

**Laboratoriya müdiri (Neftqazmədən qurğularının diaqnostikası
şöbəsinin qaynaq və metalların sınağı laboratoriyası) vəzifəsi üzrə
test tapşırıqları**

1. Əl ilə elektrik-qövs qaynağında əsas parametr aşağıdakılardan hansı hesab edilir?

- A) Qaynaq cərəyanı
- B) Elektrodun örtüyünün olub-olmaması
- C) Qaynaq birləşməsinin növü
- D) Elektrodun uzunluğu
- E) Qaynaq tikişi

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizəsi. Bakı, 2017., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

2. Bunlardan hansı qaynaqçı alətidir?

- A) Bıçaq
- B) Ling
- C) Xətkeş
- D) Metal fırça
- E) Kuvalt

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

3. Əl ilə qövs qaynağında ilk dəfə hansı enerjiden istifadə edilmişdir?

- A) Elektrik enerjisindən
- B) Atom enerjisindən
- C) Mexaniki enerjiden
- D) Kimyəvi enerjiden
- E) Külək enerjisindən

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009.,

Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları Bakı, 2005., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizəsi. Bakı, 2017., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

4. Qaynaq işlərinə başlamazdan əvvəl qaynaqçı hansı təhlükəsizlik tədbirləri görməlidir?

- A) Qaynaq aqreqatının işlək vəziyyətdə olmasına, kontaktların möhkəmliyinə əmin olmalı və yanğınsöndürmə vasitələri ilə təmin etməlidir
- B) Ölçü cihazlarının işlək vəziyyətdə olmasını yoxlamalı, kontaktların möhkəmliyinə əmin olmalı və yanğınsöndürmə maşını ilə təmin etməli və ərazini yanan maddələrdən təmizləməlidir
- C) Qaynaq aqreqatının, fərdi mühafizə və qoruyucu vasitələrin işlək vəziyyətdə olmasını yoxlamalı, yanğınsöndürmə vasitələri ilə təmin etməlidir
- D) Qaynaq aparatının birləşmələrinin kipliyini yoxlamalı, yanğınsöndürmə avadanlıqları ilə təmin etməli və ərazini yanan maddələrdən təmizləməlidir
- E) Qaynaq aqreqatının, ölçü cihazlarının, fərdi mühafizə və qoruyucu vasitələrin işlək vəziyyətdə olmasını yoxlamalı, kontaktların möhkəmliyinə əmin olmalı və yanğınsöndürmə vasitələri ilə təmin etməlidir

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

5. Odlu işlər aparmaq üçün hansı sənədi tərtib edib hazırlamaq lazımdır?

- A) Odlu işlərin aparılması üçün akt
- B) Odlu işlərin aparılması üçün arayış
- C) Odlu işlərin aparılması üçün tapşırıq
- D) Odlu işlərin aparılması üçün icazə vərəqi
- E) Odlu işlərin aparılması üçün icazə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

6. Qaynaq şovunun neçə növü var və hansılardır ?

- A) Bir növü var, kök
- B) İki növü var, kök və isti qaynaq
- C) Üç növü var, kök, isti qaynaq və üzlük
- D) Üç növü var, kök, dolğu, üzlük
- E) Dörd növü var, üzlük, isti qaynaq, dolğu və kök

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

7. Hansı halda qaynaq avadanlığının istismarına icazə verilir?

- A) Nəzarət ölçü cihazları qaydasında olmadıqda
- B) Avadanlıqda yanğın baş verdikdə
- C) Avadanlığın istismarı zamanı təhlükə baş verdikdə
- D) Qaynaqçının eynəyi olduqda
- E) Avadanlığın sınaq müddəti keçdikdə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

8. Qaynaq qövsünün gücü rejimin hansı parametrləri ilə müəyyən edilir?

- A) Qaynaq aparatının göstəriciləri və qaynaq qövsünün gərginliyi ilə
- B) Qövsün gərginliyinin kəmiyyəti və qövsdəki qazın tərkibi ilə
- C) Elektrik dövrəsinin müqaviməti və qövsdəki havanın tərkibi ilə
- D) Qaynaq cərəyanının kəmiyyəti və qövsün gərginliyi ilə
- E) Qaynaq cərəyanının və qövsün gərginliyinin kəmiyyəti ilə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

9. Qaynaq aparatları, transformatorlar və qaynaq ediləcək konstruksiyalar nəyə birləşdirilməlidir?

- A) Qaynaq transformatoruna
- B) Naqillə elektrik dirəyinə
- C) Propan balonuna
- D) Naqillə yerə
- E) Naqillə qaynaq olunan avadanlığa

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

10. Elektrik əl qövs qaynağında istifadə olunan elektrod örtüklərinin tipləri hansılardır?

- A) Əsas örtüklü
- B) Rutil
- C) Sellüoz, əsas örtüklü, rutil
- D) Əsas örtüklü, rutil
- E) Rutil, sellüoz

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

11. Qaynaq prosesinin fiziki mahiyyəti nədən ibarətdir?

- A) Birləşdirilən materialların səhtləri arasında molekulyar və atomlar arası əlaqə yaratmaq
- B) Birləşdirilən materialların səhtləri arasında molekulyar və atomlar arası əlaqəni tənzimləmək
- C) Birləşdirilən materialların səhtləri arasında qarşılıqlı təsir qüvvəsini zəiflətmək
- D) Birləşdirilən materialların səhtləri arasında molekulyar və atomlar arası əlaqəni zəiflətmək
- E) Birləşdirilən materialların səhtləri arasında əks təsir qüvvəsini zəiflətmək

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf

mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

12. Qaynaqlanma qabiliyyətinə təsir edən əsas hansı elementdir?

- A) Volfram
- B) Metan
- C) Fosfor
- D) Kükürd
- E) Karbon

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

13. Qaynaq tikişində qüsurlar nə vaxt yaranır?

- A) Materialın kimyəvi tərkibi fərqli olduqda və qaynaq rejiminin sürəti düzgün seçilmədikdə
- B) Material bərk olduqda, qaynaq çubuğu və qaynaq gərginliyi yüksək olduqda
- C) Materialın kimyəvi tərkibi düzgün seçildikdə, qaynaq çubuğu və qaynaq rejimi düzgün seçilmədikdə
- D) Materialın kimyəvi tərkibi fərqli olduqda, qaynaq çubuğu və qaynaq rejimi düzgün seçilmədikdə
- E) Materialın kimyəvi tərkibi fərqli olduqda, qaynaq çubuğu düzgün seçildikdə, qaynaq rejimi isə düzgün seçilmədikdə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

14. Qaynaq tikişində ən önəmli qüsurlar hansı sayılır?

- A) Xarici poşa qalıqları
- B) Kök tikişinin natamam əriməsi
- C) Üzlük tikişinin tam əriməməsi
- D) Metalın normadan çox yığılması
- E) Dolğu tikişinin tam əriməməsi

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009.,

Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

15. Səthi diametri 250-400 mm olan boruları uc-uca qaynağa hazırlamaq üçün qaynaq tikişi yerinə borunun çevrə uzunluğu boyu neçə ədəd kiçik qaynaq hissələri verilməlidir və uzunluğu neçə mm olmalıdır?

- A) Borunun çevrə uzunluğu 2 ədəd kiçik və uzunluğu 50 mm olmalıdır
- B) Borunun çevrə uzunluğu 3 ədəd kiçik və uzunluğu 50 mm olmalıdır
- C) Borunun çevrə uzunluğu 3 ədəd kiçik və uzunluğu 20 mm olmalıdır
- D) Borunun çevrə uzunluğu 2 ədəd kiçik və uzunluğu 10 mm olmalıdır
- E) Borunun çevrə uzunluğu 2 ədəd kiçik və uzunluğu 15 mm olmalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

16. Qaynaq tikişinin eni nəyə görə seçilir?

- A) Metalın keyfiyyətinə görə
- B) Metalın qalınlığına görə
- C) Cərəyana görə
- D) Elektrodun uzunluğuna görə
- E) Elektrodun diametrinə görə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

17. Qızdırıcıda istilik relesi ilə nəyi tənzimləyirlər?

- A) Tezliyi
- B) Dövrələr sayını
- C) Cərəyan şiddətini
- D) Qaynaq transformatorunu
- E) Temperaturu

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009.,

Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

18. Viniplastı hansı temperaturda qaynaq edirlər?

- A) 200-220°C
- B) 210-220°C
- C) 200-250°C
- D) 250-280°C
- E) 220-250°C

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

19. Diametr üzrə hansı polietilen borular mufta ilə qaynaq edilir?

- A) 15 mm
- B) 20 mm
- C) 25 mm
- D) 12.5 mm
- E) 32 mm

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

20. Qaynaqçı yeraltı qaz kəmərlərində damğanı qaynaq tikişindən hansı məsafədə vurmalıdır?

- A) 10-20 mm məsafədə
- B) 30-50 mm məsafədə
- C) 15-25 mm məsafədə
- D) 30-35 mm məsafədə
- E) 25-30 mm məsafədə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007.,

Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

21. Aşağıdakılardan hansılar Rutil örtüklü elektrod tipidir?

- A) E 6013, E 8010
- B) E 6010, E 7010
- C) E 7018, E 7015
- D) E 6015, E 6013
- E) E 7016, E 7018

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

22. Hansı nəzarət üsulu ilə qaynağın daxili qüsurları müəyyən edilir?

- A) Maqnit üsulu ilə
- B) Rentgen ilə
- C) Əl ilə
- D) Gözlə
- E) Kompresor üsulu ilə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

23. Elektrodların nəm olması qaynaqda nəyə səbəb ola bilər?

- A) Əlavə cərəyan sərfinə
- B) Qaz boşluqlarına
- C) Çatlara
- D) Qalınlığın artmasına
- E) Natamam əriməyə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

24. Qaynaq zamanı temperaturun sürətlə artmasının deformasiyaya hansı təsiri olur?

- A) Temperaturun sürətlə artması deformasiyanı artırır
- B) Temperaturun sürətlə artması metalın uzanmasına səbəb olur
- C) Temperaturun sürətlə artması metalın keyfiyyətli qaynağına mənfi təsir edir
- D) Temperaturun sürətlə artması gərilməni artırır
- E) Temperaturun sürətlə artması deformasiyanı azaldır

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

25. Emalatxanada işləyən qaynaqçıların yerinə yetirdikləri işlərin keyfiyyəti hansı müddətdən bir yoxlanılmalıdır?

- A) Hər ay mexaniki sınaq ilə
- B) Hər həftə mexaniki sınaq ilə
- C) Hər on gündən bir mexaniki sınaq ilə
- D) Hər üç aydan bir mexaniki sınaq ilə
- E) Hər gün mexaniki sınaq ilə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

26. Qaynaqdan əvvəl metal nə üçün qızdırılır?

- A) Yüksək temperaturu azaltmaq üçün
- B) Soyutmanı sürətləndirmək və çatların qarşısını almaq üçün
- C) İstiliyin daxilə keçməsinə azaltmaq üçün
- D) Daxili gərginlikləri artırmaq üçün
- E) Soyutmanı ləngitmək və çatların qarşısını almaq üçün

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

27. Əl ilə qövs qaynağında neçə qat qaynaq tikişi qoyulmalıdır?

- A) Üç qat
- B) Bir qat
- C) İki qat
- D) Dörd qat
- E) Beş qat

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

28. Birinci qat qaynaqlanan metalın qalınlığının neçə faizini təşkil etməlidir?

- A) 15-30 %
- B) 55-75 %
- C) 25-30 %
- D) 45-50 %
- E) 15-20 %

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

29. Qaynağın ikinci qatı qaynaqlanan metalın qalınlığının neçə faizini təşkil etməlidir?

- A) 60-75 %
- B) 25-40 %
- C) 25-30 %
- D) 45-50 %
- E) 35-65 %

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

30. Qaynaqçı üçün tərtib olunmuş formularda nələr qeyd olunmalıdır?

- A) İxtisas dərəcəsi, biliyinin dövrü yoxlanmasının yekunu və qaynaq etdiyi sınaq birləşmələrinin nəticələri
- B) Qaynaqçının ixtisas dərəcəsi, iş stajı və qaynaq etdiyi sınaq birləşmələri barədə məlumat
- C) Qaynaqçının ixtisas dərəcəsi, şəxsiyyət vəsiqəsi və əmək fəaliyyəti barədə məlumat
- D) Qaynaqçının şəxsiyyət vəsiqəsi, biliyinin yoxlanması barədə məlumat və son qaynaq etdiyi sınağın nəticələri
- E) Qaynaqçının pasportu, ixtisas dərəcəsi və qaynaq etdiyi birləşmələr barədə məlumat

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

31. Qaynaq transformatoru ilə qaynaq aqreqatının iş prinsipi necə fərqlənir?

- A) Qaynaq aqreqatı elektrik enerjisini özü istehsal edir, qaynaq transformatoru isə şəbəkədən alır
- B) Qaynaq aqreqatı elektrik enerjisini şəbəkədən alır, qaynaq transformatoru isə özü istehsal edir
- C) Qaynaq transformatoru elektrik enerjisini aqreqatdan alır, qaynaq aqreqatı isə elektrik enerjisini elektrik stansiyasından alır
- D) Qaynaq aqreqatı elektrik enerjisini tənzimləyir, qaynaq transformatoru isə tənzimləmir
- E) Qaynaq aqreqatı elektrik enerjisini elektrik mühərrikindən, qaynaq transformatoru isə elektrik enerjisini şəbəkədən alır

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

32. Qaynaq elektrodu saxlanan otaqda havanın temperaturu minimum nə qədər olmalıdır?

- A) + 20⁰
- B) + 18⁰
- C) + 25⁰
- D) + 15⁰

E) + 22⁰

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

33. Elektrodların bir tərəfi nəyə görə örtüksüz hazırlanır?

- A) Elektrod özəyini, diametrini rahat ölçmək üçün
- B) Elektrod örtüyünə qənaət edilməsi üçün
- C) Cərəyanın elektrod tutandan elektroda keçirilməsi üçün
- D) Elektrodun özəyinin, markasının müəyyən edilməsi üçün
- E) Elektrod özəyini elektrod tutana rahat bərkitmək üçün

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

34. Qaynaqçı tavanda qaynaq edərkən hansı fərdi vasitələr ilə təmin edilməlidir?

- A) Qolçaq, dəbilqə və çiyin örtüyü
- B) Qoruyucu kəmərlər və qolçaq
- C) Əlcək, beret və dəbilqə
- D) Eynək və qoruyucu kəmərlər
- E) Əlcək, çiyin örtüyü və eynək

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

35. Qaynaqçıya nə üçün xüsusi geyim lazımdır?

- A) Qaynaqda əmələ gələn zəhərli aerosoldan qaynaqçını qoruması üçün
- B) Qaynaqçının elektrik cərəyanından qorunması üçün
- C) Qaynaq qılgılcımlarından qorumaq üçün
- D) Qaynaqçını istilik, işıq, mexaniki və digər təsirlərdən qorumaq üçün
- E) İstilikdən qorumaq üçün

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

36. Göstərilən hansı qaynaq üsulunda qaynaqlama sürəti çox olar?

- A) Flüsatlı qaynaqda
- B) Qaz alovu qaynağında
- C) Dəmirçi qaynağında
- D) Əl qövs qaynağında
- E) Elektrik posa qaynağında

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

37. Qaynaq tikişlərinin kənarlarında qaynaq qırıntıları nədən yaranır?

- A) Cərəyanın çoxluğundan
- B) Elektrodun diametrindən
- C) Elektrodun uzun olmasından
- D) Qaynaqçının boyundan
- E) Havanın qaranlığından

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

38. Vizual müayinə ilə qaynaq tikişlərində hansı defektlər müşahidə olunur?

- A) Qaynaq səthinin kobudluğu
- B) Qaynaq tikişinin daxilindəki qüsurlar
- C) Qaynağın tikişinin daxilində olan qaz boşluqları
- D) Qaynaq səthinin sərtliyi
- E) Qaynaq tikişinin xaricindəki qüsurlar

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009.,

Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

39. Qaynaq birləşmələrindəki qüsurlardan ən təhlükəlisi hansıdır?

- A) Tikişin başlanğıcındakı
- B) Üst qatdakı
- C) Tikişin sonundakı
- D) Xarici
- E) Daxili

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

40. Qaynaq tikişindəki daxili qüsuralara hansı metodla nəzarət edilir?

- A) Rengen şüaları ilə
- B) Tester ilə
- C) Lupa ilə
- D) Vizual baxışla
- E) İndikator qurğusu ilə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

41. Hansı hallarda qaynaq tikişində qüsurlar yaranır?

- A) Qaynaq rejimi, yəni qaynağın sürəti və qaynağın gərginliyi düzgün seçilmədikdə
- B) Qaynaq çubuğunun metal hissəsinin kimyəvi tərkibi qaynaq ediləcək metala uyğun olmadıqda
- C) Qaynaq çubuğunun örtüyünün qaynaq vəziyyətinə (bucığına) uyğun seçilmədikdə
- D) Qaynaq çubuğu düzgün seçilmədikdə və qaynağın gərginliyi yüksək olduqda
- E) Qaynaq çubuğu və rejimi düzgün seçilmədikdə, qaynaq materialının kimyəvi tərkibi müxtəlif olduqda

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009.,

Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

42. Hansı növ qaynaq birləşməsində daha az elektrod sərf olunur?

- A) V şəkilli birləşmə
- B) U şəkilli birləşmə
- C) Uc-uca birləşmə
- D) X şəkilli birləşmə
- E) K şəkilli birləşmə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

43. Bunlardan hansı əsas örtüklü elektroddur?

- A) E – 6013, E – 6014
- B) E – 7010, E – 6010
- C) E – 7018, E – 8016
- D) E - 6015
- E) E-7000

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

44. Düzünə qütblük sabit cərəyanda nə vaxt yaranır?

- A) Qaynaq olunan metal müsbət qütbə, elektrod isə mənfi qütbə bağlandıqda
- B) Elektrod və qaynaq olunan metal bir-birinə bağlandıqda
- C) Qaynaq olunan metal mənfi qütbə, elektrod isə müsbət qütbə bağlandıqda
- D) Elektrod və qaynaq olunan metal mənfi qütbə bağlandıqda
- E) Elektrod və qaynaq olunan metal müsbət qütbə bağlandıqda

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

45. Qazla kəsmədə və qaynaqda işlədilən avadanlıq və vasitələr hansılardır?

- A) Elektrik transformatoru, propan bolonu, qaynaq elektrodu, rezin şlanq və qoruyucu eynək
- B) Kislorod balonu, elektrod tutucusu, qoruyucu kəmər, rezin şlanq və oksigen kəsigi
- C) Dizel generator, qaynaq odluğu, beret və dəbilqə, propan balon və təzyiqliq nizamlayıcısı
- D) Elektrodun tutucusu, rezin şlanq, qaz generatoru, əlcək, beret və dəbilqə
- E) Qaz generatoru, qaynaq odluğu, oksigen kəsici, təzyiqliq nizamlayıcıları və rezin şlanqlar

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

46. Boru kəmərlərinin tikintisi zamanı hansı hallarda sellüloz örtüklü elektrodlardan istifadə etmək olar?

- A) Kompresor stansiyalarının tikintisində
- B) Qaz anbarlarının tikilişində
- C) Soyuq hava şəraitində
- D) Yeraltı boru kəmərlərində
- E) Yüksək təzyiqliq qaz xətlərində

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

47. Elektrik qövs qaynağı hansı qaynaq üsuluna aiddir?

- A) Əritməklə qaynağa
- B) Kontakt qaynağa
- C) Ultra səs qaynağa
- D) Dəmirçi qaynağına
- E) Soyuq qaynağa

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

48. Qaynaq tikişlərində çatlar nədən yaranır?

- A) Qaynağın sürətinin düzgün seçilməməsindən
- B) Elektrodun diametrinin düzgün seçilməməsindən
- C) Elektrodun tutucusunun çəkisindən
- D) Naqilin uzunluğundan
- E) Elektrodun uzunluğundan

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

49. Sabit cəryanla qaynaq edildikdə hansı avadanlıqlardan istifadə olunur?

- A) Qaynaq transformatorundan və cərəyan tənzimləyicisindən
- B) Asetilen generatorundan və daxili yanma mühərrikindən
- C) İnduksiyalı tənzimləyicidən və qaz generatorundan
- D) Dizel mühərrikindən və asetilen generatorundan
- E) Qaynaq generatoru və daxili yanma mühərriklərindən

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

50. Qaynağın hansı fəza vəziyyətində cərəyan şiddətini azaltmaq məqsəduyğun hesab edilir?

- A) Tavan
- B) Şaquli
- C) Aşağı
- D) Maili
- E) Üfüqi

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

51. Örtüklü elektrodların nəm olması hansı qüsurun yaranmasına səbəb olur?

- A) Şlak qalıqlarına

- B) Çatların yaranmasına
- C) Qaz boşluqlarının yaranmasına
- D) Natamam əriməyə (neprovar)
- E) Mexaniki çatlara

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

52. Qaynaq aparatının naqillərinə olan tələblər hansılardır?

- A) Çoxsimli mis materialdan olmalı və düşən müqavimətə davam gətirməlidir
- B) Çoxsimli alüminium materialdan olmalı və düşən elektrik qüvvəsinə davam gətirməlidir
- C) Çoxsimli sink materialdan olmalı və düşən elektrik qüvvəsinə davam gətirməlidir
- D) Çoxsimli mis materialdan olmalı və düşən elektrik qüvvəsinə davam gətirməlidir
- E) Birsimli mis materialdan olmalı və düşən gərginliyə davam gətirməlidir

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

53. Qaynaq elektrodu nədir?

- A) Səthinə suvaq çəkilmiş oymaq
- B) Səthinə azbest çəkilmiş məftil
- C) Səthinə heç nə çəkilməmiş çılpaq məftil
- D) Səthinə suvaq çəkilmiş qəlb
- E) Səthinə suvaq çəkilmiş məftil

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

54. Əriməyən elektrodlar hansı materialdan hazırlanır?

- A) Qrafit və ya volframdan
- B) Plastik kütlədən
- C) Alüminiumdan
- D) Qrafit və ya polad materialdan
- E) Şüşədən və ya plastikdən

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

55. Poladı hansı temperatura qədər qızdırdıqda maqnitliyi itir?

- A) 753⁰C
- B) 713⁰C
- C) 733⁰C
- D) 743⁰C
- E) 723⁰C

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

56. Qaynaq metalındakı karbon elementinin miqdarı onun hansı xüsusiyyətini artırır?

- A) Zərbəyə qarşı davamlılığını
- B) Nisbi uzanmasını
- C) Sərtliyini
- D) Qaynaq edilmə uyğunluğunu
- E) Deformasiyaya qarşı davamlılığını

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

57. Divarı qalın metalları qaynaq edərkən 1-ci qat qaynağa nə deyilir?

- A) Ərinti
- B) Qaynaq gövdəsi
- C) Qövs qurşağı
- D) Üst qat
- E) Qaynaq kökü

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf

mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

58. Qaynaq çubuğunu seçərkən hansı amillərə əsaslanmaq lazımdır?

- A) Dəyişən cərəyanla işləməsi, qaynaq çubuğunun metalının düzgün seçilməsi və qaynaq örtüyünün qaynaq vəziyyətinə uyğun seçilməsi
- B) Sabit və dəyişən cərəyanla işləməsi, qaynaq çubuğunun metalının qaynaq ediləcək metala uyğun olması və qaynaq örtüyünün qaynaq vəziyyətinə uyğun seçilməsi
- C) Sabit cərəyanla işləməsi, qaynaq çubuğunun qaynaq ediləcək metala uyğun olması və qaynaq örtüyünün tələbata uyğun seçilməsi
- D) Sabit və dəyişən cərəyanla işləməsi, qaynaq çubuğunun ölçüsünün düzgün seçilməsi, qaynaq örtüyünün keyfiyyətli olması
- E) Sabit və dəyişən cərəyanla işləməsi, qaynaq olunacaq metalın keyfiyyəti və qaynaq örtüyünün qaynaq vəziyyətinə uyğun seçilməsi

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

59. Ərimə temperaturu dedikdə nə başa düşülür?

- A) Metalın bərk haldan yumşaq halına keçdiyi temperatur
- B) Metalın maye haldan bərk halına keçdiyi temperatur
- C) Metalın maye haldan buxar halına keçdiyi temperatur
- D) Metalın bərk haldan buxar halına keçdiyi temperatur
- E) Metalın bərk haldan maye halına keçdiyi temperatur

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

60. Elektrik qövs qaynağında qövs sütununun temperaturu nədən aslıdır?

- A) Qaynaq olunan materialın tərkibindən
- B) Elektrodun materialından və qövsdəki qazın tərkibindən
- C) Cərəyanın növündən və qövsdəki havanın tərkibindən
- D) Qaynaq texnologiyasından və materialın tərkibindən
- E) Elektrodun keyfiyyətindən və cərəyanın növündən

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009.,

Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

61. Diametri 2,5 mm olan elektrod üçün təqribən neçə amper cərəyan lazımdır?

- A) 40A
- B) 100A
- C) 120A
- D) 150A
- E) 80A

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

62. Poladlar nəyə görə pis qaynaq olunur?

- A) Tərkibində karbonun miqdarının müəyyən qədər çox olması və qaynaqçı səriştəsiz olduğu üçün
- B) Tərkibində karbonun və ligerləyici elementlərin miqdarı çox olduğu üçün
- C) Karbonun və ligerləyici elementlərin miqdarının müəyyən qədər çox olması və cərəyanın növü düzgün seçilmədiyi üçün
- D) Karbonun və ligerləyici elementlərin miqdarı müəyyən qədər az olduğu üçün
- E) Karbonun və ligerləyici elementlərin miqdarının müəyyən qədər çox olması və elektrod düzgün seçilmədiyi üçün

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası, Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

63. Elektrik-qövs qaynağında istifadə edilən maskadakı şüşə ekran qaynaqçını nədən qoruyur?

- A) İnfraqırmızı və ultrabənövşəyi şüadan
- B) Ultrabənövşəyi şüadan
- C) İnfraqırmızı və ultrabənövşəyi şüadan
- D) İnfraqırmızı şüadan
- E) Ultraqırmızı və infrabənövşəyi şüadan

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

64. Aşağıda qeyd olunanlardan hansı qaynaq rejiminin parametrlərinə aid deyil?

- A) Cərəyanın növü və qütbüliyü
- B) Qaynaq olunan metalın materialı
- C) Elektrodun diametri və uzunluğu
- D) Qövsün gərginliyi və qaynağın sürəti
- E) Cərəyanın qiyməti

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

65. TCD-500 qaynaq transformatoru ilə eyni vaxtda neçə qaynaqçı işləyə bilər?

- A) 5
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 1

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

66. Çuqunların qaynaqlanması üçün əsasən hansı qaynaq üsulundan istifadə olunur?

- A) Plazma qaynağından
- B) Əl elektrik qövs qaynağından
- C) Qaz qaynağından
- D) Avtomatik qaynaqdan
- E) Dəmirçi qaynağından

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009.,

Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017

67. Polad 20 hansı elektrodla qaynaq olunur?

- A) УОНИ 13/35
- B) ОЗЛ-7
- C) ЦЛ-18
- D) АНО-3
- E) УОНИ 13/55

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

68. 12X18H10T markalı metal hansı elektrodla qaynaq olunur?

- A) ЦЛ-18
- B) АНО-11
- C) МР-3
- D) УОНИ 13/45
- E) ОЗЛ-7

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

69. Sabit cərəyanın qısa yazılışı aşağıdakılardan hansıdır?

- A) OM
- B) V
- C) A
- D) AC
- E) DC

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf

mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

70. Dəyişən cərəyanın qısa yazılışı necədir?

- A) AC
- B) OM
- C) V
- D) A
- E) DC

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

71. Qaynaq cərəyanı səyyar tipli qoşqulu qida mənbəyində nə ilə tənzimlənir?

- A) Məftil ilə
- B) Sıxacla
- C) Ling ilə
- D) Su ilə
- E) Reostatla

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

72. Eyni vaxta bir neçə qaynaqçı aşağıda göstərilən qida mənbələrindən hansı ilə işləyə bilər?

- A) СТЭБК -220
- B) ТСК-500
- C) ТСД-500
- D) ВКСМ-1000
- E) СТЭ -34

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf

mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

73. Qaynaq sürəti normadan çox olduqda hansı qaynaq qüsurları əmələ gəlir?

- A) Ərintilər
- B) Kərtiklər
- C) Çatlar
- D) Sıçrantılar
- E) Qaz boşluqları

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

74. Əl qövsü qaynağında hansı qövslə qaynaq daha əhəmiyyətlidir?

- A) Tez alışan qövslə
- B) Nazik qövslə
- C) Qırılan qövslə
- D) Qısa qövslə
- E) Uzun qövslə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

75. Əl ilə qövs qaynağında qida mənbələrinin markalarındakı rəqəmlər nəyi göstərir?

- A) Qaynağın uzunluğunu
- B) Qaynağın markasını
- C) Qaynağın hündürlüyünü
- D) Qaynağın gərginliyini
- E) Qaynağın cərəyanı şiddətini

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf

mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

76. Cərəyan şiddətini çox verən qida mənbələri aşağıdakılardan hansıdır?

- A) ВКСМ-1000
- B) ТСК-300
- C) СТЭ -34
- D) ТДИША -250
- E) ТСД-300

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

77. Dielektriklər nəyə deyilir?

- A) İçərisində sərbəst elektronlar olmayan cisimlərə
- B) Üstü izolyasiyalı mis məftillərə
- C) Sərbəst elektronlar olan cisimlərə
- D) İçərisində neytronlar az olan materiallara
- E) Turşuların su məhluluna

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

78. Səyyar tipli qida mənbəyi aşağıdakılardan hansıdır?

- A) Qoşqulu qaynaq aparatı
- B) ТСП-250
- C) ТДФ-1000
- D) Qoşqusuz qaynaq aparatı
- E) УДАР-1000

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

79. Elektrik kontakt qaynağında tikiş qaynağının şərti işarəsi hansıdır?

- A) RR
- B) RP
- C) RB
- D) RA
- E) RC

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

80. Əllə elektrik qövs qaynağında hansı elektroddan istifadə olunur?

- A) Örtüklü elektrod
- B) Çuqun elektrod
- C) Paslanmayan elektrod
- D) Örtüksüz elektrod
- E) Əlvan metaldan olan elektrod

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

81. Əritmə ilə qaynaq üsulu hansıdır?

- A) Əl qövs qaynağı
- B) Sürtünmə ilə qaynaq
- C) Diffuziya ilə qaynaq
- D) Soyuq qaynaq
- E) Ultra səs qaynağı

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

82. Əl ilə elektrik qövs qaynağında qövsün yaratdığı istiliyin neçə %-i ətraf mühitin qızmasına sərf olunur?

- A) 20 %-ə qədər
- B) 50 %-ə qədər
- C) 70 %-ə qədər
- D) 10 %-ə qədər
- E) 25 %-ə qədər

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

83. Qaynaqlanmış metalın oturması nəyə deyilir?

- A) Maye vəziyyətindən bərk hala keçərkən metalın mühkəmliyinin artmasına
- B) Metalın qaynaq zamanı uzanmasına
- C) Maye vəziyyətindən bərk hala keçərkən metalın həcmnin kiçilməsinə
- D) Metalın qaynaq zamanı deformasiyaya uğramasına
- E) Maye vəziyyətindən bərk hala keçərkən metalın həcmnin böyüməsinə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

84. Elektrik-qaynaq qövsünün temperaturu neçə dərəcə olur?

- A) 6000
- B) 1100
- C) 2500
- D) 5500
- E) 1500

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşimov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf

mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

85. Qaynaqçı neçə ay işləmədikdə ona verilən İSO 9606-1 sertifikatı etibarsız sayılır?

- A) 2 ay
- B) 3 ay
- C) 4 ay
- D) 5 ay
- E) 6 ay

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Q.B.Haşımov. Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizə qaydaları. Bakı, 2017., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

86. Qaynaq işləri aparılan yerdə hansı tip odsöndürənlərdən istifadə olunur?

- A) Kimyəvi köpüklü, kimyəvi tozlu, karbon qazlı
- B) Kimyəvi köpüklü
- C) Karbon qazlı, xlodan qazlı
- D) Köpüklü su ilə doldurulmuş
- E) Kimyəvi tozlu, karbon qazlı, xlodan qazlı

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

87. Geri təpmə zamanı nə etməli?

- A) Rezaqın və balonların vintillərini möhkəm bağlamalı və uzaqlaşmalı
- B) Şlanqları qatlamalı və hadisə yerindən aralanmalı
- C) balonların vintillərini açmalı və uzaqlaşmalı
- D) Kəsici rezaqı tullamalı və hadisə yerindən aralanmalı
- E) Hadisə yerindən uzaqlaşmalı

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017.,Ə.Babaşov,

Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

88. Qaynaq tikişinin axmasına səbəb nədir?

- A) Cərəyan şiddəti
- B) Cərəyanın növü
- C) Metalın markası
- D) Elektrodun quruluşu
- E) Qaynaq temperaturu

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

89. Reduktoru oksigen balonuna bağlamaqdan qabaq nəyə görə qısamüddətli oksigen açılıb bağlanmalıdır?

- A) Təzyiqi yoxlamaq üçün
- B) Balondakı təzyiqi azaltmaq üçün
- C) Yad cisimləri başlıqlarından təmizləmək üçün
- D) Başlıqların yoxlanılması üçün
- E) Yivlərin sazlığını yoxlamaq üçün

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

90. Asetilen oksigenlə qarışdırılıb yandırıldıqda alovun temperaturu neçə dərəcə olur?

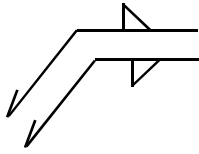
- A) 1500 – 2250 °C
- B) 2200 – 3500 °C
- C) 3100 – 3200 °C
- D) 1000 – 2500 °C

E) 3500 – 4500 °C

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

91. Bu qaynaq simvolu nəyi göstərir?



- A) Altdan qaynaq
- B) Dairəvi qapanan qaynaq
- C) Katet qaynaq işarəsi
- D) Üstdən qaynaq
- E) Altdan və üstən qaynaq

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

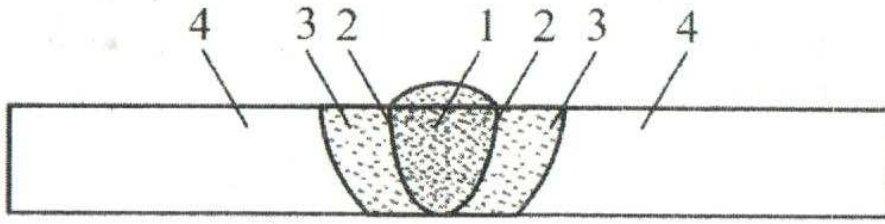
92. Oksigen balonlar qaynaq sahəsindən neçə metr aralıda olmalıdır?

- A) 1 metr
- B) 5 metr
- C) 3 metr
- D) 8 metr
- E) 12 metr

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

93. Tikiş metalı hansı rəqəmlə göstərib?

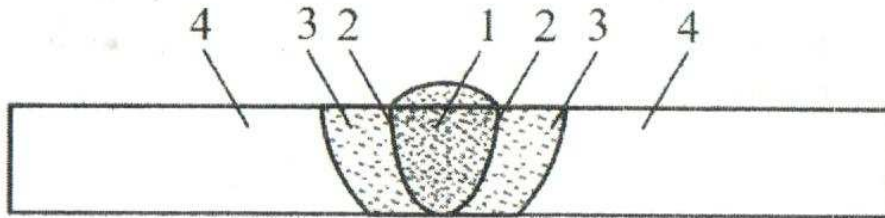


- A) 1 və 2
- B) 2 və 3
- C) 3
- D) 4
- E) 1

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

94. Keçid zonası hansı rəqəmlə göstərib?



- A) 1
- B) 2 və 3
- C) 3 və 4
- D) 2
- E) 1 və 2

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка,

пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

95. Qövsün qazlarının təzyiqi nəticəsində yerli çökəklərin yaranmasına nə deyilir?

- A) Məsamələr
- B) Boşluqlar
- C) Çatlar
- D) Krater
- E) Kəsiklər

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

96. Qaynaq zamanı yaranan çat qüsurlarını hansı emal üsulu ilə təkrar qaynaqlamaya hazırlayırlar?

- A) Mexaniki
- B) Fiziki
- C) Termiki
- D) Diffuzion
- E) Kimyəvi

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

97. Asetilen qazını almaq üçün hansı materialdan istifadə edilir?

- A) Təbii qazdan
- B) Karbiddən
- C) Əhəngdən
- D) Taxtadan
- E) Metanoldan

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

98. Kalsium karbid (CaC₂) hansı materiallardan hazırlanır?

- A) Gips+su
- B) Əhəng + su
- C) Daş kömür + qum
- D) Sönməmiş əhəng + daş kömür
- E) Sement + su

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

99. Kəsicici oksigenin təzyiqi nəyə əsasən seçilir?

- A) Metalın elastikliyinə görə
- B) Metalın konstruksiyasına görə
- C) Metalın uzunluğuna görə
- D) Metalın möhkəmliyinə görə
- E) Metalın qalınlığına görə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

100. Küləyin sürəti neçə m/san olduqda odlu işlərin aparılması qadağandır?

- A) 5 m/san-dən artıq olduqda

- B) 15 m/san-dən artıq olduqda
- C) 9 m/san-dən artıq olduqda
- D) 2 m/san-dən artıq olduqda
- E) 7 m/san-dən artıq olduqda

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

101. Qaynaq transformatorunun boş gediş rejimi nədir?

- A) Transformatorun ilkin dolağı qidalanan şəbəkəyə qoşulub, ikinci dolaq isə istehlakçıdan açılmışdır
- B) Transformatorun ilkin dolağı qidalanan şəbəkəyə qoşulub, ikinci dolaq isə istehlakçıya qapanmışdır
- C) Transformatorun ilkin dolağı qidalanan şəbəkəyə qoşulmamışdır, ikinci dolaq isə istehlakçıya qapanmışdır
- D) Transformatorun ilkin dolağı qidalanan şəbəkəyə qoşulmamışdır, ikinci dolaq isə istehlakçıdan açılmışdır
- E) Transformatorun ilkin dolağı istehlakçıdan açılmışdır, ikinci dolaq isə qidalanan şəbəkəyə qoşulmamışdır

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

102. Əsas örtüklü elektrodlarla azkarbonlu poladdan konstruksiyaların əl ilə qövslü qaynaqda hansı cərəyanın növü və qütblük istifadəsi məsləhət görülür?

- A) Əks qütblü sabit cərəyanla
- B) Sabit cərəyanla
- C) Yüksək tezlikli cərəyanla
- D) Düz qütblü sabit cərəyanla
- E) Dəyişən cərəyanla

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

103. Qövsün uzunluğu yanmanın sabitliyinə necə təsir edir?

- A) Qövsün uzunluğu artarkən yanmanın sabitlik fəzası dəyişir
- B) Qövsün uzunluğu artarsa yanmanın sabitliyi yüksəlir
- C) Qövsün uzunluğunu artarkən yanmanın sabitliyi dayanır
- D) Qövsün uzunluğu artarsa yanmanın sabitliyi azalır
- E) Qövsün uzunluğu artarsa yanmanın sabitliyi dəyişmir

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

104. Qaynaq məhsuldarlığı hansı vahid ilə ölçülür? ($M=\alpha_H I$)

- A) metr/saat
- B) qr/saat
- C) stık/saat Birləşmə/saat
- D) ton/km
- E) sm^3/saat

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

105. Elektrotutucunun izolyasiyasının müqavimətini nə qədər (mom)olur?

- A) 5 Mom
- B) 3 Mom
- C) 4 Mom
- D) 1 Mom

E) 6 Mом

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

106. Elektrod tutucunun dəstəyinin izolyasiyası 50 hers tezlikli 1500 V sınaq gərginlik altında sızmasız nə zamana qədər dözümlüdür?

A) 10 saniyə

B) 1 dəqiqə

C) 10 saat

D) 1 gün

E) 1 həftə

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

107. Qısa qövsün düzgün xarakteristikası hansıdır?

A) Qısa qövs tez-tez qısa qapanma törədir

B) Qısa qövs dözümlü və sakit yanır, yüksək keyfiyyətli tikişin alınmasını təmin edir

C) Qısa qövs dözümlü və sakit yanmır, yüksək keyfiyyətli tikişin alınmasını təmin etmir

D) Qısa qövs metalın atomlararası əlaqə yaratması üçün istifadə edilir

E) Qısa qövs 1,5 dəfə uzun qövsdən alçaqdır

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

108. Elektrik transformatorunun əsas funksiyası nədir?

A) Cərəyanın ölçülməsi və ötürülməsi

B) Dəyişən cərəyanın daimi cərəyana çevrilməsi

C) Cərəyandan maksimum qorunmanın təmin olunması

D) Elektrik dövrəsinin açılması və bağlanması

E) Gərginliyin artırılması və ya azaldılması

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Qaz təsərrüfatında texniki istismar, əməyin mühafizəsi, yanğın təhlükəsizliyi, ətraf mühitin mühafizəsi qaydaları. Bakı, 2017., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003., D.L.Qlizimenko. Metalların qaynaq edilməsi və kəsilməsi. Moskva, 2009

109. Elektrik qövs qaynağına hansı daxil deyildir?

A) Əllə qövs

B) Flüsaltı avtomat

C) Qazaltı yarımavtomat

D) Nöqtəli

E) Əriməyən elektrod

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

110. Aşağı temperaturda işləyən materialların qaynağında hansı örtüklü elektrodlardan istifadə olunur?

A) Sellüloz

B) Rutil

C) Turş

D) Əsas

E) Örtüksüz

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

111. “Normal” qövsün uzunluğu nə qədər olmalıdır?

A) Elektrodun diametrindən qısa

B) Elektrodun diametrindən 2 dəfə uzun

C) Elektrodun diametrinə bərabər olmalıdır

D) Elektrodun diametrindən 4 dəfə uzun

E) Metalı qalınlığından 1.5 dəfə çox

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

112. Hansı qaynaq qövsü “qısa” adlanır?

- A) Elektrodun diametrindən 2 dəfə uzun olan qövs
- B) Elektrodun diametrinə bərabər olan qövs
- C) Elektrodun diametrindən qısa olan qövs
- D) Elektrodun diametrindən 3 dəfə uzun olan qövs
- E) Elektrodun diametrindən 1,5 dəfə uzun olan qövs

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

113. Qaynaq rejiminin əsas parametrləri hansılardır?

- A) Cərəyan gücü və gərginliyin növü
- B) Əsas metalın qızdırılma temperaturu və hava şəraiti
- C) Cərəyan gücü, gərginliyin növü, əsas metalın qızdırılma temperaturu və qaynaq sürəti
- D) Elektrodun qızdırılma temperaturu, hava şəraiti və cərəyanın gücü
- E) Cərəyan gücü, gərginliyin növü və qaynaq edilən metalın fiziki xüsusiyyətləri

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

114. Əsas örtüklü elektrodla qaynaq çox uzun qövslə edilərsə hansı defektlər əmələ gələ bilər?

- A) Çatlar
- B) Şlaklar
- C) Qaz boşluqları
- D) Çox dərin yanıqlar
- E) Mexaniki çatlar

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

115. Ø 4 mm qaynaq çubuğu ilə şaquli vəziyyətdə işləyən zaman cərəyan gücü neçə amper olmalıdır?

- A) 130, 140
- B) 110, 120
- C) 130, 150
- D) 110, 130
- E) 120, 150

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

116. İşləyən zaman qaynaq çubuğunun qövsündə neçə volt cərəyan olar?

- A) 23, 27
- B) 20, 25
- C) 22, 27
- D) 20, 27
- E) 23, 25

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

117. Ø 5mm qaynaq çubuğu ilə aşağı vəziyyətdə işləyən zaman cərəyan gücü neçə amper olmalıdır?

- A) 150, 180
- B) 210, 250
- C) 180, 210
- D) 150, 250
- E) 120, 150

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin

hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

118. Qaz təhlükəli obyektlərdə qaynaq-quraşdırma işlərinə hazırlıq zamanı və onların yerinə yetirilməsində görülən işlər nəyə əsasən həyata keçirilir?

- A) Sex rəisinin tapşırığına əsasən və tərtib olunmuş iş planına əsasən
- B) Tədbirlər planına və rəhbərliyin göstərişinə əsasən
- C) Təmir planına və FHN nümayəndəsinin iştirakı ilə
- D) Odlu işlərin yerinə yetirilməsinə icazə vərəqəsinə və işlərin yerinə yetirilmə planına əsasən
- E) Rəhbərliyin əmrinə və planlı-təmir qrafikinə əsasən

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

119. Bu elektrodlardan hansı kök tikişində istifadə olunur?

- A) 1; 2
- B) 2,5; 3,2
- C) 4; 5
- D) 5; 5,2
- E) 1;3

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

120. Qaynaqda çat varsa nə edilməlidir?

- A) Üstündən qaynaq etməli yoxlamalı və qaynaq etməli
- B) Yonmalı və qaynaq etməli
- C) Təkrar qaynaq etməli
- D) Yonmalı, yoxlamalı və qaynaq etməli
- E) Təmizləyib qaynaq etməli

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

121. Qaynaq tikişi neçə saatdan sonra fiziki üsulla yoxlanmalıdır?

- A) 6 saat
- B) 12 saat
- C) 36 saat
- D) 24 saat
- E) 48 saat

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

122. Qaynaq tikişlərində qaz boşluqları hansı səbəblərdən yaranır?

- A) Nəm elektrod, küləkli hava, qaynaq birləşmələrinin təmizlənməməsi
- B) Əsas metalın divarlarının qalınlığının fərqli olması
- C) Ara məsafənin düzgün verilməməsi və elektrodun nəm olması
- D) Mərkəzləşmə (sməşeniye) pozulduqda və küləkli hava olduqda
- E) Qaynağın sürətinin düzgün seçilmədikdə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003

123. Uc-uca birləşmələrdə tikişin qalınlığının az və ya çox olmasına aşağıdakılardan hansı təsir etmir?

- A) Elektrodun diametrinin düzgün seçilməsi
- B) Uyğun cərəyan şiddəti
- C) Qaynağın sürəti
- D) Qaynaqdan sonra tabalanma
- E) Qaynaq avadanlığının düzgün seçilməsi

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ə.Babaşov, Z.Məmmədova. Qaynaq işlərinin texnologiyası. Bakı, 2009., Neft sənayesində təhlükəsizlik qaydaları. Bakı, 2005., Cihaz elementlərinin hazırlanması texnologiyası. Bakı, 2007., Л.А.Колганов. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Москва, 2003