoxlanılır
- intiqalın iş qabiliyyəti yoxlanılır
- kiçik qüsurların aradan qaldırılması
- maşına təsir edən texnoloji yükə nəzarət edilməsi
- göstərilənlərin hamısı

551 Texnoloji prosesin pozulması zamanı nələr dəyişir?

- göstərilənlərin hamısı
- emal edilən yarımfabrikatların özlülüyü
- emal edilən yarımfabrikatların axıcılılığı
- emal edilən yarımfabrikatların möhkəmliliyi
- emal edilən yarımfabrikatların ərimə temperaturu

552 Xətlərin birdən-birə işdən dayanmalarını tədqiq etdikdə həlləri yerinə yetirirlər?

- göstərilənlərin hamısı
- səbəbini aydınlaşdırırlar
- günahkarlar müəyyən edilir
- avadanlığın iş qabiliyyətini bərpa etmək üçün işlərin növü təyin edilir
- avadanlığın iş qabiliyyətini bərpa etmək üçün xətləri hesablayırlar

553 Avadanlığın cari təmiri əsaslı təmirin neçə faizini təşkil edir?

- 45
- 25
- 30
- 35
- 40

554 Avadanlığın orta təmiri əsaslı təmirin neçə faizini təşkil edir?

- 45
- 25
- 30
- 50
- 40

555 Avadanlığın cari təmiri əsaslı təmirin neçə faizini təşkil edir?

- 45
- 25
- 30
- 35
- 40

556 Avadanlığın orta təmiri əsaslı təmirin neçə faizini təşkil edir?

- 45
- 25
- 30
- 50
- 40

557 Avadanlığın sazlanması zamanı hansı əsas əməliyyatlar yerinə yetirilir?

- göstərilənlərin hamısı yerinə yetirilir
- nasazlıqların səbəbi müəyyənləşdirilir
- çatışmamazlıqlar aradan qaldırılır
- buraxılan məhsulun çeşidi dəyişdikdə yenidən sazlanma
- xidmət edən personala texniki yardım göstərilir

558 Texnoloji xəttin inkişaf qanununu bilərək nələr düzgün təşkil etmək olar?

- göstərilənlərin hamısını
- layihələndirməni
- konstruksiya etməni
- hazırlanmasını
- quraşdırılmasını və istismarını

559 Qurğu dedikdə nə başa düşülür?

- göstərilənlərin hamısı
- texnoloji xətt
- maşın
- mexanizm
- əmək aləti

560 Birinci növ qurğulara nələr aiddir?

- göstərilənlərin hamısı
- əmək alətləri
- tərtibatlar
- hazır məmulatlar
- alətlər

561 İkinci növ qurğulara nələr aiddir?

- göstərilənlərin hamısı
- texnoloji xəttlər
- aqreqatlar
- mexanizmlər, düyünlər
- cihazlar, elektrik sxemləri

562 Qurğuların tərkibinin elementləri hansılardır

- göstərilənlərin hamısı
- detallar
- düyünlər
- mexanizmlər
- detallar, düyünlər

563 Qurğuların parametrik əlmətləri hansılardır?

- göstərilənlərin hamısı
- həndəsi ölçüləri
- kütləsi
- sürəti, texnolojiliyi
- məhsuldarlığı, etibarlılığı

564 Yeni texniki həllin neçə mərhələsi vardır? a)5 c)10 b))11 d)8 e)3

- 3
- 5
- 10
- 11
- 8

565 Yeni texniki həllin neçə əməliyyatı vardır?

- 4
- 6
- 10
- 11
- 8

566 Texniki mənbələrin ideal texniki həllinin hansı xüsusiyyətləri vardır?

- göstərilənlərin hamısı
- Texniki mənbəyin ölçüləri emal edilən və yaxud nəqlədirilən mənbəyin ölçülərinə yaxınlaşır
- texniki mənbəyin təmiz kütləsi emal edilən məhsulun kütləsindən azdır
- texniki mənbəyin və onun əsas elementlərinin kütləsi və ölçüləri sıfıra yaxınlaşır
- texniki mənbəyin emalı müddəti sıfıra yaxınlaşır

567 Müasir xətlərin yaradılmasında kimlər iştirak edir

- göstərilənlərin hamısı
- elmi tədqiqat təşkilatları
- layihə konstruktor təşkilatları
- maşınqayırma təşkilatları
- istehlakçı sahə müəssisələri

568 Xəttin layihələndirilməsi üçün sifarişli işləyənlərə hansı verilənlər verməlidir?

- göstərilənlərin hamısı
- xəttə qoyulan ilkin tələblər
- xəttə olan tələbatı
- təqdim edilmiş texniki tapşırığı dəqiqləşdirir
- xəttin sınaq nümunəsinin işləyənə virlikdə qəbul edilir.

569 Xətti işləyənlər hansı işləri görür?

- sifarişçinin tələbinə uyğun texniki tapşırıq hazırlayır
- bu işdə maraqlı təşkilatlarla razılaşdırır
- sonrakı bütün konstruktor sənədlərini hazırlayır
- sınaq nümunəsini tərtibatdan keçilir
- göstərilənlərin hamısı

570 Xətti hazırlayanlar hansı işləri görür?

- göstərilənlərin hamısı
- avadanlığın vaxtında keyfiyyətli istehsalını təmin edir
- konstruktor sənədlərinə baxılmayanda iştirak edir
- texnoloji sənədlərə baxılmasında iştirak edir
- planlaşdırılmış həcmdə istehsalı təşkil edir

571 Xəttin istehlakçıları hansı işləri görürü və təmin edir

- göstərilənlərin hamısı
- işlərindən avadanlığa qoyulmuş tələbləri əsaslandırır
- xəttin etibarlı istismarının təşkilinə zəmanət verir
- yeni xəttin istismarının nəticələr haqda işləyənlərə məlumat verir
- yeni xəttin istismarının nəticələr haqda hazırlayanlara məlumat verir

572 Yeni xətlərin hazırlanması üçün onu hazırlayan zavod hansı işləri görür?

- göstərilənlərin hamısı
- texnoloji sənədləri hazırlayır
- istehsal texnologiyasını işləyir
- xəttin seriyalı istehsalına başlanmasını təşkil edir
- tələb olunan alət və tərtibatlar hazırlayır

573 İlk tələbləri işlədikdə nələr nəzərə alınmalıdır?

- göstərilənlərin hamısı
- texnoloji əməliyyatların ardıcılığını
- texnoloji prosesin parametrlərini
- emal edilən xam malın xüsusiyyətlərini
- istifadə edilən yarımfabrikatların xüsusiyyətlərini

574 Texnoloji prosesin parametrlərinə hansılar aiddir?

- göstərilənlərin hamısı
- temperatura
- mühitin təzyiqi
- prosesin sürəti
- məhsuldarlıq

575 Xəttin məntiqi layihələndirilməsi prosesində hansı işlər görülür?

- göstərilənlərin hamısı
- informasiya materialları yığılır
- informasiya materialları analiz edilir
- hesabatlar aparılır
- qərarlar qəbul edilir

576 Xəttin layihə qabağı axtarışı hansı işlərdən ibarətdir.

- göstərilənlərin hamısı
- elmi texniki informasiyanın analizi
- texniki- iqtisadi əsaslandırma
- texnoloji tədqiqat
- patent axtarışı

577 Elmi texniki informasiyanın analizi hansı sənədlər əsasında aparılır?

- göstərilənlərin hamısı
- monoqrafiyalar
- sorğu əməliyyatları
- kataloqlardan
- elmi məsələlərdən

578 Yeni xəttin yaradılmasının texniki-iqtisadi əsaslandırılması zamanı hansı göstəricilər nəzərə alınır?

- göstərilənlərin hamısı
- məhsuldarlıq
- əndazə ölçüləri
- enerji sərfi
- material tutumu

579 Yeni xəttin yaradılması üçün texniki-iqtisadi əsaslandırmada, kapital qoyuluşunu hesabladıqda hansı dəyərlər nəzərə alınır.

- göstərilənlərin hamısı
- elmi-tədqiqat işlərinin dəyəri
- sınaq nümunəsini hazırlanması dəyəri
- nəql etdirilməsi
- quraşdırılması

580 . Xəttin yaradılması üçün aparılan tədqiqatlar nədən ibarətdir?

- göstərilənlərin hamısı
- istehsalın təşkilinin analizindən
- texnoloji prosesin prinsiplərini
- ilkin xam mal hazır məhsula çevrilməsi üsulları
- ilkin xam malın keyfiyyətinin qiymətləndirilməsindən

581 01Xəttin yaradılması üçün aparılan texniki tədqiqatlar nədən ibarətdir

- göstərilənlərin hamısı
- qurğunun öyrənilməsindən
- qurğunun analizindən
- texnoloji xəttin avadanlıqlarının iş prinsiplərinin analizindən
- işçi üzvlərin emal edilən məhsula qarşılıqlı əlaqəsinin xarakterinin öyrənilməsindən

582 Xəttin yaradılması zamanı patent axtarışları nədən ibarətdir?

- göstərilənlərin hamısı
- yaradılan xəttin texniki səviyyəsinin qiymətləndirilməsindən
- yeni xəttin patent qabiliyyətinin ekspertizasından
- yeni xəttin patent təmizliyinin ekspertizasından
- yaradılan xətdəki avadanlıqların texniki səviyyəsinin qiymətləndirilməsindən

583 01Texniki həllin səviyyəsini qiymətləndirilməsinin hansı mərhələləri vardır?

- göstərilənlərin bütün mərhələləri
- mənbəyin sərbəst elementlərinin siyahısının tərtibi
- dünyada əldə olunmuş səviyyəyə çatmaq üçün etalonun seçilməsi

- qiymətləndirilən mənbəyin elementlərini etalonun elementləri
- qiymətləndirilən mənbəydə etalondan fərqli olmayan anoloji elementlərin təyin edilməsi

584 Texniki həllin yeniliyi hansı dövlətlərin fondlarında yoxlanılmalıdır?

- Rusiya
- Fransa
- Böyük Britaniya
- ABŞ
- göstərilənlərin hamısı

585 Kimlər patent təmizliyinin ekspertizasını apara bilər?

- texnoloqlar
- konstruktorlar
- göstərilənlərin hamısı
- bilavasitə mənbəyi işləyənlər
- layihələndirənlər

586 Layihəqabağı axtarış nəticəsində yığılmış materiallar əsasında sifarişçinin hansı ilkin tələbləri işlənir?

- xəttin texniki xarakteristikası və parametrləri
- göstərilənlərin hamısı
- yeni nəsli texnoloji xəttin işlənməsinin məqsədi və təyinatı
- xəttin təyinatı və tətbiq sahəsi
- yeni xəttin yaradılmasının texniki-iqtisadi əsaslandırılması

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

- beş
- üç
- iki
- bir
- dörd

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

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

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

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

590 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində üçüncü mərhələdə (3-cü sahə) texnoloji sistem necə

inkişaf edir.

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

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

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

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

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

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

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

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

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

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

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

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

- texnoloji sistemin yaradılması
- sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması

- sistemin yaradılması, istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanması
- sistemin inkişaf etdirilməsi
- istismarı zamanı müəyyən səviyyənin saxlanması

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

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

598 Texnoloji xətlərin fəaliyyət göstərməsinin dayanaqlılığını artırmaq üçün əsasən neçə üsul tətbiq edilir

- iki
- bir
- beş
- dörd
- üç

599 Maşınqayırmada neçə növ məhsuldarlıqdan istifadə edilir.

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

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

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

601 Texnoloji proseslər sisteminin işlənməsinin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

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

- inkişaf tempi aşağı düşür
- yavaş inkişaf edir
- əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.
- texnoloji sistemin bu nəsli "ölür" sıradan çıxır

- tez təkmilləşir və tez inkişaf edir

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- iki
 bir
 üç
 beş
 dörd

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

- istismarı zamanı müəyyən səviyyənin saxlanması
 texnoloji sistemin yaradılması
 sistemin yaradılması, istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanması
 sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması
 sistemin inkişaf etdirilməsi

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

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

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

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

611 Maşınqayırmada neçə növ məhsuldarlıqdan istifadə edilir.

- beş
- iki
- üç
- dörd
- altı

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

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

613 Texnoloji proseslər sisteminin işlənməsinin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

614 Məhsulun estetikasına nələr aiddir

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

615 Xəttin intensiv strukturunda hansı məsələlər həll edilir

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

- tərkib hissələrin əlamətlərinin konsentrasiyası

616 Xam malın ilkin emalı xətlərində hansı proseslər yerinə yetirilir

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

617 Xam malın ikinci emal xətlərində hansı proseslər yerinə yetirilir

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

618 İkinci emal xətlərini məhsulunun teksturası hansı şəkildə olur.

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

619 İstənilən qurğunun cəmləyici xüsusiyyətlərinə hansıları aid etmək olar?

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

620 Xəttin ekstensiv strukturunda hansı məsələlər həll edilir?

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

621 Qurğunun tətbiq edilməsində məqsəd nədir?

- ilkin xam maldan bərk və maye məmulat almaq
 ilkin xam maldan və yaxud yanmfabrikatdan verilmiş keyfiyyət göstəricilərinə malik yarımfabrikat və yaxud məmulat almaq
 ilkin xam maldan bərk məmulat almaq
 yarım fabrikatda maye məmulat almaq
 ilkin xammaldan səpilmiş bərk məmulat almaq

622 Məqsəd nə ilə qiymətləndirilir

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

- texniki şərtlərlə
- normativ göstəricilərlə

623 PK-100 əyirici PK- işarəsi nəyi göstərir?

- daranmanı
- əyilməni
- əyilməni və burulmanı
- əyilməni və açılmanı
- əyilmə və sarınmanı

624 BD-200 iysiz əyirici maşınında 200 rəqəmi nəyi göstərir?

- sarğılarn sayını
- iylərin sayını
- kameraların sayını
- sapların sayını
- dartıcı cihazların sayını

625 Üzlüklü əyirici maşında dairəvi darağın tətbiqinin məqsəd nədir?

- liflərin çırpılması
- liflərin birləşdirilməsi
- liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- liflərin toplanması
- liflərin burulması

626 Aparat əyirmə sistemində tətbiq olunan üzlüklü əyirici maşının eyni adlı maşının dartıcı cihazı nə ilə fərqlənir?

- sıxıcı valiklərin ölçüləri ilə
- ilin fırlanma tezliyi ilə
- dartımın fərqi ilə
- silindirin ölçüsü ilə
- dairəvi darağın olması ilə

627 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- çırpıcı maşında
- lent birləşdirici maşın
- üzlüklü əyirici maşınlarda
- kələf maşınlarında
- kard darama maşınlarında

628 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- iplik
- qarışıq
- lent
- kələf

629 Aparat əyirmə sistemində hansı xətti sıxlığa malik iplik almaq mümkündür?

- 40 teks
- 50 teks

- 10 teks
- 20 teks
- 30 teks

630 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

- əyirilmə
- əyirilmə və kard darıma
- qarışdırma və uqar təmizləmə
- kard darıma

631 Aparat əyirmə sistemində kələf yarımfabrikatı hansı prosesdə alınır?

- əyirilmə və kard darıma
- didilmə və qarışdırma
- əyirilmə
- qarışdırma və uqar təmizləmə
- kard darıma

632 Aparat əyirmə sisteminin əyirmə prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- lent
- aparat ipliği
- daraq ipliği
- kard ipliği

633 Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- qarışıq
- kələf
- iplik
- lent

634 Aparat əyirmə sistemində kard darıma mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- qarışdırma prosesi
- yumşaltma prosesi
- çırpma prosesi
- kard darıma prosesi
- əyirilmə prosesi

635 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- lentin birləşdirməsi
- kard darıma
- lentin toplanması
- lentin dartılması
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma

636 Aparat əyirmə sisteminin ikinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- didilmə və toplanma
- didilmə və birləşdirmə
- didilmə və darıma

- qarışıqın daramaya hazırlanması
- didilmə və çırpma

637 Aparat əyirmə sisteminin birinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- qarışdırma və burma
- qarışdırma və darama
- darama və çırpma
- qarışdırmaya hazırlıq
- qarışdırma və didmə

638 Aparat əyirmə sistemində neçə əməliyyat həyata keçirilir?

- 3
- 4
- 1
- 2
- 5

639 Pnevмомexaniki əyirici maşının dartımı neçədir?

- 120-260
- 100-240
- 60-180
- 70-200
- 80-220

640 Pnevмомexaniki əyirici maşının dartımı neçədir?

- 120-260
- 60-180
- 70-200
- 80-220
- 100-240

641 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- 20-50
- 30-60
- 40-70
- 10-40
- 5-30

642 Pnevмомexaniki əyirici maşında istehsal olunan ipliğin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

- 500-1500
- 300-1200
- 100-900
- 900-1900
- 700-1700

643 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 4

- 3
- 2
- 1

644 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin birinci qrupuna nələr aiddir?

- Yerinə yetirilən texnoloji prosesin fasiləsizliyi
- Göstərilənlərin hamısı
- Gücü, F.I.Ə, xidmətdə sərfəliliyi
- Avtomatlaşdırma dərəcəsi, əndazə ölçüləri
- Məhsuldarlıq, etibarlılıq, uzunömürlülük

645 Avtomatlaşdırma dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- Birinci
- Beşinci
- Dördüncü
- Üçüncü

646 . Həyata keçirilən texnoloji prosesin fasiləsizliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Üçüncü
- Dördüncü
- Beşinci
- İkinci
- Birinci

647 Güc konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci
- Dördüncü
- Üçüncü
- Birinci
- İkinci

648 Parçanın bir elementi dəzgahın hansı orqanının tam bir dövründə baş verir?

- batanın
- baş valının
- məkiyin
- sayğacın
- remizanın

649 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- əsnək əmələ gəir
- parka formalaşır
- arğac sapı salınır
- əriş sapı sarınır
- arğac sapı sarınır

650 Əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- çarpaz

- paralel
- perpendikulyar
- kəsişən
- maili

651 Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- lenti
- əriş sapını
- arğac sapını
- kələfi
- xolstu

652 Toxuculuq üçün hansı ipliklər hazırlanmalıdır?

- arğac
- kələf
- xolst
- lent
- əriş və arğac

653 Əriş sapları təyin olunmuş sayda nəyə sarınır?

- yuxarıda göstərilən bütün proseslər aparılır
- toxucu navoyuna sarınır
- kəçilir
- rənglənilir
- daranır

654 Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində əriş ipliği hansı texnoloji prosesi keçir?

- təkrar sarınma
- ərişləmə
- şlixtləmə
- arğac ipliği
- nəmləşdirmə

655 Texnoloji ardıcılıqla əriş ipliği təkrar sarınmadan sonra hansı texnoloji prosedən keçirilir?

- təkrar sarınma
- nəmləndirmə
- emulsiyalama
- şlixtləmə
- ərişləmə

656 Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində ərişləmədən sonra hansı mərhələ yerinə yetirilir?

- birləşdirmə
- şlixtləmə
- təkrar sarınma
- nəmləndirmə
- emulsiyalama

657 Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- metal və şüşə liflərdən parça toxuyanlara

- pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün
- kimyəvi liflərdən parça toxuyanlara
- təbii liflərdən parça toxuyanlara
- mineral liflərdən parça toxuyanlara

658 Əsnəyə arğac sapının qoyulması üsuluna görə necə təsnifləşdirilir?

- daraqlı olmasına görə
- vurucu mexanizmlə olmasına görə
- məkikli və məkiksiz olmasına görə
- batan mexanizmlə olmasına görə
- lamelli olmasına görə

659 Arğac sapının dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- əriş sapının düzülüşünə görə
- arğac sapının uzunluğuna görə
- əriş bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə
- arğac sapının xətti sıxlığına görə
- əriş sapının qalınlığına görə

660 Əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?

- mexanizmlərin formasına görə
- jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə
- mexanizmlərin avtomatik işləməsinə görə
- mexanizmlərin avtomatik işləməməsinə görə
- mexanizmlərin fasiləsiz işləməsinə görə

661 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

- qarışıq vurma
- orta, aşağı və yuxarı vurmalar
- aşağı vurma
- yuxarı vurma
- orta vurma

662 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

- məkiksiz olması
- bir məkikli və iki məkikli olması
- bir məkikli olması
- iki məkikli olması
- çox məkikli olması

663 Qoruyucu mexanizmin sistemə görə necə təsnifləşdirilir?

- açarlı dəzgahlar
- açarlı və açarsız dəzgahlar
- avtomatik bağlanan dəzgahlar
- avtomatik bağlanmayandəzgahlar
- açarsız dəzgahlar

664 Pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün olan toxucu dəzgahları nəyə görə təsnifləşdirilir?

- qabarit ölçülərinə görə
- təyinatına görə
- növünə görə
- formasına görə
- işləmə prinsipinə görə

665 Toxucu dəzgahları məkikli və məkiksiz variantlarda olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- arğac sapının daranmasına görə
- arğac sapının qoyulma üsuluna görə
- arğac sapının qırılmasına görə
- arğac sapının açılmasına görə
- arğac sapının sarınmasına görə

666 Toxucu dəzgahının işçi eninin ölçülərinə görə necə təsnifləşdirilir?

- toxunan parçanın uzununa görə
- toxunan parçanın rənginə görə
- toxunan parçanın qalınlığına görə
- toxunan parçanın sarındığına görə
- toxunan parçanın eninə görə

667 Toxucu dəzgahının jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- əsnək əmələ gətirici mexanizmin quruluşuna görə
- əsnək əmələ gətirici mexanizmin iş prinsipinə görə
- əsnək əmələ gətirici mexanizmin olmamasına görə
- əsnək əmələ gətirici mexanizminə görə
- əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə

668 Toxucu dəzgahının orta, aşağı və yuxarı vurmalarla olmalarına görə necə təsnifləşdirilir?

- vurucu mexanizmin növünə görə
- vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə
- vurucu mexanizmin olmamasına görə
- vurucu mexanizmin prinsipinə görə
- vurucu mexanizmin quruluşuna görə

669 Toxucu dəzgahı bir məkikli və iki məkikli olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- məkiyin olmamasına görə
- məkiyin sayına görə
- məkiyin sürətinə görə
- məkiyin ölçüsünə görə
- məkikli və məkiksiz olmamasına görə

670 Toxucu dəzgahı hərəkətverici orqanının yerləşməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- dəzgahın növünə görə
- dəzgahın sol ələ nizamlanması
- dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanması
- dəzgahın sağ ələ nizamlanması
- dəzgahın quruluşuna görə

671 Toxucu dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- hərəkətverici orqanın olmamasına görə
- hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə
- hərəkətverici orqanın növünə görə
- hərəkətverici orqanın quruluşuna görə
- hərəkətverici orqanın iş prinsipinə görə

672 Orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə azdır?

- 5
- 1
- 3
- 2
- 4

673 Toxucu dəzqahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?

- orta valdan
- remizdən
- batandan
- lamelldən
- baş valdan

674 Toxucu dəzqahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- vurucu mexanizmdən
- lamellərdən
- sayğacdən
- mühərrikdən
- batan mexanizmdən

675 Toxucu dəzqahında orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

- 5
- 6
- 7
- 2
- 3

676 Toxucu dəzqahında batana hərəkət necə verilir?

- elektrikle
- ötürücülərlə
- ventilyatorla
- buxarla
- istiliklə

677 Remezaların hərəkətini nə əlagələndirir?

- vurucu mexanizm
- dişli çarx
- diyircək
- ulduz
- batan mexanizm

678 Əsnək orta valın neçə dövründə formalaşır?

- 2
- 1.5
- 3.5
- 0.5
- 3

679 Əyirilmənin sürətinin və məhsuldarlığının artırılması üçün hansı tədbirlər görülməlidir?

- sarınma prosesinin dartılma ilə birləşdirilməsi
- burulma və sarınma prosesini ayırmaqla
- burulma və dartılma prosesini ayırmaqla
- burulma prosesinin inkişaf etdirilməsi
- sarınma prosesini ixtisara salınması

680 Əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

- 6
- 5
- 4
- 3
- 2

681 İpiliyin pnevmomexaniki üsulla istehsalı zamanı əyirici maşın hansı yarımfabrikatla yüklənir?

- xolstla
- lentlə
- liflə
- kələflə

682 Pnevмомexaniki əyirici maşınlarda əyirici başlıqların arasındakı məsafə neçə mm olur?

- 80
- 120
- 40
- 70
- 60

683 Yüküşaqli və ona yaxın müstəvidə daşıyan nəqliyici qurğular necə adlanır?

- vintli konveyer
- lövhəli konveyer
- elevator
- kürəkli konveyer
- asma konveyer

684 Elevatorların məhsuldarlığı neçə m³/saatdır?

- 500
- 550
- 650
- 450
- 600

685 . Elevatorla neçə metr hündürlüyə qədər yük qaldırmaq olar?

- 55

- 50
- 70
- 45
- 65

686 Elevatorlarda çalovun sürəti neçə m/san-ə qədərdir?

- 2.5
- 1,2
- 3
- 2
- 1,5

687 Sakit sürətli elevatorda sürət neçə m/s-ə qədərdir?

- 2
- 1,5
- 1,2
- 1
- 2,5

688 Beşikli elevatorda sürət həddi neçə m/san-dir?

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

689 Pnevmatik nəqliyyat qurğularında istismardan əvvəl hansı parametrləri təyoin etmək lazımdır?

- sexdə nəmliyi
- havanın nəmliyini
- havanın hərəkəti sürəti
- sexdə atmosfer təzyiqini
- xam pambığın nəmliyini

690 Pnevmatik nəqliyyat qurğularında birləşmələr necə olmalıdırlar?

- quru
- bərabər
- dəyişən
- germetik
- yağlı

691 PU-66-5M2 əyirici maşınlarında neçə nömrəli arğac ipliyi emal edilir?

- 25-185
- 5-160
- 10-170
- 15-175
- 20-180

692 P-66-5M2 markalı əyirici maşınlarında üzüklü lövhənin qalxma hündürlüyü neçə mm-dir?

- 160

- 140
- 180
- 130

693 PU-66-5M2 ayrıci maşınlarında üzöklü lövhənin qalxma hündürlüyü neçə mm-dir?

- 100
- 125
- 145
- 120
- 80

694 PU-66-5M2 ayrıci maşını neçə tərəflidir?

- 6
- 5
- 2
- 3
- 4

695 İysyz əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?

- 2 tərəfli, hər birində 40 əyirici kameralı olmaqla
- 2 tərəfli, 40 əyirici kameralı
- 2 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 10 seksiyalı
- 1 tərəfli, 40 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- 1 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 5 seksiyalı

696 ППМ – 120 maşında lentin xətti sıxlığının ipliğin xətti sıxlığına olan nisbəti ilə nəyi təyin edirlər?

- sarınmanı
- burulmanı
- dartımı
- məhsuldarlığı
- qurudulmanı

697 Pambıq əyiriciliyi müəssisələrində orta xətti sıxlığa malik iplik istehsalında hansı markalı maşınlar tətbiq olunur?

- П - 182
- Л – 51 - 2
- БД – 200, ППМ - 120
- ДП - 130
- ПК - 100

698 İysiz əyirmə növlərindən biri aşağıdakılardan hansıdır?

- mexaniki
- kimyəvi
- fiziki
- həndəsi
- fiziki-kimyəvi

699 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- formalaşmış ipliğin sarınması

- formalaşmış ipliğin burulması
- formalaşmış ipliğin dartılması
- formalaşmış ipliğin toplanması
- formalaşmış ipliğin diskretləşməsi

700 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

- liflərin dartılması
- liflərin toplanması
- liflərin tək-tək ayrılması
- liflərin tələb olunan xətti sıxlığa qədər toplanması
- liflərin diskretləşməsi