

Çuqun tökmə sahəsi üzrə test tapşırıqları

1. Elektrokimyəvi örtük üsulları hansı variantda düzgün verilmişdir?

- A) Qalvanik və kimyəvi örtüklər
- B) Mexaniki və termiki örtüklər
- C) Daimi və müvəqqəti örtüklər
- D) Aşağı və yuxarı cəryanlı örtüklər
- E) Mürəkkəb və sadə örtüklər

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

2. Qalvanik örtük üsulları hansılardır?

- A) Termiki və mexaniki oksidləmə
- B) Katodla çökdürmə və Anodla oksidləmə
- C) Termiki və mexaniki çökdürmə
- D) Soyutma və qızdırma
- E) Turşuda saxlama və qələvidə oksidləmə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

3. Səthi möhkəmləndirməklə hissələrin daxili tərkibi dəyişmədən oparılan örtük üsulu hansıdır?

- A) Nisbi örtük
- B) Mexanik örtük
- C) Elektrokimyəvi örtüklər
- D) Qaz örtüyü
- E) Maye örtüyü

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

4. Səthin örtükçəkmə üçün hazırlanması zamanı səthdə olan kobud çirklərin təmizlənməsi hansı üsulları ilə həyata keçirilir?

- A) Cilalama, yandırma, pardaqlama
- B) Aşılama, yandırma,
- C) Cilalama, yağsızlaşdırma, turşu ilə təmizləmə
- D) Aşılama, yandırma, pardaqlama
- E) Yağsızlaşdırma, turşu ilə təmizləmə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

5. Səthin örtükçəkmə üçün hazırlanması zamanı səthdə olan narın çirklərin təmizlənməsi hansı üsulları ilə həyata keçirilir?

- A) Aşılama, yandırma, pardaqlama
- B) Yağsızlaşdırma, turşu ilə təmizləmə
- C) Cilalama, yandırma, pardaqlama
- D) Aşılama, yandırma,
- E) Cilalama, yağsızlaşdırma, turşu ilə təmizləmə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

6. Səthin örtükçəkmə üçün hazırlanması zamanı aşılama hansı üsulla aparılır?

- A) Adi və elektrolitik
- B) Cilalı və cilasız
- C) Mürəkkəb və yandırma
- D) Cilalama və pardaqlama
- E) Yağlı və yağsız

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

7. Ölçülər dəyişmədən, detalların hamar, kobud səthlərinə və boşluqlara müntəzəm tünd rəng verməklə aparılan örtükçökdürmə hansıdır?

A) Qalaylama

B) Yağlama

C) Xromlama

D) Fosforlama

E) Nikelləmə

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

8. Babbitin ərimə temperaturu onun tərkibindən asılı olaraq hansı intervalında yerləşir?

A) 450-500 dərəcə

B) 500-600 dərəcə

C) 300-440 dərəcə

D) 150-240 dərəcə

E) 600-900 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

9. Üzərinə mina təbəqəsi çəkilə bilən materiallara olan tələbə görə karbonun miqdarı hansı bənddə düzgün göstərilmişdir?

A) < 1,05%

B) < 1,1%

C) < 0,2%

D) < 0,1%

E) < 0,05%

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

10. Üzərinə mina təbəqəsi çəkilə bilən materiallara olan tələbə görə azotun miqdarı hansı bənddə düzgün göstərilmişdir?

A) < 0,1%

B) < 0,05%

C) < 1,05%

D) < 1,1%

E) < 0,2%

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

11. Üzərinə mina təbəqəsi çəkilə bilən materiallara olan tələbə görə kükürdün miqdarı hansı bənddə düzgün göstərilmişdir?

A) < 0,05%

B) < 1,1%

C) < 0,2%

D) < 0,1%

E) < 1,05%

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: F.M.Şirzadov Maşınların etibarlığının texnoloji təminatı. Dərs vəsaiti. Bakı, 2018

12. Tənzimləyicinin hazırlanması üçün istifadə olunan mikrotozu nəmləşdirmək üçün polivinil spirtini hansı maye ilə qarışdırırlar?

A) Aseton

B) Su

C) Yapışqan

D) Kerosin

E) Sürtkü yağı

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Quyuağzı keramiki ştuserlərin hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

13. Daxili diametri 19,0 mm olan keramiki tənzimləyici üçün analitik tərəzidə hansı ölçüdə mikrotozun çəkilməsi tələb olunur?

A) 29,0 q

B) 38,5 q

C) 65,0 q

D) 51,6 q

E) 42,6 q

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuağzı ştuserlərin hazırlanması üçün materialların norma sərfi. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

14. Daxili diametri 8,5 mm olan keramiki tənzimləyicilərin hazırlanması üçün hansı ölçüdə mikrotoz kütlə tələb olunur?

A) 26,7 q

B) 10,9 q

C) 16,4 q

D) 24,8 q

E) 31,5 q

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuağzı ştuserlərin hazırlanması üçün materialların norma sərfi. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

15. Daxili diametri 20,0 mm olan keramiki tənzimləyicilərin hazırlanması üçün hansı ölçüdə mikrotoz kütlə tələb olunur?

A) 51,6 q

- B) 42,6 q
- C) 38,5 q
- D) 65,0 q
- E) 61,7 q

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuağzı ştuserlərin hazırlanması üçün materialların norma sərfi. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

16. Daxili diametri 41,0 mm olan VK-8 bərk xəlitəli tənzimləyicinin hazırlanması üçün hansı ölçüdə mikrotoz kütlə tələb olunur?

- A) 0,540 kq
- B) 1,005 kq
- C) 0,315 kq
- D) 0,130 kq
- E) 2,110 kq

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuağzı ştuserlərin hazırlanması üçün materialların norma sərfi. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

17. Daxili diametri 30,0 mm olan VK-8 bərk xəlitəli tənzimləyicinin hazırlanması üçün hansı ölçüdə mikrotoz kütlə tələb olunur?

- A) 0,250 kq
- B) 0,420 kq
- C) 0,380 kq
- D) 1,210 kq
- E) 1,640 kq

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuağzı ştuserlərin hazırlanması üçün materialların norma sərfi. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

18. Diametri 3,0 mm olan keramiki tənzimləyicilərin pres qəlibinin oxunun diametri n  qədər olur?

A) 5,0 mm

B) 4,5 mm

C) 4,0 mm

D) 3,0 mm

E) 3,5 mm

Testin  t nlik dərəcəsi: asan

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuag zı ştuserlərin hazırlanması  c n materialların norma sərfi.Azneft İB, DQTKEİM - 2019

19. Diametri 6,0 mm olan keramiki tənzimləyicilərin pres qəlibinin oxunun diametri n  qədər olur?

A) 8,6 mm

B) 7,1 mm

C) 6,8 mm

D) 7,7 mm

E) 9,3 mm

Testin  t nlik dərəcəsi: orta

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuag zı ştuserlərin hazırlanması  c n materialların norma sərfi.Azneft İB, DQTKEİM - 2019

20. Diametri 8,0 mm olan VK-8 bərk xəlitəli tənzimləyicilərin pres qəlibinin oxunun diametri n  qədər olur?

A) 11, 4 mm

B) 10,5 mm

C) 8,5 mm

D) 12,6 mm

E) 9,7 mm

Testin  t nlik dərəcəsi: asan

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuağzı ştuserlərin hazırlanması üçün materialların norma sərfi. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

21. Diametri 19,0 mm olan VK-8 bərk xəlitəli tənzimləyicilərin pres qəlibinin oxunun diametri nə qədər olur?

- A) 23,2 mm
- B) 15,4 mm
- C) 31,7 mm
- D) 18,8 mm
- E) 29,5 mm

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Neft quyularında istifadə olunan quyuağzı ştuserlərin hazırlanması üçün materialların norma sərfi. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

22. Çuqun ərintiləri üçün Rokvel cihazında hansı göstəricisini ölçərkən xüsusi formanın hazırlanmasının təmin olunur?

- A) Metalın axıcılığının yoxlanması
- B) Bərkliyinin yoxlanması
- C) Temperaturun yoxlanması
- D) Qəlibin formasının yoxlanması
- E) Kimyəvi tərkibinin yoxlanması

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: "NİREZİST" tipli çuqundan istiqamətləndirici aparatların hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

23. Çuqun ərintiləri üçün spektral analiz zamanı hansı göstəricisini ölçərkən xüsusi formanın hazırlanmasının təmin olunur?

- A) Temperaturun yoxlanması
- B) Qəlibin formasının yoxlanması
- C) Kimyəvi tərkibinin yoxlanması
- D) Metalın axıcılığının yoxlanması

E) Bərkliyinin yoxlanması

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: "NİREZİST" tipli çuqundan istiqamətləndirici aparatların hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

24. Dalma nasosunun oymaqlarının (ftulkalarının) termiki emalı sobada neçə dərəcə temperaturda aparılır?

A) 230 dərəcə

B) 1500 dərəcə

C) 600 dərəcə

D) 850 dərəcə

E) 780 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Dalma mərkəzdənqaçma nasosun oymaqlarının hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

25. Dalma nasosunun oymaqlarının (ftulkalarının) termiki emalı sobada hansı müddətə aparılır?

A) 8 saat

B) 90 dəqiqə

C) 1 saat

D) 30 dəqiqə

E) 16 dəqiqə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Dalma mərkəzdənqaçma nasosun oymaqlarının hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

26. Dalma nasosunun oymaqlarının (ftulkalarının) termiki emalı sobadan çıxarıldıqdan sonra hansı mühitdə davam edilir?

A) Yağa salınır

B) Öncə suya, sonra yağa salınır

C) Təbii havalandırmada soyudulur

D) Öncə yağa, sonra suya salınır

E) Suya salınır

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Dalma mərkəzdənqaçma nasosun oymaqlarının hazırlanması üzrə
prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

27. Dalma nasosunun oymaqlarının (ftulkalarının) bərkliyi termiki emaldan sonra hansı
aralıqda olur?

A) 80-95 HRC

B) 46-52 HRC

C) 33-41 HRC

D) 60-65 HRC

E) 18-20 HRC

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Dalma mərkəzdənqaçma nasosun oymaqlarının hazırlanması üzrə
prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

28. Dəmirdən sonra çuqunun ən mühüm tərkib hissəsi hansı bənddə düzgün göstərilmişdir?

A) Nikkel

B) Fosfor

C) Karbon

D) Sink

E) Mis

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı.
Bakı, 2012

29. Çuqunun tərkibində karbon və ya dəmirlə birləşmiş şəkildə sementit hansı şəkildə
olur?

- A) Fe_3C və ya xırda manqan toz şəklində
- B) Fe_6C və iri qrafit löhvə şəklində
- C) Fe_3C və xırda nikkellöhvəcikləri şəklində
- D) Fe_3C və ya xırda qrafit löhvəciklər şəklində
- E) Fe_5C və ya iri nikkellöhvə şəklində

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

30. Tökmə xassələrini yaxşılaşdıran, maye axıcılığını artıran və boz çuqunun alınmasına kömək edən komponent hansıdır?

- A) Sink
- B) Fosfor
- C) Kükürd
- D) Manqan
- E) Silisium

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

31. Silisiumun miqdarı boz çuqunda neçə faiz olur?

- A) 0,81-3,6%
- B) 0,64-2,5%
- C) 0,52-4,3%
- D) 0,25-1,9%
- E) 0,43-5,5%

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

32. Boz çuqunun tərkibində ən çoxu neçə faiz manqan olur?

- A) 0.026
- B) 0.015
- C) 0.0159
- D) 0.0485
- E) 0.055

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

33. Boz çuqunun tərkibində kükürdün miqdarı 0,02- 0,06%-dən çox olarsa çox vaxt hansı uyğunsuzluqla nəticələnir?

- A) Metal gec əriyir
- B) Tökmə zamanı axıcılıq qabiliyyəti çox sürətli olur
- C) Tökmə soyuduqda çat-qızmar sınma əmələ gəlir
- D) Formaların tam dalmasına mane olur
- E) Metal bərkimir

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

34. Boz çuqunun sıxlığı hansı variantda düzgün qeyd olunmuşdur?

- A) 2500-3800 kq/m
- B) 7900-8500 kq/m
- C) 1300-4100 kq/m
- D) 6600-7400 kq/m
- E) 5500-6200 kq/m

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

35. LK-1, LK-2 tökmə koks çuqunlarının markalarındaki nömrə hansı komponentin miqdarı ilə əyin olunur?

- A) Karbon və mis
- B) Fosfor və silisium
- C) Maqnezium və titan
- D) Kükürd və mis
- E) Karbon və silisium

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

36. Boz çuqun tökməsini sürətlə soyutduqda üz səthində karbonun sementit şəklində qalması necə tökmə adlanır?

- A) Ağarmış tökmə
- B) Qızarmış tökmə
- C) Bozarmış tökmə
- D) Saralmış tökmə
- E) Qaralmış tökmə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

37. Termiki emal prosesinin ardıcılığı hansı variantda düzgün verilmişdir?

- A) 1.Ərinti kristallaşma prosesi bitənə qədər müəyyən temperatura saxlanılır ; 2. Yenidən müəyyən temperatura qədər qızdırılır; 3. Normal temperatura qədər müəyyən sürətlə soyudulur
- B) 1.Ərinti müəyyən temperatura qədər qızdırılır ; 2. Yenidən kristallaşma prosesi bitənə qədər həmin temperaturda saxlanılır ; 3. Normal temperatura qədər müəyyən sürətlə soyudulur

C) 1.Ərinti təyin olunmuş temperatūra qədər müəyyən sürətlə soyudulur ; 2. Yenidən müəyyən temperatūra qədər qızdırılır; 3. Normal kristallaşma prosesi bitənə qədər müəyyən temperatūra saxlanılır

D) 1.Ərinti müəyyən temperatūra qədər əridilir; 2. Yenidən kristallaşma prosesi bitənə qədər həmin temperaturda soyudulur ; 3. Normal temperatūra qədər müəyyən sürətlə qızdırılır

E) 1.Ərinti kristallaşma prosesi bitənə qədər müəyyən temperaturda qaynadılır; 2. Yenidən müəyyən temperatūra qədər soyudulur; 3. Normal temperatūra qədər müəyyən sürətlə əridilir

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

38. Termiki emal üçün elektrik sobaları poladın hansı temperatūra qədər qızdırılmasını təmin edir?

A) 3350°C

B) 6000°C

C) 1350°C

D) 2500°C

E) 1230°C

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

39. Tez kəsən poladlardan hazırlanmış alətlər neçə dərəcə temperatūra qədər közərməyə davamlıdır?

A) 100°-200°C

B) 300°-400°C

C) 500°-600°C

D) 600°-700°C

E) 700°-800°C

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

40. Hazırlanma üsullarından asılı olaraq bərk ərintilər hansı variantda düzgün verilmişdir?

- A) Qayanqlanmış və lehimlənmiş
- B) Üstəritməli və yanəritməli
- C) Püskürtülmüş və bişirilmiş
- D) Əridilmiş və hopdurulmuş
- E) Bişirilmiş və üstəritməli

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Z.Ağayeva, Ə.Babaşov, G.Binnətova. Materialşünaslıq və elektrik materialşünaslığı. Bakı, 2012

41. Qəlib qatışıqlarına əsas material kimi əlavə olunan kvars qumu hansı xassəni yaradır?

- A) Odadözümlülük
- B) Sərtlilik
- C) Axıcılıq
- D) Yumuşaqlıq
- E) Parlaqlıq

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: C.İ.Səfərov, M.Ə.Bayramov Sənaye istehsalının əsasları. Dərs vəsaiti. Bakı, 2015

42. Müasir sənayedə tərkibi hansı əlaqələndiricilərdən olan içlik qatışığı daha çox işlədilir?

- A) 6%-ə qədər aseton, 3-4% qələvi və 94-98% inşaat qumu
- B) 4%-ə qədər su (nəm şəklində), 2-5% dekstrin və 94-98% kvars qumu
- C) 6%-ə qədər sürtgü yağı, 3-4% qələvi və 94-98% əhəng tozu
- D) 1%-ə qədər su (nəm şəklində), 6-8% dekstrin və 94-98% əhəng tozu
- E) 6%-ə qədər parafin, 3-4% kükürt və 30-40% əhəng tozu

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: C.İ.Səfərov, M.Ə.Bayramov Sənaye istehsalının əsasları. Dərs vəsaiti. Bakı, 2015

43. Dalma nasosunun istiqamətləndirici aparatlarının tökülməsində ox qatışığının hazırlanması üçün hansı marka kvars qumundan istifadə olunur?

A) Allotrop 3 KO 325"

B) Amorf silisium 4 KO 330"

C) Qəlib qumu 2 KO 315"

D) İnşaat qumu 6 KO 350"

E) Əhəng tozu 3 KO 325"

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Çuqun pəstahlar üçün oxların hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

44. Dalma nasosunun istiqamətləndirici aparatlarının tökülməsində ox qatışığının hazırlanması üçün hansı əlaqələndiricilər əlavə olunur?

A) Dekstrin, aseton və PV yapışqan

B) Su, kükürt tozu və boya

C) Əhəng daşı, əlif və kerosin

D) Əlif, su və dekstrin

E) Manqan, silisium və su

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Çuqun pəstahlar üçün oxların hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

45. Dalma nasosunun istiqamətləndirici aparatlarının tökülməsində istifadə olunan ox qatışığının preslənməsi neçə atmosfer təzyiqlə icra olunur?

A) 12

B) 9

C) 3

D) 1

E) 6

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Çuqun pəstahlar üçün oxların hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

46. Dalma nasosunun istiqamətləndirici aparatlarının tökülməsində istifadə olunan oxlar konveyr sobasında neçə dərəcə temperaturda bişirilir?

A) 250 dərəcə

B) 100 dərəcə

C) 330 dərəcə

D) 420 dərəcə

E) 500 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Çuqun pəstahlar üçün oxların hazırlanması üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

47. Tökmədə qəlibi doldurma zamanı fasilə verdikdə alınan çataoxşar qüsurlar hansı qüsurlardır?

A) Sürüşmə

B) Bitişməyən

C) Yapışma

D) Qarışma

E) Alışma

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: C.İ.Səfərov, M.Ə.Bayramov Sənaye istehsalının əsasları. Dərs vəsaiti. Bakı, 2015

48. Tökmədə nisbətən aşağı temperaturda alınan qüsurlar hansı qüsurlardır?

A) İsti çatlar

B) Qarışq çatlar

C) Soyuq çatlar

D) Sürüşən çatlar

E) Bitişməyən çatlar

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: C.İ.Səfərov, M.Ə.Bayramov Sənaye istehsalının əsasları. Dərs vəsaiti. Bakı, 2015

49. Töküyün gövdəsində alınmış qaz və hava qabarcıqlarından ibarət qüsurlar necə adlanır?

A) Metal qabarcığı

B) Oksidləşmə

C) Bitişmə

D) Qaz koğuşları

E) Soyuma

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: C.İ.Səfərov, M.Ə.Bayramov Sənaye istehsalının əsasları. Dərs vəsaiti. Bakı, 2015

50. İTPE-0,25/0,25Tq1 markalı induksiya tipli əridici elektrik sobasında metalın qızdırılma temperaturu neçə dərəcədir?

A) 1000 dərəcə

B) 1100 dərəcə

C) 2500 dərəcə

D) 3000 dərəcə

E) 1600 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: İnduksiya tipli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25Tq1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

51. Filizləri və flüsləri xırdalama prosesində filiz parçalarının 100 mm-ə yaxın ölçüləri hansı qrupa aiddir?

A) İri xırdalama

B) Kiçik xırdalama

- C) Orta xırdalama
- D) Çox kiçik xırdalama
- E) Narın xırdalama və ya üyüdülmə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

52. Filizləri və flüsləri xırdalama prosesində filiz parçalarının 30-100 mm-ə yaxın ölçüləri hansı qrupa aiddir?

- A) Narın xırdalama və ya üyüdülmə
- B) Orta xırdalama
- C) İri xırdalama
- D) Kiçik xırdalama
- E) Çox kiçik xırdalama

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

53. Filizləri və flüsləri xırdalama prosesində filiz parçalarının 1- 30 mm-ə yaxın ölçüləri hansı qrupa aiddir?

- A) İri xırdalama
- B) Narın xırdalama və ya üyüdülmə
- C) Kiçik xırdalama
- D) Çox kiçik xırdalama
- E) Orta xırdalama

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

54. Filizləri və flüsləri xırdalama prosesində filiz parçaları 1 mm-dən kiçik ölçülü hissəciklər olarsa hansı qrupa aiddir?

- A) İri xırdalama

- B) Narın xırdalama və ya tozlanma
- C) Kiçik xırdalama
- D) Narın xırdalama və ya üyüdülmə
- E) Orta xırdalama

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

55. Tökmə istehsalının əsas vəzifəsi hansı xüsusiyyətlərdən ibarətdir?

- A) Detalın forma və ölçülərinə yaxın töküyün alınmasından və termiki emal prosesini sadələşdirməkdən
- B) Detalın kimyəvi xassələrinə yaxın töküyün alınmasından və termiki emal prosesini sadələşdirməkdən
- C) Detalın kimyəvi xassələrinə yaxın töküyün alınmasından və qaynaq prosesini sadələşdirməkdən
- D) Detalın kimyəvi xassələrinə yaxın töküyün alınmasından və mexaniki emal prosesini sadələşdirməkdən
- E) Detalın forma və ölçülərinə yaxın töküyün alınmasından və mexaniki emal prosesini sadələşdirməkdən

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

56. Hansı tərtibatın vasitəsilə qəlib torpağı (qatışığı) içərisində istehsal ediləcək töküyün forması alınır?

- A) Model
- B) Oymaq
- C) Apok
- D) Tutum
- E) Soba

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

57. Qəlib materialları neçə qrupa ayrılır və hansılardır?

A) 2 qrupa.

1.Əsas materiallar qatışığı olan odadavamlı hissə və əlaqələndirici materiallar. 2.Axıcılıq qabiliyyəti yaradan komponentlər

B) 2 qrupa.

1.Əsas materiallar qatışığı olan odadavamlı hissə və əlaqələndirici materiallar. 2.Qatışığa müxtəlif xassələr verən köməkçi materiallar

C) 2 qrupa.

1.Qatışığa müxtəlif xassələr verən köməkçi materiallar. 2.Axıcılıq qabiliyyəti yaradan komponentlər

D) 3 qrupa.

1.Əsas materiallar qatışığı olan odadavamlı hissə və əlaqələndirici materiallar. 2.Qatışığa müxtəlif xassələr verən köməkçi materiallar. 3.Axıcılıq qabiliyyəti yaradan komponentlər

E) 3 qrupa.

1.Əsas materiallar qatışığı olan Nikkel və mis. 2.Qatışığa müxtəlif xassələr verən köməkçi materiallar. 3.Axıcılıq qabiliyyəti yaradan komponentlər

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

58. İqtisadi cəhətdən tökmə ərintiləri arasında konstruksiya materialı kimi töküklərin hazırlanması üçün çox geniş yayılmış hansı çuqun növüdür?

A) Sarı çuqun

B) Qara çuqun

C) Boz çuqun

D) Ağ çuqun

E) Qırmızı çuqun

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

59. Boz çuqunda kimyəvi birləşmə şəklində olan karbonun miqdarı neçə faiz olur?

A) 0.013

- B) 0,9%-dən çox olmur
- C) 0.024
- D) 0,8%-dən çox olmur
- E) 0.032

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: H.Ə.Hacıbalayev. Konstruksiya materiallarının texnologiyası. Bakı, 2011

60. İTPE-0,25/0,25r1q1 markalı induksiya tipli əridici elektrik sobasında proses zamanı soyutma suyunun sərfi nə qədərdir?

- A) 6,5 m³/saat
- B) 8,0 m³/saat
- C) 15,5 m³/saat
- D) 2,0 m³/saat
- E) 10,5 m³/saat

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: İnduksiya tipli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25r1q1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

61. İTPE-0,25/0,25r1q1 markalı induksiya tipli əridici elektrik sobasında proses zamanı soyutma suyunun temperaturu nə qədər olmalıdır?

- A) 25 dərəcə
- B) 10 dərəcə
- C) 55 dərəcə
- D) 40 dərəcə
- E) 65 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: İnduksiya tipli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25r1q1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

62. İTPE-0,25/0,25Tq1 markalı induksiya tiqelli əridici elektrik sobasında qızdırılmanın və ərimənin maksimal sürəti nə qədərdir?

A) 1,35 ton/dəq

B) 0,38 ton/saat

C) 0,70 ton/saat

D) 1,55 ton/saat

E) 2,48 ton/dəq

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: İnduksiya tiqelli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25Tq1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

63. İTPE-0,25/0,25Tq1 markalı induksiya tiqelli əridici elektrik sobasında əritmə aqreğatının kütləsi nə qədərdir?

A) 2,35 tondan çox olmayaraq

B) 1,65 tondan çox olmayaraq

C) 1,15 tondan çox olmayaraq

D) 2,45 tondan çox olmayaraq

E) 3,25 tondan çox olmayaraq

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: İnduksiya tiqelli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25Tq1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

64. Tablandırma və tabəksiltmədən sonra bərkliyi neçə olan alətlərin işi daha stabil və dayanıqlı olur?

A) 87-93 HRC

B) 30-35 HRC

C) 85-94 HRC

D) 63-64 HRC

E) 75-66 HRC

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Z.Q.Məmmədov. Aət materialları və onların termiki emalı. Bakı, 2002

65. Mineral-keramik və bərk xəlitələrin bərkliyi hansı aralıqda dəyişir?

- A) 35-40 HRA
- B) 45-50 HRA
- C) 95-100 HRA
- D) 52-55 HRA
- E) 87-93 HRA

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Z.Q.Məmmədov. Aət materialları və onların termiki emalı. Bakı, 2002

66. Bərkliyi 30-35 HRC aralığında dəyişən konstruksiya poladları hansı materialdan hazırlanmış alətlərlə emal olunur?

- A) Tablandırılmış alət poladları
- B) Tabəksildimiş alət poladları
- C) Bərk xəlitələr
- D) Yüksək kövrəkli xəliutələr
- E) Orta kövrəkli xəliutələr

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Z.Q.Məmmədov. Aət materialları və onların termiki emalı. Bakı, 2002

67. Rezinin texniki xarakteristikalarının analizi zamanı məmulatın hansı xüsusiyyəti yoxlanılır?

- A) Qızması
- B) Şişməsi
- C) Əriməsi
- D) Bişməsi
- E) Quruması

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Rezin məmulatlarının mayelərdə şişməsinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

68. Prosedura görə rezinin texniki xarakteristikalarının analizi zamanı əvvəlcə götürülən rezin məmulatı hansı ölçüdə kəsilir?

- A) 5x5 mm
- B) 10x10 sm
- C) 20x20 mm
- D) 3x3 m
- E) 35x35 mm

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Rezin məmulatlarının mayelərdə şişməsinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

69. Prosedura görə rezinin texniki xarakteristikalarının analizi zamanı kəsilən rezin məmulatı qalınlığı hansı ölçüdə olmalıdır?

- A) $3 \pm 0,3$ mm
- B) $4 \pm 0,4$ mm
- C) $1 \pm 0,1$ mm
- D) $2 \pm 0,2$ mm
- E) $5 \pm 0,5$ mm

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Rezin məmulatlarının mayelərdə şişməsinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

70. Prosedura görə rezinin texniki xarakteristikalarının analizi zamanı nümunə üçün neçə rezin məmulatı götürülür?

- A) 5
- B) 7
- C) 11
- D) 9

E) 3

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Rezin məmulatlarının mayelərdə şişməsinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

71. Prosedura görə rezinin texniki xarakteristikalarının analizi zamanı nümunələr hansı maye ilə silinir?

A) Benzin

B) Su

C) Aseton

D) Həlledici

E) Dizel

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Rezin məmulatlarının mayelərdə şişməsinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

72. Rezinin texniki xarakteristikalarının analizi zamanı byukslar hansı maye ilə doldurulur?

A) Su və ya aseton

B) Benzin və ya yağ

C) Həlledici və ya dizel

D) Aseton və ya yağ

E) Benzin və ya həlledici

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Rezin məmulatlarının mayelərdə şişməsinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

73. Rezinin texniki xarakteristikalarının analizi zamanı nümunələrin byukslarda saxlama müddəti hansı variantda düzgün verilmişdir?

A) 1 saat

B) 90 dəqiqə

C) 24 saat

D) 30 dəqiqə

E) 12 saat

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Rezin məmulatlarının mayelərdə şişməsinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

74. Rezinin texniki xarakteristikalarının analizi zamanı nümunələr mayedən çıxarılarəkən nə ilə qurudulur?

A) Sumbata kağızı

B) Tibbi pambıq

C) Quru parça

D) Filtr kağızı

E) Sorbent kağızı

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Rezin məmulatlarının mayelərdə şişməsinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

75. Prosedura görə üzlük və qəlib qarışığının tərkibinin analizi zamanı quru byuksa hansı ölçüdə nümunə tökülür?

A) 3 kq

B) 200 q

C) 10 mq

D) 1 kq

E) 50 q

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Üzlük və qəlib qarışığının tərkibindəki nəmliyin faizlə miqdarının təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

76. Prosedura görə üzlük və qəlib qarışığının tərkibinin analizi zamanı götürülmüş nümunə sobada hansı temperaturda qızdırılır?

A) 105 dərəcə

B) 200 dərəcə

C) 50 dərəcə

D) 160 dərəcə

E) 220 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Üzlük və qəlib qarışığının tərkibindəki nəmliyin faizlə miqdarının təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

77. Prosedura görə üzlük və qəlib qarışığının tərkibinin analizi zamanı götürülmüş nümunə sobada hansı müddətə qurudulur?

A) 24 saat

B) 30 dəqiqə

C) 1 saat

D) 90 dəqiqə

E) 8 saat

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Üzlük və qəlib qarışığının tərkibindəki nəmliyin faizlə miqdarının təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

78. Prosedura görə üzlük və qəlib qarışığının tərkibinin analizi zamanı iki çəki arasındakı fərq nə qədər olana qədər proses təkrarlanır?

A) 0,005 qram

B) 0,05 qram

C) 0,001 qram

D) 0,2 qram

E) 100 qram

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Üzlük və qəlib qarışığının tərkibindəki nəmliyin faizlə miqdarının təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

79. Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini zamanı analiz öncəsi nümunələr hansı şəraitdə qurudulur?

- A) Qaz sobasında
- B) Elektrik quruducu şkafda
- C) Konveyr elektrik sobasında
- D) Vakuumlu quruducu şkafda
- E) Mufell sobasında

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

80. Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini zamanı analiz öncəsi nümunələr neçə dərəcə temperaturda qurudulur?

- A) 100 ± 2 dərəcə
- B) 10 ± 2 dərəcə
- C) 80 ± 2 dərəcə
- D) 30 ± 2 dərəcə
- E) 50 ± 2 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

81. Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini zamanı analiz öncəsi nümunələr hansı müddətə quruducu şkafda qurudulur?

- A) 24 ± 1 saat
- B) 50 ± 5 dəqiqə
- C) 12 ± 2 saat
- D) 30 ± 10 dəqiqə
- E) 8 ± 1 saat

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

82. Polimerin su udma qabiliyyəti təyininin analizi zamanı soyudulmuş nümunələr hansı mayedə saxlanılır?

- A) Aseton
- B) Distilə suyu
- C) Benzin
- D) Kükürlü su
- E) Transformator yağı

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

83. Polimerin su udma qabiliyyəti təyininin analizi zamanı soyudulmuş nümunələr xüsusi mayedə hansı müddətə qaynadılır?

- A) 10 dəqiqə
- B) 2 saat
- C) 30 dəqiqə
- D) 1 saat
- E) 5 dəqiqə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

84. Polimerin su udma qabiliyyəti təyininin analizi zamanı qaynadılmış nümunələr mayedən çıxarılaq neçə dərəcə temperaturda soyudulur?

- A) 30 ± 2 dərəcə
- B) 13 ± 2 dərəcə
- C) 40 ± 2 dərəcə
- D) 23 ± 2 dərəcə
- E) 50 ± 2 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Polimerin su udma qabiliyyətinin təyini üzrə prosedur Azneft İB, DQTKEİM - 2019

85. Çuqunun tərkibinin spektrometr analizinin aparılması zamanı cihaz hansı qazla işlədilir?

- A) Metan
- B) Etan
- C) Propan
- D) Helium
- E) Arqon

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: "Nirezist" tipli çuqun nümunələrinin spektral analizi proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

86. Çuqunun tərkibinin spektrometr analizinin aparılması zamanı cihazda qazın işçi təzyiqi nə qədər olmalıdır?

- A) 2 Atm
- B) 6 Atm
- C) 10 Atm
- D) 4 Atm
- E) 8 Atm

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: "Nirezist" tipli çuqun nümunələrinin spektral analizi proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

87. Çuqunun tərkibinin spektrometr analizinin aparılması zamanı cihazda nəticə uğursuz alınarsa nə qədər fasilə verilib yenidən yoxlanılmalıdır?

- A) 3-5 dəqiqə
- B) 15-20 dəqiqə
- C) 35-40 dəqiqə

D) 5-10 dəqiqə

E) 50-55 dəqiqə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: "Nirezist" tipli çuqun nümunələrinin spektral analizi proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

88. Çuqunun tərkibinin spektrometr analizinin aparılması zamanı uyğun nəticəni əldə etmək üçün əməliyyat neçə dəfə təkrarlanmalıdır?

A) 10-15 dəfə

B) 8-10 dəfə

C) 1-4 dəfə

D) 4-6 dəfə

E) 6-8 dəfə

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: "Nirezist" tipli çuqun nümunələrinin spektral analizi proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

89. PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının hərəkət sürəti hansı bənddə düzgün qeyd olunmuşdur?

A) 10-50 sm/dəq

B) 18-20 m/dəq

C) 12-16 mm/dəq

D) 8-30 sm/dəq

E) 3-10 mm/dəq

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının istismar təlimati Azneft İB, DQTKEİM - 2019

90. PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının istismarı zamanı havanın təzyiqi nə qədər olmalıdır?

A) 1,1-1,4 MPa

B) 0,7-0,9 MPa

C) 2,3-2,7 MPa

D) 1,5-1,7 MPa

E) 0,4-0,6 MPa

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının istismar təlimatı Azneft İB, DQTKEİM - 2019

91. PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının istismarı zamanı hava sərfi nə qədər olur?

A) 0,014 m³/dəq

B) 0,4 m³/dəq

C) 0,26 m³/dəq

D) 0,033 m³/dəq

E) 0,19 m³/dəq

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının istismar təlimatı Azneft İB, DQTKEİM - 2019

92. İTPE-0,25/0,25τq1 markalı induksiya tipli əridici elektrik sobasında neçə əritmədən sonra futirovkasını profilaktik təmir üçün saxlamaq lazımdır?

A) 5-10 əritmə

B) 20-30 əritmə

C) 30-40 əritmə

D) 40-50 əritmə

E) 50-60 əritmə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: İnduksiya tipli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25τq1 istismar təlimatı Azneft İB, DQTKEİM - 2019

93. İTPE-0,25/0,25Tq1 markalı induksiya tiqelli əridici elektrik sobasının induktorunun soyutma sistemi hansı dövrdə kimyəvi yuyulmaya məruz qalmalıdır?

- A) İldə 1 dəfə
- B) Rübədə 2 dəfə
- C) İldə 2 dəfə
- D) 6 ayda bir dəfə
- E) Həftədə 1 dəfə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: İnduksiya tiqelli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25Tq1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

94. İTPE-0,25/0,25Tq1 markalı induksiya tiqelli əridici elektrik sobasının induktorunun soyutma sisteminin kimyəvi yuyulması zamanı suyun pH turşuluğu neçə olmalıdır?

- A) 1,5-3,5
- B) 2,5-4,5
- C) 5,5-7,5
- D) 6,5-8,5
- E) 3,5-4,5

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: İnduksiya tiqelli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25Tq1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

95. Min ədəd istiqamətləndirici aparat üçün Nikel komponenti qatqının neçə faizini təşkil edir?

- A) 0.10005
- B) 0.1525
- C) 0.0715
- D) 0.1405
- E) 0.1106

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Çuqun tökmədə istifadə olunan modifisirləşdirilmiş austenitli "Nirezist" tipli şıxtə materiallarının norma sərfləri Azneft İB, DQTKEİM - 2016

96. Min ədəd istiqamətləndirici aparat üçün Kristal silisium komponenti qatqının neçə faizini təşkil edir?

- A) 0.0035
- B) 0.0064
- C) 0.0071
- D) 0.0018
- E) 0.0054

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Çuqun tökmədə istifadə olunan modifisirləşdirilmiş austenitli "Nirezist" tipli şıxtə materiallarının norma sərfləri Azneft İB, DQTKEİM - 2016

97. Min ədəd istiqamətləndirici aparat üçün Qrafit qırıntısı komponenti qatqının neçə faizini təşkil edir?

- A) 0.0105
- B) 0.0019
- C) 0.0234
- D) 0.0036
- E) 0.0175

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Çuqun tökmədə istifadə olunan modifisirləşdirilmiş austenitli "Nirezist" tipli şıxtə materiallarının norma sərfləri Azneft İB, DQTKEİM - 2016

98. Min ədəd istiqamətləndirici aparat üçün Mis komponenti qatqının neçə faizini təşkil edir?

- A) 0.0416
- B) 0.0523
- C) 3.75
- D) 0.0285

E) 0.0156

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Çuqun tökmədə istifadə olunan modifisirləşdirilmiş austenitli "Nirezist" tipli şıxtə materiallarının norma sərfi Azneft İB, DQTKEİM - 2016

99. Min ədəd istiqamətləndirici aparat üçün Polad qırıntısı komponenti qatqının neçə faizini təşkil edir?

A) 0.0126

B) 0.0369

C) 0.0451

D) 0.0563

E) 0.0286

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Çuqun tökmədə istifadə olunan modifisirləşdirilmiş austenitli "Nirezist" tipli şıxtə materiallarının norma sərfi Azneft İB, DQTKEİM - 2016

100. Min ədəd istiqamətləndirici aparat üçün Çuqun külçə komponenti qatqının neçə faizini təşkil edir?

A) 0.6318

B) 0.2961

C) 0.3625

D) 0.5623

E) 0.4185

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Çuqun tökmədə istifadə olunan modifisirləşdirilmiş austenitli "Nirezist" tipli şıxtə materiallarının norma sərfi Azneft İB, DQTKEİM - 2016

101. C418-36 markalı boz çuqunun şıxtə materiallarının əridilməsi üçün hansı qrup tökmə çuqundan istifadə olunur?

A) J13 qrup I, sinif A

B) J11 qrup II, sinif A

C) Л4 qrup IV, sinif B

D) Л2 qrup II, sinif C

E) Л5 qrup V, sinif A

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: C418-36 markalı çuqunun şıxtə materiallarının tərkibi və istehsalatda tətbiqi üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2015

102. C418-36 markalı boz çuqunun şıxtə materiallarının əridilməsi üçün hansı marka polad qırıntılarından istifadə olunur?

A) Ст.1-6

B) Ст.3-10

C) Ст.4-12

D) Ст.2-9

E) Ст.5-23

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: C418-36 markalı çuqunun şıxtə materiallarının tərkibi və istehsalatda tətbiqi üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2015

103. C418-36 markalı boz çuqunun şıxtə materiallarının əridilməsi üçün hansı marka Ferroxtromdan istifadə olunur?

A) ФХ 720

B) ФХ 565

C) ФХ 650

D) ФХ 303

E) ФХ 210

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: C418-36 markalı çuqunun şıxtə materiallarının tərkibi və istehsalatda tətbiqi üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2015

104. C418-36 markalı boz çuqunun şıxtə materiallarının əridilməsi zamanı modifikatorlar və turşulaşdırıcılar qatmaq məqsədi ilə hansı marka Ferrosiliumdan istifadə olunur?

A) ФС 30

B) ФС 53

C) ФС 64

D) ФС 75

E) ФС 80

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: C418-36 markalı çuqunun şıxtə materiallarının tərkibi və istehsalatda tətbiqi üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2015

105. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı şıxtə materiallarının əridilməsi üçün hansı marka tökmə çuqundan istifadə olunur?

A) ЛК2, ЛК5, L3-2-4-1

B) ЛК1, ЛК7, L3-2-6-1

C) ЛК4, ЛК8, L3-4-1

D) ЛК6, ЛК7, L3-2-4-2

E) ЛК3, ЛК4, L3-2-4-1

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

106. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı şıxtə materiallarının əridilməsi üçün hansı marka Nikeldən istifadə olunur?

A) H3, H4

B) H1, H2

C) H5, H6

D) H7, H8

E) H9, H10

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

107. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı şıxtə materiallarının əridilməsi üçün hansı marka Misdən istifadə olunur?

A) M6, M7, M8

B) M1, M3, M4

C) M2, M4, M6

D) M1, M2, M3

E) M4, M5, M6

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

108. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı şıxtə materiallarının əridilməsi üçün hansı marka Ferromanqandan istifadə olunur?

A) FMn-105

B) FMn-36

C) FMn-78

D) FMn-60

E) FMn-53

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

109. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı şıxtə materiallarının əridilməsi üçün hansı marka Ferroxromdan istifadə olunur?

A) ΦX 710B

B) ΦX 280C

C) ФХ 370D

D) ФХ 650A

E) ФХ 240E

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austeritli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

110. Modifikasiyalı austeritli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı modifikatorlar və turşulaşdırıcılar qatmaq məqsədi ilə hansı marka Kompleks modifikatorlardan istifadə olunur?

A) CK-6Mr5

B) CK-9Mr5

C) CK-8Mr4

D) CK-7Mr3

E) CK-10Mr6

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austeritli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

111. Modifikasiyalı austeritli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı modifikatorlar və turşulaşdırıcılar qatmaq məqsədi ilə hansı marka Qrafitləşdirən aşqarlardan istifadə olunur?

A) ФС Ба-2

B) ФС Ба-7

C) ФС Ба-9

D) ФС Ба-4

E) ФС Ба-11

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

112. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı maye metalın çəkisinin 0,3-0,8 %-ni hansı komponent təşkil edir?

A) Qrafitləşdirici məhlu

B) Modifikator

C) Ferroxtrom

D) Nikel

E) Mis

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

113. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun istehsalı zamanı maye metalın çəkisinin 4 %-ni hansı komponent təşkil edir?

A) Çuqun külçə

B) Tökmədən əmələ gələn tullantılar

C) Qrafitləşdirici məhlu

D) Kristal silisium

E) Polad qırıntısı

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

114. "Nirezist" tipli çuqunundan istehsal olunmuş detal mənfi neçə dərəcə temperaturda hidrogen sulfid və sərbəst oksigen tərkibli lay mayesində korroziyaya qarşı davamlı olmalıdır?

A) 30 dərəcə

B) 10 dərəcə

C) 40 dərəcə

D) 60 dərəcə

E) 20 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

115. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqundan tökülən detallarda əmələ gələn ağarma termiki emalla neçə dərəcədə aradan qaldırılır?

A) 100-170 dərəcə

B) 1100-1250 dərəcə

C) 210-300 dərəcə

D) 600-650 dərəcə

E) 840-900 dərəcə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

116. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqundan tökülən detallarda əmələ gələn ağarma aradan qaldırılarkən termiki emal zamanı təyin olunmuş temperatur hansı müddətə saxlanılır?

A) 2-5 saat

B) 30-35 dəqiqə

C) 24 saat

D) 7-8 saat

E) 90 dəqiqə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

117. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun tökülməsi zamanı qəliblərdə torpağın nəmliyi nə qədər olmalıdır?

A) 8,5-9,5 %-dən çox olmamalıdır

B) 3,5-4,5 %-dən çox olmamalıdır

C) 5-6 %-dən çox olmamalıdır

D) 6,5-7,5 %-dən çox olmamalıdır

E) 7-8 %-dən çox olmamalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

118. Modifikasiyalı austenitli "Nirezist" tipli çuqunun tökülməsi zamanı istifadə olunan çalovun çəkisi nə qədər olmalıdır?

A) 60 kq-dan ağır olmamalıdır

B) 70 kq

C) 40 kq-dan ağır olmamalıdır

D) 50 kq

E) 80 kq-dan ağır olmamalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Mərkəzdənqaçma dalma nasoslarının işçi orqanlarının modifikasiya olunmuş austenitli "Nirezist" tipli çuqundan hazırlanması üzrə texnoloji təlimat Azneft İB, DQTKEİM - 2014

119. ARUN Technology Metalscan-2500 markalı spektral analiz qurğusunda hansı proqramlar üzrə analiz aparmaq olar?

A) Ni Rezist; Gray cast iron; Low Steel

B) Carbon Steel; Gray cast iron; Low Steel

- C) Carbon Steel; Cr Ni Steel; Low Steel
- D) Ni Rezist; Cr Ni Steel; Low Steel
- E) Carbon Steel; Gray cast iron; Ni Rezist

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: "Nirezist" tipli çuqun nümunələrinin spektral analizi proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

120. ARUN Technology Metalscan-2500 markalı spektral analiz qurğusundan proses zamanı ixrac olunan qaz necə idarə olunur?

- A) Yağ qablarına doldurularaq neytrallaşdırılır
- B) Xüsusi qurğu vasitəsi ilə təsirsiz qaz kimi havaya buraxılır
- C) Boru vasitəsi ilə təkrar arqon balonuna qaytarılır
- D) Əlaqələndirici hava xəttinə qoşulur
- E) Yan tərəfdə xüsusi su qabına yerləşdirilir

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: "Nirezist" tipli çuqun nümunələrinin spektral analizi proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

121. Polimer aşqar əlavə edilmiş yağ adi yağla (aşqarsız) müqayisədə yüksək temperaturda hansı özlülüyə malik olur?

- A) Daha yüksək olur
- B) Özlülük indeksi 20-30 arası artır
- C) Daha aşağı olur
- D) Özlülük indeksi 10-15 arası azalır
- E) Dəyişməz qalır

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: A.M.Məhərrəmov, M.R.Bayramov, Neft kimyası və neft-kimyəvi sintez. Bakı, 2006

122. Polimer aşqar əlavə edilmiş yağ adi yağla (aşqarsız) müqayisədə mənfə temperaturda hansı özlülüyə malik olur?

- A) Həcimə görə fərqli olur
- B) Daha aşağı olur
- C) İstismar sahəsindən asılı olaraq indeks fərqli qiymətlər alır
- D) Daha yüksək olur
- E) Tutumun materialından asılı olaraq yüksək özlülük ola bilər

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: A.M.Məhərrəmov, M.R.Bayramov, Neft kimyası və neft-kimyəvi sintez. Bakı, 2006

123. Özlülüğü artıran aşqarın qatılığının sonrakı artımı qatılaşdırılmış yağın özlülük indeksinə necə təsir edir?

- A) Artımına səbəb olur
- B) Həcimə görə fərqli olur
- C) Azalmasına səbəb olur
- D) Stabil qalır
- E) Tutumun materialından asılı olaraq dəyişir

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: A.M.Məhərrəmov, M.R.Bayramov, Neft kimyası və neft-kimyəvi sintez. Bakı, 2006

124. Tənzimləyicilərin yekun termiki emalında sobanın temperaturunun 300 dərəcə qaldırılması hansı zaman müddətində icra olunur?

- A) 10 dəqiqə ərzində
- B) 24 saat ərzində
- C) 90 dəqiqə ərzində
- D) 1 saat ərzində
- E) 30 dəqiqə ərzində

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: VK-8 markalı bərk xəlitəli materialdan quyuağzı tənzimləyicinin (ştuserin) hazırlanması üzrə prosedur. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

125. VK-8 markalı bərk xəlitəli tənzimləyicilərin xətti ölçülərini cizgiyə uyğunlaşdırmaq məqsədi ilə hansı tədbirlər görülür?

- A) Torna dəzgahada emala göndərilir
- B) Təkrar termiki emal olunur
- C) Sumbata kağızında düzəlişlər aparılır
- D) Elektrokimyəvi örtük çəkilir
- E) Cilalayıcı dəzgahada emala göndərilir

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: VK-8 markalı bərk xəlitəli materialdan quyuağzı tənzimləyicinin (ştuserin) hazırlanması üzrə prosedur. Azneft İB, DQTKEİM - 2019

126. İçliklərin hazırlanması zamanı istismar olunan 15114 tipli torpaqqarışdırıcı maşında birinci əsaslı təmirə qədər təyin olunmuş ehtiyat (resurs) işləmə müddəti nə qədərdir?

- A) 7500 saat
- B) 10000 saat
- C) 2300 saat
- D) 12500 saat
- E) 100 saat

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: 15114 tipli torpaqqarışdırıcı maşının istismar təlimati. Azneft İB, DQTKEİM - 2013

127. 15114 tipli torpaqqarışdırıcı maşının istismarı prosesində çevirmələrin (atval) nə qədər yeyilməsinə yol verilir?

- A) 2 mm-dən az olmamalıdır
- B) 5 mm-dən az olmamalıdır
- C) 4 mm-dən az olmamalıdır
- D) 3 mm-dən az olmamalıdır
- E) 1 mm-dən az olmamalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: 15114 tipli torpaqqarışdırıcı maşının istismar təlimati. Azneft İB, DQTKEİM - 2013

128. 15114 tipli torpaq qarışdıran maşında vərdənelərin bünövrəli qoruyucu lövhələri hansı müddətdən bir təmizlənilir?

- A) Ayda bir dəfə
- B) Rübədə iki dəfə
- C) Hər gün
- D) Həftədə üç dəfə
- E) İldə bir dəfə

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: 15114 tipli torpaq qarışdıran maşının istismar təlimati. Azneft İB, DQTKEİM - 2013

129. Avadanlıqların saz vəziyyətdə saxlanılması məqsədilə ildə iki dəfə aparılan xidmət hansı xidmətdir?

- A) İlk texniki xidmət
- B) Qismən xidmət
- C) Bütöv xidmət
- D) Mövsümü texniki xidmət
- E) Növbədən kənar texniki xidmət

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Elektrik və mexaniki avadanlıqların müntəzəm yoxlanması proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

130. Avadanlığın cari və əsaslı təmirini nəzərdə tutan xidmət necə adlanır?

- A) Növbədən kənar texniki xidmət
- B) Qismən xidmət
- C) İlk texniki xidmət
- D) Texniki baxış
- E) Plan-xəbərdarlıq

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Elektrik və mexaniki avadanlıqların müntəzəm yoxlanması proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

131. Avadanlıqlara altı aydan az olmayan müddətdə keçirilən texniki baxış hansıdır?

- A) Qismən baxış
- B) Növbədənkənar baxış
- C) Mövsümü baxış
- D) Bütöv baxış
- E) İlk texniki baxış

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Elektrik və mexaniki avadanlıqların müntəzəm yoxlanması proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

132. Avadanlıqlara ildə bir dəfədən az olmayan müddətdə keçirilən texniki baxış hansıdır?

- A) İlk texniki baxış
- B) Bütöv baxış
- C) Qismən baxış
- D) Növbədənkənar baxış
- E) Mövsümü baxış

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Elektrik və mexaniki avadanlıqların müntəzəm yoxlanması proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

133. Avadanlıq yeni yerdə quraşdırılarkən keçirilən texniki baxış hansıdır?

- A) Qismən baxış
- B) İlk texniki baxış
- C) Növbədənkənar baxış
- D) Mövsümü baxış
- E) Bütöv baxış

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Elektrik və mexaniki avadanlıqların müntəzəm yoxlanması proseduru Azneft İB, DQTKEİM - 2019

134. İşlənmiş qəlib qatışıqının keyfiyyətini artırmaq üçün istehsalat prosesinin növündən asılı olaraq müəyyən ardıcılıqla bu qatışığa hansı miqdarda təzə qəlib qumu əlavə edilir?

A) 60-70%

B) 5-8%

C) 25-35%

D) 10-15%

E) 30-40%

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: H.D.Novruzov. Konstruksiya materiallarının texnologiyası və materialşünaslıq. Dərs vəsaiti. Bakı, 1998

135. Tərkibində gilin miqdarından asılı olaraq qəlib qumlarının hansı növləri var?

A) Çınqıllı və çınqılsız

B) Gilli və gilsiz

C) Kvarslı və tozlu

D) Tozlu və iri

E) Kvarslı və gilli

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: H.D.Novruzov. Konstruksiya materiallarının texnologiyası və materialşünaslıq. Dərs vəsaiti. Bakı, 1998

136. Tərkibində 2%-dən az gil olan qəlib qumları necə adlanır?

A) Kvars qumu

B) Gilli qum

C) Toz qumu

D) Çınqıllı qum

E) Gilsiz qum

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: H.D.Novruzov. Konstruksiya materiallarının texnologiyası və materialşünaslıq. Dərs vəsaiti. Bakı, 1998

137. Qəlib qumunun analizi zamanı ələyici cihazın ələyinin keçiriciliyinin diametri nə qədər olur?

A) 3,8 mm

B) 0,2 mm

C) 2,6 mm

D) 1,4 mm

E) 0,7 mm

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: H.D.Novruzov. Konstruksiya materiallarının texnologiyası və materialşünaslıq. Dərs vəsaiti. Bakı, 1998

138. Dənələrin ölçülərinə görə bircinsli olmayan qumdan hazırlanmış qatışıqda xırda hissəciklər iri dənələr arasında yerləşərək hansı uyğunsuzluğa səbəb olur?

A) Qazkeçiriciliyi artırır

B) Təkrar istifadəsinə şərait yaradır

C) Qazkeçiriciliyi azaldır

D) Sürətli soyuma ilə nəticələnir

E) Qəlibin forması tez dağılır

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: H.D.Novruzov. Konstruksiya materiallarının texnologiyası və materialşünaslıq. Dərs vəsaiti. Bakı, 1998

139. Qəlibə maye tökülən zaman qazların sərbəst çıxması üçün nəfəslik qəlibin hansı istiqamətində yaradılır?

A) Sağ yanında

B) Alt divarında

- C) Sol yanında
- D) Üst divarında
- E) Sağ və sol yanlarda

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: H.D.Novruzov. Konstruksiya materiallarının texnologiyası və materialşünaslıq. Dərs vəsaiti. Bakı, 1998

140. Qəliblərdə açılan nəfəsləyin diametr üzrə ölçüsü tökükc divarının hansı hissəsinə bərabər götürülür?

- A) 0,6-0,8
- B) 2,3-2,4
- C) 0,1-0,2
- D) 1,6-1,9
- E) 0,5-0,7

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: H.D.Novruzov. Konstruksiya materiallarının texnologiyası və materialşünaslıq. Dərs vəsaiti. Bakı, 1998

141. İTPE-0,25/0,25Tq1 tipli induksiya sobasının tiqeli şixtə material ilə yükləndikdən sonra kondensator və induktorla təchiz olunmuş xəttə hansı vasitə ilə cərəyan buraxılır?

- A) Tezliyin tiristorlu çeviricisi tərəfindən
- B) Tezliy diodu tərəfindən
- C) Kondisator çeviricisi tərəfindən
- D) Rele mühafizə tərəfindən
- E) Tezliyin tranzistorlu çeviricisi tərəfindən

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: İnduksiyalı tiqelli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25Tq1 istismar təlimatı Azneft İB, DQTKEİM - 2019

142. İTPE-0,25/0,25Tq1 tipli induksiya sobasının induktorunun funksiyası hansı bənddə düzgün verilmişdir?

- A) Soyutma temperaturunu tənzimləmək  c n
- B) Elektromaqnit sahəsi yaratmaq  c n
- C) Axıcılıq qabiliyyatını yüksəltmək  c n
- D) Giriş gərginliyini stabil saxlamaq  c n
- E) Tiqelin zərbəyə davamlıđını artırmaq  c n

Testin  t nlik dərəcəsi: asan

İstinad: İnduksiyalı tiqelli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25Tq1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

143. Min ədəd istiqamətləndirici aparat  c n tökmədən əmələ gələn tullantı qatqının ne  faizini təşkil edir?

- A) 0.5319
- B) 0.263
- C) 0.3378
- D) 0.3428
- E) 0.4025

Testin  t nlik dərəcəsi: Ötən

İstinad:  uqun tökmədə istifadə olunan modifisirləşdirilmiş austenitli "Nirezist" tipli şıxt  materiallarının norma sərfi Azneft İB, DQTKEİM - 2016

144. Min ədəd istiqamətləndirici aparat  c n Ferroxtrom komponenti qatqının ne  faizini təşkil edir?

- A) 0.013
- B) 0.024
- C) 0.016
- D) 0.008
- E) 0.003

Testin  t nlik dərəcəsi: asan

İstinad:  uqun tökmədə istifadə olunan modifisirləşdirilmiş austenitli "Nirezist" tipli şıxt  materiallarının norma sərfi Azneft İB, DQTKEİM - 2016

145. PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının yükləmə transportyorunun son kütlə həddi nə qədərdir?

- A) 610 kq
- B) 800 q
- C) 280 kq
- D) 500 q
- E) 150 kq

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının istismar təlimati Azneft İB, DQTKEİM - 2019

146. PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının müsbət 25 dərəcə temperaturda istismarı zamanı nisbi rütubət nə qədər olmalıdır?

- A) 80%-ə qədər
- B) 85%-ə qədər
- C) 90%-ə qədər
- D) 95%-ə qədər
- E) 100%-ə qədər

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: PK 6,5.25.5/4 markalı konveyerli elektrik sobasının istismar təlimati Azneft İB, DQTKEİM - 2019

147. İTPE-0,25/0,25тq1 tipli induksiya sobasında istiqamətləndirici aparatların istehsalı zamanı posa (şlak) nə zaman təmizlənir?

- A) Sobaya polad qırıntıları əlavə olunan kimi
- B) Metal strukturunu dəyişməzdən əvvəl
- C) Soba söndürüldükdən on dəqiqə sonra
- D) Soba söndürüldükdən on dəqiqə əvvəl
- E) Metal strukturunu dəyişdikdən dərhal sonra

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: İnduksiyalı tiqelli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25τq1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

148. İTPE-0,25/0,25τq1 tipli induksiya sobasında istiqamətləndirici aparatların istehsalı zamanı ilk olaraq hansı komponent sobaya əlavə edilir?

A) Polad qırıntıları

B) Ferromanqan

C) Nikel

D) Qrafit qırıntıları

E) Mis

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: İnduksiyalı tiqelli əridici elektrik sobasının İTPE-0,25/0,25τq1 istismar təlimatı
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

149. Tökülmüş istiqamətləndirici aparatlar soyuma üçün ən azı hansı müddətə saxlandıqdan sonra üst salı plitələr açılır və məmulat qəlibdən çıxarılır?

A) 40 dəqiqə

B) 30 dəqiqə

C) 20 dəqiqə

D) 60 dəqiqə

E) 15 dəqiqə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Tökülən istiqamətləndirici aparatların təmizlənməsi və cilalanması üzrə prosedur
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

150. Tökülmüş istiqamətləndirici aparatlarda yaranmış kənar çıxıntılar hansı üsulla təmizlənir?

A) Qayanq üzulu ilə təmizlənir

B) Rəqəmsal cilalama dəzgahında emal olunur

C) Polad çəkil vasitəsi ilə təmizlənir

D) Torna d zɡahında mexaniki emal olur

E) Yonucu-cilalayıcı d zɡahda cilalanır

Testin  t nlik dərəcəsi: Ötən

İstinad: Tökülən istiqamətləndirici aparatların təmizlənməsi və cilalanması üzrə prosedur
Azneft İB, DQTKEİM - 2019

151. İşçilərə ilkin təlimatı kim keçir?

A)  m yin mühafizə  b sinin mühəndisi

B)  m yin mühafizəsi  b sinin rəisi

C) Sahə və ya i in rəhbəri

D) Həmkarlar ittifaqı komitəsinin sədri

E) Müəssisənin direktoru

Testin  t nlik dərəcəsi: asan

İstinad: Y.H.Bünyətov.  m yin mühafizəsi (məlumat kitabı). Bakı, 2003. Səh. 127

152. İşçilərə ilkin təlimat harda keçirilir?

A) Baş mühəndisin yanında

B) İşçinin g nd rildiği sahədə

C) Həmkarlar ittifaqı komitəsində

D)  m yin mühafizəsi otağında

E)  m yin mühafizəsi  b sinin rəisinin yanında

Testin  t nlik dərəcəsi: asan

İstinad: Y.H.Bünyətov.  m yin mühafizəsi (məlumat kitabı). Bakı, 2003. Səh. 127

153. İ  yerlərində əmək  raiti d yi rs  və ya hər hansı bir bədbəxt hadisə baş verərsə bu zaman işçilərə hansı təlimat keçirilməlidir?

A) Təkrar təlimat

B) İlkin təlimat

C) Növbədənkənar təlimat

D) Birdəfəlik təlimat

E) Giriş təlimat

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Y.H.Bünyətov. Əməyin mühafizəsi (məlumat kitabı). Bakı, 2003. Səh. 127

154. İş yerində təlimat öz növbəsində hansı təlimatlara bölünür?

A) İlkin, giriş və növbədənənar

B) İlkin, vaxtaşırı, növbədənənar və birdəfəlik

C) Giriş, vaxtaşırı, birdəfəlik və növbədənənar

D) Giriş, vaxtaşırı və növbədənənar

E) Giriş, ilkin, vaxtaşırı, birdəfəlik və növbədənənar

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Y.Əhmədov, T.Rəhimov. İşçilərin sağlamlığı və əməyin təhlükəsizliyi. I cild. Bakı, 2010. Səh. 456

155. Normal əmək və istirahət rejiminə riayət edilməsinə uyğun 5 günlük iş həftəsində gündəlik normal iş vaxtının müddəti neçə saatdır?

A) 8 saatdan artıq olmamalıdır

B) 10 saatdan artıq olmamalıdır

C) 7 saatdan artıq olmamalıdır

D) 5 saatdan artıq olmamalıdır

E) 6 saatdan artıq olmamalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: S.Məmmədov, İ.Cavadova, A.Bəkirov. Əmək münasibətini tənzimləyən sənədlər. Bakı, 2005. Səh. 233

156. Normal əmək və istirahət rejiminə riayət edilməsinə uyğun 5 günlük iş həftəsində həftəlik normal iş vaxtının müddəti neçə saatdır?

A) 40 saatdan artıq olmamalıdır

B) 35 saatdan artıq olmamalıdır

- C) 36 saatdan artıq olmamalıdır
- D) 33 saatdan artıq olmamalıdır
- E) 45 saatdan artıq olmamalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: S.Məmmədov, İ.Cavadova, A.Bəkirov. Əmək münasibətini tənzimləyən sənədlər. Bakı, 2005. Səh. 233

157. Təhlükəli və zərərli amillər hansı qruplara bölünür?

- A) Kimyəvi, bioloji və psixofizioloji
- B) Sosioloji, kimyəvi, bioloji və psixofizioloji
- C) Bioloji və psixofizioloji
- D) Fiziki və kimyəvi və psixofizioloji
- E) Fiziki, kimyəvi, bioloji və psixofizioloji

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Y.Əhmədov, T.Rəhimov. İşçilərin sağlamlığı və əməyin təhlükəsizliyi. I-cild. Bakı, 2010. Səh. 456

158. İş yerlərində attestasiyanın keçirilməsi neçə müddətdən bir aparılır?

- A) İki ildə bir dəfədən az olmayaraq
- B) Dörd ildə bir dəfədən az olmayaraq
- C) Üç ildə bir dəfədən az olmayaraq
- D) Beş ildə birdəfədən az olmayaraq
- E) İldə bir dəfədən az olmayaraq

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Y.Əhmədov, T.Rəhimov. İşçilərin sağlamlığı və əməyin təhlükəsizliyi. I cild. Bakı, 2010. Səh. 456

159. Qadınlar üçün əllə daşınan yüklərin yüklənib boşaldılması və daşınması zamanı çəkisi maksimum nə qədər olmalıdır ?

- A) 25 kq-dan artıq olmamalıdır

- B) 15 kq-dan artıq olmamalıdır
- C) 30 kq-dan artıq olmamalıdır
- D) 50 kq-dan artıq olmamalıdır
- E) 10 kq-dan artıq olmamalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Neftqazçıxartma sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005. Səh. 526

160. Əl ilə yüklərin daşınması məsafəsi neçə metrdən artıq olduqda yüklərin daşınmasına icazə verilmir?

- A) 80 metrdən artıq olduqda
- B) 40 metrdən artıq olduqda
- C) 60 metrdən artıq olduqda
- D) 100 metrdən artıq olduqda
- E) 120 metrdən artıq olduqda

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Neftqazçıxartma sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005. Səh. 526

161. Nə zaman yüklərin yüksəkliyə qaldırılmasına icazə verilir?

- A) Yük qaldırılan meydança pilləkanla təchiz olunduqda və meydançanın hündürlüyü 3 m-dən çox olmadıqda
- B) Yük qaldırılan meydança pilləkanla təchiz olunmadıqda və meydançanın hündürlüyü 3 m-dən çox olmadıqda
- C) Yük qaldırılan meydança pilləkanla təchiz olunduqda və meydançanın hündürlüyü 4 m-dən çox olmadıqda
- D) Yük qaldırılan meydança pilləkanla təchiz olunmadıqda və meydançanın hündürlüyü 4 m-dən çox olmadıqda
- E) Yük qaldırılan meydança pilləkanla təchiz olunduqda və meydançanın hündürlüyü 5 m-dən çox olmadıqda

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Neftqazçıxartma sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005. Səh. 526

162. İstehsalat binalarında otaqların tavanı döşəmədən minimum nə qədər məsafədə olmalıdır?

- A) 2 metrədən az olmamalıdır
- B) 3 metrədən az olmamalıdır
- C) 4 metrədən az olmamalıdır
- D) 1 metrədən az olmamalıdır
- E) 2,5 metrədən az olmamalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Y.H.Bünyətov. Əməyin mühafizəsi. Məlumat kitabı. Bakı, 2003. Səh. 127

163. Elektrik cərəyanının təsirindən qoruyan mühafizə vasitəsini göstərin?

- A) Dezaktivasiya vasitələri
- B) Səsboğən
- C) İzoləedici örtüklər və qurğular
- D) Hermetikləşdirici qurğu
- E) İşıq filtrləri

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Y.Əhmədov, T.Rəhimov. İşçilərin sağlamlığı və əməyin təhlükəsizliyi. II cild. Bakı, 2011. Səh. 500

164. Yer səthindən 2 metrədən yüksəklikdə iş aparılan zaman əsasən nədən istifadə olunmalıdır?

- A) Rezin əlcəkdən
- B) Xüsusi çəkmələrdən
- C) Qulaqcıqdan
- D) Eynəkdən
- E) Qoruyucu kəmərdən

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Y.Əhmədov, T.Rəhimov. İşçilərin sağlamlığı və əməyin təhlükəsizliyi. II cild. Bakı, 2011. Səh. 500

165. Nəfəs yollarının mühafizəsi üçün hansı mühafizə vasitələrindən istifadə olunur?

- A) Şlanqlı əleyhqazlardan
- B) Süzgəcli əleyhqazlar və qulaqcıqlardan
- C) Süzgəcli, oksigenli əleyhqazlar və dəbilqədən
- D) Resperatorlar, əleyhqazlar və eynəkdən
- E) Resperator və əleyhqazlardan

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Müəssisələrdə texniki təhlükəsizlik və əməyin mühafizəsinin təşkilinə dair mühüm aspektlər. Bakı, 2008

166. Qapalı sınıqlar zamanı ilk tibbi yardım kimi nə etmək lazımdır?

- A) Sadəcə həkimi gözləmək
- B) Ağrıkəsici dərman vermək və tibb müəssisəsinə çatdırmaq
- C) Şına qoyub tərpənməz vəziyyətdə saxlamaq, tibb müəssisəsinə çatdırmaq
- D) Təmiz havaya çıxarmaq bintlə sarımaq
- E) Deformasiya uğramış nahiyəni düzləndirib bintlə sarımaq

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Tibb bacısının məlumat kitabı Bakı 2008

167. Bədbəxt hadisə nədir?

- A) Texniki qurğuların dayanması, yaxud nasazlığı
- B) İşçinin və ya işçilərin iş yerlərində alığı xəsarətdir
- C) Texnoloji rejiminin pozulması
- D) Nəzarət edilə bilməyən partlayış və yanğın
- E) Təhlükəli maddələrin ətraf mühitə yayılması

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Əməyin mühafizəsi və Texniki təhlükəsizlik haqqında Azərbaycan Respublikasının Qanunları

168. İstehsalat təhlükəsi və ya zərərli amillərin təsirinin qarşısını alan və ya azaldan vasitələr necə adlanır?

- A) Təhlükəsizlik vasitələri
- B) Mühafizə vasitələri
- C) Kollektiv vasitələri
- D) Xilasetmə vasitələri
- E) Xəbərvermə vasitələri

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Əməyin mühafizəsi və Texniki təhlükəsizlik haqqında Azərbaycan Respublikasının Qanunları

169. Yanan metalları nə ilə söndürmək olar?

- A) Xüsusi təyinatlı tozlarla
- B) Ümumi təyinatlı tozlarla
- C) Köpüklə
- D) Su ilə
- E) Buxarla

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Yangın təhlükəsizliyi haqqında Azərbaycan Respublikası Qanunu Bakı-1997 Azərbaycan Respublikasında yangın təhlükəsizliyi qaydaları

170. Gərginlik altında olan avadanlıqlarda baş vermiş yangını söndürərkən ilk növbədə nə etmək lazımdır?

- A) Bölməni hermetikləşdirmək
- B) Qəza bölməsini və avadanlıqları cərəyandan ayırmaq
- C) Bölməni su ilə doldurmaq
- D) Koşma ilə üstünü bağlamaq
- E) Bölməni köpüklə doldurmaq

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Yanğın təhlükəsizliyi haqqında Azərbaycan Respublikası Qanunu Bakı-1997
Azərbaycan Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları

171. Yanğın həyəcan signalı verilərkən hansı fəaliyyətləri yerinə yetirmək lazımdır?

- A) İşı dayandırmaq, toplantı məntəqəsinə getmək və növbəti komandanı gözləmək
- B) İşı davam etmək və heyətdən yanğının söndürülməsinə nümayəndə ayırmaq
- C) İşı dayandırmaq, əşyaları götürmək, otaqları bağlayıb ərazini tərk etmək
- D) Bölməni hermetikləşdirmək və sahil yanğınsöndürmə dəstələrini gözləmək
- E) Yanğın yerini axtarmaq və onu söndürməyə başlamaq

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Yanğın təhlükəsizliyi haqqında Azərbaycan Respublikası Qanunu (Bakı-10.06.1997)
Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları

172. Süni tənəffüs hansı yollar ilə verilir?

- A) Yalnız ağızdan-ağıza
- B) Yalnız ağızdan-buruna
- C) Ağızdan-ağıza, ağızdan-buruna
- D) Bədəni masaj etməklə
- E) Əl və ayağı hərəkət etdirməklə

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Müəssisələrdə texniki təhlükəsizlik və əməyin mühafizəsinin təşkilinə dair mühüm aspektlər. Bakı, 2008

173. Peşə xəstəliyi nədir ?

- A) Əmək qabiliyyətini qismən itirməklə nəticələnən xəstəlik
- B) Əmək qabiliyyətini müvəqqəti itirməklə nəticələnən xəstəlik
- C) Vəzifəsini yerinə yetirərkən aldığı zərərli amillərin təsirindən yaranmış xəstəlik
- D) Əmək qabiliyyətini tam itirməklə nəticələnən xəstəlik

E) Əmək qabiliyyətini 3 gündən az olmayaraq itirməklə nəticələnən xəstəlik

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Müəssisələrdə texniki təhlükəsizlik və əməyin mühafizəsinin təşkilinə dair mühüm aspektlər. Bakı, 2008

174. Bədbəxt hadisə baş verən zamanı ilk növbədə iş rəhbərinin vəzifəsi:

A) Zərərçəkənə heç bir kömək etməməli və rəhbərliyə xəbər verməli

B) Həmkarlar ittifaqı təşkilatına xəbər verməli və tibb məntəqəsinə çatdırılmalı

C) Sanitariya-epidemioloji xidmətinə xəbər verməli və tibb məntəqəsinə çatdırılmalı

D) Zərərçəkənə ilk tibbi yardım göstərilməli və tibb məntəqəsinə çatdırılmasını təşkil etməli və rəhbərliyə xəbər verməli

E) Müəssisənin rəhbərliyinə və zərər çəkənin evinə məlumat verməli

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Azərbaycan Neft Sənayesində Əməyin Mühafizəsinin Vahid İdarəetmə Sistemi. Bakı, 2004

175. Zərərli istehsalat amillərinin təsiri nəticəsində yaranan xəstəliyi:

A) Peşə xəstəliyi

B) Sarılıq xəstəliyi

C) Sətəlcəm xəstəliyi

D) Şəkər xəstəliyi

E) Qızılça xəstəliyi

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Azərbaycan Neft Sənayesində Əməyin Mühafizəsinin Vahid İdarəetmə Sistemi. Bakı, 2004

176. Hansı hündürlükdən başlayaraq "Yüksəklikdə görülən işlər" anlayışı qüvvəyə minir?

A) 3.0 m

B) 2.5 m

C) 5.0 m

D) 1.8m

E) 2.10 m

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Azərbaycan Respublikası Fövqəladə Hallar Nazirliyinin qərarı ilə 2016-cı ildə təsdiq edilib. Hündürlükdə iş zamanı texniki təhlükəsizlik Qaydaları. Bakı, 2016

177. Kollektiv mühafizə vasitələri nədir?

A) Kənar şəxsləri qorumaq üçün tətbiq edilən vasitələr

B) Tək bir adamı qorumaq üçün tətbiq edilən vasitələr

C) Dəzgahları qorumaq üçün tətbiq edilən vasitələr

D) Bütün sex işçilərini qorumaq üçün tətbiq edilən vasitələr

E) İki və ya çox işçini qorumaq üçün tətbiq edilən vasitələr

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Azərbaycan Respublikası Əmək Məcəlləsi. Bakı, 1999

178. Təxliyyə (köçürmə) planları hansı binalarda tərtib olunur?

A) 10 nəfərdən çox insan olan

B) 100 nəfərdən çox insan olan

C) Hamısında

D) 17 nəfərdən çox insan olan

E) 27 nəfərdən çox insan olan

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Azərbaycan Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları. Bakı, 2001

179. Yanğınsöndürmə vasitələrindən istifadə qaydalarını kimlər bilməlidirlər?

A) Sex rəisi

B) Fəhlələr və aparatçılar

C) Qulluqçular

D) Fəhlə və qulluqçuların hamısı

E) Ustalar və çilingərlər

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Azərbaycan Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları. Bakı, 2001

180. Müəssisədə yanğın təhlükəsizliyi qaydalarına kimlər əməl etməlidir?

A) Fəhlə və qulluqçuların hamısı

B) Sex rəisi

C) Qulluqçular

D) Fəhlələr və aparatçılar

E) Ustalar çilingərlər

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Azərbaycan Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları. Bakı, 2001

181. Yanğın təhlükəsizliyinə aid olan normativ sənədlər:

A) Standartlar, yanğın təhlükəsizliyi normaları, qaydaları və təlimatları

B) Dövlət Əmək Müfəttişliyi Xidməti haqqında Əsasnamə

C) Sanitariya-epidemioloji qaydalar haqqında Əsasnamə

D) Həmkarlar ittifaqının nizamnaməsi

E) Aktlar, xidməti yazılar və texniki təhlükəsizlik qaydaları

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Yanğın təhlükəsizliyi haqqında Azərbaycan Respublikasının Qanunu. Bakı, 1997

182. Məişət və iş otaqlarında hansı elektrik cihazlarından istifadə etmək qadağandır?

A) Slaydoskopdan, telefonda, printerdən

B) Kompüterdən, printerdən. Proyektordan

C) Kompüterdən, telefonda, printerdən, kondisionerdən

D) Yüksək tezlikli sobadan, elektrik qızdırıcı cihazlardan, elektrik su qəfədanından

E) Proektordan, kondisionerdən, slaydoskopdan

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Azərbaycan Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları. Bakı, 2001

183. Fövqaladə hal baş verərsə hansı nömrəyə zəng etmək lazımdır?

A) 112

B) 104

C) 102

D) 103

E) 101

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Fövqaladə Hallar Nazirliyinin qaynar xətti

184. Binalarda yanğına qarşı nə olmalıdır?

A) Pilləkan qəfəsində dəmir qapı

B) Köçürmə sxemləri və işarələri, xəbərdarlıq plakatları, yanğınsöndürmə vasitələri

C) Təlimatın keçirilməsi üçün xüsusi otaq

D) Dəhlizdə qumla təchiz edilmiş yanğın lövhəsi

E) Mərtəbələrdə əlavə nərdivanla

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Azərbaycan Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları. Bakı, 2001

185. Yanğın baş verən zaman ilkin yanğınsöndürmə vasitələrindən kimlər istifadə etməlidir?

A) Sex rəisi

B) Növbə rəisi

C) Fəhlə və qulluqçular

D) Texnoloq

E) Yanğın söndürmə komandiri

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Azərbaycan Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları. Bakı, 2001

186. Yanğın aşkar etdikdə nə etməli?

A) Dərhal bələdiyyəyə xəbər vermək

B) Dərhal polis mühafizə bölməsinə xəbər vermək

C) İcra hakimiyyətinə xəbər vermək

D) Dərhal yanğından mühafizə bölməsinə xəbər vermək

E) Dərhal əmək müfəttişliyinə xəbər vermək

Testin çətinlik dərəcəsi: çətin

İstinad: Azərbaycan Respublikasında yanğın təhlükəsizliyi qaydaları. Bakı, 2001

187. Fərdi mühafizə vasitələri hansılardır?

A) Tənəffüs orqanları mühafizə vasitələri, dəri səthi mühafizə vasitələri və tibbi mühafizə vasitələri

B) Görmək və eşitmək üçün mühafizə vasitələri

C) Danışmaq üçün mühafizə vasitələri, dəri səthi mühafizə vasitələri

D) Anlatmaq üçün mühafizə vasitələri, ayaq üçün mühafizə vasitələri

E) İtdən və ildandan qorunmaq üçün mühafizə vasitələri

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Azərbaycan Respublikası Əmək Məcəlləsi. Bakı, 1999