

METAL VƏ XƏLİTƏLƏRİN ƏRİDİCİSİ VƏZİFƏSİ ÜZRƏ MÖVZULAR**Metal və xəlitələrin emalı üzrə**

- Metallar və ərintilər haqqında ümumi anlayış;
- Metallar və ərintilərin xüsusiyyətləri;
- Dəmir karbon ərintiləri;
- Poladın termiki emalı (işlənilməsi);
- Bərk ərintilər;
- Əlvan metallar və onların ərintiləri;
- Metalların korroziyası;
- Metalik olmayan materiallar;
- Tökmə istehsalı;
- Metalların təzyiq altında işlənilməsi;
- Metalların qaynaq edilməsi;
- Metalların kəsmə üsulu ilə işlənilməsi;
- Emalın xüsusi metodları;
- İş zamanı yanğın təhlükəsizliyi qaydaları;
- İş yerində texniki təhlükəsizlik qaydaları.

ƏDƏBİYYAT:

1. Neftqazçıxarma sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Azərbaycan Dövlət Əməyin Mühafizəsi və Təhlükəsizlik Texnikası Elmi-Tədqiqat İnstitutu. Bakı, 2005
2. Müəssisələrdə texniki təhlükəsizlik və əməyin mühafizəsinin təşkilinə dair mühüm aspektlər. Bakı, 2008
3. Neft-qaz və neft-kimya sənayesində təzyiq altında işləyən qabların quruluşu və texniki təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2015
4. Azərbaycan Respublikası Fövqəladə Hallar Nazirliyi Sənayedə İşlərin Təhlükəsiz Görülməsi və Dağ-Mədən Nəzarəti Dövlət Agentiyi Əməyin Mühafizəsi və Təhlükəsizlik Texnikası Elmi-Tədqiqat İnstitutu. Neft-qaz və neft-kimya sənayesində Yanğın təhlükəsizliyi Qaydaları. Bakı, 2011
5. Н.Н.Остапенко, Н.П.Кириллов, В.В.Данилевский. Общая Технология Металлов. Профтехиздат. Москва, 1981

6. А.И.Самохоцкий, Н.Г.Парфеновская. Технология термической обработки металлов.
Москва, 1976
7. А.В.Флеров. Технология художественной обработки металлов. Москва, 1972

1. Hansı metalın istilik tutumluluğu daha çoxdur?

- A) Mis
- B) Nikel
- C) Sink
- D) Alüminium
- E) Maqniium

2. Metalın texnoloji xüsusiyyətinə aşağıdakılardan hansı aid deyildir?

- A) Kəsmə ilə emal
- B) Möhkəmlik
- C) Qaynaq
- D) Əridilmiş vəziyyətdə axın
- E) Döyülmə (kovkost)

3. Karbonlu poladlar təyinatına görə hansı növlərə ayrılırlar?

- A) Dinamik və statik
- B) Əsas və köməkçi
- C) Konstruktiv və instrumental
- D) Yüngül və ağır
- E) Sənaye və qeyri-sənaye

4. Sementləmə işlərindən sonra bütün polad məmulatları hansı mütləq tələb olunan prosesi keçməlidirlər?

- A) Termik işlənmə
- B) Döymə
- C) Kəsmə
- D) Burulma
- E) Elektrikləşmə

5. Hansı əməliyyatdan sonra poladın döyülməsinə ehtiyac yoxdur?

- A) Qaz karburuzatorla sementlənmədən sonra
- B) Azotlaşmadan sonra
- C) Metan qazı ilə sementlənmədən sonra
- D) Piroliz qazı ilə sementlənmədən sonra
- E) Maye karburuzatorla sementlənmədən sonra