

Fənn - "Sənaye avadanlıqlarının təmir işlərinin təşkili"

1. Avadanlığın uzun müddət və arasıkəsilmədən işləməsi üçün aşağıdakı hansı qaydalara riayət olunmalıdır?

1. avadanlıqdan təyinatına və texniki xarakteristikasına müvafiq surətdə istifadə olunmalıdır;
2. maşın və dəzgahları silib və yığışdırarkən, mexanizm və detalları təmizləyərkən mövcud təlimatlara tam əməl edilməlidir;
3. mexanizmlərdəki nöqsanları vaxtında aşkar edib, tez aradan qaldırmaq üçün tədbirlər görülməlidir;
4. kanalizasiya şəbəkəsini və qurğularını tikmək və onları korroziyadan qorumaq üçün düzgün material seçməlidir.

- A) 1, 2, 3 B) 2, 4 C) 1, 2
D) 1, 3 E) heç biri

2. Maşın və aparatlarda tez-tez rast gəlinən nasazlıqların səbəbləri hansılardır?

1. keyfiyyətsiz yerinə yetirilmiş balanslaşdırma, yığım, qaynaq işləri;
2. quraşdırma, təmir və işəsalma qüsurları;
3. istismar-texniki xidmətin qeyri-kafi aparılması.

- A) 1, 2, 3 B) yalnız 2 C) 1, 2
D) 1, 3 E) 2, 3

3. Diyirlənmə yönəldiciləri neçə yerə bölünür?

- A) 2 B) 4 C) 6
D) 3 E) 7

4. Sex özündə hansı istehsal sahələrini birləşdirir?

- A) köməkçi bölmələri, xidmət və məişət binalarını, ictimai təşkilat binaları
B) köməkçi bölmələri, xidmət və məişət binalarını
C) yalnız köməkçi bölmələri
D) köməkçi bölmələri, ictimai təşkilat binaları
E) yalnız ictimai təşkilat binaları

5. Yerinə yetirilən işin xarakterinə görə istehsal avadanlıqları neçə cür olur?

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

6. Yerinə yetirilən işin xarakterinə görə istehsal avadanlıqları hansılardır?

- A) əsas, köməkçi B) köməkçi, axın C) axın, qeyri – axın
D) əsas, qeyri - axın E) əsas, axın

7. Sürüşən yönəldiciləri necə yerə bölmək olar?

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

8. İstehsal tsiklini nədir?

- A) **istehsal prosesinin başlanğıcından onun sonuna qədər olan təqvim vaxtı**
B) müəssisə konstruksiya birtipli və texnologiyasına görə oxşar, məhdud çeşidli məmulun istehsalı
C) detalın ixtisaslaşmış müəssisələrdən hazır şəkildə alınması
D) müəssisənin bir yerdə yan-yanə yerləşdirilməsi
E) təmir zamanı avadanlığın boşdayanma müddəti

9. İstehsal tsiklinin neçə növü var?

- A) 2 B) 4 C) 7
E) 1 D) 5

10. Aşağıdakılardan hansı istehsal tsiklinin növünə aiddir?

- A) **hesabi, faktiki** C) axın, hesabi E) faktiki, axın
B) əşyavi, istehsal D) əşyavi, texnoloji

11. Qovşağın hərəkət trayektoriyasına görə yönəldicilər necə yerə bölünür?

- A) 3 B) 6 C) 7
D) 4 E) 5

12. Nəqliyyat quruluşları arasında ən çox məhsuldar quruluşlar hansılardır?

- A) **lentli transpartyorlar** B) zəncirli transpartyorlar C) diyircəkli transpartyorlar
D) elevatorlar E) addımlı transpartyorlar

13. Maşınqayırma müəssisələrinin ixtisaslaşması nədir?

- A) **konstruksiya və texnoloji prosesinə görə yaxın olan, məhsul istehsalının nəzərdə tutulan müəssisədə cəmlənməsi**
B) müəssisə konstruksiya birtipli və texnologiyasına görə oxşar, məhdud çeşidli məmulun istehsalı
C) detalın ixtisaslaşmış müəssisələrdən hazır şəkildə alınması
D) müəssisənin bir yerdə yan-yanə yerləşdirilməsi
E) təmir zamanı avadanlığın boşdayanma müddəti

14. Maşınqayırma müəssisələrində ixtisaslaşmanın neçə növü mövcuddur?

- A) 3 B) 4 C) 6
D) 1 E) 5

15. Dəzgaha necə fiksator qoyula bilər?

- A) **1 və ya 2** B) 3 və ya 4 C) 6 və ya 8
D) 2 və ya 4 E) 5 və ya 7

16. Dəzgağın dəqiqliyi hansı normalarla qaydaya salınmalıdır?

- A) **dəqiqlik** B) paramert göstəriciləri C) iqtisadi göstəricilər
D) həndəsi dəqiqlik E) həqiqi qiymət

17. Əşyavi ixtisaslaşmaya hansı zavodları misal göstərmək olar?

1. avtomobil 2. traktor 3. soyuducu
A) 1, 2 B) 2, 3 C) 1, 3
D) 1, 2, 3 E) yalnız 1

18. ixtisaslaşması birtipli hissələrin həmçinin düyüm, qovşaq və mexanizmlərin və s. məmulların xüsusişdirilmiş və mərkəzləşdirilmiş istehsalıdır.

- A) hissə B) əşyavi C) texnoloji
D) cari D) hissə, cari

19. Əşyavi ixtisaslaşma pəstah istehsalının tökmə, döymə və şamplama həmçinin ayrı-ayrı texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsini özündə birləşdirir.

- A) texnoloji B) əşyavi C) hissə
D) cari E) hissə, cari

20. Alətin avtomatik dəyişdirilməsində alətlərin sayı necə öla bilər?

- A) 100-dən cox B) 80-100 C) 70-110
D) 50-100 arası E) 100-120

21. Dəzqahın kinematik dəqiqliyi hansı vasitələrlə tətbiq edilir?

- A) ölçü cihazları B) ölçü ləvazimatları C) ölçü paramertləri
D) ölçü alətləri E) ölçü göstəriciləri

22. Alətin dəqiqliyinə təsiri necə amildən ibarətdir?

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

23. Dəzqah necə saat işlədikdən sonra hissələr qızır?

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

24. Təmirin neçə növü vardır?

- A) 3 B) 8 C) 7
D) 9 E) 2

25. Təmirin hansı növləri vardır?

- A) cari, orta, əsaslı B) əşyavi, hissə C) cari, orta
D) köməkçi, axın, təsərrüfat E) texnoloji

26. Cari təmir nədir?

- A) ayrı-ayrı qovşaqların iş qabiliyyəti bərpa edilir
B) aqreqatın təhkim edildiyi təmir briqadası tərəfindən aparılır
C) aqreqat tam sökülməklə yerinə yetirilir
D) avadanlığı tam və ya qismən modernləşdirmək

E) heç biri

27. Hansı təmir sahə və ya sexdəki təmir briqadasının çilingərləri tərəfindən briqadir və ya sahə mexanikinə rəhbərliyi ilə yerinə yetirilir?

- A) **cari** B) əşyavi C) hissə
D) texnoloji E) orta

28. Hansı təmirdə maşın və aparat özündən götürmədən qismən sökülür?

- A) **orta** B) əşyavi C) hissə
D) texnoloji E) əsaslı

29. Orta təmirin həcmi əsaslı təmir həcmindən neçə faizi qədər olur?

- A) **50-60%** B) 40-50% C) 60-80%
D) 20-30% E) 80-100%

30. Orta təmirdə işlərə rəhbərlik edir.

- A) **sex mexaniki** B) çilingər C) elektrik təmir bölməsi
D) sex mexaniki, elektrik təmir bölməsi E) sex mexaniki, çilingər

31. təmir zamanı aparat və ya maşınların yeyilmiş detalları, o cümlədən baza detalları dəyişdirilir və təmir edilir, aqreqat yığılır və tənzimlənir.

- A) **əsaslı** B) əşyavi C) cari
D) texnoloji E) hissə

32. İstehsal prosesi dedikdə nə başa düşülür?

- A) **yarımfabrikatlardan, materiallardan hazır məmul alınması üçün görülən bütün işlər**
B) keyfiyyətsiz yerinə yetirilmiş balanslaşdırma, yığım, qaynaq işləri
C) quraşdırma, təmir və işəsalma qüsurları
D) istismar-texniki xidmətin qeyri-kafi aparılması
E) Hamısı

33. istehsal prosesinin əsas hissəsi olub, əmək cismindən halını dəyişdirən və sonra müəyyən edən məqsədyönlü hərəkətlərin toplusudur.

- A) **texnoloji** B) mexaniki C) termiki
D) pəstahalma E) cari

34. Texnoloji prosesin neçə növü var?

- A) **4** B) 5 C) 7
D) 3 E) 2

35. Texnoloji prosesin hansı növləri mövcuddur?

- A) **pəstahalma, mexaniki, termiki, yığma**
B) pəstahalma, mexaniki, termiki, yığma, istehsalat, hissə, əşyavi
C) pəstahalma, mexaniki, əşyavi
D) pəstahalma, mexaniki, termiki, yığma, hissə
E) istehsalat, hissə, əşyavi, yığma

36. Pəstahlamanın hansı növlərindən istifadə olunur?

1. doqrama 2. döymə 3. tökmə 4. qaynaq etmə
A) 1, 2, 3, 4 B) 2, 3 C) 1, 2, 4
D) 2, 3, 4 E) 1, 4

37. Hansı emal növündə pəstahın və hissələrin konstruksiya və ölçülərində dəyişiklik aparılır?

- A) mexaniki B) heç biri C) termiki
D) pəstahalma E) yığma

38. Hansı emal növünə tornalama, frezləmə daxildir?

- A) mexaniki B) orta C) termiki
D) texnoloji E) cari

39. emal vasitəsilə pəstah və hissələrin materiallarında struktur dəyişmələri aparılır.

- A) termiki B) mexaniki C) texnoloji
D) pəstahalma E) cari

40. Hansı prosesi vasitəsilə hissələrin və yığma vahidlərinin qarşılıqlı dayanaqlı – tərpənməz və tələb olunan qanunauyğunluq nisbi hərəkət imkanları təmin edilir?

- A) yığma B) mexaniki C) əşyavi
D) pəstahalma E) dəzgah

41. Sənaye müəssisələrində təmir emalatxanalarının tərkibinə neçə bölmə daxildir?

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

42. Sənaye müəssisələrində təmir emalatxanalarının tərkibinə hansı bölmələr daxil olur?

- A) dəzgah, çilingər, dəmirçi, elektrik, ehtiyat hissələr
B) dəmirçi, elektrik, ehtiyat hissələr
C) dəzgah, çilingər, dəmirçi
D) dəmirçi, elektrik
E) dəzgah, çilingər, dəmirçi, elektrik, ehtiyat hissələr, hissənin təmiri

43. Dəzgah bölməsində hansı işlər yerinə yetirilir?

1. mexaniki emal
2. yeni və təmir olunmuş detalların dəzgahda emalı
3. yivlərin kəsilməsi
4. silindrlərin və içliklərin daxili yonuşu
5. kəsmək üçün qayçı
A) 1, 2, 3, 4 B) 2, 3 C) 1, 2, 3, 4, 5
D) 2, 3, 4, 5 E) 1, 4, 5

44. Hansı bölmədə torna-yiv kəsən, universal frez, pardaqlama və yonma dəzgahları qoyulur?

- A) dəzgah B) elektrik C) çilingər
D) elektrik E) ehtiyat

45. Hansı bölmədə stolların kənarında boru əymək üçün tərtibatı, araqatı kəsmək üçün dəzgah, metal kəsmək üçün qayçı, qeydetmə mexaniki təmizləmə lövhələri, detalların yağdan yuyulub təmizlənməsi üçün ləyən qoyulur?

- A) çilingər B) elektrik C) dəzgah
D) elektrik E) termiki

46. Dəmirdöymə zindanı, dəmir stol, su və yağ ilə dolu çəlləklər, yuxarı hissədə sovurucu ventilyator hansı bölmədə qoyulur?

- A) dəmirçi B) ehtiyat C) dəzgah
D) elektrik E) termiki

47. Hansı bölmədə deşikəçmə dəzqahları, balanslaşdırma qurğusu, üçfaza cərəyan verilən elektrik şiti avadanlıqları olur?

- A) elektrik B) mexaniki C) dəmirçi
D) ehtiyat E) dəzgah

48. Hissələrin bərpa olunmasının əmək tutumu avadanlıqların təmiri prosesinin ümumi əmək tutumunun neçə faizini təşkil edir?

- A) 30 ... 50% B) 35 ... 50% C) 45 ... 50%
D) 40 ... 50% E) 50 ... 80%

49. Hissələrin bərpa istehsalı nədir?

- A) təmir fondunu yararlı hissələr halına salmaq
B) daha kiçik qismən burulmuş və əyirmə sexinə yararlı məhsul almaq
C) avadanlığı tam və ya qismən modernləşdirmək
D) təmirin planlı şəkildə diaqnostik parametrlərinin ölçülməsi
E) təmir zamanı müddəti iş zamanından kənara çıxmamaq

50. Maşınların təmizləmə effekti üçün göstərilən formulaların hansı doğrudur?

- A) $K = \frac{C_z - C}{C_z} \cdot 100$ B) $K = \frac{C_z - C}{C_z}$ C) $K = \frac{C_z + C}{C_z} \cdot 100$
D) $K = \frac{C_z + C}{C_z}$ E) $C_y = \frac{C_z - C}{K} \cdot 100$

51. Təmir – bərpa müəssisələri öz funksiyalarını yerinə yetirmək üçün tərkibində hansı şöbələri birləşdirir?

- A) əsas, köməkçi, xidmətedici istehsalı B) əsas, xidmətedici istehsalı
C) əsas, köməkçi istehsalı D) əsas, köməkçi, xidmətedici, orta
E) köməkçi və xidmətedici istehsalı

52. Əsas bərpa istehsal sahəsinə texnoloji əlamətlərə görə aşağıdakı hansı sexlər daxildir?

1. sökme 2. diaqnostika 3. texnoloji ləvazimat 4. dəmirçi
A) 1, 2 B) 1, 2, 3, 4 C) 3, 4
D) 2, 3 E) 1, 3, 4

53. Sökülmə-təmizlənmə prosesi aşağıdakı hansı əməliyyatlardan ibarətdir?

- A) **təmizlənmə, çeşidləmə** B) təmizləmə, doğranması C) rənglənməsi
D) çeşidləmə, rənglənməsi E) təmizlənmə, çeşidləmə, rənglənməsi

54. Təmirə daxil olan maşınlar öz hissələrinin səthlərində neçə kq qədər istismar çirkələri daşıyır?

- A) **100** B) 150 C) 200
D) 250 E) 300

55. Xarici səthlərdə əsasən necə çirkələrə rast gəlinir?

- A) **yağ, korroziya** B) korroziya, ərp C) yağ, ərp
D) yağ, korroziya, ərp E) heç biri

56. Zavodun idarəetmə sisteminə nələr daxildir?

1. zavodun rəhbərliyi 2. şöbələr 3. laboratoriya
A) **1, 2, 3** B) 1, 2 C) yalnız 2
D) 1, 2 E) 2, 3

57. Təmir prosesində necə texniki istiqamətlərdən istifadə olunur?

- A) **8** B) 6 C) 7
D) 4 E) 2

58. onun ölçülərinin bərpası şərti ilə resursunu, sazlığını və iş qabiliyyətini təmin edən kompleks texnoloji əməliyyatlardır.

- A) **hissənin təmiri** B) istehsal prosesi C) təmir istehsalı
D) texnoloji proses E) texnoloji keçidi

59. Təmir fondundan olan yeyilmiş hissə yararlı hissəyə çevrilmədə aşağıdakı hansı mərhələlərdən keçir?

- A) **ilkin pəstah, təmir pəstahı, bərpa olunmuş hissə**
B) ilkin pəstah, təmir pəstahı
C) təmir pəstahı, bərpa olunmuş hissə
D) təmir pəstahı, bərpa olunmuş hissə, ərp
E) ilkin pəstah, təmir pəstahı, bərpa olunmuş hissə, ərp, ehtiyat

60. Təmir fondundan olan yeyilmiş hissə yararlı hissəyə çevrilməsi üçün neçə mərhələlərdən keçir?

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

61. Təmizlənmə materiallarını, prosesi müşayət edən əsas texnoloji effekte görə həll edənlər neçə qrupa bölünür?

- A) **2** B) 1 C) 6
D) 5 E) 3

62. Təmizlənmə materiallarını, prosesi müşayət edən əsas texnoloji effekte görə həll edənlər hansı qruplara bölünürlər?

- A) **emulsiya yaradanlar, dispersiya edənlər**
- B) emulsiya yaradanlar, dispersiya edənlər, ərp
- C) emulsiya yaradanlar, bərpa olunmuş hissə
- D) bərpa olunmuş hissə, dispersiya edənlər
- E) bərpa olunmuş hissə, ərp

63. Aşağıdakılardan hansılar təmizlənmə təsirləri arasında əsas hadisələri şərtləndirənlərə daxildir?

- A) **həll olma, islatma, emulsiya yaratma**
- B) mexaniki emal, islatma
- C) yeni və təmir olunmuş detalların dəzgahda emal
- D) yivlərin kəsilməsi, emulsiya yaratma
- E) həll olma, islatma

64. Təmirin kompleks şəklində idarə edilməsinin necə meyarı mövcuddur?

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

65. Əsasən hissələrin üzərindəki hündürlüyü və çökəkliyi ölçmək üçün hansı alətdən istifadə edirlər?

- A) **Ştangeureysmus**
- B) indikator
- C) ştangeupərgar
- D) dişölçən
- E) araölçən

66. kiçik səthi gərilməyə və səthlərdə yerləşən çirkələri həll etməklə dəyişən tərkibli məhlul yaratmaq qabiliyyətinə malikdirlər.

- A) **üzvi həlledicilər**
- B) texniki yuyucu vasitələr
- C) həlledicilər
- D) emulsiya yaratma
- E) islatma

67. Tərkibinə və yanğın təhlükəsizliyinə görə üzvü həlledicilər neçə qrupa bölünür?

- A) **2**
- B) 6
- C) 4
- D) 5
- E) 8

68. Baza həlledicilərinə hansı karbohidratlar daxildir?

- A) **ksilol, xlorlaşdırılmış**
- B) ksilol
- C) xlorlaşdırılmış
- D) spirt
- E) dispersiya edənlər, ərp

69. Hissənin vahid səthinə düşən qalıq çirk kütləsinin buraxılan kütlə miqdarı səthin nədən asılıdır?

- A) **kələ-kötürlük**
- B) məhsuldarlıq
- C) möhkəmlik
- D) islatma
- E) emulsiya yaratma

70. Maşının keyfiyyətli təmizlənməsini neçə əməliyyatlı prosesi təmin edir?

- A) **5**
- B) 6
- C) 4
- D) 2
- E) 7

71. Təmizlənmənin birinci əməliyyatında aqreqatdan neçə % qədər çirkələr təmizlənir?

D) növbələrin sayı

E) avadanlıqların sayı

82. $K_q = T_b/T_m$ bu düsturda T_b nəyi ifadə edir?

A) **təzə hissə**

B) kütlə

C) hissənin bərpa dəyəri

D) iş növbələrin sayı

E) çəki

83. Texniki – iqtisadi meyar kəmiyyətcə necə qiymətləndirilir?

A) **$S_b \leq K_q \cdot S_n$**

B) $S_b \leq K_q$

C) $K_q \cdot S_b \leq S_n$

D) $S_b \leq K_q \cdot S_m$

E) $S_n \leq K_q \cdot S_b$

84. $S_b \leq K_q \cdot S_n$ burada S_b nəyi ifadə edir?

A) **hissənin bərpa dəyəri**

B) avadanlığın iş vaxtı fondu

C) dəzgah tutumu

D) buraxılış taktı

E) əmək tutumu

85. $S_b \leq K_q \cdot S_n$ burada S_n nəyi ifadə edir?

A) **təzə hissənin hazırlanma dəyəri**

B) avadanlığın iş vaxtı fondu

C) buraxılış taktı

D) əmək tutumu

E) dəzgah tutumu

86. $S_b \leq K_q \cdot S_n$ qeyri – bərabərliyində S_b və K_q kəmiyyətləri haqqında informasiyanın əldə olunması üçün necə mərhələdən istifadə olunur?

A) **4**

B) 6

C) 7

D) 2

E) 5

87. Şlisli val dəşiyin üzərinə necə üsul ilə yerləşir?

1.

A) **3**

B) 2

C) 4

D) 5

E) 6

88. Komplektləşdirmə işləri özündə nələri birləşdirir?

1. hissələrin çeşidlənməsini

2. texniki şərtlərə uyğun mövqelərinə və aqreqlara sayına uyğun yığmada birləşdirilməsi üçün onların toplanması

3. yığma mövqelərinə və aqreqlara sayına uyğun məxsusluğu və nomeklaturası üzrə komplektləşdirməsi

4. həll olma, islatma, emulsiya yaratma

5. aqreqların yığılma taktına uyğun olaraq yığma mövqelərinə komplektlərin çatdırılması

A) **1, 2, 3, 5**

B) 1, 2, 5

C) 3, 4, 5

D) 1, 3

E) 2, 3, 4

89. Komplektləşmə effektivliyini yüksəltmək üçün komplektləşdirmə prosesində hansı meyarları yaxşı bilmək lazımdır?

A) **toplama, çeşidləmə, komplektləşmə**

B) toplama, çeşidləmə, rəngləmə

C) çeşidləmə, komplektləşmə, rəngləmə

D) çeşidləmə, rəngləmə

E) heç biri

90. Təmir müəssisələrində hissələri necə komplektləşdirirlər?

- A) **ədədi, selektiv** B) toplama,ədədi C) rəngləmə
D) toplama, çeşidləmə E) selektiv

91. Aqreqatların axıncı əməliyyatı hansıdır?

- A) **yığılma** B) rənglənmə C) yuyulma
D) sazlanma E) qüsurların aradan qaldırılması

92. zamanı universal montaj alətləri, xüsusi tərtibatlar, çıxarıcılar, qurğular və stendlər istifadə edirlər.

- A) **yığma** B) rənglənmə C) yuyulma
D) sazlanma E) texniki baxış

93. Gərilmə ilə oturdulan yırğalanma yastıqları vala oturdulmadan qabaq su-yağ vannasında neçə °C qədər qızdırılır?

- A) **80...90** B) 30.....40 C) 4
D) 50....60 E) 90.....100

94. Stend sınağının texnoloji prosesi neçə mərhələdən ibarətdir?

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

95. Stend sınağının texnoloji prosesi hansı mərhələdən ibarətdir?

1. soyuq stend sınağı 2. yüksüz isti stend sınağı
3. yüklə soyuq stend sınağı 4. yüklə isti stend sınağı
A) **1, 2, 4** B) 1, 2, 3 C) 3, 4
D) 1, 3 E) 2, 3, 4

96. stend sınağında hansı ki, mühərrikin dirsəkli valına kənar intiqal qurğusundan fırlanma hərəkəti verilir.

- A) **soyuq stend sınağı** B) yüksüz isti stend sınağı C) heç biri
D) yüklə soyuq stend sınağı E) yüklə isti stend sınağı

97. stend sınağında hansı ki, mühərrikin özü işləyir, fırlanma üçün kənar mənbələrdən enerji tələb olunmur.

- A) **yüksüz isti stend sınağı** B) soyuq stend sınağı C) baraban
D) yüklə soyuq stend sınağı E) yüklə isti stend sınağı

98. stend sınağında hansı ki, mühərrik enerji hasil edir və onu termoza və ya digər hər hansı yükləyici qurğuya verir.

- A) **yüklə isti stend sınağı** B) soyuq stend sınağı C) ventilyator
D) pnevmatik qurğu E) yüksüz isti stend sınağı

99. Slindrik çarxlar neçə yerə ayrılır?

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

100. Dişli çarxların hazırlanma texnologiyası neçə yerə ayrılır?

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

101. Forma dəqiqliyi dedikdə əsa nələr nəzərdə tutulur?

- A) **həndəsi formaların düzgünlüyü** B) həndəsi ölçü dəqiqliyi C) həndəsi amillər
D) həndəsi düzxətliklik E) həndəsi forma xətalrı

102. Təmirdən buraxılan mühərriklərin dövrü sürətdə sınağı üç ayda neçə dəfə aparılır?

- A) **1** B) 4 C) 6
D) 2 E) 5

103. müəssisədə təmir- mexaniki sex adətən kimə tabe olur?

- A-**baş mexanikə** B-sex rəisinə C-istehsal məsələləri üzrə direktora
D-baş energetikə E-baş iqtisadçıya

104. Aşağıdakılardan hansı mexanikləşdirilmiş alətlərə aiddir?

- A-**pnevmatik kalibrlər** B-çəkic C-frez başlıqları
D-deşicilər E-yonucular

105. Emal olunan hissələrin dəqiqliyinə neçə amil təsir göstərir?

- A) **4** B) 6 C) 7
D) 3 E) 2

106. Yiv açmaq və emal etmək üçün necə üsuldən istifadə edirlər?

- A) **6** B) 4 C) 5
D) 8 E) 3

107. Yiv burğularının işlək başı neçə hissədən ibarətdir?

- A) **2** B) 6 C) 3
D) 4 E) 8

108. İstismar prosesində maşınlar hansı dəyişmələrə məruz qalır?

- A-**keyfiyyət** B-möhkəmlik C-korroziya
D- müntəzəm E-istismar şəraiti

109. Xətti ölçüləri ölçmək üçün hansı alətlərdən istifadə edilir?

- A- **xətkeş ruletka** B- xətkəş C-pərgar
D- yığılan metra E-ruletka

110. Avadanlığın bir növbədə işlədiyi vaxt nıçə faizdir?

- A-**2%** B-6% C-5%
D-4% E-3%

111. Orta təmir üçün sınaq müddəti neçə növbədir?

- A-**3** B-4 C-2

D-1

E-5

112. Ölçülü metal xətkəşin uzunluğu nə qədərdir?

- A) 150-1000mm B) 100-1000mm C) 300-2000mm
D) 200-2000mm E) 200-1200mm

113. Maşın və avadanlıqların yığılması neçə ildən bir əsaslı təmirdən keçməlidir?

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

114. Zərbə alətlərinə hansılar aiddir?

- A-gürzlər, çəkic B-yiv, çəkic C-transportyor, gürz
D-xətkəş, gürz E-xətkəş, yiv

115. Təmir edilmiş maşınların uzunömürlülüüyü neçə üsulla təyin edilir?

- A-2 B-10 C-5
D-1 E-4

116. Çin mişarı neçə dişə malikdir?

- A-280 B-220 C-260
D-200 E-240

117. Sol qaynaq üsulu ilə hansı metal qaynaq edilir?

- A- nazik metal B-hamar qalın metal C-ağır metal
D-qalın metal E-həm nazik, həm də qalın metal

118. İtilmə zamanı burğunun arxa bucağı neçə dərəcə olmalıdır?

- A) 7-14 B) 5-10 C) 6-9
D) 8-12 E) 4-8

119. Sürtülən səthlər arasında yağ təbəqəsi olmayanda hansı sürtünmə baş verir?

- A) quru sürtünmə B) yağlı sürtünmə C) quru və maye sürtünmə
D) maye sürtünmə E) maye və yağlı sürtünmə

120. Dəzgahda işləyəndə əmələ gələn rəqsləri neçə növə ayırmaq olar?

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

121. Rənglənmənin texnoloji prosesi aşağıdakı hansı əməliyyatlardan ibarətdir?

- A) səthin hazırlığı, astarlanması, zamaskalama, rəngin hazırlanması, rəngləmə
B) səthin hazırlığı, astarlanması, zamaskalama, rəngin hazırlanması, rəngləmə, ərpini təmizlənməsi
C) səthin hazırlığı, astarlanması, zamaskalama
D) rəngin hazırlanması, rəngləmə, ərpini təmizlənməsi
E) rəngləmə, ərpini təmizlənməsi, zamaskalama

122. Etibarlılığın əsas göstəricilərinin siyahısı və xarakteristikası harada göstərilmişdir?

- A) DÜİST 16503 –67 B) DÜİST 16503 –75 C) DÜİST 13377 –66161

D) DÜİST 13377 –67

E) DÜİST 14503 –56

123. Maşınlarda hissələrin, düyünlərin, aqreqatların etibarlılığının göstəricilərini hesablamaq üçün hansı qanunu bilmək lazımdır?

A) **müntəzəm iş vaxtının paylanması qanunu**

B) maşınların etibarlılıq qanunu

C) qama

D) dövrədə dayanmadan işləmə

E) konkret istismar şəraitində ondan səmərəli istifadə

124. İstehsalın neçə növü mövcuddur?

A) **3**

B) 4

C) 6

D) 2

E) 5

125. İstehsalın hansı növləri mövcuddur?

A) **fərdi, seriyalı, kütləvi**

B) iriseriyalı, fərdi

C) seriyalı, kütləvi

D) fərdi, orta seriyalı, kiçik seriyalı

E) orta seriyalı, kiçik seriyalı

126. İstehsal həcmindən asılı olaraq hansı növləri mövcuddur?

A) **iriseriyalı, orta seriyalı, kiçik seriyalı**

B) normal, təbii, kiçik seriyalı

C) fərdi, seriyalı, kütləvi

D) diaqnostik, tipik

E) fərdi, seriyalı

127. Texnoloji sənədlər hansı tələblər əsasında tərtib olunur?

A) **DÜİST 2.101, DÜİST 3.1109**

B) DÜİST 3.1109

C) DÜİST 3.1456

D) DÜİST 3.2209, DÜİST 10.1109

E) DÜİST 10.1109

128. Texnoloji xəritə dedikdə nə başa düşülür?

A) **texnoloji sənəd**

B) ötürmə nisbəti

C) maşının vəziyyəti

D) əks ifadə

E) səs-küyün qüvvəsi

129. Tipikləşmə, unifikasiya və standartlaşma səviyyəsinin yüksəlməsinə hansı proses kömək edir?

A) **texnoloji**

B) ötürmə nisbəti

C) fərdi, seriyalı

D) əks ifadə

E) tipik

130. Texnoloji proseslər təyinatları üzrə neçə yerə bölünür?

A) **2**

B) 4

C) 6

D) 3

E) 7

131. Texnoloji proseslər təyinatları üzrə hansı hissələrə işçi və gələcəyi olana bölünürlər

A) **işçi, gələcəyi olana**

B) rənglənmə

C) yuyulma

D) sazlanma

E) texnoloji

132. Əməliyyatlı proses nədir?

A) **əməliyyatların izahı, keçid və rejimlərin göstərilməsilə onların yerinə yetirilməsinin ardıcılığı**

B) müntəzəm iş vaxtının paylanması

C) konkret istismar şəraitində ondan səmərəli istifadə

D) sənədlərin hazırlanması qəbul edilmiş texnoloji həllərin texniki-iqtisadi göstəriciləri

E) emal keçidlərinin və rejimlərinin göstərilməməsi

133. Yeyilmə hissələrinin düzəldilməsi, is prosesində iştirak etməyən sahəciklərdən, hissənin yeyilmiş sahəciklərinə metalın yenidən bölüşdürülməsi üsulları hissələrin hansı üsulla bərpasının tərkibinə daxildir?

A) **plastiki deformasiya**

B) mexaniki üsulla

C) yuyulma

D) xromlama

E) dəmirləmə

134. Əsas baza nəyə deyilir?

A) **digər hissələr birləşdiriləndə koordinatlaşan səthlər**

B) yığım hissələrini koordinatlaşdırmaq

C) quraşdırma bazalarına

D) hissələrin əsas bazalarına nisbətən koordinatlaşmaq

E) dəqiqliyin təmini

135. Bütün energetik məsələlərlə kim məşğul olur?

A) **baş energetik**

B) elektrik

C) energetik

D) baş mexanik

E) baş elektrik

136. Baş mexanik müəssisədə nəyin işləməsinə cavabdehdir?

A) **su, elektroenerji buxarı, sıxılmış hava ilə təmin olunma və avadanlıqların fasiləsiz işləməsi**

B) işıqların olmasına

C) havanın qorunması

D) avadanlıqların işləməsinə

E) su və qaz

137. Kiçik müəssisələrdə baş energetik kimə tabedir?

A) **baş mexanikə**

B) mexanikə

C) energetikə

D) baş elektrikə

E) müdirə

138. Böyük kombinatlarda baş energetik kimə tabe deyildir?

A) **baş mexanikə**

B) mexanikə

C) energetikə

D) baş elektrikə

E) elektrikə

140. Dayaq səthi neçə dayaq nöqtəsinə malik olur?

A) **1**

B) 5

C) 6

D) 3

E) 2

141. İstiqamət verən səthin üzərində heç olmazsa neçə dayaq nöqtəsi olmalıdır?

A) **2**

B) 5

C) 8

D) 3

E) 4

142. Təmir edilmiş maşınların əsas xüsusiyyət göstəricilərinə aşağıdakılardan hansı aid edilir?

A) **mənəvi uzunömürlülük**

B) mexanik

C) saxlanılma

D) nasazlıq

E) dayanmadan işləmək

143. Prof. Xosteçkinin təsnifatına görə yeyilmənin neçə növü var?

- A) 5 B) 8 C) 10
D) 3 E) 4

144. Novlar neçə mm-lik vərəq poladlardan hazırlanır ?

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

145. Alətin tələb olunan vəziyyəti neçə mənşənin köməyi ilə qeydə alınır?

- A) 3 B) 5 C) 6
D) 1 E) 2

146. Maşınların keyfiyyətli və vaxtında təmirinə kim cavabdehdir?

- A) baş mühəndis B) keyfiyyət meneceri C) baş mexanik
D) menecer E) mexanik

147. Ehtiyat hissələri hansı növə bölünür?

- A) kütləvi və kütləvi olmayanlar B) yığılmış və cari C) kütləvi və istiqamət
D) aylıq və illik E) hissə və kütləvi

148. Ehtiyat hissələri neçə növə bölünür?

- A) 2 B) 3 C) 6
D) 1 E) 4

149. Texnoloji sənədlərə hansı sənədlər daxildir?

- A) qrafiki, tekst B) qrafiki, mexaniki C) mexaniki, kimyəvi
D) tekst, mexaniki E) tekst, kimyəvi

150. Təmirdə texnoloji sənədlər komplekti nələri özündə cəmləməlidir?

1. titul vərəqi 2. texnoloji sənədlər siyahısını 3. izahat yazısını
A) 1, 2, 3 B) 2, 3 C) 1, 3
D) yalnız 1 E) yalnız 3

151. Hissələrin bərpasını texnoloji sənədlər komplektinə aşağıdakılardan hansılar aiddir?

1. təmir cizgisi 2. eskizlər xəritəsi 3. titul vərəqi 4. qəbul-təhvil
A) 1, 2, 3 B) 2, 3, 4 C) 1, 3
D) 1, 4 E) yalnız 3

152. Maşınların texniki vəziyyətlərini diaqnostlaşdırmaq üçün hansı qurğulardan istifadə olunur?

- A) stasionar, səyyar B) səyyar C) stasionar
D) termiki emal E) kimyəvi emal

153. Avadanlığın saxlanma yerindən emalatxanaya çatdırmaq üçün hansı tərtibatdan istifadə edirlər?

- A) bucurğad B) səyyar C) stasionar
D) konveyer E) qazlov qaynaq

154. Təmirin təşkilindən asılı olaraq işlər neçə yerə bölünür?

- A) 2 B) 5 C) 6
D) 7 E) 4

156. Maşınların yığılması hansı mərhələdən ibarətdir?

- A) **təmir olunan düyünlərin yığılmasından və maşının ümumi yığımından**
B) təmir olunmayan düyünlərdən və maşının xüsusi yığımından
C) təmir olunan və təmir olunmayan düyünlərdən
D) təmir olunan düyünlərin yığılmasından və maşının xüsusi yığımından
E) cavab yoxdur

157. Maşın hissələrinin paslanmasının neçə növü var?

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

158. Orta təmir üçün sınaq müddəti neçə növbədir?

- A) 3 B) 5 C) 6
D) 8 E) 1

159. Təmir cədvəlləri baş mexanik şöbəsi tərəfindən tərtib olunur və kim tərəfindən təsdiq edilir?

- A) **baş mühəndis** B) energetik C) baş mexanik
D) mexanik E) mühəndis

160. Maşınların keyfiyyətli və vaxtında təmirinə kim cavabdehdir?

- A) **baş mexanik** B) energetik C) baş mühəndis
D) mexanik E) təmir edən şəxs

161. Təmir cədvəlləri hansı şöbə tərəfindən tərtib edilir?

- A) **baş mexanik** B) energetik C) baş mühəndis
D) mexanik E) təmir edən şəxs

162. Maşın və avadanlıqlar nə vaxt orta təmirdən keçməlidirlər?

- A) **hər il** B) hər sutka C) hər gün
D) hər saat E) hər ay

163. Dəzgahın titrəmələrini aradan qaldırmaq yollarına aid deyil?

- A) **dəzgahın sərtliliyini artırmaq** B) alət dəyişdirilməsi C) bünövrənin olması
D) pəstahı daha dəqiq düzəltmək E) kəsmə rejiminin dəyişdirilməsi

164. Dəzgahda işləyərkən hansı rəqslər əmələ gəlir?

- A) **məcburi və avtorəqslər** B) avtorəqslər C) məcburi və yaylı rəqslər
D) özü yaranan rəqslər E) məcburi titrəmələr

165. Dəzgahda işləyəndə əmələ gələn rəqsləri necə növə ayırmaq olar?

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

166. Təmir işlərinin təşkilində necə əsas istiqamət var?

- A) 3 B) 7 C) 9
D) 5 E) 6

167. Valın ayrılığı necə aradan qaldırılır?

- A) həm soyuq, həm də isti düzəltmə ilə B) heç biri ilə C) yalnız isti düzəltmə ilə
D) dartılma ilə E) yalnız soyuq düzəltmə ilə

168. Qaynaq işlərində istifadə edilən oksigen balonunda təzyiq nə qədər olur?

- A) 15 MPa B) 8 MPa C) 5 MPa
D) 12 MPa E) 25 MPa

169. Elektrik lehimləyicisi nə qədər enerji sərf edir?

- A) 68-80 Vt B) 50-60 Vt C) 45-50 Vt
D) 40-50 Vt E) 90-100 Vt

170. Ötürmələrdə yeyilmə nəticəsində dişlərin qalınlığının azalmasına neçə faiz yol verilir?

- A) 0,3 % 0,6 mm-dən çox olmamalıdır B) 0,7 % 0,8 mm olmalıdır C) 9% 10 mm olmalıdır
D) 0,5 % 0,7 mm-dən çox olmamalıdır E) 10% 12 mm olmalıdır

171. Emal şəraitinin uzun keyfiyyətinə təsiri hansı amillərdən ibarətdir?

- A) kəsmə rejimi B) kəsmə dəqiqliyi D) yağlama və soyutma
D) məmulun materialı E) kəsmə tezliyi

172. Kəsmə rejiminin uzun keyfiyyətinə təsir edən neçə əsas element var?

- A) 3 B) 2 C) 1
D) 5 E) 6

173. Təzyiq altında soyuq emalın əsas üsulları hansılardır?

- A) soyuq yayma, ştamplama B) tökmə, soyuq ştamplama C) tökmə, yayma
D) ştamplama, isti yayma E) isti ştamplama

174. Hərəkətsiz birləşmələr neçə yerə bölünür?

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

175. Sökülməyən birləşmələr hansılardır?

- A) pəçimləmə, qaynaqlama B) qalaylama, qaşovlama C) qalaylama, lehimləmə
D) lehimləmə, qalaylama E) qaşovlama, lehimləmə

186. Avadanlığın sökülməsi üçün hansı avadanlıq və alətlərdən istifadə olunur?

- A) **stendlər, preslər, açarlar, çıxarıcılar, tərtibatlar**
- B) stendlər, preslər
- C) stendlər, preslər, açarlar, çıxarıcılar
- D) açarlar, çıxarıcılar, tərtibatlar
- E) heç biri

187. Stendlər məqsədlərinə görə neçə cür olur?

- A) **2**
- B) 4
- D) 6
- D) 3
- E) 1

188. Stendlər məqsədlərinə görə hansı formada olur?

- A) **universal, ixtisaslaşdırılmış**
- B) səbəb, unitarlıq
- C) unitarlıq, universal
- D) diaqnostik, signal
- E) ixtisaslaşmış, signal

189. Mexaniki sexin avadanlıqlarının sayı neçə üsulla təyin edilir?

- A) **2**
- B) 4
- C) 6
- D) 5
- E) 7

190. Mexaniki sexin avadanlıqlarının sayı hansı üsullarla təyin edilir?

- A) **dəqiq, təqribi**
- B) səbəb, unitarlıq
- C) unitarlıq, təqribi
- D) diaqnostik, təqribi
- E) ixtisaslaşmış, dəqiq

191. Dəqiq üsulda ilkin verilənlər aşağıdakılardan hansılardır?

- 1. Sexin dəqiq illik istehsal proqramı, yəni detalların siyahısı göstərilməklə illik buraxılışı
- 2. İstehsalı buraxılış taktı
- 3. Detallarının emalının dəzgah tutumu
- 4. Müntəzəm iş vaxtının paylanması
- A) **1, 2, 3**
- B) 1, 2
- C) 3, 4
- D) 1, 3, 4
- E) 2, 3, 4

192. $K_{\text{ç.ə.}} = t_{\text{d.t}}/t$ düsturunda t_{d} nəyi ifadə edir?

- A) **dəzgah tutumu**
- B) nümunənin çəkisini
- C) çəkiyə görə iş tutumunu
- D) gətirilən hissənin çəkisini
- E) əmək tutumu

193. Çoxdəzgahçılıq əmsali hansı ifadədən tapılır?

- A) **$K_{\text{ç.ə.}} = t_{\text{d.t}}/t$**
- B) $K_{\text{ç.ə.}} = t_{\text{d.t}}$
- C) $K_{\text{ç.ə.}} = t_{\text{d.t}} + t$
- D) $T_{\text{d.t.}} = t_{\text{ə.t}} K_{\text{ç.ə.}}$
- E) $T_{\text{d.t.}} = t_{\text{ə.t}} + K_{\text{ç.ə.}}$

194. Məmulun yığılmasının əmək tutumu hansı düsturla təyin olunur?

- A) **$T_{\text{yığ.ə.t}} = t_{\text{qov.}} + t_{\text{üm}}$**
- B) $K_{\text{ç.ə.}} = t_{\text{d.t}} + t_{\text{qov}}$
- C) $K_{\text{ç.ə.}} = t_{\text{d.t}} + t$
- D) $T_{\text{d.t.}} = t_{\text{ə.t}} K_{\text{ç.ə.}}$
- E) $T_{\text{yığ.ə.t}} = t_{\text{qov.}} - t_{\text{üm}}$

195. $T_{\text{yığ.ə.t}} = t_{\text{qov.}} + t_{\text{üm}}$ düsturunda t_{qov} nəyi ifadə edir?

- A) **ilkin yığılan qovşaqların yığılmasına sərf olunan vaxt**

- B) nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu
- C) hissələrin nümunə əmsalını
- D) proqrama görə gətirmə əmsalını
- E) hazırlanmanın iş tutumunu

196. $T_{yığ.ə.t} = t_{qov.} + t_{üm}$ düsturunda $t_{üm}$ nəyi ifadə edir?

- A) **məmulun ümumi yığılmasına sərf olunan vaxt**
- B) nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu
- C) ildəki iş günlərinin sayını
- D) proqrama görə gətirmə əmsalını
- E) illik emal olunan materialların və pəstahların qara çəkisi

197. Bir məmulun hissələr komplektinin emalı necə təyin olunur?

- A) $T_{d.t.} = t_{ə.t.} \cdot K_{ç.ə}$
- B) $K_{ç.ə.} = t_{d.t.}$
- C) $K_{ç.ə.} = t_{d.t.} + t$
- D) $K_{ç.ə.} = t_{d.t.}/t$
- E) $T_{d.t.} = t_{ə.t.} + K_{ç.ə}$

198. Müəssisənin tərkibindən və istehsal tsiklinin mərhələlərindən asılı olaraq maşınqayırma zavodları neçə növə bölünür?

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

199. Müəssisənin tərkibindən və istehsal tsiklinin mərhələlərindən asılı olaraq maşınqayırma zavodları hansı növlərə bölünür?

- A) **birinci, ikinci, üçüncü**
- B) daşkəsən, deşici
- C) Birinci, ikinci
- D) üfüqi, şaquli frez, daşkəsən
- E) üfüqi, şaquli frez

200. Birinci növ istehsal müəssisələrində hansı mərhələlər həyata keçirilir?

- A) **pəstah hazırlığı, hissələrin emalı, məmulun yığılması**
- B) pəstah hazırlığı, hissələrin emalı
- C) hissələrin emalı, məmulun yığılması
- D) gətirilən hissənin iş tutumu, proqrama görə gətirmə əmsalı
- E) hissələrin emalı, məmulun yığılması, gətirilən hissənin iş tutumu

201. İkinci növ istehsal müəssisələrində hansı mərhələ həyata keçirilir?

- A) **yalnız pəstah buraxılır**
- B) yalnız hissələrin emalı həyata keçirilir
- C) yalnız məmulun yığılması
- D) gətirilən hissənin iş tutumu
- E) hissələrin emalı, məmulun yığılması, gətirilən hissənin iş tutumu

202. Üçüncü növ istehsal müəssisələrində hansı mərhələ həyata keçirilir?

- A) **yalnız pəstahlar mexaniki emal olunur**
- B) gətirilən hissənin iş tutumu müəyyən olunur
- C) hissələrin emalı, məmulun yığılması, gətirilən hissənin iş tutumu
- D) yalnız hissələrin emalı həyata keçirilir
- E) yalnız məmulun yığılması həyata keçirilir

213. Əsas istehsal sexləri hansı sexlərə bölünür?

- A) **hazırlıq, emal, yığma** B) yığılmış, cari C) hissə, kütləvi
D) əsas, emal E) kütləvi, cari, hazırlıq, emal, yığma

214. İstehsalın ölçüsündən və sahənin formasından asılı olaraq materialların, yarımfabrikatların və məmulların neçə hərəkət sxemi mövcuddur?

- A) **4** B) 1 C) 6
D) 5 E) 3

215. Zubilin itilənmə bucağı nəyə əsasən seçilir?

- A) **istənilən metalın bərkliyinə əsasən**
B) Zubilin uzunluğuna əsasən
C) itlənmə bucağının fırlanma tezliyinə əsasən
D) itlənmə bucağının bucaq sürətinə əsasən
E) zubilin ağırlığına əsasən

216. Hansı sexlərdə çubuq, polad, əlvan metaləritmə, dəmirçi-press və termiki sexlər və həmçinin onların xammal anbarları yerləşdirilir?

- A) **isti** B) emal C) ağac
D) enerji E) ümum zavod

217. Maşınqayırma istehsal müəssisəsinə neçə KV gərginliklə elektrik cərəyanı verilir?

- A) **110** B) 90 C) 120
D) 115 E) 130

218. İstehsalat müəssisələrində elektrik enerjisinin sərfi neçə üsulla təyin edilir?

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

219. Aktiv elektrik enerjisi hansı düsturla ifadə olunur?

- A) **$W_a = P_{cm} \cdot \alpha \cdot T_r$** B) $W_a = P_{cm}$ C) $W_a = P_{cm} + \alpha \cdot T_2$
D) $W_a = P_{cm} \cdot \alpha$ E) $W_a = P_{cm} - \alpha + T_2$

220. $W_a = \alpha \cdot T_r$ düsturunda P_{cm} nəyi ifadə edir?

- A) **maksimal yüklənmiş növbədə orta aktiv yükləmə**
B) illik elektrikdən istifadənin əmsalı
C) sexdəki elektrik qəbuledicilərinin təyin olunmuş cəm gücünü
D) proqrama görə çəkini
E) proqrama görə gətirmə əmsalını

221. $W_a = \alpha \cdot T_r$ düsturunda α nəyi ifadə edir?

- A) **illik elektrikdən istifadənin əmsalı**
B) maksimal yüklənmiş növbədə orta aktiv yükləmə

- C) sexdəki elektrik qəbuledicilərinin təyin olunmuş cəm gücünü
 D) proqrama görə çəkini
 E) nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu

222. Reaktiv elektrik enerjisi hansı düsturla ifadə olunur?

- A) $W_r = Q_{cm} \cdot \alpha \cdot T_r$ B) $W_r = Q_{cm} \cdot \alpha$ C) $W_r = Q_{cm} \cdot T_r$
 D) $W_r = \alpha \cdot T_r$ E) $W_a = P_{cm} - \alpha + T_2$

223. $W_r = Q_{cm} \cdot \alpha \cdot T_r$ düsturunda Q_{cm} nəyi ifadə edir?

- A) **ən çox yüklənmiş növbədə orta reaktiv yükləmə**
 B) illik emal olunan materialların sayını
 C) illik elektrikdən istifadənin əmsalı
 D) proqrama görə çəkini
 E) nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu

224. Maksimal yükləmə növbəsində orta aktiv yükləmə necə ifadə olunur?

- A) $P_{cm} = P_n \cdot K_n$ B) $W_r = Q_{cm} \cdot \alpha$ C) $P_{cm} = P_n$
 D) $W_r = \alpha \cdot T_r$ E) $P_{cm} = P_n + K_n$

225. Ən çox yüklənmiş növbədə orta reaktiv yükləmə necə ifadə olunur?

- A) $Q_{cm} = P_{cm} \cdot \text{tg} \phi$ B) $Q_{cm} = P_{cm} + \text{tg} \phi$ C) $P_{cm} = P_n$
 D) $W_r = \alpha \cdot T_r$ E) $Q_{cm} = P_{cm} - \text{tg} \phi$

226. Təmir müəssisələrində tətbiq olunan təmirin keyfiyyətinə nəzarət aşağıdakı hansı növlər üzrə təsnif olunur?

1. texnoloji prosesin mərhələləri 2. əhatə səviyyəsi 3. aparılma vaxtı
 4. elektrik enerjisi
 A) **1, 2, 3** B) 1, 2, 4 C) 2, 3
 D) 2, 3, 4 E) 1, 4

227. Bütünlükdə nəzarət dedikdə nə başa düşülür?

- A) **partiyada olan hər bir məhsul vahidinə nəzarət**
 B) məhsul partiyasının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi
 C) nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanması
 D) hissələrin nümunə əmsalı
 E) proqrama görə gətirmə əmsalı

228. $K_2 = \omega / \delta$ düsturunda ω nəyi ifadə edir?

- A) **səpələnmənin faktiki sahəsi** B) sıxlığı C) əmək tutumu
 D) proqrama görə çəkini E) istifadə əmsalı

229. $K_{\Sigma} = 1 + \sum K_{Yi} - \sum K_{Aj}$ düsturda K_{Yi} nəyi ifadə edir?

- A) **əməyin keyfiyyətli əmsalının yüksəldici göstəricisi**
 B) maksimal yüklənmiş növbədə orta aktiv yükləmə

- C) sexdəki elektrik qəbuledicilərinin təyin olunmuş cəm gücünü
- D) materialların kimyəvi tərkibini
- E) nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu

230. Müasir elm və texnikanın qarşısında duran əsas məsələlərdən biri nədir?

- A) yeni yaradılan maşın mexanizmlərinin konstruksiyasının və həmçinin onları təşkil edən optimallaşdırılması yolu ilə enerji və material
- B) material itkilərinin azaldılması
- C) əsas göstəricilər vərəqinin tətbiqi sisteminin parametrlərinin qruplaşdırılması üsulu ilə aparılması
- D) enerjinin azaldılması
- E) heç biri

231. Pəstah və ya məmula mənsub olan və onların bazalaşdırılması üçün istifadə olunan səth, xətt və nöqtə necə adlanır?

- A) Baza
- B) Ölçü
- C) Yoxlama bazası
- D) Yerləşdirmə
- E) Sazlama

232. Məmulun konstruksiyasında istehsal, istismar və təmir proseslərində istifadə olunan bazalar necə adlanır?

- A) Həqiqi baza
- B) Süni baza
- C) Gizli baza
- D) Kontakt bazası
- E) Qara baza

233. Hissənin məmuldakı işini təmin etməyə xidmət etməyən, konstruksiyaya lazım olmayan, emaldan sonra bəzən konstruksiyadan çıxarılan və yalnız texnoloji məqsədlər üçün konstruksiyada nəzərdə tutulan bazalar necə adlanır?

- A) Süni baza
- B) Həqiqi baza
- C) Gizli baza
- D) Kontakt bazası
- E) Qara baza

234. Bazalaşdırma nəticəsində pəstah və ya məmul dəstinin eyniadlı səthinin vəziyyət meyillənməsinə nə deyilir?

- A) Bazalaşdırma xətası
- B) Təsadüfi xəta
- C) Yerləşdirmə xətası
- D) Sistemə uyğun dəyişən xəta
- E) Sazlama xətası

235. Bazalaşdırmanın təmin etdiyi vəziyyət sabitliyini, sabitliyini saxlamaq üçün pəstah və ya hissələrə qüvvə cütü ilə (momentlə təsir edilməsi necə adlanır?

- A) Bərkitmə
- B) Bazalaşdırma
- C) Yerləşdirmə
- D) Sazlama
- E) Sıxma

236. Təyinatına görə bazalar neçə cür olur?

A) 3 B) 2 C) 4 D) 6 E) 7

237. Aşkarlıq baxımından bazalar neçə cür olur?

A) 2 B) 4 C) 6 D) 3 E) 7

238. Baza səthinin konstruksiyadakı mövqeyi baxımından texnoloji bazalar neçə cür olur?

A) 2 B) 4 C) 6 D) 3 E) 7

239. Pəstah və ya məmulun təsəvvür edilən səth, ox və nöqtə kimi bazaları nə adlanır?

A) Gizli baza B) Həqiqi baza C) Süni baza D) Yoxlama bazası

E) Kontakt bazası

240. Sürtünmə nəticəsində detalların qovuşan səthlərinin tədricən dəyişməsi prosesinə nə deyilir?

A) Yeyilmə B) Eroziya C) Korroziya D) Dağılma E) Yorulma

241. Müəyyən uzunluqda detal səthinin relyefini əmələ gətirən kiçik addımlı nahamarlıqlar necə adlanır?

A) Kələ-kötürlülük B) Profilin orta hesabi meyli C) Dalğavarilik

D) Nahamarlıqların orta addımı E) Makronahamarlıq

242. Addımı böyük, hündürlüyü kiçik olan nahamarlığa nə deyilir?

- A) Dalğavarilik B) Profilin orta hesabi meyli C) Kələ-kötürlülük
D) Nahamarlıqların orta addımı E) Makronahamarlıq

243. Tokar dəzgahının şpindelinin oxunun yönəldicilərinə qeyri-paralellikdən yonulan səthdə yaranan forma xətası necə adlanır?

- A) Sistematik daimi xəta B) Sistematik qanunauyğun dəyişən xəta
C) Təsadüfi xəta D) Bazalaşdırma xətası E) Ölçmə xətası

244. Süni baza nə ola bilər?

- A) Valın mərkəz yuvaları B) Valın yastıq boyunları
C) Valda dişli çarx oturan hissə D) Valda qasnaq oturan hissə
E) Valın işgil yuvaları

245. Hazır detalın kütləsi pəstahın kütləsinin dördə üçünə bərabədirsə, materialdan istifadə əmsalı neçə olub?

- A) 0,75 B) 0,3 C) 0,4 D) 0,5 E) 0,6

246. Reduktorun valı üçün götürülmüş pəstah materialının kütləsi 5 kq olmuşdur. Val tam hazırlandıqdan sonra isə kütləsi 1 kq azalmışdır. Materialdan istifadə əmsalı neçə olub?

- A) 0,8 B) 0,5 C) 0,6 D) 1,5 E) 0,9

247. Pəstah materialının kütləsinin hazır detalın kütləsinə nisbəti 1,25-ə bərabərdir. Materialdan istifadə əmsalı neçədir?

- A) 0,8 B) 0,4 C) 1,25 D) 0,75 E) 0,7

248. Tokar dəzgahında support hansı detalın üzəri ilə hərəkət edir?

A) dəzgahın çatısı B) fartuk C) dal aşıq D) qabaq aşıq E) sürətlər qutusu

249. Tokar dəzgahında hansı hissələr arasında tam paralellik olmadıqda emal olunan detal tam silindrik alınmır?

A) şpindellə çatının yönəldiciləri B) şpindellə veriş qutusu C) dal aşıqla support
D) fartukla dal aşıq E) şpindellə dal aşıq

250. Tokar dəzgahında dal aşıq dəzgahın hansı hissəsinin üzəri ilə hərəkət edir?

A) çatının yönəldiciləri B) şpindel C) support D) kəskitutan E) mühərrik

251. Silindrik çəp dişli çarx ötürmələrində hərəkəti səssizləşdirmək və yumşaltmaq üçün onların (dişli çarxların) üzərini hansı metalla örtürlər?

A) mis B) dəmir C) qalay D) xrom E) gümüş

252. Tokar dəzgahında müxtəlif sürətlər almaq üçün nə edirlər?

A) dişli çarxların yerini dəyişirlər

B) supportu hərəkət etdirirlər

C) dal aşığın yerini dəyişirlər

D) mühərriki dəyişirlər

E) patronu şpindeldən açırlar

253. Tokar dəzgahında supportun çatının yönəldicilərinin üzəri ilə hərəkətinə nə deyilir?

A) veriş B) əsas hərəkət C) diyirlənmə D) fırlanma E) yellənmə

254. Tokar dəzgahlarında ən çox işlədilən kəsici alət hansıdır?

A) kəsiki B) frez C) burğu D) dartı E) rayber

255. Tokar dəzgahının supportunun üzəri ilə eninə hərəkət edən hissə necə hərəkət edir?

A) supportun hərəkətinə perpendikulyar istiqamətdə

B) dal aşığın hərəkəti istiqamətində

C) şpindelın fırlanma istiqamətində

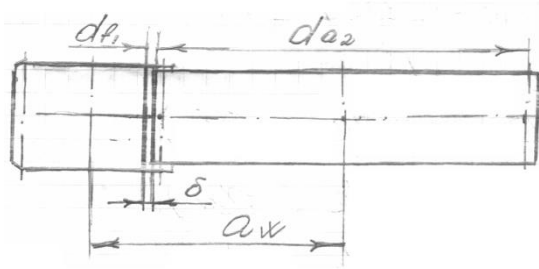
D) şpindelın fırlanma istiqamətinin əksinə

E) mühərrikin valının fırlanma istiqamətində

256. Tokar dəzgahında şpindelə nə bağlanır?

A) patron B) kəskitutan C) support D) dal aşiq E) fartuk

257. Dişli çarx ilişməsindəki araboşluğunu tapın. İlişmənin modulu $m = 4 \text{ mm}$; mərkəzlərarası məsafə $a_w = 200 \text{ mm}$, aparılan çarxın xarici çevrəsinin diametri $d_{a2} = 328 \text{ mm}$, aparən çarxın daxili çevrəsinin diametri $d_{f1} = 70 \text{ mm}$.



A) 1 mm

B) 8 mm

C) 2 mm

D) 4 mm

E) 3 mm

258. Dişli çarx ilişməsindəki araboşluğunu tapın. Mərkəzlərarası məsafə $a_w = 180 \text{ mm}$. Aparılan çarxın xarici çevrəsinin diametri 294 mm, aparən çarxın daxili çevrəsinin diametri 64,5 mm-dir.

A) 0,75 mm B) 0,25 mm C) 0,5 mm D) 2 mm E) 3 mm

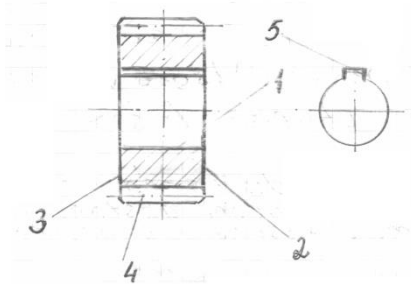
259. Maşın istehsalında hərəkətli detalların arasında hərəkətə maneçilik törətməyən araboşluğu olur. Dişli çarx ötürmələrində araboşluğu necə tapılır?

A) $a_w - \left(\frac{d_{a2}}{2} + \frac{d_{f1}}{2} \right)$ B) $a_w + d_{a2}$ C) $a_w + \left(\frac{d_{a2}}{2} - \frac{d_{f1}}{2} \right)$ D) $a_w - \left(\frac{d_{a2}}{2} + \frac{d_{a1}}{2} \right)$

E) $a_w - \left(\frac{d_{a2}}{2} + \frac{d_1}{2} \right)$

260. Dişli çarx ötürmələrində araboşluğu nə qədər olur?

- A) $m/4$ B) $m/6$ C) $2m$ D) $m/2$ E) $1,5m$



261. Şəkildə silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərilib. 1 rəqəmi ilə işarə olunan səth hansıdır?

A) çarxın valda oturan hissəsi

B) çarxın topu

C) yan səthi

D) dişli hissə

E) işgil yuvası

262. Şəkildə dişli çarxın emal olunan səthləri rəqəmi ilə işarə olunan səth hansıdır?

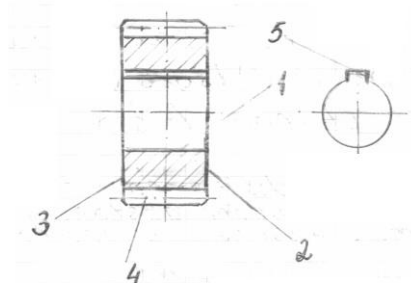
A) yan səth

B) işgil yuvası

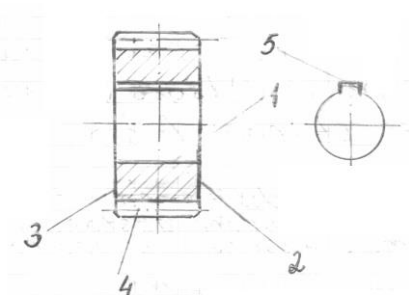
C) dişli hissə

D) çarxın topu

E) valda oturan hissə



göstərilib. 2



263. Şəkildə silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərilib. 3 rəqəmi ilə işarə olunan hansı səthdir?

A) yan səth

B) çarxın topu

C) dişli hissə

D) işgil yuvası

E) valda oturan hissə

264. Şəkildə silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərilib. 4 rəqəmi ilə işarə olunan nədir?

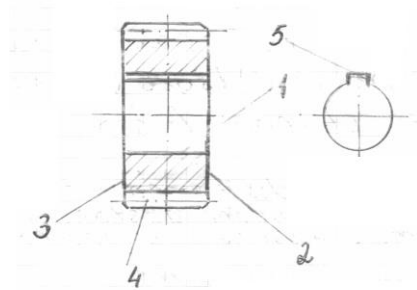
A) dişli hissə

B) işgil yuvası

C) yan səth

D) valda oturan hissə

E) çarxın topu



265. Şəkildə silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərilib. 5 rəqəmi ilə işarə olunan nədir?

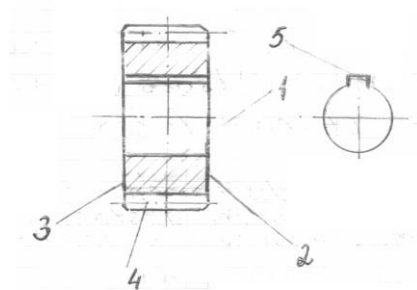
A) işgil yuvası

B) çarxın topu

C) yan səth

D) dişli hissə

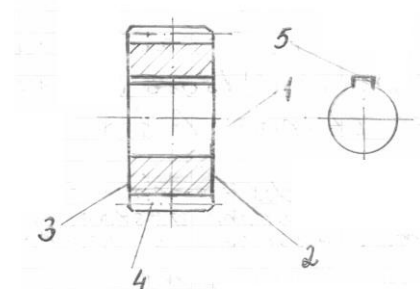
E) valda oturan hissə



266. Şəkildə silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərilib. Yan səthlər hansı rəqəmlə işarə olunub?

A) 2 və 3

B) 2 və 4

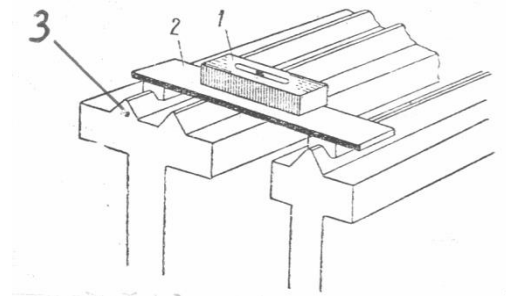


- C) 1 və 2
- D) 3 və 4
- E) 1 və 4

267. Şəkildə 3 rəqəmi ilə işarə olunan tokar dəzgahının hansı hissəsidir?

A) çatının yönəldiciləri

- B) dal aşığı
- C) patron
- D) support
- E) kəsici tutan



268. Detalın uzunömürlülüüyü hansı göstərici hesab olunur?

A) etibarlılıq

- B) istismar
- C) iqtisadi
- D) texnoloji
- E) istehsal

269. Üzərində dişli çarxlar və yastıqlar oturmuş val nədir?

A) yığım vahidi B) detal C) mexanizm D) maşın E) aqreqat

270. Elektrik ötürücüsünün işə daima hazır olması maşının hansı göstəricisi hesab olunur?

A) etibarlılıq B) iqtisadi C) məhsuldarlıq D) dəqiqlik E) maya dəyəri

