

**BÖYÜK MÜHƏNDİS (DEFEKTOSKOPIYA ÜZRƏ) VƏZİFƏSİ ÜZRƏ****MÖVZULAR****1. Vəzifə təlimatı:**

Qurğuların planlı xəbərdarlıq təmir sistemi;  
Texnoloji boru kəmərlərinin istismarı və təmiri qaydaları;  
Təzyiq altında istismar edilən aparat və tutumların qaydaları;  
Metal çənlərin istismarı və təmiri qaydaları;  
Yükqaldırıcı kranların quruluşu və təhlükəsiz istismarı qaydaları;  
Nasos kompressor avadanlığının istismarı və təmiri qaydaları;  
SAP ERP sisteminin PM modulu;  
ASME standartı;  
ASTM standartı;  
SNT – TC – 1A standartı;  
Tutum və Aparatlar;  
NDT – müayinə üsulları və aparatlar.

**2. Neft emalı və neft – kimya sənayesində təhlükəsizlik qaydaları****ƏDƏBİYYAT:**

1. Yük qaldırıcı kranlarının quruluşu və təhlükəsiz istismarı Qaydaları. Bakı, 2003
2. Neft emalı və neft – kimya sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2013
3. Положение о планово – предупредительном ремонте технологического оборудования предприятий нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности. Часть 1. Волгоград, 1977
4. Эксплуатация и ремонт технологических трубопроводов. Москва, 1988
5. Общие технические условия по эксплуатации и ремонту поршневых насосов ОТУ – 80. Волгоград, 1980
6. Общие технические условия по эксплуатации и ремонту центробежных насосов ОТУ 78. Волгоград, 1978
7. Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением. Ленинград, 1990
8. Инструкция по техническому надзору, методам ревизии и отбраковке оборудования нефтеперерабатывающих и нефтехимических производств ИТН – 77. Волгоград, 1978
9. Правила и инструкции по технической эксплуатации металлических резервуаров и очистных сооружений. Москва, 1977

10. Краткий справочник металлурга. Москва, 1980
11. Справочник механика химических и нефтехимических производств Москва, 1975
12. Общие технические условия на ремонт корпусов. Волгоград, 1980
13. Технология и оборудование сварки плавлением. Москва, 1977
14. Методика инфракрасной диагностики тепломеханического оборудования. ОРГРЭС Москва, 2000

**1. Qaynaq tikişinin üst qapağında qüsuru hansı NDT üsulu ilə müəyyən etmək olar?**

- A) Optik – vizual və maqnit tozlama
- B) Maqnit burulğan və istilik
- C) Kapilyar və penetrant
- D) Qammaqrafik və flüresent
- E) Radioqrafik və ultrasəs

**2. Ultrasəs müayinə üsulunda TR – (göndərici – qəbuledici) pyezoelementlə yerinə yetirilən zaman oxun kalibrasiyasında hansı siqnallardan istifadə edilir?**

- A) Çoxlu siqnaldan hər hansı iki siqnal
- B) Arxa divar siqnalı və bir sonrakı təkrar siqnal
- C) İki fərqli qalınlıqdan alınan arxa divar siqnalı
- D) Başlanğıc siqnalı və birinci arxa divar siqnalı
- E) Siqnal ardıcılığının bütün siqnalları

**3. Küləyin sürəti hansı göstəricini aşanda teplovizor vasitəsi ilə alınan müayinə göstəriciləri öz dəqiqliyini itirir?**

- A) 8 m/san
- B) 5 m/san
- C) 9 m/san
- D) 7 m/san
- E) 10 m/san

**4. Materialın eyni olmasına rəğmən aşağıdakı proseslərdən hansında ultrasəs müayinəsi zamanı səs zəifləməsi daha yüksək olar?**

- A) Burulma
- B) Sıxılma
- C) Termik emal
- D) Döymə
- E) Tökmə

**5. Hansı NDT üsulunu tətbiq edərək qaynaq tikişinin kökündə olan qüsuru müəyyən etmək olar?**

- A) Optik – vizual və maqnit tozlama
- B) Kapilyar və penetrant
- C) Maqnit burulğan və istilik
- D) Radioqrafik və ultrasəs
- E) Qammaqrafik və lümisent