

№	Savol	Variant1	Variant2	Variant3	Variant4	To'g'ri variant nomeri	Fan (modul) nomi	Til (uz/ru)
1	Geometrik o'xshashlik nima?	natura va modelning mos tushadigan o'lchamlari paralel va ularning nisbati o'zgarmas kattaliklar bilan xarakterlanadi	fazoda joylashgan ikki sistemani fizik xossalarini nisbati vaqt birligida o'zgarasdir	vaqt davomida maxsulotlar rejimini o'zgarasligi bilan xarakterlanadi	vaqt davomida maxsulotlar miqdorlari o'zgarasligi bilan xarakterlanadi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
2	"Gidrostatika" nimani o'rganadi?	suyuqliklarning muvozanatini o'rganadi	suyuqliklar harakatini o'rganadi	suyuqliklar harakat rejimlarini	suyuqlik harakatida harakat qonunlari	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
3	Bosim ta'sirida absolyut siqilmaydigan, temperatura ortishi bilan zichligi o'zgarmaydigan va qovushqoqlikka ega bo'lmagan suyuqlik qanday suyuqlik deyiladi?	ideal suyuqlik	real	aralashmali	emulsiya	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
4	Suyuqliklar harakatini tasniflovchi asosiy kattaliklar qaysilar?	tezlik, sarf, miqdor	qovushqoqlik, zichlik	konsentratsiya, zichlik	zichlik, tezlik	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
5	Vaqt birligi ichida ko'ndalang kesim orqali oqib o'tayotgan suyuqlik miqdoriga nima?	suyuqlik sarfi	suyuqlik miqdori	suyuqlik zichligi	suyuqlik konsentratsiyasi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
6	Suyuqlik va gazlarning muvozanat va harakat qonunlariga asoslangan jarayonlar?	gidrostatik va gidrodinamik jarayonlar	modda almashinuv jarayonlari	mexanik jarayonlar	issiqlik almashinish jarayonlari	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
7	Cho'ktirish jarayonining harakatlantiruvchi kuchi?	Arximed va og'irlik kuchlari orasidagi farq	suyuqlik va qattiq zarracha temperaturallari orasidagi farq	suyuq va qattiq zarrachalar orasidagi konsentratsiyalar farqi	bosimlar farqi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
8	Siklonlar nima maqsadda ishlatiladi?	gazsimon turli jinsli sistemalarni ajratish uchun	suyuqliklar aralashmasi hosil qilish uchun	gazsimon aralashmalar hosil qilish uchun	moddalarni bir biriga eritish uchun	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
9	Siklonda markazdan kochma kuch qanday hosil qilinadi?	siklonga kirish kanalini tangensial joylashishi natijasida;	gazlar aralashmasini katta tezlikda berilishi natijasida;	aralashtirgichning aylanishi natijasida	kirish teshigi radial holatda bo'lganda	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ

10	Filtrlash jarayonining tezligi -	filtrlash bosimlar farqiga to'g'ri, muhit qovushqoqligi va filtrning umumiy qarshiligiga teskari proporsional	bosimlar farqiga teskari, filtrning umumiy qarshiligiga to'g'ri proporsional	qovushqoqlikka to'g'ri, bosimlar farqiga teskari proporsional	bosimlar farkiga va to'g'ri, filtrning umumiy qarshiligiga va muxit temperaturasiga teskari proporsional	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
11	Nasosning so'rish balandligini oshirish uchun nima qilish kerak?	suyuqlikni tezligini kamaytirish va uzatish idishidagi bosimini oshirish kerak	suyuqlikning tezligini oshirish kerak	so'rish trubasidagi gidravlik qarshiliklarni oshirish kerak	suyuklik temperaturasini oshirish kerak	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
12	Turli jinsli sistemalarni ajratish usullari qaysilar?	filtrlash, cho'ktirish, sentrafugalash, suyuqlik yordamida ajratish	sentrafugalash, suyuqlik yordamida ajratish, qizdirish	filtrlash, cho'ktirish, ekstraksiyalash	suyuqlik yordamida ajratish va ekstraksiyalash	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
13	Quyidagilardan qaysi biri gidromexanik jarayondir?	suyuqlik muhitlarda aralashtirish va ajratish usullari	gazlarni suyuqlik tomonidan yutilishi	suyuq aralashmani bug'latish	suyuqliklarning isishi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
14	Dinamik kompressorlarga qanday turdagi kompressorlar misol bo'la oladi?	marqazdan qochma, o'qli va oqimli	plunjerli, o'qli, shesternali	o'qli, porshenli	diafragmali, plunjerli	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
15	Suyuqlik yoki gazlar qatlamlari o'zaro harakatlenganda bir biriga qarshilik ko'rsatish xususiyati?	qovushqoklik	bosim	zichlik	og'irlik	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
16	Erkin cho'kayotgan zarrachaga qanday kuchlar ta'sir qiladi?	muhitning qarshilik kuchi, og'irlik kuchi, Arximed kuchi	muhitning qarshilik kuchi	markazdan kochma kuch, Arximed kuchi	og'irlik kuchi, markazdan kochma kuch	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
17	Skrubberlar nima maqsadda ishlatiladi?	gazlarni suyuqlik yordamida tozalash uchun	gazlarni inertsia kuchlari yordamida tozalash	suspenziyalarni fazalarga ajratish uchun	emulsiyalarni ajratish uchun	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
18	Quyidagi mulohazalardan qaysi biri to'g'ri?	suyuqlikni tezligini oshirsak, gidravlik qarshilik ham ortadi	trubada oqadigan suyuqlik tezligini oshirsak, suyuqlikni uzatishda sarflanadigan energiya sarfi kamayadi	suyuqlik tezligini oshirsak, uni uzatish uchun zarur bo'lgan trubani tayyorlash harajatlari ortadi	gidravlik qarshiliklarni kamaytirish uchun rostlovchi organlarni ko'prok o'rnatish kerak	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
19	Mavhum qaynash holati nima?	qatlamning gidravlik qarshiligi kamayib fazalarning kontakt yuzasi ortadi	gidravlik qarshilik ortadi	fazalarning kontakt yuzasi kamayadi	jarayonning tezligi kamayadi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
20	Kavitatsiya hodisasi qachon sodir bo'ladi?	uzatilayotgan suyuqlik temperaturasi katta bo'lsa	suyuqliklar qovushqoqligi katta bo'lsa	suyuqliklar idishda bosim katta bulsa	suyuqliklar uzoq masofaga uzatilayotgan bulsa	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ

21	Turli jinsli sistemalarni ajratish usullari qaysilari?	filtrlash, cho`ktirish, sentrafugalash, suyuqlik yordamida ajratish	filtrlash, cho`ktirish, ekstraksiyalash	sentrafugalash, suyuqlik yordamida ajratish, qizdirish	suyuqlik yordamida ajratish va ekstraksiyalash	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
22	Donasimon zarrachalar qatlamining mavhum qaynash holatida bo'lishi uchun qanday shart bajarilishi zarur?	donasimon zarrachalar orasidan o'tayotgan gaz yoki suyuqlik tezligi birinchi va ikkinchi kritik tezliklar orasida bo'lishi shart	donasimon zarrachalar o'lchami 1-2 mkm bo'lishi shart	donasimon zarrachalar quruq bo'lishi kerak	qatlamdan o'tayotgan gaz quruq havo bo'lishi shart	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
23	Nasosning asosiy parametrlari qaysilari?	ish unumdorlik, napor va nasos quvvati	napor, ish unumdorlik, temperatura	napor, suyuqlik miqdori va temperaturasi	napor, nasos hajmi, bosim	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
24	Markazdan qochma kuch tezlanishini og'irlik kuchi tezlanishiga nisbati bilan aniqlanadigan kattalikka qanday koefitsient deyiladi?	ajratish koefitsienti	-kritik tezlik	oqim zichligi	-oqimning tezlanishi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
25	Porshenli kompressorlarda zararli bo'shliq deganda nimani tushinasiz?	silindr qopqog'i va porshen orasida hosil bo'lgan bo'sh hajm	porshenning bir tomonlama harakat yo'li	porshenning harakat masofasi	silindrnin uzunligi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
26	Suyuqlikning to'liqsimon, tartibsiz harakati qanday rejim hisoblanadi?	turbulent	tekis holat	o'tish holati	laminar holat	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
27	Ikki xil o'zaro aralashtirilgan suyuq sistema?	emulsiya	changlar, ko`pik	tutun, ko`pik	suspenziya, ko`pik	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
28	Ikki xil o'zaro aralashtirilgan suyuq va qattik jism zaralaridan iborat sistema...	suspenziya	chang, ko`pik	tutun, ko`pik	emulsiya, ko`pik	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
29	Jarayonni tashkil, etish usuliga ko'ra reaktorlarning qanday turlari bor?	davriy, uzluksiz, yarim uzluksiz	davriy, uzluksiz	uzluksiz	davriy	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
30	Gidravlikaning bo'limlari qanday nomlanadi?	gidrostatika va gidrodinamika	statika va dinamika	gidrodinamika	gidromexanika	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
31	Qovushqoqlik deb nimaga aytiladi?	suyuqlik bir qatlamdan ikkinchi qatlamga o'tishi uchun sarf bo'lgan kuch	suyuqlikni harakati paytida molekular harakati	massani zichlikka nisbati	qatlamni yuzaga nisbati	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
32	Kompressorlarning ishlash printsipiga ko'ra qanday turlarga bo'linadi?	hajmiy, parrakli, oqimli, parrakli	parrakli va oqimli	oqimli va hajmiy	oqimli, parrakli	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ

33	Markazdan qochma kompressorlarda gaz nima yordamida siqiladi?	ishchi g`ildirakning aylanishida hosil bo`ladigan inersiya kuchlari yordamida gaz siqiladi	porshenning bir tomonlama harakati tufayli	ishchi g`ildirakning siljishi natijasida	vintning siljishi natijasida	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
34	Mavhum qatlam hosil qilishda birinchi kirititik tezlik deb nimaga aytiladi?	qatlam qo`zg`almasligi buzilib, mavhum qaynash holatiga o`tish paytidagi tezlik	qatlamning qo`zg`almas tezligi	qatlam qo`zg`almasligi ushlab turish paytidagi tezlik	apparatdan chiqib ketish tezligi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
35	Mavhum qaynash holati nima?	qatlamning gidravlik qarshiligi kamayib fazalarning kontakt yuzasi ortadi	jarayonning tezligi kamayadi	fazalarning kontakt yuzasi kamayadi	apparatdan chiqib ketish tezligi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
36	Cho`ktirishdagi tozalangan mahsulot nima deb ataladi?	Dekantat	Filtrat	Emulsiya	Chang	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
37	Sentrifugalash jarayoni nima?	markazdan qochma kuchlar maydonida ajratish	emulsiyalarni ajratish, saralash	suspeziya va emulsiyalarni tindirish	suspenziyalarni ajratish, g`ovaksimon to`siq bilan ajratish	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
38	Fugat nima?	suspenziyani ajratgandagi suyuq modda	suspenziyani ajratgandagi qattiq	emulsiyadagi zarracha	qoldiq cho`kma	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
39	Gazlar qanday maqsadlarda tozalanadi?	gazlar aralashmadan qimmatbaho mahsulotlarni ajratish uchun, jarayonga salbiy ta`sir qiluvchi moddalarni ajratish uchun, atrof-muhitni ifloslanishini kamaytirish uchun	jarayonga salbiy ta`sir qiluvchi moddalarni ajratish uchun, temperaturasini pasaytirish uchun gazlarni tozalash kerak bo`ladi	atrof-muhitni ifloslanishini kamaytirish uchun	gazlar aralashmadan qimmatbaho mahsulotlarni ajratish uchun	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
40	Gazlarni tozalash uchun qanday qurilmalar ishlatiladi?	cho`ktirish, siklonlar va filtrlash, skurubber qurilmalari	cho`ktirish qurilmalari	skurubberlar	siklonlar, filtrlar	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
41	Chang deb ...	mayda zarrachalarni tutgan gazlar sistemasiga	mayda zarrachalarga, suyuqlik va qattiq zarrachalar aralashmasiga	qattiq zarrachalarga, suyuqlik va qattiq zarrachalar aralashmasiga	suyuq va qattiq zarrachalarga, suyuqlik va qattiq zarrachalar aralashmasiga	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
42	Tindirish deb nimaga aytiladi?	og`irlik kuchi ta`sirida zarrachaning idish tubiga cho`ktirishga aytiladi	elastik kuch ta`sirida cho`ktirishga aytiladi	inersiya kuch ta`sirida cho`ktirishga aytiladi	qattiq zarrachalarni ajratishga aytiladi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
43	Sanoatda filtrlanishdan so`ng qanday qo`shimcha jarayonlar bajariladi?	cho`kmani yuvish, havoda dudlash va quritish	havoda quritiladi	cho`kma yuviladi	quritiladi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ

44	Issiqlik almashinish jarayonining tezligi nima?	vaqt birligida bir jismdan ikkinchisiga o'tkazilgan issiqlik miqdori	ma'lum bir vaqt oralig'ida temperaturalarni o'zgarmligi	isitish jarayon natijasida issiqlikni atrof-muhitga sarflanishi	ma'lum bir vaqt davomida issituvchi agentni miqdori o'zgarmligi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
45	Qobiq trubali issiqlik almashinish apparatida` yo'llar soni oshirilsa....	issiqlik uzatish koeffisienti, gidravlik qarshilik ortadi	issiqlik uzatish koeffisienti oshadi va gidravlik qarshilik kamayadi	issiqlik uzatish koeffisienti kamayib, gidravlik qarshilik ortadi	issiqlik uzatish koeffisienti oshadi va gidravlik qarshilik o'zgarmligi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
46	Issiqlik almashinish apparatlari samaradorligini qanday oshirish mumkin.	yo'nalishlar sonini oshirish	mahsulotni qizdirish vaqtini uzaytirish	yo'nalishlar sonini va yuzasini kamaytirish	apparatning geometrik o'lchamlarini kattalashtirish	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
47	Quyidagi javoblarning qaysi birida jismlari issiqlik o'tkazuvchanligi kamayib borish tartibida joylashtirilgan	po`lat, suyuqlik, gazlarda;	gaz, suyuqlik, metal va suvlarda ;	gaz, metall, suyuqlikda va po`latda;	metall, gaz, suyuqlikda va polimerlarda;	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
48	Issiqlik balans qaysi qonunga tayanib tuziladi?	energiya saqlanish qonuniga	massaning saqlanish	butun olam tortishi qonunlari	Nyutonning qonunlariga	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
49	... - bir yoki bir nechta komponentlarning bir fazadan fazalarni ajratuvchi yuza orqali ikkinchi fazaga o'tishidir. Nuqtalar o'niga mos jumlaning qo'ying?	modda almashinish jarayoni	mexanik jarayon	gidromexanik jarayon	fizik jarayon	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
50	Absorbentlar bu –	aralashma va qattiq jismlar tarkibidan moddlarni ajratib oluvchi suyuqliklar	suyuq aralashmalarni yutuvchi g'ovaksimon qattiq jismlar	gazli aralashmalarni tozalovchi gazlar	qattiq moddalarni erituvchilar	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
51	Gazsimon aralashmalaridan suyuqlik yordamida bir yoki bir necha komponentlarni ajratib olish deyiladi.	absorbtsiyalash	adsorbtsiya	haydash	desorbtsiya	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
52	Gazlarni tozalash tizimida desorber vazifasi nimadani iborat?	absorbent tarkibidan N ₂ S va SO ₂ ni ajratish	tarkibidan suvni ajratish	absorbent tarkibidan suvni ajratish	kondensat tarkibidan absorbentni ajratish	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
53	Modda almashinish jarayoni nima hisobiga amalga oshadi?	konsentrasiyalari farqi	temperaturalari farqi	bosimlari farqi	reaksiya	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
54	Adsorbtsiya jarayonida yutuvchi modda qanday nomlanadi?	adsorbent	adsorber	adsorbktiv	distillyat	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
55	Adsorbentlar qanday aktivlik bilan xarakterlanadi?	statik va dinamik	dinamik	nostatik	statik	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ

56	Maksimal miqdorda erigan moddaga ega eritma nima deb nomlanadi?	to'yingan	azeotrop	to'yinmagan	normal	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
57	Sanoatda adsorbentlar sifatida qanday moddalar keng ishlatiladi?	seolitlar, faollar ko'mirlar	etilenglikol	ammiak	xlorid kislotasi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
58	Gaz va suyuqlik o'rtasidagi to'qnashuv yuzasini hosil qilish usuliga ko'ra absorberlar qanday turlarga bo'linadi?	yuzali va yupqa qatlamli, barbotajli, suyuqlikni sochib beruvchi	tarelkali, nasadkali	o'qli, markazdan qochma	vintli, rotorli	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
59	Rektifikatsiyalash kolonnalari ishlash prinsipiga ko'ra qanday turlarga bo'linadi.	davriy va uzluksiz	vertikal va gorizontal, kombinatsiyalashgan	qo'zg'almas va qo'zg'aluvchan, kombinatsiyalashgan	silindrik va sferi, kombinatsiyalashgan	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
60	Desorbsiya deganda qanday jarayon tushuniladi?	yutilgan komponentni qayta ajratish jarayoni	gazni qattiq jism sirtida yutilish jarayoni	suyuqlikni suyuqlikda yutilish jarayoni	gaz suyuqlikda yutilish jarayoni	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
61	Absorbent sifatida qanday moddalar ishlatiladi?	aminlar, monoetalamin	ko'mir	ionitlar	azot	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
62	Ekstraktorlarning asosiy o'lchamlari?	qobiq diametri va balandligi	yuzasi	sirti	devor qalinligi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
63	Moddaning bir fazadan ajratuvchi yuza orqali ikkinchi fazaga o'tishi ... jarayoni deyiladi.	modda o'tkazish	modda saqlash	modda konsentratsiyasini o'zgartiradi	modda berish	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
64	Ekstraksiyalash qaysi asosiy jarayonlar turiga kiradi?	modda almashinish	kimyoviy	mexanik	gidromexanik	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
65	Siklonga changli gaz qanday tezlikda beriladi?	15 – 20 m/c	45 – 200 m/c	30 – 60 m/c	30 – 80 m/c	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
66	Siklonlarda changli gaz aralashmasidan qattiq zarralar diametri kattalashgan sari gazlarning tozalanish darajasi qanday o'zgaradi?	ortadi	kamayadi	o'zgartiradi	6 marta kamayadi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
67	Siklon apparatlar qanday afzalliklarga ega?	tuzilish sodda, harakatlanuvchi qismlari yo'q, foydalanish oson, ixcham va arzon	avtomatlashtirish oson	gabarit o'lchamlari katta	katta maydonni egallaydi	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
68	Nasadkali skrubberlarda nasadkaning vazifasi nimadan iborat?	suyuq faza bilan gaz fazaning kontakt yuzasini oshirish	suyuqlikni taqsimlab berish	kolonnadan bo'sh hajmni to'ldirish	chang zarralarini o'zida saqlab qolish	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ

69	Changli gazlarni suv yoki boshqa suyuqlik bilan yuvib tozalash uchun ishlatiladigan apparatning nomini ko'rsating.	skrubber	gidrosiklon	siklon	sentrefuga	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ
70	Filtrlash jarayonida filtrlovchi material sifatida nimalar ishlatiladi?	turli gazlamalar, sochiluvchan materiallar	plastina	rezina	plyonka	1	Asosiy texnologik jarayonlar va qurilmalari	UZ

№	Savol	Variant 1	Variant 2	Variant 3	Variant 4	To'g'ri variant nomeri	Fan (modul) nomi	Til (uz/ru)
71	Montaj ishlari bajarish usullari	Oqim-aralash, ketma-ket, yirik blokli, oqim-agregat, tiqinsiz	Oqim-aralash, yirik blokli, oqim-agregat, tiqinsiz	Oqim-aralash, ketma-ket, yirik blokli, oqim-agregat	Oqim-aralash, ketma-ket, yirik blokli, oqim-agregat, kichik blokli	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
72	Montaj ishlari bajarish uslublari	Xo`jalik, pudrat, aralash	Xo`jalik, pudrat, rejali	Pudrat, xo`jalik	Xo`jalik, aralash.	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
73	Qaysi montaj usuli bilan zavod tayyorgarligi juda past bo`lgan jihozlar montaj qilinadi?	Oqim-agregat	Ketma-ket	Yirik blokli	Oqim-aralash	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
74	Qaysi montaj usuli bilan asosan katta hajm va vaznga ega bo`lgan jihozlar montaj qilinadi?	Oqim-aralash	Oqim-agregat	Ketma-ket	Yirik blokli	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
75	Qaysi o`rnatish usulida qurilish va o`rnatish ishlari birga olib boriladi?	Oqim-aralash	Oqim-agregat	Ketma-ket	Yirik blokli	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
76	Qaysi o`rnatish usulida yig`ish va o`rnatish ishlari birga olib boriladi?	Oqim-agregat	Ketma-ket	Yirik blokli	Oqim-aralash	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
77	Montaj ishlarini bajarishda qaysi vosita bilan jihoz gorizontallik holati tekshiriladi?	Yjg`ochli obtarozi	Tal	Shoqul (Shovul)	Telfer	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
78	Qaysi vosita bilan jihozning vertikallik holati tekshiriladi?	Shoqul (Shovul)	Yjg`ochli obtarozi	Tal	Telfer	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
79	Montaj ishlarini bajarishda qaysi vosita bilan bir-biridan uzoqda joylashgan jihozlar gorizontallik holati tekshiriladi?	Gidrostatik obtarozi	Yog`ochli obtarozi	Shoqul (Shovul)	Po`lat lineyka	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
80	Montaj ko`targichlariga qaysi mexanizmlar kirmaydi?	Shnek	Blok, polispast	Tal	Telfer	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ

81	Qaysi mexanizm yukni ham gorizontal, ham vertikal harakatlantirishda ishlatiladi?	Telfer	Tal	Lebyodka	Polispast	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
82	Poydevor asosidan gruntga ta'sir qiladigan haqiqiy bosim P qanday topiladi?	$P=(G+M)/(aF)R$	$P=G/(aF) \leq R$	$P=M/(aF) \leq R$	$P=(G+M)/F \leq R$	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
83	Takelaj ishlarini bajarishda jihozni gorizontal tekislik bo'ylab tortish uchun kerak bo'lgan kuch S qanday topiladi?	$S=Gf$	$S=G/f$	$S=G+f$	$S=2Gf$	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
84	Takelaj ishlarini bajarishda jihozni gorizontal tekislik bo'ylab tortishda katok ishlatganda kerak bo'lgan kuch S qanday topiladi?	$S=G(k+n)/d$	$S=G(k+n)$	$S=G(k)/d$	$S=G/(k+n)d$	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
85	Takelaj ishlarini bajarishda jihozni qiya tekislik bo'ylab tortish uchun kerak bo'lgan kuch S qanday topiladi?	$S=G(\sin\alpha+f\cos\alpha)$	$S=G(\sin\alpha+\cos\alpha)$	$S=G(\sin\alpha+f/\cos\alpha)$	$S=G(f\sin\alpha+\cos\alpha)$	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
86	Takelaj ishlarini bajarishda jihozni qiya tekislik bo'ylab tortishda katok ishlatganda kerak bo'lgan kuch S qanday topiladi?	$S=G(\sin\alpha+\cos\alpha(k+n))/d$	$S=G/(\sin\alpha+\cos\alpha(k+n)d)$	$S=G-(\sin\alpha+\cos\alpha(k+n)d)$	$S=G+(\sin\alpha+\cos\alpha(k+n)/d)$	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
87	Jihoz fundamenti yer osti qismi balandligi qancha bo'lishi mumkin?	500-700 mm, dinamik mashinalar uchun 2000-2500 mm	200-400 mm, dinamik mashinalar uchun 1000-1500 mm	1200-1400 mm, dinamik mashinalar uchun 3000-3500 mm	350-400 mm, dinamik mashinalar uchun 1000-1500 mm	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
88	Reduktor va elektrodvigatellarni o'rnatishda ular vallari o'qlarining ruxsat etilgan parallel siljishi qancha bo'lishi kerak?	0,2 mm	0,5 mm	0,7 mm	1 mm	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
89	Asosiy magistral quvurlar diametri qanchadan kam bo'lmashligi kerak?	50 mm	100 mm	150 mm	40 mm	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
90	Quvurlarni montaj qilishda qiyshiqlik ko'rsatgichi uchastka uzunligining necha foizni tashkil qilishi kerak?	1-5 %	5 - 10 %	15 - 20 %	5 - 7 %	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
91	Flanetsli birikmalarni montaj qilishda flanetslarning ishchi yuzasi tekisligi truba o'qiga nisbatan necha gradus burchak ostida bo'lishi kerak?	90	45	75	30	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
92	Texnologik quvurlarda qanaqa mahsulot transportlanadi?	tayyor mahsulot	qisilgan havo	bug'	issiq suv	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ

93	Texnologik quvurlar qaysi materialdan tayyorlanadi?	zanglamaydigan po'latdan	ruxdan	uglerodli po'latdan	cho'yandan	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
94	Plastmassali quvurlarni mustahkamlikka tekshirish ularni payvandlashdan keyin necha soat o'tgandan keyin o'tkaziladi?	24	18	14	12	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
95	Po'latdan yasalgan quvurlar ishchi bosimi 0,5 MPa bo'lsa, qanaqa bosim ostida mustahkamlikda sinovdan o'tkazish lozim?	2P	3P	2,5P	1,5P	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
96	Rangli metall va qorishmalardan yasalgan quvurlarni qanaqa bosim ostida mustahkamlikda sinovdan o'tkazish lozim?	1,25P	3P	2,5P	2P	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
97	Gidravlik va pnevmatik sinovlar po'lat quvurlar uchun qancha vaqt ichida olib boriladi?	5 daqiqa	10 daqiqa	15 daqiqa	20 daqiqa	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
98	Gidravlik va pnevmatik sinovlar shisha quvurlar uchun qancha vaqt ichida olib boriladi?	20 daqiqa	25 daqiqa	230 daqiqa	35 daqiqa	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
99	Reduktor va elektrodvigatel vallarning qiyshqlik darajasi qancha bo'lishi ruxsat etiladi?	b=0,1 mm	b=0,2 mm	b=0,3 mm	b=0,4 mm	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
100	Markazdan qochma nasoslarni o'rnatish va sozlash ketma-ketligi qanday?	1. Nasosni fundament yoki maydonchaga qo'yish; 2. Nasosning gorizontallik holatini tekshirish; 3. Nasosning fundament plitasiga sementli eritma quyish; 4. Nasosni reviziyalash; 5. Nasosni sinab ko'rish va ishga tushirish.	1.Nasosni fundament yoki maydonchaga qo'yish; 2. Nasosni reviziyalash; 3. Nasosning gorizontallik holatini tekshirish; 4. Nasosning fundament plitasiga sementli eritma quyish; 5. Nasosni sinab ko'rish .	1.Nasosni fundament yoki maydonchaga qo'yish; 2. Nasosning fundament plitasiga tsementli eritma quyish; 3. Nasosning gorizontallik holatini tekshirish; 4. Nasosni reviziyalash; 5. Nasosni ishga tushirish.	1.Nasosning fundament plitasiga tsementli eritma quyish; 2. Nasosning gorizontallik holatini tekshirish; 3. Nasosni reviziyalash; 4. Nasosni sinab ko'rish va ishga tushirish.	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ

101	Montaj qilingan nasos qaysi texnik talablarga javob berishi kerak?	Ish paytida vibratsiya va begona shovqin bo`lmasligi; nasos rotori yuritmadan qaraganda soat strelkasiga qarshi aylanishi va normal holatda salnik 1 daqiqada 15-20 tomchi suyuqlik o`tkazishi kerak.	Ish paytida vibratsiya va begona shovqin bo`lmasligi; nasos rotori yuritmadan qaraganda soat strelkasi bo`ylab aylanishi va normal holatda salnik 1 daqiqautda 30-40 tomchi suyuqlik o`tkazishi kerak.	Ish paytida vibratsiya va begona shovqin bo`lmasligi; nasos rotori yuritmadan qaraganda soat strel kasiga qarshi aylanishi va normal holatda salnik suyuqlik o`tkazmasligi kerak.	Ish paytida vibratsiya va begona shovqin bo`lmasligi; nasos rotori yuritmadan qaraganda soat strelkasiga qarshi aylanishi va normal holatda salnik 1 daqiqautda 40-50 tomchi suyuqlik o`tkazishi kerak.	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta'mirlash	UZ
102	Havo haydovchi kompressorni montaj qilish tartibi qanday?	1. Rama-resiverni fundamentga o`rnatish. 2. Kompressorni fundamentga o`rnag`tish. 3. Elektrodvigatel vali va kompressor maxovigi o`qdoshligini roslash. 4. Elektrodvigatelni fundamentga qotirish. 5. Kompressorni salt va bosim ostida sinovdan o`tkazish	1. Rama-resiverni fundamentga o`rnatish. 2. Elektrodvigatel vali va kompressor maxovigi o`qdoshligini roslash. 3. Kompressorni fundamentga o`rg`natish. 4. Kompressorni salt va bosim ostida sinovdan o`tkazish. 5. Elektrodvigatelni fundamentga qotirish.	1. Rama-resiverni fundamentga o`rnatish. 2. Elektrodvigatelni fundamentga qotirish.3. Kompressorni salt va bosim ostida sinovdan o`tkazish 4. Elektrodvigatel vali va kompressor maxovigi o`qdoshligini roslash.. 5. Kompressorni fundamentga o`rnag`tish	1. Rama-resiverni fundamentga o`rnatish. 2. Kompressorni fundamentga o`rnag`tish. 3. Elektrodvigatel vali va kompressor maxovigi o`qdoshligini roslash. 4. Kompressorni salt va bosim ostida sinovdan o`tkazish 5. Elektrodvigatelni fundamentga qotirish.	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta'mirlash	UZ
103	Kompressor montajdan keyin qaysi texnik talablarga javob berishi kerak?	Ish paytida begona shovqin bo`lmasligi; podshipniklar isib ketmasligi; shatun quyi qismi va pog`onali val bo`yinchasi orasidagi oraliq 0,03-0,06 mm; moylash sistemasidagi bosim 0,1-0,15 MPa bo`lishi kerak.	Ish paytida begona shovqin bo`lmasligi; podshipniklar isib ketmasligi; shatun quyi qismi va pog`onali val bo`yinchasi orasidagi oraliq 0,1-0,2 mm; moylash sistemasidagi bosim 0,2-0,25 MPa bo`lishi kerak.	Ish paytida begona shovqin bo`lmasligi; podshipniklar isib ketmasligi; shatun quyi qismi va pog`onali val bo`yinchasi orasidagi oraliq 0,2-0,3 mm; moylash sistemasidagi bosim 0,3-0,35 MPa bo`lishi kerak.	Ish paytida begona shovqin bo`lmasligi; podshipniklar isib ketmasligi; shatun quyi qismi va pog`onali val bo`yinchasi orasidagi oraliq 0,03-0,06 mm; moylash sistemasidagi bosim 0,4-0,45 MPa bo`lishi kerak.	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta'mirlash	UZ

104	Markazdan qochma ventilyatorni montaj qilish tartibi qanday?	1. Ventilyator montaj chiziqlari belgilanadi. 2. G`ilofning to`g`ri joylashganligi tekshiriladi. 3. Ishchi g`ildirakning balansirovkasi tekshiriladi. 4. Ventilyator joyiga qo`yiladi va gorizontallik holati rostlanadi. 5. Korpus qotiriladi va ventilyator sinovdan o`tkaziladi.	1. Korpus qotiriladi va ventilyator sinovdan o`tkaziladi. 2. Ventilyator joyiga qo`yiladi va gorizontallik holati rostlanadi. 3. Ishchi g`ildirakning balansirovkasi tekshiriladi. 4. Ventilyator montaj chiziqlari belgilanadi	1. Ventilyator yuviladi. 2. Ventilyator joyiga qo`yiladi va gorizontallik holati rostlanadi. 3. G`ilofning to`g`ri joylashganligi tekshiriladi. 4. Ishchi g`ildirakning balansirovkasi tekshiriladi. 5. Korpus qotiriladi va ventilyator sinovdan o`tkaziladi.	1. Ventilyator sinovdan o`tkaziladi. 2. Ishchi g`ildirakning balansirovkasi tekshiriladi. 3. G`ilofning to`g`ri joylashganligi tekshiriladi. 4. Ventilyator joyiga qo`yiladi va gorizontallik holati rostlanadi. 5. Korpus qotiriladi.	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta`mirlash	UZ
105	Montajdan chiqqan ventilyator qaysi talablarga javob berishi kerak?	Ventilyator bir maromda, turkisiz va begona shovqinsiz ishlashi kerak, havo so`radigan joyiga 25x30 mm teshikli metall setka bo`lishi, g`ilofning ichki yuzasi tekis, qavariqsiz bo`lishi kerak.	Ventilyator bir maromda, turkisiz va begona shovqinsiz ishlashi kerak, havo so`radigan joyida 35x40 mm teshikli metall setka bo`lishi kerak.	Ventilyator bir maromda, turkisiz va begona shovqinsiz ishlashi kerak, g`ilofning ichki yuzasi tekis, qavariqsiz bo`lishi kerak.	Ventilyator bir maromda, turkisiz va begona shovqinsiz ishlashi kerak, havo so`radigan joyiga 65x90 mm teshikli metall setka bo`lishi, g`ilofning ichki yuzasi tekis, qavariqsiz bo`lishi kerak.	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta`mirlash	UZ
106	Rejali ogohlantirish ta`mirlash sistemasiga kiradigan tadbirlar nimalardan iborat?	Texnik xizmat ko`rsatish, joriy ta`mirlash, o`rta ta`mirlash, kapital ta`mirlash;	Joriy ta`mirlash, o`rta ta`mirlash, kapital ta`mirlash;	Texnik xizmat kursatish, kapital ta`mirlash.	Texnik xizmat ko`rsatish	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta`mirlash	UZ
107	Texnik xizmat ko`rsatish davriyligi deb nimaga aytiladi?	Ikki ketma-ket o`tkazilgan texnik xizmat ko`rsatish orasidagi vaqt	Mashinaning ikki ta`miri orasidagi vaqt	Ikki kapital ta`mir orasidagi vaqt	Ikki o`rta ta`mir orasidagi vaqt	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta`mirlash	UZ
108	Ta`mirlash davri deb nimaga aytiladi?	Ikki kapital ta`mir orasidagi vaqt	Ikki ketma-ket o`tkazilgan texnik xizmat ko`rsatish orasidagi vaqt	Ikki o`rta ta`mir orasidagi vaqt	Mashinaning ikki ta`miri orasidagi vaqt	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta`mirlash	UZ
109	Ta`mirlashning qanday usullari mavjud?	Individual, qismli, ketma-ket qismli va agregat	Individual, qismli va ketma-ket qismli	Individual, ketma-ket qismli va agregat	Individual, qismli va agregat	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta`mirlash	UZ
110	Bolt, vint, shpilka, gayka va shaybalar sezilarli yeyilganda nima qilinadi?	Almashtiriladi	Ta`mirlanadi	Bolt va gayka almashtiriladi, qolganlari ta`mirlanadi	Vint almashtiriladi, qolganlari ta`mirlanadi	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta`mirlash	UZ
111	Ajralmaydigan podshipniklarda oraliq (zazor) qiymati nima bilan o`lchanadi?	Shup	Shangentsirkul	Lineyka	Skoba	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o`rnatish va ta`mirlash	UZ

112	Tebraniş podşipniklari nima yordamida valdan ajratib olinadi?	Ajratgich (s'yomnik)	Domkrat	Tal	Telfer	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
113	Ta'mirlangan val qanday talablarga javob berishi lozim?	Val urishi 1000 mm ga 0,02 0,06 mm. dan oshmasligi, val bo'ynida egri - bugrilik bo'lmasligi, bo'yin yuzasining qattiqligi HRC 45 - 56	Val urishi 1000 mm ga 0,03 0,07 mm. dan oshmasligi, val bo'ynida egri - bugrilik bo'lmasligi, bo'yin yuzasining qattiqligi HRC 45 - 56	Val urishi 1000 mm ga 0,02 0,06 mm. dan oshmasligi, val bo'ynida egri - bugrilik bo'lmasligi, bo'yin yuzasining qattiqligi HRC 50 - 60	Val urishi 1000 mm ga 0,05 0,09 mm. dan oshmasligi, val bo'ynida egri - bugrilik bo'lmasligi, bo'yin yuzasining qattiqligi HRC 45 - 56	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
114	Mashina chidamliligi nima?	Kafolat berilgan muddatgacha mashinaning ish qobiliyatini saqlash xususiyati	Joriy va kapital orasidagi vaqt	Ishlatish davrining chegaraviy muddati	Chegara holatigacha ishning kalendar muddati	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
115	Jihozning ish qobiliyati nima?	Jihozni texnik shartlar va DStga belgilangan talab bo'yicha o'z funksiyasini bajarish holati	Jihoz bajargan ishlarning hajmi yoki davom etish vaqti	Ishlatish davrining chegaralangan muddati	Buzilmasdan ishlash xossasi	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
116	Mutloq yeyilish nima?	Detal hajdaqiqaing, o'lchamlarining va vaznining o'zgarishi	Yeyilish hajdaqiqaing bajaradigan ishga nisbati	Detal materialning yeyilishga qarshilik ko'rsatishi	Detalning ishqalanish ta'sirida yeyilishi	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
117	Yeyilish tezligi nima?	Yeyilish hajmining u sodir bo'lgan vaqtga nisbati.	Yeyilish hajmining bajarilgan ishga nisbati	Detal materialning yeyilishga qarshilik ko'rsatishi	Detal hajmining, o'lchamlarining va vaznining o'zgarishi	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
118	Yeyilish jadalligi nima?	Yeyilish hajmining bajarilgan ishga nisbati	Yeyilish hajmining u sodir bo'lgan vaqtga nisbati.	Detal materialning yeyilishga qarshilik ko'rsatishi	Detal hajmining, o'lchamlarining va vaznining o'zgarishi	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
119	Yeyilishga turg'unlik nima?	Detal materialning yeyilishga qarshilik ko'rsatishi	Detalning ishqalanish ta'sirida yeyilishi	Yeyilish hajmining bajarilgan ishga nisbati	Detal hajmining, o'lchamlarining va vaznining o'zgarishi	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
120	Yeyilishning kelib chiqish sabablariga ko'ra qaysi turlari bor?	Mexanik, termik, kimyoviy, avariya	Termik, avariya	Mexanik, termik	Avariya, kimyoviy, mexanik	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
121	Detal va tugunlarni moylash qurilmasi	Pressmaslyonka	Domkrat	Pressforma	Lebyodka	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
122	Moylash materialining qovushqoqligi oshgan sari uning harakatlanligi qanday o'zgaradi?	kamayadi	oshadi	tezlashadi	o'zgarmaydi	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ

123	Moyning qotib qolish harorati deb nimaga aytiladi?	Moyni probirkaga solib 45 gradusga ag'darganda 5 daqiqa ichida o'z holatini o'zgarmasdan oqib tushmaydigan holatidagi haroratiga aytiladi.	Moyni probirkaga solib 45 gradusga ag'darganda 1 daqiqa ichida o'z holatini o'zgarmasdan oqib tushmaydigan holatidagi haroratiga aytiladi.	Moyni probirkaga solib 45 gradusga ag'darganda 3 daqiqa ichida o'z holatini o'zgarmasdan oqib tushmaydigan holatidagi haroratiga aytiladi.	Moyni probirkaga solib 45 gradusga ag'darganda 0,5 daqiqa ichida o'z holatini o'zgarmasdan oqib tushmaydigan holatidagi haroratiga aytiladi.	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
124	Detallarni nuqsonini aniqlashning ob'ektiv usullariga qaysilar kiradi?	kerosin sinama, mikrometraj, magnitli defektoskopiya	ko'zdan kechirish	siypalash, o'lchash	taqillatib ko'rish	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
125	Nosozlik nima?	Mashinaning DSt va texnik shartlarining birini yoki bir nechtasini bajarmaslik holati	Mashinaning DSt shartlarini bajarmaslik holati	Mashinaning texnik shartlarini bajarmaslik holati	Mashinaning ishlash qobiliyatini yoqotish holati	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
126	Podshipniklardagi suyuq moylarni almashtirish davriyligi qancha?	Har 1 oyda kamida 1 marta	Har 1,5 oyda kamida 1 marta	Har 2 oyda kamida 1 marta	Har 3 oyda kamida 1 marta	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
127	Detallarni ichki va tashqi diametrini o'lchaydigan asbob	Mikrometr	Shtangentsirkul	Nutromer	Viskozimetr	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
128	Sementatsiya qanaqa jarayon?	Katta harorat ostida karbyurizatoridagi uglerod detal sirt yuzasidagi qatlamga diffuziyalanib 1-1,2 mm qalinlikdagi yuza hosil qiladigan jarayon	Detallarni pechlarda toblash jarayoni	Detallarni lazer nuri bilan mustahkamlash	Metall quyish jarayoni	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
129	Nasosning gorizontallik holatidan og'ishi 1m masofada qancha bo'lishi kerak?	0,1 mm	0,2 mm	0,3 mm	0,15 mm	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
130	Noriyalarni ishlatish natijasida qaysi qismlari yeyiladi?	Noriya trubasi va podshipniklar, bosh va boshmoq qismi, lenta va zanjir, baraban va yulduzchalar, cho'michlar.	Noriya trubalari, bosh va boshmoq qismi, lenta va zanjir, baraban va yulduzchalar, shnek	Noriya trubasi va podshipniklar, lenta va zanjir, baraban va yulduzchalar, cho'michlar, shnek	Noriya trubasi va podshipniklar, bosh va boshmoq qismi, baraban va yulduzchalar, cho'michlar, shnek	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
131	Markazdan qochma ventilyatorni o'rnatganda gorizontallik holati qanday aniqlikda bo'lishi kerak?	1 m uzunlikda 0,1 mm	1 m uzunlikda 0,03 mm	1 m uzunlikda 0,05 mm	1 m uzunlikda 0,2 mm	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ
132	Kompressor karterini kerosin bilan yuvib, qish paytida qaysi markadagi moy solinadi?	K-12	И-20	И-40	УС-20	1	Oziq-ovqat sanoati qurilmalarini o'rnatish va ta'mirlash	UZ

№	Savol	Variant1	Variant2	Variant3	Variant4	To'g'ri variant nomeri	Fan (modul) nomi	Til (uz/ru)
133	Matritsaning konstruksiyasi qanaka geometrik ko'rinishlarda bo'ladi	Doira, uchburchak	Doira, romb.	Doira, to'rtburchak.	Uchburchak, romb.	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
134	Fil'trlash jihozlari ishlash printsipligiga ko'ra sanab o'ting	Bosim va vakuum ostida ishlaydigan fil'trlar	G'ovaklarni to'ldiruvchi fil'trlar	Davriy ishlaydigan fil'trlar	Atmosfera bosimda ishlaydigan fil'trlar	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
135	Uzlukli ishlaydigan fil'trlarlarga:	Barabanli, uzlukli va lentali	Nutch-fil'tr, fil'trpress, patronli fil'trlar	Diskli, lentali, barabanli vakuum va bosim ostida ishlovchi	Markazdan qochma kuch ta'sirida ishlovchi fil'trlar	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
136	Barabanli fil'trlarda qanday fil'trlash zonalari mavjud	Tozalash zonasi, cho'kma zonasi, CHO'ktirish zonasi, quritish zonasi	Tozalash zonasi, cho'kma zonasi	CHO'ktirish zonasi, quritish zonasi	Isitish zonasi, sovutish zonasi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
137	Mashinaning uzatmalarida uzatishlar soni hisoblashda boshlang'ich hujjat nima?	Strukturali sxemasi berilgan hujjatdan	Mashinaning ish unumdorligi berilgan hujjatlar	Umumiy chizma tasviri	Texnik topshiriq hujjatidan	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
138	Kinematik sxemada qanaqa ma'lumotlar to'liq keltirilgan bo'lishi kerak?	Elektrodvigatelning quvvati, aylanishlar soni, uzatmalar diametri, tishlarning soni, aylanishlar soni, ishlov mexaniz-mining xarakterni tavsifi Reduktorlarning uzatishlar soni va ilash moduli	Elektrodvigatelning quvvati, aylanishlar soni, uzatmalar diametri, tishlarning soni, aylanishlar soni, ishlov mexaniz-mining xarakterni tavsifi	Reduktorlarning uzatishlar soni va ilash moduli	Mexanizmlarning birikish tartibi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
139	Kup (trubali) quvurli g'iloqli issiqlik almashinuv apparatida linzali kompensator qachon qo'llaniladi?	Bosim trubalar orasidagi bo'shliqda $P > 1.6 \text{ MPa}$	Qobig', panjara, trubalar, tubi, qopqog'i, bosimi ostida ishlaganda	Apparatda katta temperatura farqi bo'lganda;	Apparatning $D > 1000 \text{ mm}$ va temperaturadagi deformatsiya $l = 4-5 \text{ mm}$ bo'lganda	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
140	Ko'p trubali g'iloqli issiqlik almashinuv apparatida qanaqa kompensatorlar ishlatiladi?	Linzali, sil'fonli, membranali	Sal'nikli, sil'fonli	Prokladkali, sil'fonli	Prokladkali va linzali	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
141	Issiqlik almashinuv apparatlarning trubalarini panjaraga qotirish usullari.	Payvandlash, sal'nik yordamida, rez'bada, Truba chetlarini kegaytirish, kleylash	Payvandlash, sal'nik yordamida, rez'bada	Truba chetlarini kegaytirish, kleylash	Faqat payvandlash va kleylash usuli bilan	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
142	Aralashtirgichlarda aralashtiruvchi ishchi qism joylashtirilgan o'qlar qanday joylashgan?	Vertikal, Gorizontali, Qiya	Vertikal	Gorizontali	Qiya, tekis	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
143	Siklonlar nima maqsadda ishlatiladi	Suyuq va gazsimon turli jinsli sistemalarni ajratish uchun	Gazsimon aralashmalar hosil qilish uchun	Suyuqliklar aralashmasi hosil qilish uchun	Bir jinsli moddalarni qizdirish uchun	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ

144	Nasosning asosiy parametrlari qaysi javobda to'g'ri keltirilgan?	Ish unumdorlik, napor va nosos quvvati	Napor, suyuqlik miqdori va temperaturasi	Napor, ish unumdorlik, temperatura	Napor, suyuqlik og'irligi va qovushqoqligi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
145	Issiqlik almashinish apparatlarining asosiy ishchi qismlarini sanab o'ting	Panjara, quvur, qapqoq, tayanch va kompensator	Panjara, quvur, qapqoq	Panjara va qapqoq	Panjara va quvur	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
146	Ko'p apparatli bug'latish qurilmasini bir apparatli bug'latish qurilmasida afzalligi	Isituvchi bug' sarfining kamayishi	Isituvchi bug' sarfining ko'payishi	Jarayon borishining qisqarishi	Isituvchi bug' haroratining pasayishi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
147	Konstruktsiyalash jarayonida chizmalarni va hujjatlarni tayyorlashda nimadan foydalanadilar?	YAgona tizimli davlat standartlaridan	Asosiy nizomdan va chizmalarning chizishning qoidalaridan	Maxsus sanoat yunalishidagi konstruktsiyalash qoidalaridan	CHizmalar chizishning umumiy qoidalaridan	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
148	YAngi texnologik jihozlarni yaratishining umumiy uslublari	ekstrapolyatsiyalash , ekspert baholash , modellashtirish	Texnika taraqqiyotini hisobga olish va eksperiment uslubini	Fizika-matematik modellash usuli	hammasi noto'g'ri	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
149	Texnologik jihozning sifati-	Mahsulot optimal' davr ichida o'zining xususiyati bilan barcha talabni qoniqtirishi,	Miqdor tavsifini bildiradi	Ishonchligi, uzoq muddat ishlashi, foydali ish koeffitsienti hisoblanadi	Ish unumdorligi hisoblanadi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
150	Texnologik jihozning sifat ko'rsatkichlari qaysi javobda to'g'ri ko'rsatilgan	Mahsulotni tayyorlash va ishlatishligi , enegriya va yoqilg'i sarfi foydali ish koeffitsienti, Standart va unifikatsiyalash darajasi , tenologik va konstruktiv afzalligi , tashqi ko'rinishi va boshqalar	Mahsulotni tayyorlash va ishlatishligi , enegriya va yoqilg'i sarfi foydali ish koeffitsienti	Standart va unifikatsiyalash darajasi , tenologik va konstruktiv afzalligi , tashqi ko'rinishi va boshqalar	Iqtisodiy ma'lumotlar hisoblanadi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
151	Mashinaning strukturali sxemasiga asoslanib bajariladigan ishlar qaysi javobda to'g'ri berilgan	To'liq kinematik hisoblashlar bajariladi	Mashinaning asosiy o'lchamlari va taxminiy kinematik sxemasi tuziladi	elektrodvigatel' quvvati va unumdorligi hisoblanadi	Texnologik hisoblashlar bajariladi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
152	Mahsulot ishlab chiqarish turiga qarab texnologik tizim qaysilarga bo'linadi	Bir mahsulot, ko'p mahsulot, universal	Ko'p mahsulot, universal.	Bir mahsulot, universal.	Uch va undan ortiq mahsulot	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
153	Mexanizatsiya va avtomatlashtirish darajasiga qarab texnologik tizim qaysilarga bo'linadi.	Mexanizatsiyalashmagan, yarim mexanizatsiyalashgan, mexanizatsiyalashgan, yarim avtomatlashtirilgan, to'liq avtomatlashtirilgan	Mexanizatsiyalashmagan, yarim mexanizatsiyalashgan, yarim avtomatlashtirilgan, to'liq avtomatlashtirilgan.	Mexanizatsiyalashmagan, mexanizatsiyalashgan, yarim avtomatlashtirilgan, to'liq avtomatlashtirilgan.	YArim mexanizatsiyalashgan, mexanizatsiyalashgan, yarim avtomatlashtirilgan, to'liq avtomatlashtirilgan.	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ

154	Jihozlar orasidagi bog'lanishga qarab texnologik tizim qaysilarga bo'linadi	Bir chiziqli, G - shaklida, P – shaklida	G - shaklida, P - shaklida, rotorli	Bir chiziqli, P - shaklida, rotorli.	Bir chiziqli, G - shaklida, rotorli.	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
155	Unumdorlik deb nimaga aytiladi.	Vaqt davomida ishlab chiqarilgan mahsulotga	Mashinaning ishlab chiqargan mahsulotiga	Apparatning ishlab chiqargan mahsulotiga	Uzluksiz ishlab chiqarilgan tayyor mahsulotga	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
156	Nazariy unumdorlik deb nimaga aytiladi	To`xtovsiz vaqt davomida ishlab chiqarilgan mahsulotga	Sifatli ishlab chiqarilgan mahsulotga	Yo`kutilgan vaqtni hisobga olgan holda, ishlab chiqarilgan mahsulotga	Ta`mirlash va shunga o`xshash ishlar uchun yo`qutilgan vaqtni hisobga olgan holda, ishlab chiqarilgan mahsulotga	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
157	Texnologik unumdorlik deb nimaga aytiladi	Yuqotilgan vaqtlarni hisobga olgan holda ishlab chiqarilgan mahsulotga	Tuxtovsiz vaqt davomida ishlab chiqarilgan mahsulotga	Yo`qutilgan vaqtni hisobga olmasdan, ishlab chiqarilgan mahsulotga	Ta`mirlash va shunga o`xshash ishlar uchun yo`qutilgan vaqtni hisobga olgan holda, ishlab chiqarilgan mahsulotga	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
158	Hisoblangan unumdorlik deb nimaga aytiladi	Loyihalashda, ta`mirlash va shunga o`xshash ishlar uchun yo`qutilgan vaqtni hisobga olgan holda ishlab chiqarilgan	Yo`qutilgan vaqtlarni hisobga olgan holda ishlab chiqarilgan mahsulotga	To`xtovsiz vaqt davomida ishlab chiqarilgan mahsulotga	Yo`qutilgan vaqtni hisobga olgan holda	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
159	Haqiqiy unumdorlik deb nimaga aytiladi	Vaqt davomida sifatli haqiqiy ishlab chiqarilgan mahsulotga	Yo`qutilgan vaqtlarni hisobga olgan holda ishlab chiqarilgan mahsulotga	To`xtovsiz vaqt davomida ishlab chiqarilgan mahsulotga	Yo`qutilgan vaqtni hisobga olgan holda ishlab chiqarilgan mahsulotga	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
160	Texnologik tizimning strukturali oqimiga qarab belgilarini sanab o`ting.	Bir va ko`p tizimli	Bir tizimli	Ko`p tizimli	Ikki tizimli	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
161	Texnologik tizimlarning ishlash ritmiga qarab belgilarini sanab o`ting	Davriy va uzluksiz tizimli	Davriy-tizimli	Uzluksiz tizimli	Davriy va tsikli tizimli	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
162	Texnologik tizimdagi jihozlarning bog'lanishiga qarab belgilarini sanab o`ting	Bo`sh, qatiq va mustahkam bog'lanish.	Bo`sh bog'lanish	Qattiq bog'lanish	Mustahkam bog'lanish	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
163	Texnologik tizimlarning mahsulot ishlab chiqarish turiga qarab belgilarni sanab o`ting.	Bir, ko`p va universal` turdagi mahsulot	Ko`p turdagi mahsulot	Universal	Bir turdagi mahsulot	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ

164	Jihozlarning asosiy sinflarini sanab o`ting.	elektr toki bilan ishlaydigan dvigatellar va qurilmalar; tashish mexanizmlari; texnologik jihozlar; analitik hisoblash mashinalari; boshqarish mashinalari.	Analitik hisoblash mashinalari va texnologik jihozlar.	Texnologik jihozlar	Tashish mexanizmlari va texnologik jihozlar.	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
165	Texnologik jihozning sifati deganda qaysi javoblar to`g`ri	Mahsulot optimal` davr ichida o`zining xususiyati bilan barcha talabni qoniqtirishi,	Miqdor tavsifini bildiradi	Ishonchligi, uzoq muddat ishlashi, foydali ish koeffitsienti hisoblanadi.	Ish unumdorligi hisoblanadi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
166	Texnologik tizimning strukturali oqimiga qarab belgilarini sanab o`ting.	Bir va ko`p tizimli	Ko`p tizimli	Bir	Ikki tizimli	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
167	Texnologik tizimlarning ishlash ritmiga qarab belgilarini sanab o`ting.	Davriy va uzluksiz tizimli	Uzluksiz tizimli	Davriy tizimli	Davriy va tsikli tizimli	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
168	Texnologik tizimlarning mahsulot ishlab chiqarish turiga qarab belgilarni sanab o`ting.	Bir, ko`p va universal` turdagi mahsulot	Uch turdagi mahsulot	Universal	Bir turdagi mahsulot	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
169	Jihozlarning asosiy sinflarini sanab o`ting	elektr toki bilan ishlaydigan dvigatellar va qurilmalar; tashish mexanizmlari; texnologik jihozlar; analitik hisoblash mashinalari; boshqarish mashinalari	Texnologik jihozlar	Analitik hisoblash mashinalari va texnologik jihozlar	Tashish mexanizmlari va texnologik jihozlar	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
170	Presslash qurilmalarida bosim qanday usullar yordamida hosil qilinadi	Dinamik,statik va elektr kuchlari ta`sirida	SHnek, valik, gardish yordamida	Mexanik, gidravlik,gidromexanik va pnevmatik usullar yordamida	SHnekli va gardishli	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
171	SHnekli presslash qurilmalarida kerakli bosim qanday hosil qilinadi.	Siquvchi moslama yordamida	Mezgani harakati natijasida	SHnekni harakati natijasida	Qo`zg`almas to`r yordamida	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
172	OGSH-321-N-5 tipidagi tsentrifugada markazdan qochma kuch qanday hosil qilinadi.	SHnek yordamida	elektr toki ta`sirida	Rotor yordamida.	Markazdan qochma kuch ta`sirida	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
173	Aralatirish qurilmalari qanday kattaliklar bilan xarakterlanadi	Sig`imi, og`irligi va hajmi	energiya sarfi, aralashtirish samaradorligi.	Parrakli va turbinali	Energiya sarfi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
174	Pnevmatik tashish mexanizmlar xom ashyoni uzatish usuliga ko`ra qanday guruhlariga bo`linadi.	Surish, haydash va qo`shma.	Pnevmatik, gidravlik, va mexanik.	Uzlukli va davriy.	Mexanizatsiyalashgan va avtomatlashtirilgan.	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ

175	Xom ashyolarni vertikal yo`nalishda uzatishda qanday turdagi tashish mexanizmlari qo`llaniladi.	elevator, noriya va pnevmatik	Lentali, shnekli va gidravlik	Lentali, pnevmatik va gidravlik.	SHnekli, noriya va gidravlik.	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
176	Lentali tashish mexanizmlari lentasining yuzasi qanday bo`ladi.	Tekis va novasimon.	Tekis, to`lqinsimon va kvadrat.	Novasimon va to`lqinsimon.	Trapetsiya shaklida, tekis va dumaloq	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
177	“Texnologik apparat” atamasi nima?	texnologik jarayonni amalga oshirish uchun qo`llaniladigan jihoz, qurilma yoki moslama	texnologik o`lchash amalga oshirish uchun qo`llaniladigan jihoz	texnologik jarayonni rostdlashni amalga oshirish uchun qo`llaniladigan jihoz	texnologik jarayonni nazoratni amalga oshirish uchun qo`llaniladigan jihoz	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
178	Qurilmani mexanik ishonchligi nima?	mustahkamlik, qattqlik, turg`unlik, germetiklik	kam material sarflanishi	soddaligi, eksplutatsiya vaqti	narxi arzonligi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
179	Mashina konstruksiyasining mukammalligi nima?	kam material sarflanishi, texnologik moyilligi, yuqori foydali ish koeffisienti	soddaligi, eksplutatsiya vaqtida kam xarajatligi	mustahkamlik, qattqlik, turg`unlik, germetiklik	narxi arzonligi, uzoq muddat ishlashi, servis xizmat mavjudligi	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
180	Gidravlik mashinani belgilang?	Gidravlik press	Desorber	Ekstraktor	Absorber	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
181	Siklonlar nima maqsadda ishlatiladi?	siklonlar, gazsimon turli jinsli sistemalarni ajratish uchun	suyuqliklar aralashmasi hosil qilish uchun	gazsimon aralashmalar hosil qilish uchun	moddalarni bir biriga eritish uchun	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
182	Siklonda markazdan kochma kuch qanday hosil qilinadi?	siklonga kirish kanalini tangensial joylashishi natijasida	kirish teshigi radial holatda bo`lganda	aralastirgichning aylanishi natijasida	gazlar aralashmasini katta tezlikda berilishi natijasida;	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
183	Cho`ktirish qurilmalari qanday rejimda ishlaydi?	davriy, uzluksiz va yarim uzluksiz	uzluksiz, uzlukli	yarim uzluksiz, uzlukli	davriy, uzlukli	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
184	Sentrifugalarning ish unumdorligi qanday kattalikka bog`liq?	ajratish koeffisientiga	harorat	hajmga	filtratga	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
185	Sentrifugal necha turga bo`linadi?	o`rta va normal	normal	past	o`rta	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
186	Yengli filtrlarning asosiy kamchiligini aniqlang?	yuqori haroratli va nam gazlarni tozalash mumkin emas	nam gazlarni tozalash mumkin emas	quruq gazlarni tozalash mumkin emas	past haroratli va quruq gazlarni tozalash mumkin emas	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
187	Aralastirgichlar necha turli bo`ladi?	parrakli, propellerli va turbinali	turbinali, valli, sharli	parrakli, turbinali	turbinali va gildirakli	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
188	Aralashtirish jarayoni qanday kattaliklar bilan xarakterlanadi?	energiya sarfi va aralashtirish samaradorligi	energiya sarfi, nabori	aralashtirish samaradorligi	g`ildiraklar soni	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
189	Issiqlik almashinish apparatlari samaradorligini qanday oshirish mumkin.	yo`nalishlar sonini oshirish;	mahsulotni qizdirish vaqtini uzaytirish;	yo`nalishlar sonini va yuzasini kamaytirish;	apparatning geometrik ulchamlarini kattalashtirish ;	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ

190	Qobiq trubali isitgichlarda truba va qobiq temperaturalari orasidagi farq 50 gradusdan oshganda, ularning har xil uzayishidan hosil bo'ladigan deformatsiyani yo'qotish uchun nima qilish kerak?	qurilmaning truba to'ri qo'zgaluvchan bo'lishi kerak	apparatni gorizontal urnatish kerak	apparatni vertikal urnatish kerak	apparatni kup yulli kilish kerak	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
191	Issiqlik almashinish apparatlari ishlatilishiga va issilik almashinishning turiga ko'ra tugri klassifikatsiyalangan javobni toping?	isitgichlar, sovutgichlar, bug'latgichlar, kondensatorlar	sirtiy issiqlik almashinish apparatlari	kondensator, sovutgichlar, quritkichlar	isitgichlar, buglatgichlar, absorberlar	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ
192	Qobiq trubkali isitkichlarning qobiq'idagi kompensator qurilmasi nima maqsadda quyiladi?	temperatura ta'sirida qobiq va trubalarning har xil uzayishini oldini olish	issiqlik yo'qotilishini oldini olish	konstruktiv mustahkam bo'lishi uchun	tayanch vazifasini o'tashi uchun	1	Oziq-ovqatsanoati mashuna va jihozlari	UZ

№	Savol	Variant1	Variant2	Variant3	Variant4	To'g'ri variant nomeri	Fan (modul) nomi	Til (uz/ru)
193	Texnologik jihozlardagi plastinalarni hisoblashda qanday kuchlarni inobatga olish kerak	egilish kuchi va eguvchi momentni	radial kuchlarni	o'q bo'yicha yo'nalgan kuchlarni	radial va o'q bo'yicha yo'nalgan kuchlarni	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
194	Texnologik jihozlar qobiq'i deganda nimani tushunasiz	o'zaro egri chizikli yuzalar bilan chegaralangan ammo ushbu yuzalar orasidagi masofa yuzalar qiymatidan kichik bo'lgan detal	ikkita yuzaga ega tekis detal	sferik shaklga ega ikkita yuzali detal	ikki yuzali qabariqsimon detal	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
195	Texnologik jihozlar qobiqlarini mustahkamlikka hisoblashda qanday kuchlarni hisobga olish kerak	ikkita kuch, birinchisi meridial kuchlanish, ikkinchisi aylana kuchlanish	o'qlar bo'yicha yo'nalgan kuchlar	radial yo'nalgan kuchlar	birta asosiy meridial kuchlanish	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
196	Texnologik jihozlarni qaysi joyida egilishdan deformatsiyalanish yuzaga keladi	tashqi aylana kuchlar ta'sirida va qobiqni mahkamlangan hamda tegib turgan joylarida	jihozlarni barcha joylarida	jihozni detallari svarka bilan mahkamlangan joylarda	jihoz detaliga tashqi kuch ta'sir qilganda	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
197	Texnologik mashina jihozlarning qanaqa konstruksiyalash uslublari mavjud?	ekstrapolyatsiyalash, ekspert baholash, Modellash uslubi	modellash uslubi, ekspert baholash	ekstrapolyatsiyalash, Modellash uslubi	ekstrapolyatsiyalash, ekspert baholash	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
198	Mashina detali va qismini nima uchun unifikatsiyalash kerak	mashinalardagi bir xil vazifali funksiyani bajaruvchi ob'yektlarni qisqartirish uchun	mashinalar tan narxini arzonlashtirish uchun	mashina detallarini sifatini oshirish uchun	mashina detallari va qismlariga ehtiyojni kamaytirish uchun	1	Texnologik mashina va jihozlarini hisoblash va loyihalash	UZ

199	Ekspert baholash uslubi deb nimaga aytiladi?	bir guruh mutaxassislar fikridan foydalanish	bunda qisqa davr ichida yʻrgangan mahoratni foydalanish	matematik, eksperimental modellarni tahlili va ularni foydalanish	mashina va jihozlarni loyihalash, texnika taraqqiyot rejalarini oldindan hisobga olib bajarilishi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
200	Mashina detali va qismida qaysi vaqtda mahalliy qarshilik oshadi	detal yoki qismda qirqimlarning katta farqlanishida va bir-biriga birdaniga oʻtganda	mahalliy qarshilik oʻzgaraydi	mahalliy qarshilik oʻzgarishlari detal qismlar materiallariga bogʻliq	mashina detallari va qismlari charchashi hisobidan	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
201	Muhim ligerlovchi elementlarga nimalar kiradi?	barcha javob toʻgʻri	niobiy, volfram, vanadiy	marganets, kremniy, titan	xrom, nikelʻ, molibde,	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
202	Kimyoviy tarkibiga koʻra poʻlatlar nechiga boʻlinadi?	uglerodli va ligerlangan	past va oʻrtacha xossalari	past va yuqori xossalari	koʻp komponentli va kam komponentli	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
203	yuqori ligerlangan poʻlatlar tarkibi:	18 - 20% xrom va 8-10% nikelʻ boʻlgan poʻlatlar	12% nikelʻ, va 1% ga yaqin titan	12% nikelʻ, 2% molibden va 1% ga yaqin titan	2% molibden va 1% ga yaqin titan	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
204	Tantaldan tayyorlangan qurilma devori nechi temperaturagacha boʻlishi mumkin?	1200 ⁰ S	200 ⁰ S	500 ⁰ S	250 ⁰ S	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
205	Alyuminiydan tayyorlangan qurilma devori nechi temperaturagacha boʻlishi mumkin?	200 ⁰ S	1200 ⁰ S	140 ⁰ S	500 ⁰ S	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
206	Misdan tayyorlangan qurilma devori nechi temperaturagacha boʻlishi mumkin?	1200 ⁰ S	500 ⁰ S	140 ⁰ S	250 ⁰ S	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
207	Nikelʻdan tayyorlangan qurilma devori nechi temperaturagacha boʻlishi mumkin?	500 ⁰ S	250 ⁰ S	200 ⁰ S	140 ⁰ S	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
208	Qoʻrgʻoshindan tayyorlangan qurilma devori nechi temperaturagacha boʻlishi mumkin?	1400 ⁰ S	100 ⁰ S	500 ⁰ S	250 ⁰ S	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
209	Plastmassalar nechi guruxga boʻlinadi?	termoplastlar va reaktoplastlar	ftoroplast va shishaplastlar	termo va shisha plastlar	reakto va shisha plastlar	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ

210	Plastmassalar afzalliklarga - ...	solishtirma og'irligi kichik; solishtirma mustaxkamligi yuqori; texnologik xossalari yaxshi; korrozion bardoshliligi yuqori	solishtirma og'irligi yuqori; solishtirma mustaxkamligi yuqori; texnologik xossalari yaxshi; korrozion bardoshliligi past	solishtirma og'irligi kichik; solishtirma mustaxkamligi past; korrozion bardoshliligi yuqori	solishtirma og'irligi yuqori; solishtirma mustaxkamligi past; texnologik xossalari chidamli; korrozion bardoshliligi yuqori	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
211	Jihoz va ularning detallarini konstruksiyalash jarayoni nechiga bo'linadi?	hisoblash va tasvirlash	ishlab chiqarish va tasvirlash	loyihalash va hisoblash	hisoblash va sinov	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
212	Optimallashtirishda qo'yiladigan talablar:	olinadigan samaradorlik eng minimal xarajatlardan va chegaralangan resurslardan maksimal samaradorlikka ega bo'lish	olinadigan samaradorlik eng minimal xarajatlardan va chegaralangan resurslardan minimal samaradorlikka ega bo'lish	olinadigan samaradorlik eng maksimal xarajatlardan va chegaralanmagan resurslardan maksimal samaradorlikka ega bo'lish	olinadigan samaradorlik eng maksimal xarajatlardan va chegaralangan resurslardan minimal samaradorlikka ega bo'lish	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
213	Texnologik jihozning sifati bu - ...	bu maxsulot ma'lum optimal davr ichida o'zining xususiyati bilan barcha talabni qoniqtirishi	matematik, eksperimental modellarni tahlili va ularni foydalanish	uning xususiyatining miqdori tavsifi	bunda qisqa davr ichida o'rgangan mahoratni foydalanish	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
214	Avtomatik sistemali loyihalashni qo'llash qanday imkoniyatlarni yaratadi?	barcha javoblar to'g'ri	vaqtni tejaydi	maqsadga juda mos konstruksiyani tanlaydi	hisoblash sifatini yaxshilaydi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
215	Texnik topshiriqda nimalar ko'rsatiladi?	barcha javoblar to'g'ri	texnik-iqtisodiy talablar, sifat ko'rsatkichlar	maxsus talablar, konstruktorlik hujjatlari	jihozning asosiy maqsadi, texnik tasnifi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
216	«TMJ H va K» fanining moxiyati.	zamonaviy mashina va apparatlarni konstruksiyasini loyihalash, ularni ishlab chiqarishda qo'llay olish	detal qismlarini tayyorlash	mashina va apparatlarni konstruksiyasini loyihalash	mashina jihozlarni hisoblash	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
217	Texnologik jihozlarda detallarni bir-biriga mahkamlashda qanday birlashtirish elementlari keng qo'llaniladi	rezbali va flyansli	svarkali va paykali	svarkali va rezbali	flyansli va paykali	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
218	Detal yoki element qattiqdigi deganda nimani tushunasiz	detal yoki elementni deformatsiyalanish shakllanishiga qarshilik ko'rsatishi	detal yoki elementni shaklini o'zgarimasligi	detal yoki element tayyorlangan materiallar haqidagi ma'lumot	detal yoki element tayyorlanishi haqidagi ma'lumot	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ

219	Tsilndrsimon qobiqli apparatlarda nima uchun apparat yuqori qismi halqali belbog'lar bilan ta'minlanishi shart	apparat yuqori qismidagi belbog' siqilishga ishlaydi	apparat yuqori qismidagi belbog' cho'zishga ishlaydi	apparat yuqori qismidagi belbog'ni bo'lishi shart emas	apparat yuqori qismidagi belbog' ham cho'zilishga ham siqilishga ham ishlaydi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
220	Tsilndrsimon qobiqli apparatlarda nima uchun apparat pastki qismi halqali belbog'lar bilan ta'minlanishi shart	apparat yuqori qismidagi belbog' cho'zilishga ishlaydi	apparat pastki qismidagi belbog' ham cho'zilishga ham siqilishga ishlaydi	apparat pastki qismidagi belbog' cho'zishga ishlaydi	apparat pastki qismidagi belbog'ni bo'lishi shart emas	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
221	Jihozlar konstruksiyalaridagi qovurg'asimon, qutisimon va ko'ndalang kesim bo'yicha joylashtiriladigan devorlar qanday ahamiyat kasb etadi	konstruksiya juda yuqori mustahkamligi va qattiqligini ta'minlaydi	konstruksiyani mustahkamligini oshiradi	konstruksiya qattiqligini yaxshilaydi	konstruksiya elementlari birikmalari mustahkamligini oshiradi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
222	Mashina detallarini markazlashtirishni oshirish qanday amalga oshiriladi	mashina detallarini konstruksiyadagi ruxsat berilgan eng kichik diametr bo'yicha amalga oshirish kerak	mashina detallarini markazlashtirish detaldagi eng katta o'lcham bo'yicha amalga oshiriladi	mashina detallarini markazlashtirish detaldagi o'rtacha o'lcham bo'yicha amalga oshiriladi	mashina detallarini markazlashtirish detallar o'lchamlarini inobatga olmasdan amalga oshiriladi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
223	YUpqa devorli idishlar deb kanday jixozlarga aytiladi?	jihoz devorining qalinligi qurilma o'lchamlariga nisbatan juda kichik	jihoz devorining qalinligi qurilma o'lchamlariga nisbatan juda katta	jihoz devorining qalinligi qurilma o'lchamlariga teng	qurilma o'lchamlariga nisbatan jihoz devorining qalinligi 0.5 marta kichik	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
224	Jixoz devori qachon ikki tomonlama cho'zilish (qisilish) holatida bo'ladi?	texnologik jixozdagi maxsulot og'irligining idish devoriga ichki bosim ta'sirida	bosimlar farqi ta'sirida	texnologik jixozdagi maxsulot og'irligining idish devoriga tashqi bosim ta'sirida	temperaturalar farqi ta'sirida	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
225	Qanlay hollarda momentsiz nazariyadan foydalaniladi?	barcha javob to'g'ri	idishlarning chetlari qotirilmaganda	qotirilganda reaktiv kuch va momentlar qiymati kam hosil bo'lgan, tekis o'zgaruvchan holda	idishda silliq sirt bo'lsa, egrilik radiusi o'zgarmasa	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
226	Egilish deformatsiyasi qachon sodir bo'ladi?	barcha javob to'g'ri	tashqi tomondan aylana bo'yicha ta'sir etuvchi kuchlar asosida	qobig'larning payvandlangan joylarida	qobig'larning birlashtirilgan va tutashgan joylarida	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
227	Valikli maydalagichlarni hisoblashda va loyihalashda qaysi asosiy kattaliklari inobatga olinadi?	bachcha javoblar to'g'ri	mahsulot zarrachalarini qamrab oluvchi eng katta o'lcham	valik o'lchami, valiklar orasidagi o'lcham	mahsulotni qamrab olish burchagi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ

228	Maydalagichda maxsulot valiklar orasida qanday kuchlar ta'sirida maydalanadi?	tortilish va itarish kuchi	tortilish va torayish kuchi	ekstsentrik kuch	kengayish va itarish kuchi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
229	Sferik va konussimon qobiqlarni hisoblashda qaysi nazariyadan foydalaniladi?	momentli nazariyadan	geometrik nazariyadan	momentsiz nazariyadan	ekstsentrik nazariyadan	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
230	Tebranish qanday turlarga bo'linadi?	barcha javoblar to'g'ri	avtottebranish, majburiy tebranish	mexanikaviy tebranish, parametrlil tebranish	ozod tebranish, majburiy tebranish	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
231	Texnologik jihozlardagi plastina detaliga misollar keltiring	jihoz, tekis asosi va qopqog'I, quvurlar flyanslari, sentrifugal asosi va boshqalar	jihoz tekis vertikal devori, quvurlar flyanslari va boshqalar	quvurlar mahkamlanadigan tekis reshyotkalar, tekis asoslar	quvurlar mahkamlanadigan tekis reshyotkalar, tekis qopqoqlar	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
232	Texnologik jihozlardagi plastina detali deb qanday detalga aytiladi	ikkita yuzasi bilan chegaralangan, lekin yuzalar orasidagi masofa yuzalardan kam bo'lgan detal	tsilindrsimon vertikal tekis yuzaga ega detal	tsilindrsimon tekis gorizontaal yuzaga ega detal	ikkita yuzasi bilan chegaralangan, lekin yuzalar orasidagi masofa yuzalarga teng bo'lgan detal	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
233	Bolg'ali maydalagich disklariga qanday kuch ta'sir qiladi?	markazdan qochma kuch	og'irlik kuchi	inertiya kuchi	ishqalanish kuchi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
234	Xrapovikli to'xtatgichlar nima maqsadda ishlatiladi?	harakatdagi mexanizmlarni teskari tomonga aylanib ketmasligini ta'minlash uchun	harakatdagi mexanizmlarni teskari tomonga aylantirishini ta'minlash uchun	mexanizmlarni harakatga keltirish uchun	mexanizm harakati uzluksizligini ta'minlash uchun	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
235	Nimaga asosan mashina strukturali sxemasi tuziladi?	barcha javob to'g'ri	har xil uzatmalar,	vallar, bajaruvchi mexanizmlar	dvigatel' vallar	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
236	Mashinani loyihalashda eng asosiy vazifa nima?	texnologik karta va sxema	o'rnatish va ta'mirlash	kinematik sxemasi	moylash sxemasi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
237	Bajaradigan vazifasiga ko'ra sxemalar nechta turga bo'linadi?	barcha javoblar to'g'ri	printsipial, montaj, umumiy	joylashish, birlashtirilgan	strukturaviy, funktsional, birikish	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ

238	Sharnirli va sterjenli mexanizmlar qaysi guruxlarga bulinadi?	barcha javoblar to`g`ri	krivoship-koromisli	krivoship-kulisli	krivoship- polzunli	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
239	Sharnirli va sterjenli mexanizmlarni loyixalash va xisoblashda qaysi kattaliklar axamiyatga ega?	zvenolarning o`lchami, ish bajarish va ishsiz vaqti, kinematik tsikl vaqti	mexanizmning ish bajarish vaqti	ikki uk orasidagi masofa	ish unumdorligi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
240	Mal`tiy mexanizmi nima uchun ishlatiladi?	avtomat mashinalarning ishlov qismlarida davriy to`xtatishlar uchun	avtomat mashinalarini ishlashi uchun	avtomat mashinalardan texnologik tizimlarda foydalanish uchun	avtomat mashinalarning ishlov qismlarida tuxtovsiz ishlash uchun	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
241	Yupqa plastina deb nimaga aytiladi?	boshqa o`lchovlariga qaraganda qalinligi juda ham kichik bo`lgan elastik jism	truba turi	flyantsi,	silindrnin tekis tubi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
242	Aylanma yoki halqali plastinaga qaysi elementlar misol bo`la oladi?	qobiq truba	gilofli issiqlik almashinish apparati	plastinali issiqlik almashinish aparati	(tsilindrnin tekis tubi va qopqog`i, trubalarning flyantsi, tsestrifuga va separatorlarning tubi, porshenlar va boshqa	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
243	Texnologik jihozlar tagligiga ta'sir qiladigan asosiy kuchlarni ayting	texnologik jihoz tagligi silindr qismiga meridial kuch va eguvchi kuch ta'sir qiladi	texnologik jihoz qismiga meridial kuch ta'sir qiladi	texnologik jihoz qismiga eguvchi kuch ta'sir qiladi	texnologik jihoz tagligi silindr qismiga cho`zuvchi kuch va eguvchi kuch ta'sir qiladi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
244	Issiqlik almashinish apparatlari va idishlarini loyihalashda jihoz korpusi bilan tagligini birikkan joyida mahalliy kuchlanishlarni kamaytirishga e'tibor berish kerak	issiqlik almashinish apparatlari va idishlarini loyihalashda jihoz korpusi bilan tagligini birikkan joyida mahalliy kuchlanishlarni kamaytirishga e'tibor berish kerak	issiqlik almashinish apparatlari va idishlarini loyihalashda jihoz korpusi bilan tagligini birikkan joyida radial kuchlanishlarni kamaytirishga e'tibor berish kerak	issiqlik almashinish apparatlari va idishlarini loyihalashda jihoz korpusi bilan tagligini birikkan joyida meridial kuchlanishlarni kamaytirishga e'tibor berish kerak	issiqlik almashinish apparatlari va idishlarini loyihalashda jihoz korpusi bilan tagligini birikkan joyida ulanma sifatiga e'tibor berish kerak	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
245	Jihozlarda mahalliy kuchlanishlar tarqalishi va qiymati nima bilan asoslanadi	jihozlarda mahalliy kuchlanishlar tarqalishi va qiymati meridial kesimning o'zgarishi va aylanishlarga o'tish radiuslari qiymatlari bilan asoslanadi	jihozlarda mahalliy kuchlanishlar tarqalishi va aylanishlarga o'tish radiuslari qiymatlari bilan asoslanadi	jihozlarda mahalliy kuchlanishlar tarqalishi va qiymati meridial kesimning o'zgarishi qiymatlari bilan asoslanadi	jihozlarda mahalliy kuchlanishlar tarqalishi va qiymati radial kesimning o'zgarishi va aylanishlarga o'tish diametrlari qiymatlari bilan asoslanadi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ

246	Jihozlardagi konussimon taglikni hisoblashda qaysi asosiy ko'rsatkichlar ta'sir qiladi	jihozlardagi konussimon taglikni hisoblashda konus pastki qismidagi ishchi va gidravlik bosim ta'sir qiladi	jihozlardagi konussimon taglikni hisoblashda konus pastki qismidagi ishchi bosim ta'sir qiladi	jihozlardagi konussimon taglikni hisoblashda konus pastki qismidagi gidravlik bosim ta'sir qiladi	jihozlardagi konussimon taglikni hisoblashda konus pastki qismidagi ishchi va gidravlik bosim va harorat ta'sir qiladi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
247	Tekis tagliklardan qanaqa jihozlarni tayyorlashda foydalaniladi	tekis tagliklardan atmosfera va past bosimlar ostida ishlaydigan jihozlarni tayyorlashda foydalaniladi	tekis tagliklardan atmosfera bosimi ostida ishlaydigan jihozlarni tayyorlashda foydalaniladi	tekis tagliklardan past bosimlar ostida ishlaydigan jihozlarni tayyorlashda foydalaniladi	tekis tagliklardan atmosfera va past harorat ostida ishlaydigan jihozlarni tayyorlashda foydalaniladi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
248	Tsilindsimon idish va tekis taglik birlashgan joyida qanaqa moment yuzaga keladi	tsilindsimon idish va tekis taglik birlashgan joyida eguvchi moment yuzaga keladi	tsilindsimon idish va tekis taglik birlashgan joyida burovchi moment yuzaga keladi	tsilindsimon idish va tekis taglik birlashgan joyida haroratdan torayish yuzaga keladi	tsilindsimon idish va tekis taglik birlashgan joyida haroratdan uzayish yuzaga keladi	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
249	Jihozlarni loyihalashda teshiklarni birlashtirish uchun qaysi parametrga asoslanib hisoblashlar olib boriladi	bosim	harorat	bosim va harorat	bosim va sarf	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ
250	Issiqlik almashinish qurilmalarini yaratishda uning truba to'rida qanday hisoblashlarni amalga oshirish kerak	issiqlik almashinish qurilmalarini yaratishda uning truba to'rida truba to'ri egilishdagi mustahkamligi, uning kuchlanish ostidagi holatida ruxsat etilgan kuchlarni hisoblashni amalga oshirish kerak	issiqlik almashinish qurilmalarini yaratishda uning truba to'rida truba to'ri egilishdagi mustahkamligini hisoblashni amalga oshirish kerak	issiqlik almashinish qurilmalarini yaratishda kuchlanish ostidagi holatida ruxsat etilgan kuchlarni hisoblashni amalga oshirish kerak	issiqlik almashinish qurilmalarini yaratishda uning truba to'rida truba to'ri egilishdagi mustahkamligi, uning kuchlanish ostidagi holatida ruxsat etilgan kuch va haroratdan deformatsiyalanishni hisoblashni amalga oshirish kerak	1	Texnologik mashinalar va jihozlarni hisoblash va loyihalash asoslari	UZ