

“ЎЗБЕКИСТОН ТЕМИР ЙЎЛЛАРИ” АКЦИЯДОРЛИК ЖАМИЯТИ

ТОШКЕНТ ТЕМИР ЙЎЛ МУҲАНДИСЛАРИ ИНСТИТУТИ

“ВАГОНЛАР ВА ВАГОН ХЎЖАЛИГИ” КАФЕДРАСИ

**ЭЛЕКТР ВА ГАЗДА ПАЙВАНДЛАШДА МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ БЎЙИЧА
КЎРГАЗМАЛИ НАЗОРАТ-ТЕСТ САВОЛЛАРИ ВА ЖАВОБЛАРИ**


ТЎПЛАМИ

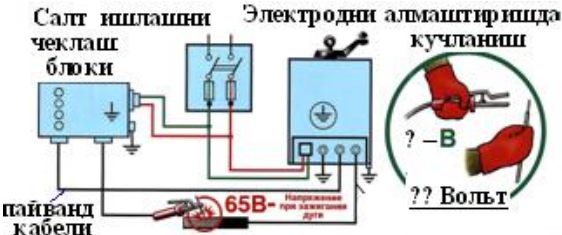
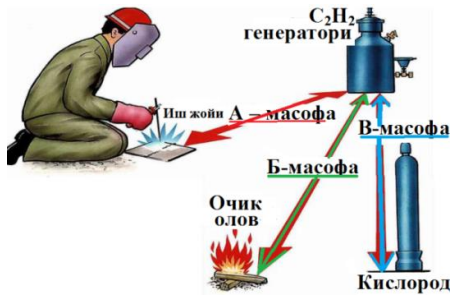
ТУЗУВЧИ - ЎҚИТУВЧИ ТУРСУНОВ Ш.Э.

(МУАЛЛИФЛИК ХУКУКИДА)



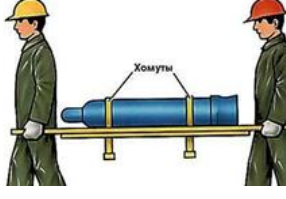



ТОШКЕНТ – 2018 ЙИЛ




Газ ва электр билан пайвандлашда меҳнат хавфсизлиги бўйича кўргазмали тест-назорат саволлари ва жавоблари тўплами






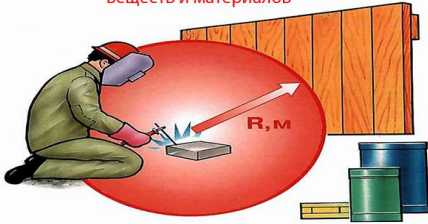
№	САВОЛЛАР (Тузувчи – ТТЙМИ ўқитувчиси Турсунов Ш.Э., 2018 йил)	ЖАВОБЛАР (Тузувчи - ТТЙМИ ўқитувчиси Турсунов Ш.Э. 2018 йил)			
		А-жавоб	Б-жавоб	С-жавоб	Д-жавоб
1	<p>Қандай шахслар газ-электр пайвандлаш ишларга қўйиладилар?... (ТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)</p> 	Ёши 25 дан кам бўлмаган, соғлиги бўйича ишга яроқли деб топилган ва махсус программа бўйича ўқитилган ходимлар ишга қўйиладилар.	Ёши 20 дан кам бўлмаган, соғлиги бўйича ишга яроқли деб топилган ва махсус программа бўйича ўқитилиб, меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги бўйича синовдан ўтказилган ходимлар ишга қўйиладилар.	Ёши 18 дан кам бўлмаган, соғлиги бўйича ишга яроқли деб топилган ва махсус программа бўйича ўқитилиб, меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги бўйича синовдан ўтказилиб, махсус талон берилган ходимлар ишга қўйиладилар.	Ёши 30 дан кам бўлмаган, соғлиги бўйича ишга яроқли деб топилган ва махсус программа бўйича ўқитилиб, меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги бўйича синовдан ўтказилиб, махсус талон берилган ходимлар ишга қўйиладилар.
2	Газда пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойларда, суюлтирилган углеводородли газбаллонлар қандай ҳолатда туриши лозим?	Ўтқизилган, горизонтал ҳолатда.	Редуктори пастга қаратилиб, тескари, вертикал ҳолатда.	Редуктори юқорига қаратилиб, тикка - вертикал ҳолатда.	Редуктори пастга қаратилиб, қия, ёнбош ҳолатда.
3	Газ-электр пайвандчилар ... (ТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)	Бир йилда бир марта мажбурий аттестациядан ўтказиладилар.	Бир йилда икки марта мажбурий аттестациядан ўтказиладилар.	Бир йилда уч марта мажбурий аттестациядан ўтказиладилар.	Умуман аттестациядан ўтказилмайдилар.
4	Суюлтирилган газ баллонлари учун резинали энгичалар (шланглар) газ қувурига ва ёндиргичга (горелкага, резакка) қандай қотирилиши лозим?	Металл хомут билан	Резина ҳалқа билан	Пружинали сим билан	Каноп толали аркон (чилвир) билан
5	Кўчма ёндиргичли суюлтирилган углеводородли газлар учун резина энгича (шланг)лар неча бўлақдан кўп эмас ва узунлиги қанчадан кўп бўлмаслиги лозим?	Энгичалар ўзаро икки томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони учтадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 30 метрдан ошмаслиги лозим.	Энгичалар ўзаро уч томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони тўрттадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 40 метрдан ошмаслиги лозим.	Энгичалар ўзаро тўрт томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони бештадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 50 метрдан ошмаслиги лозим.	Энгичалар ўзаро бир томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони иккитадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 20 дан ошмаслиги лозим.
7	Пайвандчи меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги бўйича қандай инструктажлардан ўтиши лозим?... (ТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)	Кириш инструктажи, иш жойида бирламчи инструктаж ўтиб, ТНУ-19 журнаliga имзо чекади. Кейинроқ жорий инструктажлар ўтади.	Камида икки ойда бир марта мавсумий инструктаж ўтиб туради, ҳар сафар ТНУ-29 журнаliga имзо чекади.	Камида уч ойда бир марта такрорий инструктаж ўтиб туради, ҳар сафар ТНУ-19 журнаliga имзо чекади.	Камида тўрт ойда бир марта такрорий инструктаж ўтиб туради, ТНУ-19 журнаliga имзо чекмайди.
6	Газ баллони вентили қайси ҳолларда ишлатишга қўйилмайди? Тўлиқ ва тўғри жавобни топинг.	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлса; -вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлмаса; -	-вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлса; - маховикчаси буралмаса; -газ	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлмаса; - маховикчаси буралмаса; -	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлмаса; -вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлса; -маховикчаси бу-


		маховикчаси буралса; -газ чиқаётганлиги кузатилмаса.	чиқаётганлиги кузатилмаса.	газ чиқаётгани кузатилса.	ралмаса; -газ чиқаётгани кузатилса.
8	Қисилган ёнувчи газ ва суюқликлар баллонлари бўёғи ранги ва ичидаги босими тўғри кўрсатилган 2та жавобни топинг.	Эритилган ацетилен баллони кўк рангда, босими 150 кг/см ² .	Пропан-бутан газ баллони оқ рангда ва ичидаги босими 160 кг/см ² гача бўлади.	Кислород баллони кўк рангда ва ички босими 150 кг/см ² .	Метан газ баллони қизил рангда ва ички босими 150 кг/см ² гача.
9	Пайвандлаш трансформаторининг салт ишлаш кучланишини чеклаш блокни улаш учун электрод алмаштириш пайтидаги кучланиш қанчадан ошмаслиги лозим? Тўғри жавобни топинг. 	12 вольтдан	24 вольтдан	36 вольтдан	220 вольтдан
10	Металларни газда кесиш, пайвандлаш ва бошқа турдаги алангали ишларни бажаришда, хавфсизликни таъминлаш учун, баллонлардан очик оловгача бўлган энг кам масофалар тўғри ёзилган жавобни топинг. 	Гуруҳли газбаллон қурилмалардан -3 метр нарида. Пропан-бутан газли баллонлардан - 2метр. Суюлтирилган углеводородли газлар, резиноментли енглар, газ қувурларидан, қўлда ишлайдиган газ алангали газ олиш пост-лардан – 1метр. Автоматик ва ярим-автоматик газ узатиш қувурлардан – 0,5 метр нарида.	Гуруҳли газбаллон қурилмалардан -10 метр нарида. Пропан-бутан газли баллонлардан -5 метр. Суюлтирилган углеводородли газлар, резиноментли енглар, газ қувурларидан, қўлда ишлайдиган газ алангали газ олиш постлардан – 3метр. Автоматик ва ярим –автоматик газ узатиш қувурлардан – 1,5 метр нарида.	Гуруҳли газбаллон қурилмалардан - 15 метр нарида. Пропан-бутан газли баллонлардан – 3 метр. Суюлтирилган углеводородли газлар, резиноментли енглар, газ қувурларидан, қўлда ишлайдиган газ алангали газ олиш постлардан – 2метр. Автоматик ва ярим –автоматик газ узатиш қувурлардан – 2,5 метр нарида.	Гуруҳли газбаллон қурилмалардан -5 метр нарида. Пропан-бутан газли баллонлардан - 15метр. Суюлтирилган углеводородли газлар, резиноментли енглар, газ қувурларидан, қўлда ишлайдиган газ алангали газ олиш постлардан– 5метр. Автоматик ва ярим –автоматик газ узатиш қувурлардан – 5,5 метр нарида.
11	Газ-электр пайвандчининг шахсий ҳимоя воситалари (НОТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)	Эгнига брезент костюм-шим, бошига телпак, юзига маска, кўзига қора кўзойнак, белига тасма, кўлига қўлқоп, оёғига ботинка ёки этик кийган бўлиши шарт. Контакт сварка пайвандчисининг кўзойнаги шаффоф шишадан бўлиши керак.	Эгнига брезент костюм-шим, бошига бош кийим, юзига маска ёки шиток, кўзига кўзойнак, белига тасма, кўлига қўлқоп, оёғига ботинка ёки этик кийган бўлиши шарт. Контакт сварка	Эгнига пахтали ёки джинси костюм-шим, енгил бош кийими, кўзига қизил кўзойнак, кўлига қўлқоп, оёғига туфли ёки кроссовка кийган бўлиши шарт. Контакт сварка пайвандчисининг кўзойнаги қора	Контакт сварка пайвандчисида металл ҳалқача, занжирча, темир соат бўлмаслиги лозим. Контакт сварка пайвандчисида брезент фартук бўлиши шарт. Эгнига брезент костюм-шим, бошига бош кийим, юзига маска ёки шиток, кўзига






		<p>Контакт сварка пайвандчисида металл ҳалқача, занжирча, темир соат бўлса зарари йўқ. Контакт сварка пайвандчисида брезент фартук бўлиши шарт эмас.</p>	<p>пайвандчисининг кўзойнаги шаффоф шишадан бўлиб, ёнбош тарафида ҳам шиша кўзи бўлиши лозим. Контакт сварка пайвандчисида металл ҳалқача, занжирча, темир соат бўлмаслиги лозим. Контакт сварка пайвандчисида брезент фартук бўлиши шарт.</p>	<p>шишадан бўлиши, ёнбош тарафида шиша кўзи бўлмаслиги лозим. Контакт сварка пайвандчисида металл ҳалқача, занжирча, темир соат бўлса – зарари йўқ. Контакт сварка пайвандчисида брезент фартук бўлиши шарт эмас.</p>	<p>кўзойнак, белига тасма, кўлига қўлқоп, оёғига ботинка ёки этик кийган бўлиши шарт.</p>
12	<p>Газ баллонларида қайси нуқсонлар мавжуд бўлса ишлатишга қўйилмайди? Тўғри жавобни топинг.</p> <p>Признаки негодных баллонов</p> 	<p>Вентили (тўлиқ ёпилади, газ чиқармайди). Баллон бўғзидаги резьба ейилмаган. Паспорт маълумотлари ўйилмаган. Ташқи тарафи кучли зангламаган. Дарз кетган ва ейилган жойлари бор. Бўёғи ва ёзувлари меъёрга мос келади. Туртиб чиққан жойлари бор. Девори қалинлигининг 20%дан кўп чуқур ўйиқлар ва чуқур чизилган жойлари бор. Таглиги қийшиқ кийдирилган ёки шикастланган бўлса.</p>	<p>Вентилни носозлиги (тўлиқ ёпилмайди, газ чиқаради). Баллон бўғзидаги резьба ейилган. Паспорт маълумотлари чала ўйилган ва баллонни ишлатиш муддати ўтган. Ташқи тарафи кучли занглаган. Дарз кетган ва ейилган жойлари бор. Бўёғи ва ёзувлари меъёрга мос келмайди. Пачоқ бўлиб, ичига кирган жойлари бор. Туртиб чиққан жойлари бор. Девори қалинлигининг 10%дан кўп чуқур ўйиқлар ва чуқур чизилган жойлари бор. Таглиги қийшиқ кийдирилган ёки шикастланган бўлса.</p>	<p>Вентилни носозлиги (тўлиқ ёпилмайди, газ чиқаради). Паспорт маълумотлари чала ўйилган ва баллонни ишлатиш муддати ўтган. Дарз кетган ва ейилган жойлари бор. Бўёғи ва ёзувлари меъёрга мос келмайди. Пачоқ бўлиб, ичига кирган жойлари бор. Девори қалинлигининг 10%дан кўп чуқур ўйиқлар ва чуқур чизилган жойлари бор.</p>	<p>Баллон бўғзидаги резьба ейилган. Паспорт маълумотлари чала ўйилган ва баллонни ишлатиш муддати ўтган. Дарз кетган ва ейилган жойлари бор. Пачоқ бўлиб, ичига кирган жойлари бор. Туртиб чиққан жойлари бор. Девори қалинлигининг 30%дан кўп чуқур ўйиқлар ва чуқур чизилган жойлари бор. Таглиги қийшиқ кийдирилган ёки шикастланган бўлса.</p>
13	<p>Ушбу белги нимани билдиради?</p>	<p>Кислород баллонларни бир хона ичида бошқа ёнувчан газли баллонлар билан бирга сақлаш таъқиқланади!</p>	<p>Кислород баллонларни бир хона ичида бошқа ёнувчан газли баллонлар билан бирга сақлаш лозим!</p>	<p>Кислород баллонларни бир хона ичида бошқа ёнувчан газли баллонлар билан бирга боғлиқ ҳолда салқлаш мумкин!</p>	<p>Бир жойда сақланаётган кислород ва бошқа ёнувчан газли баллонлар орасидан ўтиш мумкин эмас!</p>

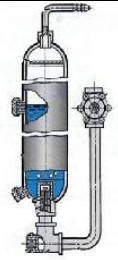



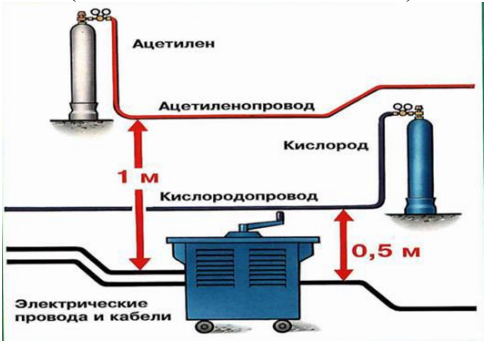


					
14	<p>Газда пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойларда, суюлтирилган углеводородли газбаллонлар қандай ҳолатда туриши лозим?</p>	<p>Ётқизилган, горизонтал ҳолатда.</p>	<p>Редуктори пастга қаратилиб, тескари, вертикал ҳолатда.</p>	<p>Редуктори юқорига қаратилиб, тикка - вертикал ҳолатда.</p>	<p>Редуктори пастга қаратилиб, қиё, ёнбош ҳолатда.</p>
15	<p>Газли баллонларни ташиш усуллари расмлари орасидан таъқиқланганини кўрсатинг.</p>				
16	<p>Газ баллонлари ранги тўғри ва тўлиқ кўрсатилган жавобни топинг.</p>	<p>Углекислота – қора. Пропан-бутан – қизил. Ацетилен – оқ. Кислород – кўк. Водород – яшил. Азот – сариқ.</p>	<p>Углекислота – кўк. Пропан – сариқ. Ацетилен – қизил. Кислород – яшил. Водород – қизил. Азот – оқ.</p>	<p>Углекислота – қизил. Метан – яшил. Ацетилен – жигар ранг. Кислород – сариқ. Водород – оқ. Азот – қизил.</p>	<p>Углекислота – яшил. Пропан – кўк. Ацетилен – сариқ. Кислород – қора. Водород – яжигар ранг. Азот – қизил.</p>
17	<p>Газларнинг баллонларда тўлиқ сақланиш ҳолати ва босими ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.</p>	<p>Кислород баллонда суюқлик шаклида сақланади, ички босими 200 кг/см² бўлади.</p>	<p>Ацетилен баллонда эритилган газ шаклида говак писта кўмир ичида сақланади. Баллондаги ички босим 19 кг/см² бўлади.</p>	<p>Кислород баллонда суюлтирилган газ шаклида сақланади. Баллон ичидаги босим 15 кг/см² бўлади.</p>	<p>Метан гази баллонда суюқлик шаклида сақланади. Баллон ичидаги босим 17 кг/см² бўлади.</p>
18	<p>Электр пайвандчи ишни бошлашдан олдин...(ТЎЛИҒИ ВА ТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Янги ишни бошлашдан илгари фақат цех бошлиғидан инструктаж олиш, машина ва жиҳозларда огоҳлантирувчи сигнализациянинг борлиги, сақлаш ва блокировка қилиш (тўсиш) қурилмаларини борлигини текшириши лозим. Электр пайвандлаш қурилмаси ва контакт сварка аппаратини ерга уланиши (заземлениеси), барча электр</p>	<p>Иш шароити ўзгарганда ёки янги ишни бошлашдан олдин цех мастеридан инструктаж олиш, машина ва жиҳозларда огоҳлантирувчи сигнализациянинг борлиги, электр жиҳози тўсиғининг борлиги, сақлаш ва блокировка қилиш (тўсиш)</p>	<p>Иш шароити ўзгарганда цех бригадирдан инструктаж олиш, машина ва жиҳозларда огоҳлантирувчи сигнализациянинг борлиги, сақлаш ва блокировка қилиш (тўсиш) қурилмаларини борлигини кўздан кечириш. Электр пайвандлаш қурилмаси ва контакт сварка аппаратини</p>	<p>Электр пайвандлаш қурилмаси ва контакт сварка аппаратини ерга уланиши (заземлениеси), электр симлари ва электрод ушлагични изоляцияси (химоялаш қатлами) бутунлигини, барча электр контакт жойларининг маҳкамлигини текшириши шарт эмас. Иш шароити ўзгарганда ёки янги ишни бошлашдан олдин цех</p>

		<p>контакт жойларнинг мустаҳкамлигини текшириши шарт.</p>	<p>қурилмаларини борлиги ва уларни созлигини текшириши лозим. Электр пайвандлаш қурилмаси ва контакт сварка аппаратини ерга уланиши (заземлениеси), электр симлари ва электрод ушлагични изоляцияси (ҳимоялаш қатлами) бутунлигини, барча электр контакт жойларининг маҳкамлигини текшириши шарт.</p>	<p>ерга уланиши (заземлениеси)ни текширса бўлди.</p>	<p>мастеридан инструктаж олиш мажбурий эмас.</p>
<p>19</p>	<p>Металларни газда кесиш, пайвандлаш ва бошқа турдаги алангали ишларни бажаришда, хавфсизликни таъминлаш учун, баллонлардан очиқ оловгача бўлган энг кам масофалар ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>Гуруҳли газбаллон қурилмалардан -3 метр нарида. Пропан-бутан газли баллонлардан - 2метр. Суюлтирилган углеводородли газлар, резиноментли энглар, газ қувурларидан, қўлда ишлайдиган газ алангали газ олиш постлардан – 1метр. Автоматик ва ярим – автоматик газ узатиш қувурлардан – 0,5 метр нарида.</p>	<p>Гуруҳли газбаллон қурилмалардан -10 метр нарида. Пропан-бутан газли баллонлардан -5 метр. Суюлтирилган углеводородли газлар, резиноментли энглар, газ қувурларидан, қўлда ишлайдиган газ алангали газ олиш постлардан – 3метр. Автоматик ва ярим – автоматик газ узатиш қувурлардан – 1,5 метр нарида.</p>	<p>Гуруҳли газбаллон қурилмалардан - 15 метр нарида. Пропан-бутан газли баллонлардан – 3 метр. Суюлтирилган углеводородли газлар, резиноментли энглар, газ қувурларидан, қўлда ишлайдиган газ алангали газ олиш постлардан – 2метр. Автоматик ва ярим – автоматик газ узатиш қувурлардан – 2,5 метр нарида.</p>	<p>Гуруҳли газбаллон қурилмалардан -5 метр нарида. Пропан-бутан газли баллонлардан - 15метр. Суюлтирилган углеводородли газлар, резиноментли энглар, газ қувурларидан, қўлда ишлайдиган газ алангали газ олиш постлардан– 5метр. Автоматик ва ярим – автоматик газ узатиш қувурлардан – 5,5 метр нарида.</p>
<p>20</p>	<p>Патронли респираторни тақиш расмидан фойдаланиб, унинг тузилиши ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>1-ярим маска 2-нафас олиш клапани 3- фильтрловчи патрон 4-нафас чиқариш клапани 5-боғичлар</p>	<p>1- нафас олиш клапани 2- ярим маска 3- фильтрловчи патрон 4-нафас чиқариш клапани 5-боғичлар</p>	<p>1- фильтрловчи патрон 2-нафас олиш клапани 3-ярим маска 4-боғичлар 4-нафас чиқариш клапани</p>	<p>1-нафас чиқариш клапани 2-боғичлар 3- фильтрловчи патрон 4-нафас олиш клапани 5-ярим маска</p>

21	Агар кислород баллонининг $T=+20^{\circ}\text{C}$ да ҳажми 40 литр ва ичидаги босими 15 МПа бўлса, баллондаги кислород миқдори неча м ³ бўлади?	2,67 м ³	25 м ³	6 м ³	26,67 м ³
22	Газли баллонларни ташиш усуллари расмлари орасидан таъқиқланмаганини топинг.				
23	Газ баллони вентили қайси ҳолларда ишлатишга қўйилмайди? Тўлиқ ва тўғри жавобни топинг.	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлса; -вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлмаса; - маховикчаси буралса; -газ чиқаётганлиги кузатилмаса.	-вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлса; - маховикчаси буралмаса; -газ чиқаётганлиги кузатилмаса.	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлмаса; - маховикчаси буралмаса; -газ чиқаётганлиги кузатилса.	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлмаса; -вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлса; -маховикчаси буралмаса; -газ чиқаётганлиги кузатилса.
24	Газ пайвандчи ишга киришишдан олдин ... (НОТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)  Место работы очистить от горючих веществ и материалов 	Газ ўтказувчи шланг ва энгичаларнинг тешилмаганлиги ва буралиб қолмаганлигини, ацетилен генератори затворида сувнинг бор-йўқлигини, затворни шланг билан маҳкам уланганлигини, редуктор ва шлангларнинг созлигини текшириши лозим. Инжектор аппаратада сўришнинг мавжудлигини, кислород ва ёнувчи газнинг горелкага ва газ резагига секин боришини текшириши шарт, лекин иш жойининг етарли ёритилганлигини текшириши шарт эмас. Иш жойи 3 метр радиусда тез аланга оладиган ва ёнувчан материаллардан холи бўлиши лозим.	Газ ўтказувчи шланг ва энгичаларнинг борлиги ва бутунлигини, уларни газ горелкасига ва редукторга, редукторни эса газ баллонига ишончли ва маҳкам уланганлигини текшириши, ацетилен генератори затворида сувнинг бор-йўқлигини, затворни шланг билан маҳкам уланганлигини, горелка ва шлангларнинг созлигини текшириши лозим. Инжектор аппаратада сўришнинг мавжудлигини, иш жойининг етарли даражада иситилганлигини текшириши зарур. Иш жойи 5 метр радиусда тез аланга оладиган ва	Газ ўтказувчи шланг ва энгичаларнинг бутунлигини, уларни газ горелкасига ва редукторга, редукторни эса газ баллонига ишончли ва маҳкам уланганлигини текшириши, ацетилен генератори затворида сувнинг мавжудлигини, затворни шланг билан ишончли ва маҳкам уланганлигини, горелка ёки резакнинг созлигини текшириши лозим. Инжектор аппаратада (тортиш) сўришнинг мавжудлигини, кислород ва ёнувчи газнинг горелкага ва газ резагига тўғри боришини текшириш, иш жойининг етарли даражада ёритилганлигини текшириши шарт. Иш	Ацетилен генератори затворида сувнинг мавжудлигини, затворни шланг билан ишончли ва маҳкам уланганлигини, горелка ёки резакнинг созлигини, редуктор ва шланглар созлигини текшириши лозим. Иш жойининг етарли даражада ёритилганлигини текшириши шарт. Иш жойи 5 метр радиусда тез аланга оладиган ва ёнувчан материаллардан холи бўлиши лозим.

			<p>ёнувчан материаллардан холи бўлмоғи лозим.</p>	<p>жойи 5 метр радиусда тез аланга оладиган ва ёнувчан материаллардан холи бўлиши лозим.</p>	
25	<p>Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p>	<p>Аланга ёрдамида музлаб қолган ацетилен генераторини, трубаларни, вентилларни, редукторлар ва газ билан пайвандлаш қурилмаларининг бошқа қисмларини иситиш ёки уларни қаттиқ қизиган бошқа буюмлар билан иситиш лозим.</p>	<p>Кислород баллонларига, редукторларга ва бошқа пайвандлаш ускуналарига ҳар хил ёғ-мойларни, мой теккан қўлқоп, кийим ва латта билан юқоридагиларни ушламаслик лозим.</p>	<p>Ичида ёнувчан гази бор ва кислородли баллонларга, ацетилен генераторига, карбид лойи ташланган ўраларга 10 метрдан яқин масофада сигарета чекмаслик ва очиқ алангадан фойдаланмаслик лозим.</p>	<p>Пайвандчининг иш жойида тез ёнувчи суюқликлар, ёнилғи-мойлаш материаллари ва улар сақланадиган идишлар бўлмаслиги лозим..</p>
26	<p>Горелканинг кириш штуцерига ёки газ шланги туташган жойига ўрнатиладиган ОЗК русумли қуруқ сақлагич қисмларининг номи тўғри ёзилган жавобни топинг.</p> 	<p>1- ўт ўчиргич 2- клапан 3-пружина 4-ниппел 5-корпус</p>	<p>1-пружина 2-клапан 3-ниппел 4-корпус 5-ўт ўчиргич</p>	<p>1-клапан 2-ўт ўчиргич 3-пружина 4-ниппел 5-корпус</p>	<p>1-корпус 2-пружина 3-ўт ўчиргич 4-пружина 5-ниппел</p>
27	<p>Электр контакт пайвандлаш аппаратини ишга туширишдан олдин ..(НОТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)</p>	<p>Аппаратни совутувчи ҳаво ва сувни яхши узатилишини текшириш. Баланд жойда ишлашдан олдин иш жойининг баландлигини кўз билан чамалаш, ушлаб турувчи лебедка (чиғир) ёрдамида аппаратни мувозанатда ўрнатиб, уни пастга қулаб кетишини</p>	<p>Аппаратни совутувчи сув ва ҳаво узатилишини текшириш. Баланд жойда ишлашдан аввал иш жойининг баландлигини кўз билан чамалаш шарт эмас, троснинг ва тортувчи лебедка (чиғир)</p>	<p>Аппаратни совутувчи ҳаво ва сувнинг яхши узатилишини текшириш. Баланд жойда ишлашдан олдин иш жойининг баландлигини кўз билан чамалаш, ушлаб турувчи лебедка (чиғир) ёрдамида аппаратни муво-занатда ўрнатиб, уни пастга қулаб</p>	<p>Баланд жойда ишлашдан олдин иш жойининг баландлигини кўз билан чамалаш, ушлаб турувчи лебедка (чиғир) ёрдамида аппаратни мувозанатда ўрнатиб, уни пастга қулаб кетишини олдини олиш, троснинг ва тортувчи лебедка</p>



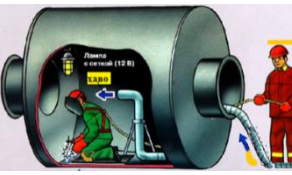




		<p>олдини олиш, троснинг ва тортувчи лебедка (чиғир) барабанчасининг созлигини кўриш.</p>	<p>барабанчасининг созлигини текширишнинг зарурати йўқ.</p>	<p>кетишини олдини олиш.</p>	<p>(чиғир) барабанчасининг созлигини кўриш.</p>
28	<p>Ўзгарувчан токда ишловчи бир фазали пайвандлаш инверторининг бирламчи чулғамидаги кучланишни ва иккиламчи чулғамидаги кучланишни топинг: $U1/U2 = ?$</p>	<p>$U1 = 380...400$ вольт $U2 = 75 ... 80$ вольт</p>	<p>$U1 = 220...230$ вольт $U2 = 30 ... 65$ вольт</p>	<p>$U1 = 380...400$ вольт $U2 = 12 ... 30$ вольт</p>	<p>$U1 = 110...127$ вольт $U2 = 18 ...30$ вольт</p>
29	<p>СаС ўлчами 50x80мм бўлса, унинг тўлиқ парчаланиши ва ацетилен гази тўлиқ ажралиб чиқиши учун қанча вақт керак бўлади?</p>	<p>4,23 минут</p>	<p>1,65 минут</p>	<p>23,5 минут</p>	<p>16,6 минут</p>
30	<p>Газда пайвандлаш учун ишлатиладиган ускуналарнинг вазифаси тўғри ёзилган жавобни топинг.</p>	<p>Ацетилен генератори пропан гази ҳосил қилиш учун хизмат қилади. Кислород ва пропан баллонларидаги ички босим бир хил бўлади, шунинг учун ацетилен ва пропан газлари бир хил баллонда сақланади.</p>	<p>Пропан баллони вентили углекислота газини баллонга киритиш ва чиқариш учун хизмат қилади. Пропан ва углекислота баллонларидаги ички босим бир хил бўлади, шунинг учун бир хил вентилдан фойдаланиш мумкин.</p>	<p>Кислород баллони редукторини ацетилен газ баллонига ўрнатиб ишлатиш мумкин. Бундай редуктор баллондаги газ босимини ошириш учун хизмат қилади. Кислород ва ацетилен баллонларидаги ички босим бир хил бўлади.</p>	<p>Ацетилен генераторидаги суюқликли затвор ёки куруқ ишловчи сақлагич алангали тескари зарба ҳодисаси содир бўлганда генераторни портлашдан ҳимоялаш учун керак. Бу сақлагичлар алангали зарб тўлқинини тўсади.</p>
31	<p>Биномларда ўрнатиладиган газли баллонлар, иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан энг камида неча метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан неча метр нарида туриши лозим?</p>	<p>Иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан – 1 метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан – 5 метр нарида.</p>	<p>Иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан – 0,5 метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан – 3 метр нарида</p>	<p>Иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан – 3 метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан – 1 метр нарида</p>	<p>Иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан – 5 метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан – 2 метр нарида.</p>
32	<p>Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Қулоққа ҳимоя воситаси тақиб ишлансин” белгисини топинг.</p>				


33	Ушбу расмлардаги жиҳозлар орасидан сувли сақлагич затвор расмини тўғри кўрсатинг.				
34	Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ... (ТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ) 	Электр пайвандлаш машина ва аппарат-ларининг кабеллари кислород ўтказувчи қувурлардан камида 0,1 метр ва бошқа ёнувчи газ ўтадиган қувурлардан камида 0,2 метр наридан ўтиши лозим. Айрим ҳолларда ушбу масофа, агар қувурлар химоялаш металл қувири ичига олинмаса, 2 марта камайтирилиши мумкин.	Электр пайвандлаш қурилмаси агрегати, генераторининг айрим қисмларини (трансформатор чулғамлари, подшипниклари, контактлари, иккиламчи электр занжири)нинг кизиш ҳарорати Цельсий шкаласи бўйича +75° градусдан ортиқ бўлиши лозим.	Электр пайвандлаш занжири ток ўтказувчи кабеллари ва симлари изоляциясининг қаршилиги 0,5 Мегаомдан кам бўлмаслиги лозим. Кабель ёки сим изоляцияси ҳар 3 ойда бир марта синовдан ўтказилиб, 5 минут мобайнида 2 киловольт кучланишга чидаши (тешилмаслиги) лозим.	Электр симлари (кабеллари) учини электрод ушлагичга, пайвандланаётган буюмга ва электр пайвандлаш аппаратига улашни болт ва гайка ёрдамида қотириладиган мис кабель наконечниклар ёрдамида бажариш мумкин эмас.
35	Пайвандлаш, газ ёрдамида қирқиш (кесиш) ишларини бажараётганда қуйидагилар ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)  	Пайвандлаш ва газ ёрдамида қирқиш ишларига, меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги қоидалари бўйича тегишли инструктаж ва синовдан ўтмаган шогирдлар ва ишчиларни қўйиш. Ёнувчан ва заҳарли моддалар тўлдирилган баллонлар ва аппаратларни ва газ узатиш тармоқларини, босим остида турувчи, лекин ёнмайдиган газли, суюқликли, буғлик ва сиқилган ҳаво тўлдирилган идишларни, электр кучланиши остида турган буюмларни очиқ олов билан қирқиш, пайвандлаш, газ билан кесиш, кавшарлаш ёки қиздириш. Шунингдек, пайвандчининг иш жойида	Пайвандлаш ва газ ёрдамида қирқиш ишларига, меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги қоидалари бўйича тегишли инструктаж ва синовдан ўтмаган шогирдлар ва ишчиларни қўйиш мумкин. Электр симларини сиқилган ва суюлтирилган ёнувчан газли баллонларга тегиши мумкин. Ёнувчан ва заҳарли моддалар тўлдирилган баллонлар ва аппаратларни ва газ узатиш тармоқларини, босим остида турувчи ёнмайдиган газли,	Пайвандлаш ва газ ёрдамида қирқиш ишларига, меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги қоидалари бўйича тегишли инструктаж ва синовдан ўтмаган шогирдлар ва ишчиларни қўйиш. Электр симларини сиқилган ва суюлтирилган ёнувчан газли баллонларга тегишини зарари йўқ. Босим остида турган, лекин ёнмайдиган газли, суюқликли, буғлик ва сиқилган ҳаво тўлдирилган идишларни, электр кучланиши остида турган буюмларни эҳтиётлик билан очиқ олов ёрдамида қирқиш,	Ёнувчан ва заҳарли моддалар тўлдирилган баллонлар ва аппаратларни ва газ узатиш тармоқларини, босим остида турувчи, лекин ёнмайдиган газли, суюқликли, буғлик ва сиқилган ҳаво тўлдирилган идишларни, электр кучланиши остида турган буюмларни очиқ олов билан қирқиш, пайвандлаш, газ билан кесиш, кавшарлаш ёки қиздириш. Пайвандчи иш жойида тез ёнувчи суюқликлар, ёнилғи-мойлаш материаллари ва улар сақланадиган идишлар бўлиши таъқиқланади.












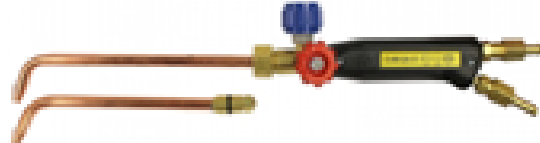
		тез ёнувчи суюқликлар, ёнилғи-мойлаш материаллари ва улар сақланадиган идишлар бўлмаслиги лозим.	суюқликли, буглик ва сиқилган ҳаво тўлдирилган идишларни, электр кучланиши остида турган буюмларни очиқ олов билан қирқиш, пайвандлаш, газ билан кесиш, кавшарлаш ёки қиздириш мумкин. Шунингдек, пайвандчининг иш жойида тез ёнувчи суюқликлар, ёнилғи-мойлаш матери-аллари ва улар сақланадиган идишлар бўлмаслиги мумкин.	пайвандлаш, газ билан кесиш, кавшарлаш ёки қиздириш мумкин. Пайвандчининг иш жойида албатта тез ёнувчи суюқликлар, ёнилғи-мойлаш материаллари ва улар сақланадиган идишлар бўлиши лозим.	
36	Кўчма ёндирғичли суюлтирилган углеводородли газлар учун резина ёнгича (шланг)лар неча бўлақдан кўп эмас ва узунлиги канчадан кўп бўлмаслиги лозим?	Ёнгичалар ўзаро икки томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони учтадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 30 метрдан ошмаслиги лозим.	Ёнгичалар ўзаро уч томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони тўрттадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 40 метрдан ошмаслиги лозим.	Ёнгичалар ўзаро тўрт томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони бештадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 50 метрдан ошмаслиги лозим.	Ёнгичалар ўзаро бир томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони иккитадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 20 метрдан ошмаслиги лозим.
37	Электр пайванд занжири учун симлар қайси шартдан келиб чиқиб, танланади?	Токнинг рухсат этилган зичлигидан келиб чиқиб	Симнинг солиштирма электр қаршилигидан келиб чиқиб	Кучланишнинг рухсат этилган катталигидан келиб чиқиб	Симнинг талаб этилаётган оғирлигидан келиб чиқиб
38	Пайвандлаш материалларини сақлаш учун мўлжалланган хоналарга қандай талаблар қўйилади?	Махсус жиҳозланган хоналарда электродларни сақлаш ҳарорати ва намлиги чекланмайди.	Электродлар махсус жиҳозланган ва мусбат ҳароратли хоналарда сақланиши лозим.	Электродлар махсус жиҳозланган ва манфий ҳароратли хоналарда сақланиши керак.	Электродлар махсус жиҳозланган ва ҳарорати +15° С дан кам бўлмаган ва намлиги 50%дан кўп бўлмаган хонада сақланиши лозим.
39	Нам хоналарда электр ёйи билан пайвандлаш учун қайси кучланиш хатарсиз ҳисобланади?	24 волтдан кам бўлган	36 волтдан кам бўлган	48 волтдан кам бўлган	12 волтдан кам бўлган
40	Пайвандчининг маскасига нима мақсадда ёруғлик фильтри ўрнатилади?	Пайвандчи юзини эриган пайванд металл томилиридан химоялаш учун	Пайвандланаётган металлнинг эришини кузатиб туриш учун	Пайвандчининг кўзини зарарли ултрабинафша ёруғлиги таъсирдан химоялаш учун	Пайвандчининг юзини пайвандлаш иссиқлиги таъсирдан химоялаш учун
41	Пайвандчига махсус кийим-бош нима учун керак?	Пайвандчини пайвандлаш жараёнининг иссиқлик, ёруғлик, механик ва бошқа зарарли таъсирдан химоялаш учун	Пайвандчини электр токи уришидан асраш учун	Пайвандлашда чиқаётган зарарли аэрозоллардан химоялаш учун	Барча жавоблар тўғри

42	Электрда пайвандлаш жиҳозини электр тақсимлаш шчитига ким улайди ва узади?	Пайвандчилар бригадаси бригадири ёки цех мастери	Электр хавфсизлиги қоидаларини билиш бўйича синовдан ўтган электр пайвандчи	Цехдаги навбатчи электрик	Корхонанинг бош энергетиги
43	Пайвандчини шовқиндан шахсий ҳимоялаш воситаларига нималар киради?	Ҳимоя экранлари	Ичкўймалар (вкладишлар), наушниклар, шлёмлар	Шовқин ўчиргичлар (глушителлар)	Тўсиқлар (шчитлар) ва юзниқоблар (маскалар)
44	Электр ёйли пайвандлашда, пайвандчи маскасидаги ҳимоя шишасининг қалинлиги қандай танланади?	Пайвандлаш усулига қараб танланади	Пайванд токининг катталигига қараб танланади	Пайвандчи кўзининг ўткирлигига қараб танланади	Пайвандланадиган детал қалинлигига қараб танланади
45	Электр кучланиши таъсирига тушиб қолган одам учун токнинг қайси миқдори ўлимга олиб келиши мумкин?	1 миллиамперга тенг токнинг кучи	10 миллиамперга тенг токнинг кучи	50 миллиамперга тенг токнинг кучи	25 миллиамперга тенг токнинг кучи
46	Кетма-кет уланган, бир хилдаги бир неча электр юритувчи куч манбаларининг умумий кучланиши нимага тенг?	Электр юритувчи куч манбаларидан биттасининг кучланишига тенг	Электр юритувчи куч манбалари кучланишлари кўпайтмасини кучланиш-лар йиғиндисига бўлинганга тенг	Электр юритувчи куч манбалари кучланишларининг алгебраик йиғиндисига тенг	Барча электр юритувчи кучлар манбаларининг кучланишлари кўпайтмасига тенг
47	Суяқликли сақлагич затвор қисмларининг номи тўғри ёзилган жавобни топинг. 	1-чиқиш ниппели. 2-кесувчи. 3- корпус. 4- назорат крани. 5- қалпоқча. 6- тиқин. 7- шарикли клапан. 8-штуцер. 9-тиқин. 10-тройник. 11-газ трубка. 12-вентиль.	1- кесувчи. 2- чиқиш ниппели. 3-назорат крани. 4-корпус. 5-тиқин. 6-қалпоқча. 7-шарикли клапан. 8-штуцер. 9-тиқин. 10-тройник. 11-газ трубка. 12-вентиль.	1-чиқиш ниппели. 2-кесувчи. 3-назорат крани. 4-корпус. 5-тиқин. 6-қалпоқча. 7-шарикли клапан. 8-штуцер. 9-тиқин. 10-тройник. 11-газ трубка. 12-вентиль.	1-чиқиш ниппели. 2-кесувчи. 3-назорат крани. 4-корпус. 5-тиқин. 6-қалпоқча. 7-штуцер. 8- шарикли клапан. 9-тройник. 10- тиқин. 11- вентиль. 12-газ трубкаси.
48	Газ баллонлар вентиллари маховигини бураб очиш йўналиши нотўғри кўрсатилган жавобни топинг.	Кислород баллони вентили маховиги соат стрелкаси юришига тескари йўналишда очилади.	Ацетилен баллони вентили фақат махсус бурагич калит билан бураб очилади, вентиль маховиги бўлмайд.	Пропан-бутан баллони вентили маховиги соат стрелкаси юриши йўналишида очилади.	Кислород баллони вентили маховиги соат стрелкаси юриши йўналишида очилади.
49	Газкескич ва идишлар орасидаги энг кам А,Б,С масофаларни тўғри топинг.	А- масофа камида 3 метр Б - масофа камида 2 метр	А- масофа камида 5 метр Б - масофа камида 3	А- масофа камида 2 метр Б - масофа камида 1 метр	А- масофа камида 4 метр Б - масофа камида 4 метр

		С- масофа камида 3 метр	метр С- масофа камида 5 метр	С- масофа камида 2 метр	С- масофа камида 4 метр
50	Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан рухсат берилмаганини топинг.				
51	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ) 	Аланга ёрдамида музлаб қолган ацетилен генераторини, трубаларни, вентилларни, редукторлар ва газ билан пайвандлаш қурилмаларининг бошқа қисмларини иситиш ёки уларни қаттиқ қизиган бошқа буюмлар билан иситиш лозим.	Кислород баллонларига, редукторларга ва бошқа пайвандлаш ускуналарига ҳар хил ёғ-мойларни, мой теккан қўлқоп, кийим ва латта билан юқоридагиларни ушламаслик лозим.	Ичида ёнувчан гази бор ва кислородли баллонларга, ацетилен генераторига, кар-бид лойи ташланган ўраларга 10 метрдан яқин масофада сигарета чекмаслик ва очик алангадан фойдаланмаслик лозим.	Пайвандчининг иш жойида тез ёнувчи суюқликлар, ёнилги-мойлаш материаллари ва улар сақланадиган идишлар бўлмаслиги лозим..
52	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (ТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ) 	Кальцийли карбидни ацетилен генераторининг ҳўл корзинаси ичига солиш ёки генератор газтўплагичида сув мавжуд бўлганда карбидни корзинага солиш мумкин.	Йирик ўлчамли кальций карбидини ёки карбид чангини ацетилен генератори ичига солиш, йирик карбидни темир буюм ёки темир сим ёрдамида ацетилен генератор корзинаси ичига киритиш зарур.	Сувли битта затвордан икки газ пайвандчининг бир вақтда фойдаланиши мумкин эмас.	Генератор унумдорлигини ошириш учун унинг ичидаги сувини тебратиб-чайқатиш лозим.
53	Кислород баллони вазнининг камайиши ва бир вақтни ўзида сув сиғими ҳажми кўпайиши нимани билдиради?	Баллонга ҳеч нарса таъсир қилмаганини билдиради.	Баллон остки деворига чанг ва лой ёпишиб, қалинлашганини билдиради.	Баллон деворлари эскириб, бўёғи кўчганлигини билдиради.	Баллон деворлари чириб, занглаб, юққалашганини билдиради.
54	Стандарт кислород баллонининг литрдаги ҳажми ва нетто вазни қанча? Тўғри жавоб	Ҳажми 30 литр, нетто массаси 57 кг.	Ҳажми 50 литр, нетто массаси 97 кг.	Ҳажми 40 литр, нетто массаси 67 кг.	Ҳажми 20 литр, нетто массаси 37 кг.







	кайси?				
55	<p>Газ баллонидан фойдаланиш қодалари орасидан <u>ногўғри</u> ёзилганини топинг.</p> 	<p>Баллондан фойдаланишдан олдин баллонни вертикал ўрнатиб, занжир ёки хомут билан маҳкамлаш лозим. Кислород баллонини ёнбошлатганда унинг вентили таглигидан баланд туриши лозим.</p>	<p>Баллон қалпоғини очишдан аввал баллонни устида, кийим-бошингда ва қўлқопингда ёғ-мой қолдиғи йўқлигини текшир. Ёғ-мой қолдиғи бор баллондан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>Баллон штуцерини 1-2 секунд очиб, штуцер ичидаги чанг ва намликни пуфлаб чиқариб юборинг. Бу пайтда газ оқими рўпарасида туринг ва қўлингиз билан газ босимини текширинг.</p>	<p>Баллонга редукторнинг устқўйма гайкасини қўл билан бураб уланади. Гайкани қалит билан қотирилади. Ацетилен баллонига редукторни улашда хомутни тўғри туришига эътибор беринг.</p>
56	<p>Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (НОГЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Ацетилен генераторини “карбид устига сув” режимида ишлатишда, корзинанинг ярмидан ортиқ хажмига кальцийли карбидни солмаслик лозим.</p>	<p>Ёнувчан газ шлангини кислород ёрдамида пуфлаб тозалаш, кислород шлангини ёнувчан газ билан пуфлаб тозалаш, юқоридаги шлангларни ўрнини алмаштириш, узунлиги 20 м.дан қисқа ва 30м.дан ортиқ бўлган шланглардан фойдаланиш мумкин.</p>	<p>Газ ўтказгич шлангларни букиш, синдириш, қисиш, эзиш ва бир-бирига чалкаштириб, айкаш-уйкаш ҳолатда ишлатиш мумкин эмас.</p>	<p>Пайвандлаш пайтида газ ва кислород шлангларини елкада қўтариб туриш, қўлтиқ остида ушлаб туриш мумкин эмас.</p>
57	<p>Хавф-хатардан огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Хавфли. Радиоактив моддалар ёки ионловчи нурланиш” белгисини топинг.</p>				
58	<p>Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (ТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Ацетилен генераторнинг газтўплагичида ацетилен гази борлигида генераторни бошқа жойга кўчириш, қўтариб ташиш мумкин.</p>	<p>Ацетилен генераторининг унумдорлигини, унинг ичидаги ацетилен газининг босимини аппаратни мажбурий силкитиб-чайқатиб ошириш ёки кальций карбидини корзинага кўпроқ солиш йўли билан ошириш мумкин.</p>	<p>Кальций карбиди солинган идиш қопқоғини мис сим ёки мисдан ясалган учли асбоб билан очиш, ацетилен генераторини кавшарлаб таъмирлашда мисли кавшар (припой) ишлатиш, ацетилен гази тегадиган жойни таъмирлаш учун мис кавшардан фойдаланиш мумкин эмас.</p>	<p>Ацетилен генераторини кавшарлаб таъмирлашда мисли припой ишлатиш, ацетилен гази тегадиган жойларни таъмирлаш учун мис припойдан фойдаланиш лозим.</p>
59	<p>Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (НОГЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p>	<p>Газгорелка билан ишлаш жараёнида газли ва кислородли шлангларни</p>	<p>Газ пайвандчи горелка алангасини ўчирмагунча газгорелка</p>	<p>Қўл горелкасини ёқишдан олдин кислород вентили бироз очик туради, кейин</p>	<p>Қўл горелкасини ёқишдан олдин кислород вентили бироз очик туради, кейин</p>






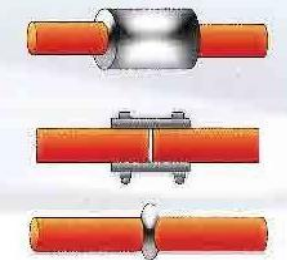

		<p>қўлтиқ остида қисиб ушлаб туриш, елкада кўтариб туриш ва оёқ билан бироз босиб, ушлаб туриш лозим.</p>	<p>ёки газрезакни қўлидан ерга қўймаслиги, ташлаб юбормаслиги лозим.</p>	<p>ёнувчи газ вентили очилади ва қисқа вақт горелка канали пуфлаб тозалаб юборилгандан сўнг газли аралашма ёндирилади, ундан сўнг аланга узунлигини созлаш мумкин. Горелка алангасини ўчиришда шу иш тескарисига бажарилади: олдин ёнувчи газ юбориш тўхтатилади, кейин кислород вентили ёпилади.</p>	<p>ёнувчи газ вентили очилади ва қисқа вақт горелка канали пуфлаб тозалаб юборилгандан сўнг газли аралашма ёндирилади.</p>
60	<p>Газ баллондаги ёзувлар нималарни билдиради? Тўғри жавобни топинг.</p> <p>Газ баллондаги ёзувлар</p> 	<p>1-Техник назорат бўлими тамғаси ва қабул қилинган йили. 2-тўлдирилган баллон массаси. 3-навбатдаги қайта текширув йили ва ойи. 4 – бўш баллон массаси. 5-балоннинг завод номери. 6-баллон ҳажми. 7-синов босими. 8-баллон ишчи босими.</p>	<p>1-тўлдирилган баллон массаси. 2-техник назорат бўлими тамғаси ва қабул қилинган йили. 3- бўш баллон массаси. 4-навбатдаги қайта текширув йили ва ойи. 5-баллон ҳажми. 6-балоннинг завод номери. 7-синов босими. 8-баллон ишчи босими.</p>	<p>1- навбатдаги қайта текширув йили ва ойи. 2-техник назорат бўлими тамғаси ва қабул қилинган йили. 3-тўлдирилган баллон массаси. 4 –бўш баллон массаси. 5-балоннинг завод номери. 6-баллон ҳажми. 7-баллон ишчи босими. 8-синов босими.</p>	<p>1-бўш баллон массаси. 2-тўлдирилган баллон массаси. 3- техник назорат бўлими тамғаси ва қабул қилинган йили. 4- навбатдаги қайта текширув йили ва ойи. 5 –бўш баллон массаси. 6-балоннинг завод номери. 7-баллон ҳажми ва синов босими. 8-баллон ишчи босими.</p>
61	<p>Қайси газли баллон ичига писта қўмири ва ацетон солинади ва нима учун? Тўғри жавобни топинг.</p>	<p>Кислород баллони ичига, кислородни яхшилаб эритиб, суюлтириш учун.</p>	<p>Пропан-бутан газ баллони ичига, газ зичлигини ошириш учун.</p>	<p>Ацетилен баллони ичига, ацетилен газини эритиш ва портлашига йўл қўймаслик учун.</p>	<p>Углекислота баллони ичига, углекислотани яхшилаб эритиш учун.</p>
62	<p>Кислород баллонлари портлашининг асосий сабаблари ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>Баллоннинг тепага кўтариб олиб чиқиш ва бир-бирига ишқаланиши. Ёғ-мойли моддаларни баллон устига тегиши. Баллонни совуқлик манбаи таъсиридан совуши. Баллонга атайин сув ёки бошқа суюқлик қуйилиши (ўз ўрнида ишлатил-маслиги).</p>	<p>Баллонни ерга ётқизиб, тегиб думалатилиши ёки ерда судратиб ташилиши. Баллонга электр сими тегиши. Баллонни ишлатишда қия қилиб, ёнбошлатиб ишлатиш. Баллонни қиш пайтида музлаб қолиши.</p>	<p>Баллонни ўтқир буюм (лом, парма, бородок) билан атайин уриб тешилиши. Баллонни ётқизиб, аравада ташилиши. Баллонни замбилга солиб, икки киши кўтариб, ташилиши.</p>	<p>Баллоннинг тепадан тушиб кетиши ва бир-бирига қаттиқ урилиши (айниқса қиш пайтида). Ёғ-мойли моддаларни баллон вентилига тегиши. Баллонни иссиқлик манбаи таъсиридан қизиши. Баллонга бошқа ёнувчан газ кириши (ўз ўрнида ишлатилмаслиги).</p>

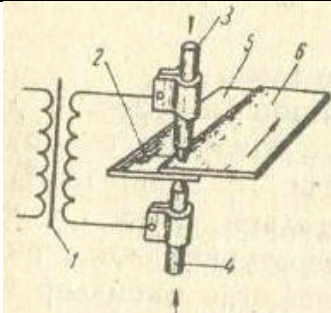








63	Хавф-хатардан огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Хавфли. Ишқорли-ўювчан ва коррозияловчи моддалар” белгисини топинг.				
64	Қисилган кислород минерал ёгга, мойга ёки майда дисперсли ёнувчи моддага тегса нима бўлади?	Ҳеч қандай ҳодиса юз бермайди.	Минерал ёғ ёки мой қотиб қолади, майда дисперсли модда оксидланади.	Минерал ёғ ёки мой қотмайди, майда дисперсли модда оксидланмайди.	Минерал ёғ, мой қотиб ва майда дисперсли модда ёнади ёки портлайди
65	Ацетилен баллонининг ташқариси қандай рангга бўялиши лозим?	Қизил рангга	Оқ рангга	Кўк рангга	Сариқ рангга
66	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (ТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ) 	Ишда танаффус қилинганда газгорелканинг ёки газрезакнинг алангаси ўчирилмаган бўлиши ва кислород ва газ вентиллари маҳкам ёпилмаган бўлиши мумкин.	Ишда узок танаффус қилинганда (тушликка чиқилганда) кислород ва ацетилен баллонларидаги вентиллари ёки газ бериш постидаги вентиллари очик туриши, редукторнинг босма винти пружинани бўшатгунча буралмаган бўлиши лозим	Газпайвандчи ёниб турган газгорелка ёки газрезак билан иш жойидан бошқа жойга кўчиши, зина ва нарвондан, ҳавозадан юқорига кўтарилиши мумкин эмас.	Тушликка чиқилганда кислород ва ацетилен баллонларидаги вентиллари ёки газ бериш постидаги вентиллари очик туриши лозим.
67	Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Вентиляцияни улаб ишлансин” белгисини топинг.				
68	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ) 	Газгорелка ёки газрезак қаттиқ қизиб кетганда ишни тўхтатиш лозим эмас, горелка ва резакни совутмай туриб ишлатиш мумкин.	Газпайвандлашда тескари пақиллаш ва тескари зарба пайдо бўлмаслиги учун горелка мундштугининг чиқариш каналларини тозалаб туриш лозим, тикилиб қолган мундштук билан ишлаш таъқиқланади.	Пайвандлаш пайтида тескари зарба рўй берса дарҳол газгорелкадаги ёки газрезакдаги ҳамда баллонлардаги ва сувли затвордаги вентиллари тезлик билан ёпилади.	Газгорелка ёки газрезак қаттиқ қизиб кетганда ишни тўхтатиш лозим эмас, горелка ва резакни совутмай туриб ишлатиш мумкин эмас.






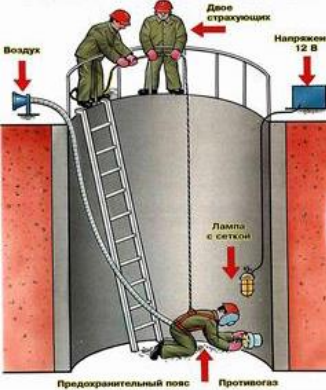





69	Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Респиратор тақиб ишлансин” белгисини топинг.				
70	<p>Янги кислород баллони қисмлари ва устидаги ёзувлар нимани билдиради? Тўғри жавобни топинг.</p> 	1-зичлагич; 2–вентиль, 3-баллон бўғзидаги резьба; 4-баллонни ишлаб чиқарилган ойи, йили ва кейинги текширув йили. 5-баллонни ишлаб чиқарган заводнинг товар белгиси ва баллон номери; 6 – баллон сиғими (Е) литр, массаси, кг. 7-ишчи босими Р, МПа (кг/см ²); синов гидравлик босими Р пр МПа,(кг/см ²); 8- Ишлаб чиқарилган завод ОТК бўлими тамғаси (думалоқ шаклда, диаметри 10 мм).	1-вентиль;2–зичлагич (уплотнение), 3-баллон бўғзидаги янги резьба; 4-баллонни ишлаб чиқарган заводнинг товар белгиси ва баллон номери; 5-баллонни ишлаб чиқарилган ойи, йили ва кейинги текширув йили. 6 – ишчи босими Р, МПа (кг/см ²); синов гидравлик босими Р пр МПа,(кг/см ²); 7-баллон сиғими (Е) литр, массаси, кг. Ишлаб чиқарилган завод ОТК бўлими тамғаси (думалоқ шаклда, диаметри 10 мм).	1-резьба; 2–вентиль; 3-зичлагич бўғзидаги янги резьба; 4-баллонни ишлаб чиқарилган ойи, йили ва кейинги текширув йили. 5-баллонни ишлаб чиқарган заводнинг товар белгиси ва баллон номери; 7 –ишчи босими Р, МПа (кг/см ²); синов гидравлик босими Р пр МПа,(кг/см ²); 6-баллон сиғими (Е) литр, массаси, кг. Ишлаб чиқарилган завод ОТК бўлими тамғаси (думалоқ шаклда, диаметри 10 мм).	1-вентиль;2–зичлагич (уплотнение), 3-баллон бўғзидаги резьба; 4- ишлаб чиқарган завод ОТК бўлими тамғаси (думалоқ шаклда, диаметри 10 мм). 6-баллонни ишлаб чиқарган заводнинг товар белгиси ва баллон номери; 7-баллонни ишлаб чиқарилган ойи, йили ва кейинги текширув йили. 5 – ишчи босими Р, МПа (кг/см ²); синов гидравлик босими Р пр МПа,(кг/см ²); 8-баллон сиғими (Е) литр, массаси, кг.
71	Таъқиқловчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Улаш таъқиқланади” белгисини тўғри топинг.				
72	Ацетилен генераторининг химоя қурилмаси ишлаб кетганидан сўнг уни нима қилиш керак?	Генератордан ажратиб, ечиб олиш. Ишқаланганда учкун чиқармайдиган металлдан ясалган, диаметри 5 мм.дан йўғон бўлган симни 6-ниппел ичига тиқиб, қисилиб қолган 5-соққачани итариб, жойидан нарига суриш	Генераторда ўрнатилган жойида: 1-чиқиш ниппели ичига диаметри 3 мм.дан катта бўлмаган ва ишқаланганда учкун чиқармайдиган ва учи букилган симни тиқиб, мембранани тешиб	Генератордан ажратиб, ечиб олиш. Ишқаланганда учкун чиқармайдиган металлдан ясалган, диаметри 5 мм.дан йўғон бўлмаган симни 6-ниппел ичига тиқиб, қисилиб қолган 3-клапанни итариб, эгардан	Генератордан ажратиб, ечиб олиш:1- кириш ниппелини айлантириб, бураб чиқариш, 3-клапанни қисилиб қолган эгардан тортиб чиқариш, эгарни тозалаш ва 1-ниппелни жойига бураб, қотириш лозим.

		<p>лозим.</p>	<p>Ўтиб, 3-клапанни қисилиб қолган жойидан қавлаб, ажратиш лозим.</p>	<p>нарига суриш лозим.</p>	
73	<p>Қандай газли баллонларни автоуловда бирга ташиш мумкин? Тўғри жавобни топинг.</p>	<p>Кислородли ва ёнувчан газли баллонларни бирга ташиш мумкин.</p>	<p>Кислородли ва ацетиленли баллонларни бирга ташиш мумкин.</p>	<p>Кислородли ва пропанли баллонларни бирга ташиш мумкин.</p>	<p>Кислородли ва азотли баллонлари биргаликда ташиш мумкин эмас.</p>
74	<p>Таъқиқловчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Тегиш таъқиқланади, корпуси қучланиш остида” белгисини тўғри топинг.</p>				
75	<p>Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан бажаришга рухсат берилганини топинг.</p>				
76	<p>Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Электр пайвандлаш симлари (кабеллари) толаларини бири-бирига бириктиришни пайвандлаш, преслаш, қавшарлаш, махсус қискичлар ёрдамида қисилушу билан амалга ошириш лозим.</p>	<p>Электр пайвандлаш аппарати, электр тақсимлаш шитларига ва бошқа жихозларга ҳамда пайвандлаш ишлари олиб бориладиган жойларга уланган электр симлари (кабеллари) ишончли тарзда изоляцияланиши ва зарур ҳолларда юқори ҳарорат, механик шикастланиш ва</p>	<p>Электр симлари (кабеллари) учини электрод ушлагичга, пайвандланаётган буюмга ва электрпайвандлаш аппаратига улашни болт ва гайка ёрдамида қотирилдиган мис кабель нақонечник (учлик)лар ёрдамида бажариш мумкин эмас.</p>	<p>Пайвандлаш учун электр симлари (кабеллари) ишончли тарзда изоляцияланиши ва зарур ҳолларда юқори ҳарорат, механик шикастланиш ва қимёвий таъсирдан қимёяланиши лозим.</p>


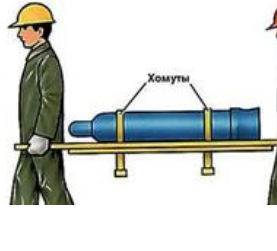




			кимёвий таъсирдан химояланиши лозим.		
77	<p>Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Электр пайвандлаш симлари (кабеллари) толаларини бир-бирига бириктиришни пайвандлаш, пресслаш, кавшарлаш, махсус қисқичлар ёрдамида қисиш усули билан бажариш лозим.</p>	<p>Электр пайвандлаш курилмаси корпуси иш пайтида ерга уланган бўлиши лозим. Пайвандлаш трансформаторининг пайвандлаш кабелли (тескари сими) орқали пайвандланаётган буюмга уланган иккиламчи чулғами ҳам ерга уланган бўлиши лозим.</p>	<p>Ёнғин хавфи бор хоналарда, биноларда ва иншоотларда тескари сим ёки тескари кабель изоляцияли бўлиши, изоляциясининг сифати электрод ушлагичга уланган асосий (тўғри) сим ёки тўғри кабелнинг изоляциясидан кам ёки ёмон бўлмаслиги лозим.</p>	<p>Тескари сим ёки тескари кабель сифатида корхонанинг ички темир йўл рельсларидан, цехларнинг ерга улаш ёки нолга улаш тармоқларидан, бино, иншоотларнинг ва технологик жиҳозларнинг металл қисмларидан фойдаланиш лозим.</p>
78	<p>Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ... (ТЎҒРИСИ ВА ТЎЛИҒИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Ишлатилган электрод қолдиғини пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойда махсус идишга солиб, тўплаш мумкин эмас.</p>	<p>Истисно тариқасида яланғоч, изоляциясиз ёки ёмон сифатли изоляцияланган сим ва кабелларни ишлатиш, пайвандлаш токини яхши ўтишини таъминлайдиган ингичка симларни ишлатиш ва қўлбола сақлагичлардан фойдаланиш мумкин.</p>	<p>Қўлда электр пайвандлашда электрод ушлагичларни вазни енгил бўлиши ҳамда электродни маҳкам қисиб ишончли ушлаши ва уни тез алмаштириш имконини бериши, электрод ушлагич тўсатдан металл предмет устига ёки пайвандланаётган буюм устига тушириб юборилганда, ушлагичнинг корпуси тегиб, қисқа туташув ва электр ўт чакнаши ҳосил қилмаслиги лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиған диэлектрик ва иссиқликдан химояловчи материалдан бўлиши лозим.</p>	<p>Электрод ушлагич тўсатдан металл предмет устига ёки пайвандланаётган буюм устига тушириб юборилганда, ушлагичнинг корпуси тегиб, қисқа туташув ва электр ўт чакнаши ҳосил қилиши мумкин.</p> <p>Электродушлагичдаги электрод қолдиғини алмаштириш учун 3 секунддан ортиқ вақт кетиши лозим.</p>
79	<p>Таъқиқловчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “ёнида металл буюмлар бўлиши таъқиқланади” белгисини тўғри топинг.</p>				
80	<p>Кальцийли карбид солинган бочкани очишдан</p>	<p>Бочка устини сув билан</p>	<p>Бочка устини солидол</p>	<p>Қўлига қўлқоп кийиб,</p>	<p>Бочкани у ёқ, бу ёққа</p>





	<p>аввал ишчи нима қилиши лозим?</p> 	<p>хўллаб олиши лозим.</p>	<p>билан мойлаб, кўзига кўзойнак такиб, кўлига кўлқоп кийганидан сўнг бочка қопқоғини очиши лозим.</p>	<p>бочка устини дизель ёнилғиси билан хўллаб, ундан кейин қопқоғини очиши лозим.</p>	<p>думалатиб, ичидаги карбидни аралаштириб олиши лозим.</p>
<p>81</p>	<p>Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан таъқиқланмаганини топинг.</p>				
<p>82</p>	<p>Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Электр пайвандлаш симлари (кабеллари) толаларини бири-бирига бириктиришни пайвандлаш, пресшлаш, кавшарлаш, махсус кискичлар ёрдамида кишиш усули билан амалга ошириш лозим.</p>	<p>Электр пайвандлаш аппаратига, электр таксимлаш шчитларига ва бошка жихозларга ҳамда пайвандлаш ишлари олиб борилаётган жойларга уланган электр симлари (кабеллари) ишончли тарзда изоляцияланиши ва зарур ҳолларда юқори ҳарорат, механик шикаст-ланиш ва кимёвий таъ-сирдан химоялаш лозим.</p>	<p>Электр симлари (кабеллари) учини электрод ушлагичга, пайвандланаётган буюмга ва электр-пайвандлаш аппаратига улашни болт ва гайка ёрдамида котириладиган мис кабель наконечниклар ёрдамида бажариш мумкин эмас.</p>	<p>Пайвандлаш электр симлари (кабеллари) ишончли тарзда изоляцияланиши ва зарур ҳолларда юқори ҳарорат, механик шикастланиш ва кимёвий таъ-сирдан химояланиши лозим.</p>
<p>83</p>	<p>Контакт электр пайвандлаш аппарати билан ишлаганда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Нуктавий пайвандлаш жойларига тегиш мумкин эмас. Аппаратнинг ишчи юриш манипуляторини хавфсизлик пультисиз ишга тушириш таъқиқланади. Бош бошқарув шчитидан келган электр кабелларини учи очик (яланғоч) ҳолатда бўлиши таъқиқланади. Микроўчиргич</p>	<p>Пайвандланадиган матери-алларнинг қалинлиги бир хил бўлганда, пайвандчи электр контакт пайвандлаш аппаратининг электр майдони кучланганлигини пайвандланиши лозим бўлган материалнинг</p>	<p>Кўндаланг кесим юзаси 50 мм²гача бўлган материалларни пайвандлашда нуктавий, чокли, рельефли ва тугашувли электр пайвандлаш машиналаридан ёнадиган материаллар ва конструкциялар турган жойгача бўлган масофа 3 м.дан кўп бўлмаслиги керак, агар тугашувли</p>	<p>Агар тугашувли (контакт) электр пайвандлаш машинасида пайвандлаш ишлари бажарилаётган бўлса ва материал кўндаланг кесими юзаси 50 мм²дан ортиқ бўлса, пайвандлаш машиналаридан ёнадиган материаллар ва конструкциялар турган жойгача бўлган масофа 6 метрдан кам бўлмаслиги</p>







		(микровиключатель) ва асосий виключател носозлиги пайтида контакт пайвандлаш аппаратини ишлатиш мумкин эмас.	қалинлигига қарамасдан созлаши мумкин эмас.	электр пайванд машинасида пайвандлаш ишлари бажарилаётган бўлса ва материал кўндаланг кесими юзаси 50 мм ² дан ортиқ бўлса ушбу масофа 3 метрдан кам бўлмаслиги лозим.	лозим.
84	Пайвандчининг химоя воситалари расмлари орасидан полимер материалдан тайёрланган “Хамелеон” типдаги пайвандчи шлёмини топинг.				
85	Инерт газли мухитда вольфрам электродлар билан электрэйли пайвандлаш ишлари амалга оширилаётганда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)	Пайвандлаш ишлари бажарилаётган жой, теварак-атрофдаги одамларни кўзига электр ёйи шуъласи (электр чакмоғи) тушмаслиги учун химоя тўсиғи билан тўсилиши лозим.	Нам, ҳўл ёки йиртиқ қўлқопдан фойдаланиш мумкин эмас. Индивидуал (якка тартибдаги) химоя воситасисиз ва махсус кийим-бошсиз ишлаш мумкин эмас.	Кучланиш остида турган электр горелкаси кимсларига тегишни, кучланиш остида турган секцияларга тегишни зарари йўқ. Кам қувватли кабелдан ва изоляцияси шикастланган кабелдан фойдаланиш мумкин.	Электр плазмали кесиш станогии билан ишлашда, пайвандлаш ишлари бажарилаётган жой химоя тўсиғи билан тўсилиши лозим ҳамда айланиб турган вентияляторга тегиш мумкин эмас.
86	Электродушлагичдаги электродни алаштиришга энг кўпи билан қанча вақт сарфланиши лозим?	4 секунд	6 секунд	10 секунд	8 секунд
87	Химоя воситалари расмлари орасидан пайвандчи шлём-косинкасини топинг.				
88	Ишлатилаётган жиҳозларда носозлик аниқланганда ва авария юз берган ҳолларда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)	Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларида кўрсатилган техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилган ҳолда кечиктириб бўлмайдиган носозлик ва бузилишларни бартараф этиш. Бахтсиз ҳодиса рўй берганда одамларга тез тиббий ёрдам кўрсатиш, участка мастерига	Ишлаётган ишчиларни хавф-хатар ҳақида огоҳлантириш. Участка мастери ёки цех бошлиғига зудлик билан хабар бериб, авария ҳолатини бартараф этишга кўмаклашиш, аварияга қарши чора-тадбирлар ишлаб чиқиш учун	Ишни давом эттириш, яъни тўхтатмаслик. Носозликларни мустақил равишда бартараф этиш. Ишни бажариб бўлгандан кейингина цех устаси ёки цех бошлиғини чақиритиш.	Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларида кўрсатилган техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилган ҳолда кечиктириб бўлмайдиган носозликларни ва бузилишларни бартараф этиш.

		<p>хабар бериш ва ҳодиса юз берган жойга тегмасдан, мавжуд ҳолатни шундайлигича колдириш лозим.</p>	<p>хизмат текшируви ўтказилишга ёрдам бериш.</p>		
89	<p>Пайвандчининг автоматик ростлагичли хамелеон-маскаси қисмларининг номи тўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>1- ойнани автоматик корайтириш ростлагичи 2- маска-хамелеон 3- пайванд ёйини сезувчи датчик панели 4- маскани бош устига жойлаш ростлагичи 5- пайвандчи буйнини химоялаш тўсиғи 6- кристаллар асосида ёруғлик фильтри 7- куёш панели</p>	<p>1-маска-хамелеон 2-ойнани автоматик корайтириш ростлагичи 3-маскани бош устига жойлаш ростлагичи 4- пайванд ёйини сезувчи датчик панели 5- пайвандчи буйнини химоялаш тўсиғи 6- кристаллар асосида ёруғлик фильтри 7- куёш панели</p>	<p>1- маскани бош устига жойлаш ростлагичи 2- пайванд ёйини сезувчи датчик панели 3-маска-хамелеон 4-ойнани автоматик корайтириш ростлагичи 5- кристаллар асосида ёруғлик фильтри 6-пайвандчи буйнини химоялаш тўсиғи 7- куёш панели</p>	<p>1- пайванд ёйини сезувчи датчик панели 2-ойнани автоматик корайтириш ростлагичи 3- кристаллар асосида ёруғлик фильтри 4-пайвандчи буйнини химоялаш тўсиғи 5-маскани бош устига жойлаш ростлагичи 6- куёш панели 7-маска-хамелеон</p>
90	<p>Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан рухсат берилмаганини топинг.</p> 				
91	<p>Пайвандчининг кўзойнаклари расмлари орасидан ойна коралигини автоматик ўзгартирадиган “Хамелеон” типдаги химоя кўзойнагини топинг.</p>				



92	Таъқиқловчи белгилар расмлари орасидан “Бегоналарнинг кириши таъқиқланади” белгисини топинг.				
93	Хавф-хатардан огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Хавфли. Лазер нурланиши” белгисини топинг.				
94	Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Юзга химоя маскаси тутиб ишлансин” белгисини топинг.				
95	Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Қулоққа химоя воситаси тақиб ишлансин” белгисини топинг.				
96	Расмлар орасидан меҳнат муҳофазаси қоидаларини бузиб ишлаш жараёни расмини топинг.				
97	<p>Инерт газли муҳитда вольфрамли электродлар билан электрэйли пайвандлаш ишлари амалга оширилаётганда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Пайвандлаш ишлари бажарилаётган жой, теварак-атрофдаги одамларни кўзига электр ёйи шуъласи (электр чакмоғи) тушмаслиги учун химоя тўсиғи билан тўсилиши лозим.</p>	<p>Нам, ҳўл ёки йиртиқ қўлқопдан фойдаланиш мумкин эмас. Индивидуал (якка тартибдаги) химоя воситасисиз ва махсус кийим-бошсиз ишлаш мумкин эмас.</p>	<p>Кучланиш остида турган электр горелкаси қисмларига тегишни, кучланиш остида турган секцияларга тегишни зарари йўқ. Кам қувватли кабельдан ва изоляцияси шикастланган кабельдан фойдаланиш мумкин.</p>	<p>Электр плазмали кесиш станогни билан ишлашда юқоридаги барча қоидаларга риоя қилиш ҳамда айланиб турган вентиляторга тегиш мумкин эмас.</p>

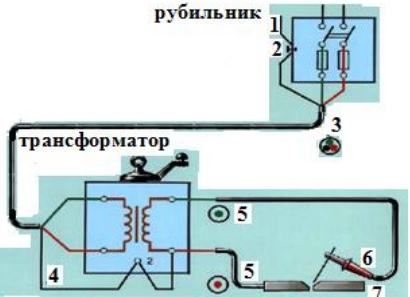

98	Газ баллони редукторидаги сақлагич клапани қанча вақтда текширилади? Тўғри жавоб қайси?	Сақлагич калапанни бир йилда бир марта мажбуран бураб, босимини ошириб текширилади.	Сақлагич калапанни бир чорақда бир марта мажбуран бураб, босимини ошириб текширилади.	Сақлагич калапанни ҳар 6 ойда бир марта мажбуран бураб, босимини ошириб текширилади.	Сақлагич калапанни 2 йилда бир марта мажбуран бураб, босимини ошириб текширилади.
99	Газли баллонларни ташиш усуллари расмлари орасидан таъқиқланмаганини топинг.				
100	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)	Газгорелка ёки газрезак қаттиқ қизиб кетганда ишни тўхтатиш лозим эмас, горелка ва резакни совутмай туриб ишлатиш мумкин.	Газпайвандлашда пақиллаш ва тескари зарба пайдо бўлмаслиги учун газгорелка муштугининг чиқариш каналларини тозалаб туриш лозим, тикилиб қолган муштук билан ишлаш таъқиқланади.	Пайвандлаш пайтида тескари зарба рўй берса дарҳол газгорелкадаги ёки газрезакдаги ҳамда баллонлардаги ва сувли затвордаги вентиллар тезлик билан ёпилади.	Газпайвандчи ёниб турган газгорелка ёки газрезак билан иш жойидан бошқа жойга кўчиши, зина ва нарвондан, хавозадан юқорига кўтарилиши мумкин эмас.
101	Пайвандлаш токи 200дан 400 ампергача бўлганида, электр-пайвандчи тўсиғи учун қандай маркадаги ёруғлик фильтрини танлаш лозим?	Э1-9 маркали	Э-3-11 маркали	Э2-10 маркали	Э4-12 маркали
102	Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ... (ТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)  	Ишлатилган электрод қолдиғини пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойдаги махсус идишга солиб, тўплаш мумкин эмас.	Яланғоч, изоляциясиз ёки ёмон сифатли изоляцияланган сим ва кабелларни ишлатиш, пайвандлаш токини яхши ўтишини таъминлайдиган ингичка симларни ишлатиш ва қўлбола сақлагичлардан фойдаланиш мумкин.	Қўлда электр пайвандлашда электрод ушлагичларни вазни енгил бўлиши ҳамда электродни маҳкам қисиб ишончли ушлаши ва уни тез алмаштириш имконини бериши, электрод ушлагич тўсатдан металл предмет устига ёки пайвандланаётган буюм устига тушириб юборилганда ушлагичнинг корпуси тегиб, қисқа туташув ва электр ўт чакнаши ҳосил қилмаслиги лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиған ди-электрик ва иссиқликдан	Электр симлари (кабеллари) учини электрод ушлагичга, пайвандланаётган буюмга ва электрпайвандлаш аппаратиға улашни болт ва гайка ёрдамида қотириладиган мис кабель наконечниклар ёрдамида бажариш мумкин эмас.




				Химояловчи материалдан ясалиши лозим.	
103	Пайвандчи каска-маскасидаги ёруғлик фильтри ташқарисига нима учун оддий шиша тўсиқ ўрнатилади?	Пайвандлаш пайтида ёруғликни яхшироқ ўтказиши учун	Ёруғлик фильтрини эриган металл томчиларидан химоялаш учун	Пайвандлаш пайтида пайванд ёруғлигини тўсиши учун	Ёруғлик фильтри синиб қолганида ўрнини босиши учун
104	Пайвандчининг анжомлари номлари тўғри берилган жавобни топинг. 	1-электродушлагич 2-пайвандлаш кабели 3-қисқич 4-болғача 5-пайвандчи маска-тўсиғи 6-металл чўтка	1-пайвандлаш кабели 2-электродушлагич 3-қисқич 4-болғача 5-металл чўтка 6-пайвандчи маска-тўсиғи	1- қисқич 2- болғача 1-пайвандлаш кабели 2-электродушлагич 5-металл чўтка 6-пайвандчи маска-тўсиғи	1-металл чўтка 2-пайвандчи маска-тўсиғ 3-пайвандлаш кабели 4-электродушлагич 5-пайвандчи маска-тўсиғи 6-металл чўтка
105	Газда пайвандлаш горелкаси билан ишлашда тескари зарба ходисаси содир бўлмаслиги учун хавфсизлик қоидалари ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.  	Горелкани пайвандланаётган буюмга жуда яқин тақаб олмаслик. Мундштукни 400-500°Сдан ортиқ қиздирмаслик. Кислород босимини кескин пасайтирмаслик. Генератор ичидаги ацетилен батамом тугагунча ишламаслик (аланга ўчиб қолгунча). Мундштукни блокировка қилмаслик (тўсиб қўймаслик).	Горелкани пайвандланаётган буюмдан жуда ҳам узоқлаштирмаслик. Мундштукни 100-200°Сдан ортиқ қиздирмаслик. Кислород босимини кескин кучайтирмаслик. Генератор ичидаги ацетилен умуман қолмагунча ишламаслик (аланга ўчиб қолгунча). Мундштукни блокировка қилмаслик (тўсиб қўймаслик).	Горелкани пайвандланаётган буюмга жуда яқин олиб бормаслик. Мундштукни 200-300°Сдан ортиқ қиздирмаслик. Кислород босимини аста-секин кучайтирмаслик. Генератор ичидаги ацетилен умуман тугагунча ишламаслик (аланга ўчиб қолгунча). Мундштукни блокировка қилмаслик (тўсиб қўймаслик).	Горелкани пайвандланаётган буюмдан жуда ҳам узоқлаштирмаслик. Мундштукни 300-400°Сдан ортиқ қиздирмаслик. Кислород босимини кескин кучайтирмаслик. Генератор ичидаги ацетилен умуман қолмагунча ишламаслик (аланга ёниб турганича). Мундштукни тўсиб қўймаслик.
106	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)	Газгорелка ёки газрезак қаттиқ қизиб кетганда ишни тўхтатиш лозим эмас, горелка ва резакни совутмай туриб	Газпайвандлашда пақиллаш ва тескари зарба пайдо бўлмаслиги учун	Пайвандлаш пайтида тескари зарба рўй берса дарҳол газгорелкадаги ёки газрезакдаги ҳамда	Газпайвандчи ёниб турган газгорелка ёки газрезак билан иш жойидан бошқа жойга қўчиши, зина ва

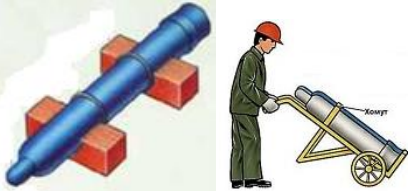




		ишлатиш мумкин.	газгорелка мундштугининг чиқариш каналларини тозалаб туриш лозим, тикилиб қолган мундштук билан ишлаш таъқиқланади.	баллонлардаги ва сувли затвордаги вентиλλар тезлик билан ёпилади.	нарвондан, хавозадан юқорига кўтарилиши мумкин эмас.
107	Электр пайвандчиси оддий шиток-тўсқичининг вазни қанча бўлиши ва қандай материалдан ясалиши лозим? Тўғри жавобни топинг.	Ток ўтказмас энгил материаллар (резина, синтетик плёнка)дан ясалади ва вазни 0,3 кгдан ошмаслиги лозим.	Ток ўтказмас энгил материаллар (фибра, махсус фанера)дан ясалади ва вазни 0,5 кгдан ошмаслиги лозим.	Ток ўтказмас энгил материаллар (каучук, қаттиқ картон)дан ясалади ва вазни 0,2 кгдан ошмаслиги лозим.	Ток ўтказмас энгил материаллар (текстолит, гетинакс)дан ясалади ва вазни 0,8 кгдан ошмаслиги лозим.
108	Ушбу пайвандлаш ишларида қоидабузарлик мавжуд бўлган вариантни топинг ва расм остига мазмунини қисқа ёзинг.				
109	Газли баллонларни ташиш усуллари расмлари орасидан таъқиқланганини кўрсатинг.				
110	Пайвандлаш билан боғлиқ ишлар расмлари орасидан бажарилиши таъқиқланганини топинг.		МОЙЛИ ЛАТГА 		
111	Газда пайвандлаш, кесиш ва бошқа турдаги ишларни қандай жойларда бажаришга рухсат берилмайди?	Биринчи ва иккинчи қаватдаги хоналарда, бино томида ва вагонлар устида.	Учинчи ва тўртинчи қаватдаги хоналарда, бинолар девори остида, тепловоз ва электровозлар томида.	Иккинчи қаватдаги хоналарда, бино томида, антенна мачтаси устида, тугун чиқариш қувурлари устида.	Цокол ва ертўла хоналарда, қудуқларда, шахталарда, ер ости иншоотларида.
112	Газда пайвандлаш ишлари бажарилаётган	Ётқизилган, горизонтал	Редуктори пастга	Редуктори юқорига	Редуктори пастга қаратилиб,

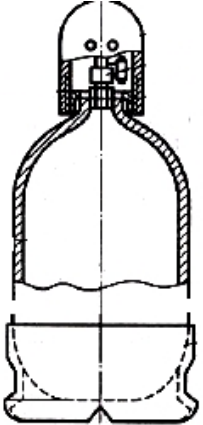
	жойларда, суултирилган углеводородли газбаллонлар қандай ҳолатда туриши лозим?	ҳолатда.	қаратилиб, тесқари, вертикал ҳолатда.	қаратилиб, тикка - вертикал ҳолатда.	қия, ёнбош ҳолатда.
113	<p>Пайвандчининг химоя воситалари расмлари орасидан пайвандчи тиззасини химояловчи тўсқични топинг.</p> 				
114	<p>Кислород баллоннинг редуктори қайси ҳолларда ишлатишга яроқсиз деб топилади? Тўғри ва тўлиқ жавобни топинг.</p> 	<p>-созлаш (ростлаш) винти тўлиқ бураб чиқарилмаган ҳолда газ ишчи камерага ўтмаса; - устқўйма (накидная) гайканинг резьбаси шикастланмаган бўлса; - редукторнинг битта ёки ҳар икки манометри соз бўлса; - газ юбориш тўхтамагандан кейин ишчи камерадаги босим камайса; - сақлагич клапан соз бўлса.</p>	<p>-созлаш (ростлаш) винти тўлиқ бураб чиқарилган ҳолда газ ишчи камерага ўтса; - устқўйма (накидная) гайканинг резьбаси шикастланган бўлса; - редукторнинг битта ёки ҳар икки манометри носоз (бузук) бўлса; - газ юбориш тўхтагандан кейин ишчи камерадаги босим кўпайса; - сақлагич клапан носоз (бузук) бўлса.</p>	<p>-созлаш (ростлаш) винти тўлиқ бураб чиқарилган ҳолда газ ишчи камерага ўтса; - редукторнинг битта манометри носоз (бузук) бўлса; - газ юбориш тўхтамагандан кейин ишчи камерадаги босим камайса; - сақлагич клапан носоз (бузук) бўлса.</p>	<p>-созлаш (ростлаш) винти тўлиқ бураб чиқарилмаган ҳолда газ ишчи камерага ўтмаса; - устқўйма (накидная) гайканинг резьбаси шикастланмаган бўлса; - газ юбориш тўхтагандан кейин ишчи камерадаги босим камайса.</p>
115	<p>Электродушлағич электродни энг камида неча марта қисиб ушлаш ва алмаштиришга чидаши зарур?</p>	8000 марта	6000 марта	10000 марта	12000 марта
116	<p>Газ баллони манометри фойдаланишга қайси ҳолларда қўйилмайди? Тўлиқ ва тўғри жавобни топинг.</p> 	<p>-текширилганлиги ҳақида пломбаси бўлса; - текшириш муддати ўтма-ган бўлмаса; манометр ечиб олинмаганда унинг стрелка кўрсаткичи рухсат этилган хатоликнинг ярмидан кам миқдорда нолга қайтса; - кўрсатиш тўғрилигига таъсир қилмайдиган бошқа турдаги шикастланиш мавжуд бўлмаса;</p>	<p>-текширилганлиги ҳақида клеймоси бўлса; - текшириш муддати ўтмаган бўлмаса; - манометр ечиб олинганда унинг стрелка кўрсаткичи рухсат этилган хатоликнинг ярмидан кам миқдорда нолга қайтмаса; - ойнаси</p>	<p>-текширилганлиги ҳақида клеймоси ёки пломбаси бўлмаса; - текшириш муддати ўтган бўлса; манометр ечиб олинганда унинг стрелка кўрсаткичи рухсат этилган хатоликнинг ярмидан кўп миқдорида нолга қайтмаса; - ойнаси синган ёки кўрсатиши</p>	<p>-текширилганлиги ҳақида клеймоси бўлса; - манометр ечиб олинганда унинг стрелка кўрсаткичи рухсат этилган хатоликнинг ярмидан кам миқдорда нолга қайтмаса; - ойнаси синмаган ёки бошқа турдаги шикастланиш мавжуд бўлмаса;</p>



			синмаган ёки кўрсатиш тўғрилигига таъсир қилмайдиган бошқа турдаги шикастланиш мавжуд бўлмаса;	тўғрилигига салбий таъсир қилувчи бошқа турдаги шикастланиш мавжуд бўлса;	
117	<p>Тескари зарба пайтида КОК ва КОГ русумли аланга тўсқич қисмларининг ишлаши ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>1- штуцер 2- конусли газ йўналтиргич 3- ёпилувчи золотник 4- эгар 5- пружина 6- аланга ўчирувчи элемент 7- корпус 8- устқўйма гайка 9- тарелка</p> <p>Тескари зарба пайтида 3-эгар ва 4-тарелка орасидаги тиркиш жуда кичиклиги сабабли, тўсқич ичига кирган аланга тез ўчади ҳамда зарб тўлкини босими остида 4-тарелка тез ёпилади ва зарбани горелкага ёки резакка ўтказмайди.</p>	<p>1- конусли газ йўналтиргич 2- устқўйма гайка 3- тарелка 4- эгар 5- аланга ўчирувчи элемент 6- ёпилувчи золотник 7- пружина 8- корпус 9- штуцер</p> <p>Тескари зарба пайтида 5- ўт ўчирувчи элемент ва 9-корпус оралиғидаги тиркиш жуда кичиклиги сабабли, тўсқич ичига кирган аланга тез ўчади ҳамда зарб тўлкини босими остида 6-пружина 7-золотникни тез ёпади ва зарбани горелкага ёки резакка ўтказмайди.</p>	<p>1-устқўйма гайка 2-конусли газ йўналтиргич 3-эгар 4-тарелка 5-аланга ўчирувчи элемент 6-пружина 7-ёпилувчи золотник 8-штуцер 9-корпус</p> <p>Тескари зарба пайтида 5-ўт ўчирувчи элемент тешиклари жуда кичиклиги сабабли, тўсқич ичига кирган аланга тез ўчади ҳамда зарб тўлкини босими остида 7-золотник тез ёпилади ва зарбани горелкага ёки резакка ўтказмайди.</p>	<p>1- эгар 2- тарелка 3- устқўйма гайка 4- конусли газ йўналтиргич 5- корпус 6- ёпилувчи золотник 7- аланга ўчирувчи элемент 8-штуцер 9- пружина</p> <p>Тескари зарба пайтида 4-тарелка 6-пружинани тезликда қисади ва тўсқич ичига кирган аланга ҳамда зарб тўлкини босими остида 7-горелкага ёки резакка ўтказмайди.</p>
118	<p>Калций карбиди солинган барабанларни хавфсиз очиш қондаси тўғри ёзилган жавобни топинг.</p> 	<p>Барабанни қирқиб очишдан аввал кўзга ҳимоя кўзойнаги тақиш мумкин, лекин қўлга қўлқоп кийиш шарт эмас. Болгача ва зубило урилганда учкун чиқарадиган материалдан ясалган бўлиши лозим. Зубило билан қирқишни, барабан бўйлама чокининг пастидан юқорисига қаратиб бошлаш мумкин. Барабанни махсус пичоқ билан кесишдан аввал кесиладиган жойни керосин билан ҳўллаш мумкин.</p>	<p>Барабанни қирқиб очишдан аввал кўзга ҳимоя кўзойнаги ва қўлга қўлқоп кийиш зарур. Болгача ва зубило урилганда учкун чиқармайдиган материалдан ясалган бўлиши лозим. Зубило билан қирқишни, барабан бўйлама чокининг қарама-қарши томонидан бошлаш зарур. Барабанни махсус пичоқ билан кесишдан аввал кесиладиган жойни сув</p>	<p>Барабанни қирқиб очишдан аввал қўлга қўлқоп кийиш зарур, кўзга ҳимоя кўзойнаги тақиш шарт эмас. Болгача ва зубило барабанга урилганда, учкун чиқаришини зарари йўқ. Зубило билан қирқишни, барабан бўйлама чоки бўйлаб, юқоридан пастга қаратиб бошлаш лозим. Барабанни махсус пичоқ билан кесишдан аввал кесиладиган жойни сув</p>	<p>Барабанни қирқиб очишдан аввал кўзга ҳимоя кўзойнаги ва қўлга қўлқоп кийиш шарт эмас. Болгача ва зубило урилганда учкун чиқарадиган материалдан ясалган бўлиши мумкин. Зубило билан қирқишни, барабан бўйлама чокининг қарама-қарши томонидан бошлаб, чоқка қараб диаметрал қўндаланг йўналишда қирқиш зарур. Барабанни махсус пичоқ билан кесишдан аввал пичоқни яхшилаб чархлаш</p>

			кесишдан аввал кесиладиган жойга 2-3 мм қалинликда тавот ёки солидол суртиш лозим.	билан ҳўллаш керак.	лозим.
119	Газларнинг босимига қараб, пайвандлашда ишлатиладиган резина шланглар классификацияси ҳақида нотўғри берилган жавобни топинг.	1-класс резина шланглар босими 0,63 МПадан кўп бўлмаган газларни ўтказиш учун ишлатилади.	2-класс резина шланглар босими 0,63 МПа дан кўп бўлмаган суюқ ёнилғиларни ўтказиш учун ишлатилади.	3-класс резина шланглар босими 2 Мпа дан кўп бўлмаган кислородни ўтказиш учун ишлатилади.	1-класс резина шланглар босими 2 МПадан кўп бўлмаган метан газини ўтказиш учун ишлатилади..
120	Пайвандлаш трансформаторини электр тармоғига улаш схемаси элементларининг номи тўғри берилган жавобни топинг. 	1-ерга уловчи болт 2-нолли сим 3- ерга уловчи сим 4- уч симли электр кабели 5-пайвандлаш сими (кабели) 6-электродтутқич (ушлагич) 7-пайвандланаётган буюм	1-нолли сим 2-ерга уловчи болт 3- уч симли электр кабели 4-ерга уловчи сим 5-пайвандлаш сими (кабели) 6-электродтутқич (ушлагич) 7-пайвандланаётган буюм	1-ерга уловчи сим 2-пайвандлаш сими (кабели) 3-нолли сим 4-ерга уловчи болт 5- уч симли электр кабели 6-электродтутқич (ушлагич) 7-пайвандланаётган буюм	1- уч симли электр кабели 2-ерга уловчи сим 3-электродтутқич (ушлагич) 4-пайвандланаётган буюм 5-пайвандлаш сими (кабели) 6-пайвандлаш сими (кабели) 7-нолли сим
121	Газ баллони редукторлари уланган жойларидан газ сизиб чиқиши қандай текширилади? Тўғри жавобни топинг. 	Газ чиқиши гугурт қақиб, резьбага яқинлаштириб, текширилади.	Газ чиқишини, совун кўпигини резьба устига суртиб, текширилади.	Газ чиқишини бурун билан ҳидлаб, текширилади.	Газ чиқишини, резьба устини қўл қафти билан қисиб, текширилади.
122	Пайвандлаш ишларида меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.	Ишчи иш бошлашдан аввал техника хавфсизлиги бўйича инструктаж олиши ихтиёрийдир. Пайвандчи устига оддий фуқаролик кийим-бошини кийиши, кўзига яшил кўзойнак тақиши лозим, оёқ	Газли баллонлар ёнида чекиш қатъиян таъқиқланади. Пайвандлаш иш жойида тез ёнадиган материаллар (тахта, латта, қоғоз, пластик, картон, ёнувчи	Ёнувчан газли баллонлар пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойдан камида 20 метр нарида туриши лозим. Пайвандчи ишни бошлашдан илгари газ горелкаси созлигини ва шланглар бутунлигини	Газ баллони редукторлари баллонларга мустақкам қотирилганлигини ва редукторлардан газ сизиб чиқмаётганлигини текшириш зарур. Газ горелкаси клапанлари ва вентиллари ёпилганда горелка учидан газ

		<p>кийими учун махсус талаблар мавжуд эмас. Пайвандчи, ток урмаслиги учун, қўлига юпка қўлқоп кийиши лозим.</p>	<p>суяқликлар) бўлмаслиги зарур. Иш жойида бир неча соат илгари ёки бир кун аввал бўяш ишлари бажарилмаган бўлиши керак. Иш жараёнида, вақти-вақти билан иш жойи атрофига қараб кўйиши лозим.</p>	<p>текшириши зарур. Иш пайтида газли шланглар чалқашиб ётмаслиги лозим.</p>	<p>сизиб чиқмаслиги лозим. Иш охирида газ баллонлари вентиллари маҳкам ёпилганидан сўнг редуктор ва шланглар ечиб олиниши лозим.</p>
123	<p>Пайвандчи иш жойига (пайвандлаш постига, кабинасига) <u>ногўғри</u> талаблар куйилган жавобни аниқланг.</p> 	<p>Пайвандлаш ишларида аланга, тутун, учқун чиқиши сабабли, бу ишлар махсус жиҳозланган хонада бажарилиши лозим. Иш жойида яхши вентиляция бўлиши зарур. Иш жойида ўт ўчириш воситаси бўлиши лозим.</p>	<p>Бир пайвандчига тўғри келадиган иш майдони, жиҳозларни ҳисобга олмаганда, 4 квадрат метрдан кам бўлмаслиги лозим. Икки қўшни пайвандчи пости орасидаги ўтиш йўлагининг эни бир метрдан кам бўлмаслиги лозим.</p>	<p>Пайвандлаш кабинаси (пости) баландлиги 3 метрдан кам бўлмаслиги лозим, бунда иш жойи тепасида осилиб турган нарсалар бўлмаслиги лозим.</p>	<p>Иш жойи (кабинаси, пости) кучсиз ёритилиши лозим (алангада, учқунда ичи кўринад). Деворда дераза бўлиши зарур. Иш жойининг ёритилганлиги 50 люксдан кам бўлиши лозим.</p>
124	<p>Электр пайвандлаш ишларида меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ногўғри</u> ёзилганларини топинг.</p> 	<p>Очиқ қўл билан, изоляцияси кўчган кабелларга, электр симларига, электр пайвандлаш аппаратлари қисмларига тегиш, қатъиян таъқиқланади. Барча электр пайвандлаш аппаратлари ва пайвандланувчи буюмлар ерга уланиши (заземление) лозим.</p>	<p>Пайвандлаш кабелларини ташиганда, улар изоляциясини сувга тегишини зарари йўқ. Кабель ва симларни қайноқ буюмларга тегиб кетиши хавфли эмас. Иш бошлашдан аввал жиҳозлар созлиги ва ерга уланиш мавжудлигини текшириш мажбурий эмас.</p>	<p>Фақат электр чилангари кучланиш остида турган жиҳозлар ичини очиши, созлаши ва тузатиши мумкин. Ишда танаффус қилинганда (тушлик) пайвандлаш аппаратлари электр манбаидан узилиши лозим.</p>	<p>Очиқ жойда: ёмғир, қор остида ва ҳўл кийим-бош ва ҳўл химоя воситалари билан пайвандлаш ишларини бажариш мумкин эмас. Касал (иситмаси чиққан) ва ҳушёр бўлмаган ишчилар ишга қўйилмайдилар.</p>
125	<p>Электр ва газ пайвандчининг махсус кийим-бошига қўйилган <u>ногўғри</u> талабларни топинг.</p>	<p>Электр пайвандчи бошида учқундан сақлайдиган бош кийими бўлиши шарт эмас, эгнида пахтали матодан тайёрланган ишчи кийими</p>	<p>Электр пайвандчи юзи устида махсус қора қўзойнак ёки тўскич-каска, маска бўлиши лозим.</p>	<p>Электр пайвандчининг қўлидаги қўлқопи ва оёғидаги пойафзали резинадан тайёрланган бўлиши лозим (электр</p>	<p>Пайвандчи баланд жойда ишлаганида белида сақлагич тасма-белбоғ бўлиши лозим, оёқ кийими таги қопламаси силлиқ бўлмаслиги лозим.</p>

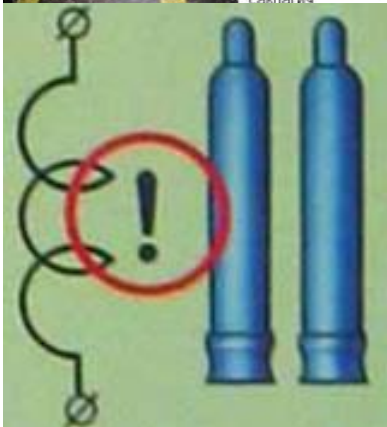
		бўлиши лозим.	Пайвандчи ёпиқ жойда ишлаганда нафас йўлини химоялаш учун респиратордан фойдаланиши зарур.	токини ўтказмаслиги учун)	
126	<p>Газ пайвандчиси учун меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ноўғри</u> ёзилганини топинг.</p>   	<p>Ишни бошлашдан аввал пайвандчи иш жойини тозалаш, шахсий химоя воситалари ва иш асбоблари созлигини текшириши, чиқиш йўлини тўсиб қўймаслиги, қизиган асбобларни совутиш учун иш жойига совуқ сувли идишни келтириб қўйиши лозим.</p>	<p>Газ пайвандчисининг иш жойида 5 метр радиусда тез ёнадиган ва аланга оладиган материаллар бўлиши шарт эмас (масофа катта). Иш хона ичида бажариладиган бўлса, ишни бошлашдан аввал пайвандчи вентиляция тизимини ишлатиб қўйиши мажбурий эмас.</p> <p>Қиш пайтида газли баллонларни иситиш ускуналари ёнида сақлаш лозим.</p> <p>Баллонларни ерга ёки полга ётқизиб сақлаш лозим.</p> <p>Пайвандчининг иш асбоби носоз бўлса, уни шахсан ўзи тузатмоғи лозим.</p>	<p>Газли баллонни ташишда хавфсизликка алоҳида эътибор бериш зарур: баллонни ташиш ёки кўтаришга тўғри келса, уни махсус аравада ёки замбилда ташиш, кўтаришда кўкрак ёки кориндан баланд кўтармаслик лозим, ерга тушириб юбормаслик зарур.</p>	<p>Газли баллонни кўтаришда уни ҳеч қачон вентилидан ушлаш мумкин эмас. Зинадан юқорига кўтариб чиқишга ёки пастга туширишга тўғри келганда, уни елкада кўтариш ёки думалатиб ташиш мумкин эмас. Баллонни кўтаришдан (олишдан) аввал унинг вентили штуцерида тикин (заглушка) ёки химоя қалпоғи борлигига эътибор бериш зарур.</p>
127	<p>Электр пайвандлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ноўғри</u> ёзилганини топинг.</p>  	<p>Агар пайвандлаш ишлари очик ҳавода - қор ёки ёмғир остида бажарилиши зарур бўлса, иш жойининг усти 5 метр радиусда брезент қоплама билан тўсилиши лозим.</p>	<p>Агар баланд жойда пайвандлашга тўғри келинса, пайвандчи туриши учун майдончали ҳавоза ясалиши шарт эмас. Баланд жойда пайвандлаш учун тахта ёки темир нарвондан фойдаланиш лозим. Носоз электр пайвандлаш аппаратини бузган пайвандчининг шахсан ўзи тузатиши лозим.</p>	<p>Пайвандлашдан аввал буюмни чангдан, ахлатдан ва зангдан темир чўтка ёрдамида тозалаш лозим. Бунинг учун пайвандчи кўзи устига химоя кўзойнағи тақиши лозим.</p>	<p>Пайвандланадиган буюм қисмларини жойида маҳкам ва ишончли туришини текшириш зарур. Баланд жойда пайвандлашда буюмни пастга тушиб кетишини олдини олиш зарур.</p>
128	Ёнувчи газларнинг хавфли хусусияти ҳақида	Ацетилен газы – ҳаводан	Табийий газлар	Кислород – рангсиз газ,	Пропан-бутан аралашмаси

	<p>ногўғри ёзилган жавобни топинг.</p> <p>Кислород</p> <p>Ацетилен</p> <p>Метан</p> <p>Пропан-бутан (смесь)</p> <p>Этан</p> <p>Водород</p>	<p>енгил рангсиз газ, (C_2H_2), енгил эфир хидига эга. C_2H_2 ни ҳаво ва кислород билан аралашмаси, қачонки, аралашма ҳажмида 2,8% дан 93%гача ацетилен гази мавжуд бўлганида - порглаш хусусиятига эга. Бу аралашма учқундан, очиқ алангадан ва 450-500 градусгача қаттиқ кизишда - порглайди.</p>	<p>тошқўмрдан ажралиб чиқади, таркибидаги асосий газ – метан (CH_4) 85-98%ни ташкил этади, қолган 2-15%-азот, этан, пропан ва сероводороддан иборат. Ҳаводан оғир, сассик хидли, сарғиш рангли, унча бўғувчи эмас. Бу газ чиқишини аниқлаш учун унга сассик одорант моддаси қўшилади. Ушбу газ ҳавода чала ёнганида рангсиз ва мутлақо безарар ис гази (CO) ажралиб чиқади. Ҳавода ис гази концентрацияси 0,5%дан ошганда ҳам одам учун бу газ унчалик хавфли эмас.</p>	<p>ҳаводан оғирроқ (кислородни $0^\circ C$даги зичлиги 1,429 kg/m^3). Кислород деярли барча моддаларни оксидлайди, бевосита ўзи ёнмайди, лекин унинг кимёвий бирикмалари ёниш реакциясини тезлаштиради ва қувватлайди. Металларни қирқишда кислород аралаш-маси ёнганида юқори ҳарорат ҳосил қилади ва қайноқ металлни кесади. Кислород оқимидаги ёғ ва мой тез оксидланиши оқибатида ўз-ўзидан ёниб кетади ёки порглайди.</p>	<p>ҳаводан оғир, рангсиз ва ўзига хос хидга эга ёнувчи газ: таркиби - техник пропан (C_3H_8) ва 5..30%гача техник бутан (C_4H_{10}) гази аралашмасидан иборат. Бу газли аралашма енгил босим остида осон суюлади. Нормал атмосфера босимида ва -40 градус ҳароратда суюқ ҳолатга ўтади.</p>
129	<p>Кислород баллондаги газни тўлиқ сарфлаш мумкинми, баллондаги газнинг босими қанча қолиши керак? Бўшаган баллон нима қилинади? Тўғри жавобни топинг.</p> 	<p>Баллондан газни буткул чиқариб юбориш мумкин эмас: қолдиқ босими 0,5-1,0 kg/cm^2 қолиши керак. Шундан кейин баллон вентили тўлиқ ёпилади, редуктори ечиб олинади, вентиль штуцери устига тикин (заглушка) ўрнатилади, баллонни қалпоғи бураб кийгазилади ва бўш баллонлар омборига топширилади. Заводдаги ишчилар ушбу баллонни бундан аввалги тўлдирилишидан қанча кислород қолганлигини билишлари учун қолдиқ босим керак бўлади.</p>	<p>Баллондаги газни тўлиқ ишлатиш лозим, қолдиқ босим 0 kg/cm^2 бўлиши керак. Шундан кейин баллон вентили тўлиқ ёпилади, редуктори ечиб олинади, вентиль штуцери устига тикин (заглушка) ўрнатилади, баллонни қалпоғи бураб кийгазилади ва бўш баллонлар омборига топширилади. Заводдаги ишчилар ушбу баллонни бундан аввалги тўлдирилишидан қанча кислород қолганлигини билишлари учун қолдиқ босим керак бўлмайди.</p>	<p>Баллондаги газнинг ҳамма-сини чиқариб юбориш мумкин эмас: қолдиқ босими 5-10 kg/cm^2 қолиши керак. Шундан кейин баллон вентили тўлиқ ёпилади, редуктори ечиб олинади, вентиль штуцери устига тикин (заглушка) ўрнатилади, баллонни қалпоғи бураб кийгазилади ва бўш баллонлар омборига топширилади. Заводдаги ишчилар, ушбу баллонни бундан аввалги тўлдирилишидан қанча кислород қолганлигини билишлари учун қолдиқ босим керак.</p>	<p>Баллондаги газни тўлиқ сарфлаб, компрессор билан $-1 \dots -5$ kg/cm^2 вакуум ҳосил қилиш лозим. Шундан кейин баллон вентили тўлиқ ёпилади, редуктори ечиб олинади, вентиль штуцери устига тикин (заглушка) ўрнатилади, баллонни қалпоғи бураб кийгазилади ва бўш баллонлар омборига топширилади. Заводдаги ишчилар ушбу баллонни бундан аввалги тўлдирилишидан қанча кислород қолганлигини билишлари учун қолдиқ вакуум керак.</p>
130	<p>Пайвандлаш иш жойида кислород баллони қандай туриши лозим? Икки тўғри жавобни топинг.</p>	<p>Баллон тик туриши лозим, бунда уни йиқилиб кетишини</p>	<p>Баллон фақат ётқизилган ҳолда</p>	<p>Баллонни тик туришини иложи бўлмаса, қиска</p>	<p>Баллонни тик туришини иложи бўлмаса, уни қиска</p>

		олдини олиш учун хомут билан маҳкамлаш лозим.	сақланиши лозим.	вақтга ётқизилган ҳолда қия ёғоч рамада сақлаш мумкин, фақат унинг вентил томони таглик томонидан баландроқда туриши лозим.	вақтга ётқизилган ҳолда қия ёғоч рамада сақлаш мумкин, фақат унинг вентил томони таглик томонидан пастроқда бўлиши лозим.
131	Қишда, совуқда вентили ва редуктори музлаб қолган кислород баллонини қандай қилиб иситиш мумкин? Икки тўғри жавобни топинг.	Баллон вентили ва редуктори устига керосин ёки бензинли латта ўраб, ёкиб иситилади.	Баллон вентили ва редуктори устига қайноқ сув билан намланган хўл латта ўраб, қайноқ сув қуйиб, иситилади.	Баллон вентили ва редуктори остига қайноқ буғ чиқаётган шланг туғиб, иситилади.	Баллон вентили ва редуктори қўл қафти билан ушланиб ва нафас билан пуфлаб, иситилади.
132	Ацетилен баллонидagi қолдиқ ацетилен миқдори қандай аниқланади? 	Ацетилен миқдори баллони вазнини ацетилен билан тўлдиришдан аввал ва тўлдирилгандан кейин тарозиди тартиб аниқланади. Мисол: бўш баллон вазни 83 кг, тўлдирилгандан сўнг 89 кг, ацетилен миқдори $89-83=6$ кг. Ацетилен ҳажми = $6 \text{ кг} : 1,09 = 5,5 \text{ м}^3$. Бу ерда нормал атмосфера босимида ва 20°C ҳароратда ацетилен зичлиги $1,09 \text{ кг/м}^3$ га тенг.	Ацетилен миқдори баллонни ацетилен билан тўлдиришдан аввалги манометр босими ва тўлдирилгандан кейинги босими фарқи орқали аниқланади. Мисол: бўш баллондаги босим – $0,5 \text{ кг/см}^2$, тўлдирилгандан сўнг – 19 кг/см^2 . Фарқи $19-0,5 = 18,5 \text{ кг/см}^2$. Ацетилен ҳажми: $18,5 : 1,09 = 16,97 \text{ м}^3$. Бу ерда нормал атмосфера босимида ва 20°C ҳароратда ацетилен зичлиги $1,09 \text{ кг/м}^3$ га тенг.	Ацетилен миқдори баллонни ацетилен билан тўлдиришдан аввалги ҳажми ва тўлдирилгандан кейинги ҳажми фарқи орқали аниқланади. Мисол: бўш баллондаги ацетилен ҳажми: $0,5 \times 1,09 = 0,545 \text{ м}^3$, тўлдирилгандан сўнг: $19,0 \times 1,09 = 20,71$. Фарқи: $20,71 - 0,55 = 20,16 \text{ м}^3$.	Ацетилен миқдори баллонни ацетилен билан тўлдиришдан аввалги ҳарорати ва тўлдирилгандан кейинги ҳарорати фарқи орқали аниқланади. Мисол: бўш баллон ҳарорати $+10^\circ\text{C}$, тўлдирилгандан сўнг $+20^\circ\text{C}$, қолдиқ газ миқдори $(20 - 10) \times 1,09 = 10,9 \text{ м}^3$ га тенг.
133	Газли баллонлар вентиллари қандай материалдан тайёрланади? Иккита тўғри жавобни топинг. 	Кислород баллони вентили мустаҳкам бўлиши учун пўлатдан тайёрланади.	Кислород баллон вентили латундан тайёрланади. Кислород баллониди пўлат вентилни қўллаш ярамайди, сабаби – нам кислород мухитида пўлат қаттиқ занглайди.	Ацетилен баллон вентили эса аксинча, пўлатдан тайёрланади. Бунинг учун таркибида 70%дан ортиқ мис мавжуд бўлган қотишмаларни ишлатиш мумкин эмас, сабаби: мис ацетилен билан реакцияга киришиб, портловчи бирикма ҳосил қилади.	Ацетилен баллони вентили мис қотишмалари – латунъ ёки бронзадан тайёрланади, сабаби – мисли қотишмалар газни яхши ўтказиши.
134	Кислород баллонидagi қолдиқ газ ҳажми қандай аниқланади, қачонки баллон ҳажми 40 литр, баллон оғирлиги 70 кг ва қолдиқ газ босими 50 кг/см^2 бўлса?	Босими ҳажмига бўлинади: $50 \text{ кг/см}^2 : 40 \text{ литр} = 1,25 \text{ м}^3$.	Ҳажми босимига кўпайтирилади: $40 \text{ дм}^3 \times 50 = 2000 \text{ дм}^3$ ёки 2 м^3 .	Ҳажми босимига бўлинади: $40 \text{ дм}^3 : 50 \text{ кг/см}^2 = 0,8 \text{ м}^3$.	Баллон оғирлигини босимига бўлиб, ҳажмига кўпайтирилади ва 100 га бўлинади: $70 : 50 \times 40/100 = 0,56 \text{ м}^3$.

135

Кислородли газ баллонини ишга тайёрлаш тартиби тўғри ёзилган жавобни топинг.
















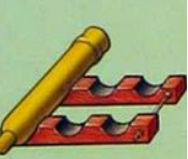

Баллон қалпоғи ечиб олинади, вентилида ёғ-мой қолдиғи бор-йўқлиги текширилади. Агар вентилда ёғ-мой қолдиғи бўлса, ушбу баллонни ишлатиш мумкин эмас, баллон четга олинади ва бу ҳақида иш бошига ёки устага хабар берилади. Агар вентили тоза бўлса, маховигини қисқа вақт ичида бураб, кислород бироз чиқарилиб, штуцер ичи пуфлаб тозалаб юборилади. Бунда пайвандчи штуцер рўпарасида туриши лозим. Вентил носозлиги аниқланса (бураганда тўлиқ ёпилмасдан, газ чиқарса, ушбу баллон ишлатилмасдан, заводга қайтарилади. Редукторнинг устқўйма гайкаси ҳолати текширилади, агар у носоз бўлмаса - редуктор баллон вентилига уланади, редукторнинг ростловчи винти буткул бўшатилади, маховикни тезликда бураб, вентил очилади ва редукторнинг ростлаш винти керакли ишчи босимга созланади. Шундан сўнг баллонни ишлатиш (кислород юбориш) мумкин.



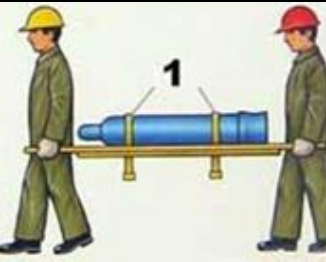

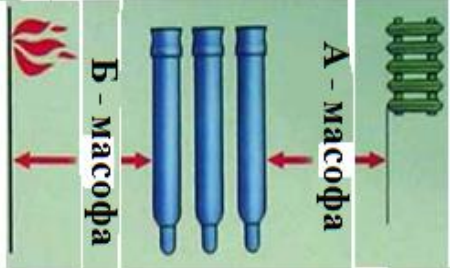
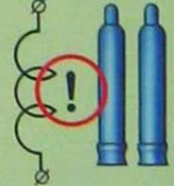




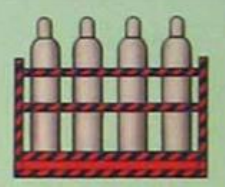
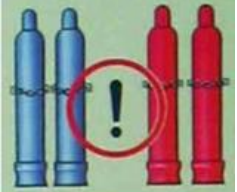

Баллон қалпоғи ечиб олинади, штуцер тикини (заглушкаси) ечиб олинади, вентилда ёғ-мой қолдиғи бор-йўқлиги текширилади. Агар вентилда ёғ-мой қолдиғи бўлса, ушбу баллонни ишлатиш мумкин эмас, баллон четга олинади ва бу ҳақида иш бошига ёки устага хабар берилади. Агар вентили тоза бўлса, маховигини қисқа вақт ичида бураб, кислород бироз чиқарилиб, штуцер ичи пуфлаб тозалаб юборилади. Бунда пайвандчи штуцер-нинг орқа томонида туриши лозим. Вентил носозлиги аниқланса (бураганда тўлиқ ёпилмасдан, газ чиқарса, ушбу баллон ишлатилмасдан заводга қайтарилади. Редукторнинг устқўйма гайкаси ҳолати текширилади, агар у носоз бўлса редуктор баллон вентилига уланади, редукторнинг ростловчи винти бироз бўшатилади, маховикни аста-секин бураб, вентил очилади ва редукторнинг ростлаш винтини бураб, редуктор керакли ишчи босимга созланади. Шундан сўнг баллонни ишлатиш

Баллон штуцер тикини (заглушкаси) ечиб олинади, вентилда ёғ-мой қолдиғи бор-йўқлиги текширилади. Агар вентилда ёғ-мой қолдиғи бўлса, ушбу баллонни ишлатиш мумкин эмас, баллон четга олинади ва бу ҳақида иш бошига ёки устага хабар берилади. Агар вентили тоза бўлса, маховигини кўпроқ очиб, баллондаги кислород чиқарилиб, штуцер ичи пуфлаб тозалаб юборилади. Бунда пайвандчи штуцер-нинг орқа томонида туриши лозим. Вентил носозлиги аниқланса (бураганда тўлиқ ёпилса, газ чиқармаса), ушбу баллон заводга қайтарилмайди. Редукторнинг устқўйма гайкаси баллон вентилига уланади, маховик тезда бураб, вентил очилади ва редуктор ростлаш винтини бураб, редуктор зарур ишчи босимга созланади. Шундан сўнг баллонни ишлатиш (кислород чиқариш) мумкин

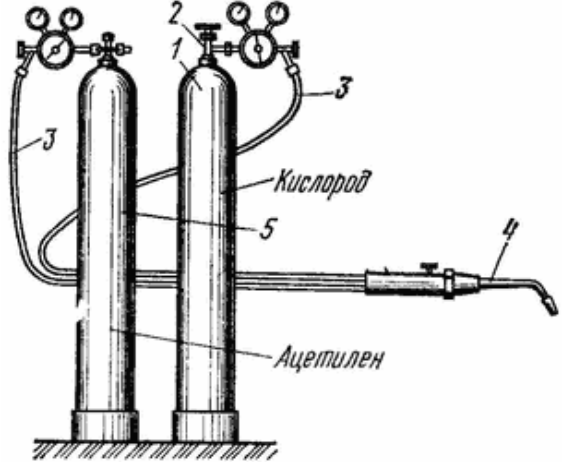








Баллон қалпоғи ечиб (бураб) олинади, вентили маховигини бураб очиб, баллондан номаълум миқдорда газ чиқарилиб юборилади. Бу пайтда пайвандчи штуцер учини қўли билан ушлаб туриши лозим. Вентил носозлиги аниқланса (бураганда тўлиқ ёпилса, газ чиқармаса), ушбу баллон заводга қайтарилмайди. Редукторнинг устқўйма гайкаси баллон вентилига уланади, редукторнинг ростловчи винти тўлиқ бўшатилади, маховикни тезда бураб, вентил очилади ва редуктор ростлаш винтини бураб, редуктор зарур ишчи босимга созланади. Шундан сўнг баллонни ишлатиш (кислород сарфлаш) мумкин.

			(кислород олиш) мумкин.		
136	<p>Газ билан пайвандлаш-кесиш ишларида меҳнат хавфсизлиги қоидалари <u>нотўғри</u> ёзилган жавобни топинг.</p> 	<p>Иш пайтида суюлтирилган углеводородли газли баллонлар тик ҳолатда туриши лозим. Босими 0,5 МПа дан кам бўлмаган баллонлардан суюлтирилган газ олиш мумкин. Иш пайтида газ баллонлар металл экран билан тўсилиши лозим.</p>	<p>Биноларда ўрнатиладиган газли баллонлар иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан 1 метрдан кам бўлмаган масофада, очиқ олов ва бошқа иссиқлик манбаидан эса — 5 метрдан кам бўлмаган масофада туриши лозим. Транспорт юриш ва ўтиш жойларида газли баллонларни ўрнатишга йўл қўйилмайди.</p>	<p>Газ пайвандлаш, кесиш ва бошқа газ алангаси билан металлларга ишлов беришни цокол ва ертўла хоналарида, шунингдек кудуқларда, шахталарда ва ер ости иншоотларида ўтказиш лозим.</p>	<p>Газ-алангали ишлар учун суюлтирилган углеводородли (пропан-бутан) газли баллонларни танлаш пайтида газнинг рухсат этилган ҳарорати +45°C дан ортиқ бўлмаслиги лозим.</p>
137	<p>Жавоблар ичидан ацетилен газини тавсифловчи иккита тўғри жавобни белгиланг.</p> 	<p>Ушбу газ кальций карбиди (CaC_2) дан генераторларда олинади. Реакция жуда тез боради, бунда 1 кг тоза кальций карбиддан назарий жиҳатдан олганда 344 л газ чиқиши керак, амалда эса 1 кг техник тоза кальцийли карбиддан 230-280 л газ ажралиб чиқади. Ушбу газ алангасининг температураси 3100-3150⁰ С га тенг.</p>	<p>Ушбу газ ҳаво ва кислороддан энгил. Ҳавонинг таркибида 2,8-80% шу газ бўлса, портлаш содир бўлади. Бу газ ёнганда 11 470 ккал/м³ иссиқлик ажралиб чиқади. Унинг ўзидан -ўзи ёниш қобилияти +420⁰ С, у 0,18 Мпа босим билан сиқилганда ва узок муддат мис билан кумушга тегиб турган бўлса, портлаш хавфи пайдо бўлади. Ушбу газли баллонларнинг хавфсизлигини сақлаш учун уларнинг ичига писта кўмир солинади.</p>	<p>Ушбу газ ёнувчи газларни ёндириш учун зарур. Саноатда ишлатиладиган бу газ ҳаводан олинади. Ҳаво даставвал суюқ ҳолатга ўтгунча кўп марта сиқилади, сўнгра суюқ ҳаво бу газ билан азотга ажратилади, бунинг учун бу газнинг юқорирок температурада қайнашидан фойдаланилади. Унинг қайнаш темпера-тураси – 183⁰С, азотники –196⁰ С ни ташкил этади. Бу суюқ газ буғлантириб, пўлат баллонларга 150 кГс/см² (15 МПа) босим остида тўлдирилади.</p>	<p>Ушбу икки газ аралашмаси ҳаводан оғир, рангсиз ва ўзига хос ҳидга эга бўлган ёнувчи газ бўлиб, таркиби:- техник (C_3H_8) ва 5-30%гача техник (C_4H_{10}) гази аралашмасидан иборат. Бу газли аралашма энгил босим остида осон суюлади. Нормал атмосфера босимида ва - 40⁰ градус ҳароратда суюқ ҳолатга ўтади. Баллондаги ушбу газлар аралашмаси босими– 16 кг/см², баллонда суюлтирилган ҳолатда сақланади. Ёнганда – 8000-9000 (ккал/м³) иссиқлик ҳосил қилади.</p>






138	<p>Ҳимоя воситалари расмлари орасидан полимер материалдан тайёрланган “Хамелеон” типдаги пайвандчи шлёмини топинг.</p>				
139	<p>Пайвандчининг ҳимоя воситалари расмлари орасидан пайвандчи крагаси расмини тўғри топинг.</p>				
140	<p>Кислород баллони вентилини бирданига эмас, балки аста-секинлик билан бураб очиш лозим. Бунинг сабаби нимада?</p>	<p>Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон бўғзи музлайди ва металл торайиши натижасида ўтаётган O₂ босими пасайиб, редуктор газни ўтказмай қўйиши мумкин.</p>	<p>Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон бўғзи қизийди ва металл кенгайиши натижасида ўтаётган O₂ босими ортиб, редуктор портлаши мумкин.</p>	<p>Вентили бирданига очилганда кислород оқими ишқаланишидан баллон бўғзи ва редуктор электрланиши ва улар ёниши ёки портлаши мумкин.</p>	<p>Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон ичидаги босим ортиб, редуктор ишдан чиқиши мумкин.</p>
141	<p>Кислород баллони редуктори ва манометри аланга олиб, ёна бошласа нима қилиш керак?</p> 	<p>Дарҳол 2 –вентилни ёпиш керак. Редукторнинг 4- созловчи винтини ёпиш керак.</p>	<p>Дарҳол 1 –вентилни ёпиш керак. 5-канал (шланг) орқали редуктор ичидаги газни ташқарига чиқариб юбориш керак.</p>	<p>Дарҳол 3 –гайкани бураб, ёпиш керак. Редукторнинг 4- созловчи винтини тезда ёпиш керак.</p>	<p>Дарҳол редукторнинг 4- созловчи винтини ёпиш керак ва 6-манометрларни чиқариб олиб ташлаш керак.</p>
142	<p>Газли баллонларни сақлаш усуллари расмлари орасидан таъқиқланганини топинг.</p>				








143	Баллонларни иш жойига олиб бориш усуллари расмлари орасидан таъкиқланганини топинг.				
144	Кислородли баллонларни иссиқлик манбаидан хавфсиз сақлашда энг кам масофаларни топинг. 	А - масофа – 0,5 метр Б – масофа – 2 метр	А - масофа – 2,5 метр Б – масофа – 2,5 метр	А - масофа – 1,5 метр Б – масофа – 3 метр	А - масофа – 1,0 метр Б – масофа – 5 метр
145	Газли баллонларни сақлаш усуллари расмлари орасидан рухсат этилганини топинг.				
147	Газли баллонларни сақлаш усуллари расмлари орасидан рухсат этилганини топинг.				
	● Пайвандлаш материалларини сақлаш учун мўлжалланган хонага қандай талаблар қўйилган?	Пайвандлаш материаллари ҳаво ҳарорати ва намлиги чекланмаган махсус жиҳозланган хонада сақланади	Пайвандлаш материаллари ҳаво ҳарорати мусбат бўлган махсус жиҳозланган хонада сақланади	Пайвандлаш материаллари ҳавоси ҳарорати +15 градусдан кам бўлмаган ва нисбий намлиги 50%дан ортиқ бўлмаган махсус жиҳозланган хонада сақланади	Пайвандлаш материаллари сақланишига алоҳида талаблар қўйилмаган

148	<p>Газ баллонлар расмлари орасидан ацетилен баллонини топинг.</p> 				
149	<p>Газ горелкасини ёндириш ва пайвандлашни бошлашдан аввал бажарилиши шарт бўлган хавфсизлик қоидалари орасидан тўғри ёзилганини топинг.</p>   <p>инжектор қурилмаси</p> 	<p>Горелкани кўздан кечиргандан сўнг пайвандланиши лозим бўлган детал калинлигига қараб горелка учи (наконечник) номери танланади. Резьбали бирикмаларнинг ишончлилиги текширилади, зарур ҳолда устқўйма гайка ва газли шлангларнинг ниппеллари қотирилади. Вентиллар сальникларининг герметиклиги текширилади, зарур ҳолда сальник гайкаси қотирилади. Ацетилен кириш ниппелида сўриш (тортиш) мавжудлиги текширилади. Бунинг учун кислород шланги ниппелга уланади ва редуктор манометри бўйича керакли босимга соланади. Масалан, №4 наконечник учун босим 200-400КПа миқдорда ўрнатилади. Сўнг ацетилен вентили тўлик очилади, ундан кейин кислород вентили очилиб, ацетилен ниппели учига бош бармоқ теккизиб кўрилади (сўриш мавжуд бўлса бармоқ ниппелга ёпишади) сўриш мавжудлиги текширилади. Сўриш старли бўлмаса, инжекторнинг охири ва аралашини камераси орасидаги масофани текшириш зарур. Зарур ҳолда инжекторни аралаштириш камерасидан ½-1 айланиш бураб чиқарилади.</p>	<p>Горелкани яхшилаб кўрилгандан сўнг пайвандланиши лозим бўлган детал узунлигига қараб горелка учи (наконечник) узунлиги танланади. Резьбали бирикмаларнинг маҳкамлиги текширилади, зарур ҳолда устқўйма гайка ва газли шлангларнинг ниппеллари қотирилади. Вентиллар сальникларининг бўшлиги текширилади, зарур ҳолда сальник гайкаси ечиб олинади. Ацетилен кириш ниппелида итариш (босим) мавжудлигини билиш учун кислород шланги ниппелга уланади ва редуктор манометри бўйича керакли босимга соланади. Масалан, № 4 –наконечник учун босим 400-600КПа миқдорда ўрнатилади. Сўнг ацетилен вентили ярим очилади, ундан кейин кислород вентили чорак ҳажмда очилиб, ацетилен ниппели учига бош бармоқ теккизилади (сўриш мавжуд бўлса бармоқ ниппелга ёпишади) сўриш мавжудлиги текширилади. Зарур ҳолда инжекторни аралаштириш каме-расига 1,5-2 айланиш бураб чиқарилади. Агар тортиш</p>	<p>Горелка созлиги синчиклаб қаралгандан сўнг пайвандланиши лозим бўлган детал диаметрига қараб горелка учи (наконечник) диаметри танланади. Резьбали бирикмаларнинг маҳкамлиги текширилади, зарур ҳолда устқўйма гайка ва газли шлангларнинг ниппеллари бўшатилади. Вентиллар сальникларининг герметиклиги текширилади, зарур ҳолда сальник гайкаси буралади. Ацетилен кириш ниппелида чиқариш (босими) мавжудлигини билиш учун вакуум мавжудлигини билиш учун кислород шланги ниппелга уланади ва редуктор манометри бўйича керакли босимга соланади. Масалан, № 4 –наконечник учун босим 600-800КПа миқдорда ўрнатилади. Сўнг ацетилен вен-тили бутунлай ёпилади, ундан кейин кислород вентили ярим очилиб, ацетилен ниппели учига бош бармоқ теккизилади (итариш мавжуд бўлмаса бармоқ ниппелга ёпишади) итариш мавжудлиги текширилади. Зарур ҳолда инжек-торни аралаштириш камерасидан 0-1 айланиш бураб чиқарилади. Агар итариш мавжуд бўлмаса, инжекторнинг ва мундштукнинг туйнуги кир билан тўлиб қолганлиги ҳамда инжекторни горелка эгарига</p>	<p>Горелкани созлиги синчиклаб қаралгандан сўнг пайвандланиши лозим бўлган детал энига қараб горелка учи (наконечник) катталиги танланади. Резьбали бирикмаларнинг мустаҳкамлиги текширилади, зарур ҳолда устқўйма гайка ва газли шлангларнинг ниппеллари зичланади. Вентиллар сальникларининг герметиклиги текширилади, зарур ҳолда сальник гайкаси буралади. Ацетилен кириш ниппелида чиқариш (босими) мавжудлигини билиш учун кислород шланги ниппелга уланади ва редуктор манометри бўйича керакли босимга соланади. Масалан, №4 наконечник учун босим 600-800КПа миқдорда ўрнатилади. Сўнг ацетилен вен-тили бутунлай ёпилади, ундан кейин кислород вентили ярим очилиб, ацетилен ниппели учига бош бармоқ теккизилади (итариш мавжуд бўлмаса бармоқ ниппелга ёпишади) итариш мавжудлиги текширилади. Зарур ҳолда инжек-торни аралаштириш камерасидан 0-1 айланиш бураб чиқарилади. Агар итариш мавжуд бўлмаса, инжекторнинг ва мундштукнинг туйнуги кир билан тўлиб қолганлиги ҳамда инжекторни горелка эгарига</p>

		<p>Агар сўриш мавжуд бўлмаса, инжекторнинг ва мунд-штукнинг туйнуги кир билан тўлиб қолмаганлиги ҳамда инжекторни горелка эгарига зич тақалганлиги текширилади. Ёндиришдан олдин O₂ шланг пуфлаб юборилади.</p>	<p>текширилади. Сўриш етарли бўлса, инжекторнинг охири ва аралашуш камераси орасидаги масофани текшир-маслик зарур. Зарур ҳолда инжекторни аралаштириш камерасига 1-1,5 айланиш бураб киргизилади. Агар сўриш мавжуд бўлмаса, инжекторнинг ва мунд-штукнинг туйнуги кир билан тўлиб қолганлиги ҳамда инжекторни горелка эгарига бўш тақалиши текширилади. Ёндиришдан олдин O₂ шланг пуфлаб юборилади.</p>	<p>мавжуд бўлмаса, инжекторнинг ва мундштукнинг туйнуги кир билан тўлиб қолганлиги ҳамда инжекторни горелка эгарига зич тақалиши текширилади.</p>	<p>умуман тақалмаслиги текширилади. Ёндиришдан олдин O₂ шланг пуфлаб юборилади.</p>
150	<p>Электр токи таъсирига тушиб қолган ходимни қутқариш усуллари расмлари орасидан таъқиқланганини топинг.</p>				
151	<p>Электр билан пайвандлаш расмлари орасидан таъқиқланганини топинг.</p>				
152	<p>Газ горелкаси билан пайвандлашда бажарилиши шарт бўлган хавфсизлик қоидалари орасидан тўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Редуктор манометрларида зарур ишчи босим ўрнатилади: кислород манометри 200-300Кпага, ацетилен манометри 200КПага созланади. Ёнувчи газ каналида сўришни ҳосил қилиш учун кислород вентили 1 айланишга очилади. Ёнувчи газ вентили 2</p>	<p>Редуктор манометрларида зарур ишчи босим ўрнатилади: кислород манометри 400-500Кпага, ацетилен манометри 100КПага созланади. Ёнувчи газ каналида сўришни ҳосил қилиш учун кислород вентили</p>	<p>Редуктор манометрларида зарур ишчи босим ўрнатилади: кислород манометри 600-800Кпага, ацетилен манометри 300КПага созланади. Ёнувчи газ каналида сўришни ҳосил қилиш учун кислород вентили 1,5 айланишга очилади. Ёнувчи газ вентили 0,5</p>	<p>Редуктор манометрларида зарур ишчи босим ўрнатилади: кислород манометри 300-400Кпага, ацетилен манометри 50-75 0КПага созланади. Ёнувчи газ каналида тортишни ҳосил қилиш учун кислород вентили 0,5 айланишга очилади. Ёнувчи газ вентили 1 айланиш</p>

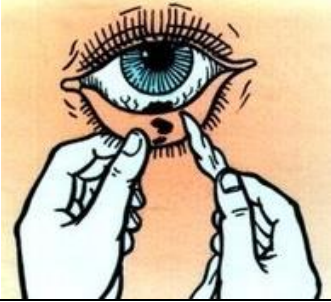


	<p>ПАЙВАНД АЛАНГАСИ ТУРЛАРИ</p> 	<p>айланиш очилади ва мундштук учидан ёниб чиқаётган газли аралашма ёндиргич билан ўчирилади. Пайвандланувчи металлнинг турига ва узунлигига қараб, вентиллар ёрдамида аланга қуввати ва таркиби созланади. Паққиллаш ҳодисаси содир бўлса, аввал горелканинг кислород, кейин ацетилен вентиллари бураб, очилади. Горелканинг мундштуги қаттиқ совуб кетса ва музласа, мундштукни иссиқ сувга солиб иситиш лозим.</p>	<p>$\frac{1}{4}$ айланишга очилади. Ёнувчи газ вентили 1 айланиш очилади ва мундштук учидан чиқаётган газли аралашма ёндиргич билан ўт олдирилади. Пайвандланувчи металлнинг марказига ва қалинлигига қараб, вентиллар ёрдамида аланга қуввати ва таркиби ростланади. Паққиллаш ҳодисаси содир бўлса, аввал горелканинг ацетилен, кейин кислород вентиллари бураб, ёпилади. Горелканинг мундштуги қаттиқ кизиб кетса ва ёна бошласа, ўтни ўчириш ва мундштукни сувга солиб совутиш лозим.</p>	<p>айланиш очилади ва мундштук учидан чиқаётган газли аралашма ёндиргич билан ўт олдирилади. Пайвандланувчи металлнинг турига ва диаметрига қараб, вентиллар ёрдамида аланга қуввати ва таркиби созланади. Паққиллаш ҳодисаси содир бўлса, аввал горелканинг ацетилен, кейин кислород вентиллари бураб, ёпилади. Горелканинг мундштуги қаттиқ совиб кетса ва музласа, мундштукни ўтга солиб киздириш лозим.</p>	<p>очилади ва мундштук учидан ёниб чиқаётган газли аралашма кигиз билан ўчирилади. Пайвандланувчи металлнинг қаттиқлигига ва ҳароратига қараб, вентиллар ёрдамида аланга қуввати ва таркиби ростланади. Паққиллаш ҳодисаси содир бўлса, аввал горелканинг кислород, кейин ацетилен вентиллари бураб, очилади. Горелканинг мундштуги қаттиқ қизимаса ва ёнмаса, мундштукни ўтга солиб киздириш лозим.</p>
153	Ишлаш жараёнлари расмлари орасидан бажарилиши таъқиқланмаганини топинг.				
154	Газ горелкаси билан пайвандлаш иши тугаллангандан сўнг бажарилиши шарт бўлган хавфсизлик қоидалари орасидан тўғри ёзилганини топинг.	Горелка ўчирилади, бунинг учун: аввал кислород вентили, кейин ацетилен вентили беркитилади. Ёнувчи газ баллони вентили ёпилади ва редуктори баллон устидан ечиб олинади. Горелка кўздан кечирилади, зарур ҳолда мундштук учи тозаланади. Шланглар ўраб, йиғиштириб олинади. Ацетилен генераторидан	Горелка ўчирилади, бунинг учун: аввал ёнувчи газ вентили, кейин кислород вентили берки-тилади. Ёнувчи газ баллони вентили ёпилади ва редуктори баллон устидан ечиб олинади. Горелка кўздан кечирилади, мундштук учини тозалаш шарт	Горелка ўчирилади, бунинг учун: аввал ацетилен вентили, кейин кислород вентили беркитилади. Кислород баллони вентили ёпилади ва редуктори баллон устидан ечиб олинади. Горелка кўздан кечирилади, зарур ҳолда мундштук учи тозаланади. Шланглар ўраб,	Горелка ўчирилади, бунинг учун: аввал ёнувчи газ вентили, кейин кислород вентили беркитилади. Кислород баллони вентили ёпилади ва редуктори баллон устидан ечиб олинади. Горелка кўздан кечирилади, зарур ҳолда мундштук учи тозаланади. Шланглар ўраб, йиғиштириб олинади. Ацетилен генераторидан

		<p>реторта чиқарилади ва бўшатилади. Агар генератордаги кальций карбиди совуқ бўлса, генераторни очиш мумкин эмас, у тўлиқ қизигунча кутиш лозим. Генераторни усти яхшилаб ювиб, тозаланади. Хона шамоллатилади.</p>	<p>эмас. Шланглар ўраб, йиғиштириб олинади. Ацетилен генераторидан реторта чиқарилади ва бўшатилади. Агар генератордаги кальций карбиди иссиқ бўлса, генераторни очиш мумкин эмас, у тўлиқ совигунча кутиш лозим. Генератор ичи яхшилаб ювиб, тозаланади. Хона шамоллатилади.</p>	<p>йиғиштириб олинади. Ацетилен генераторидан реторта чиқарилади ва бўшатилади. Агар генератордаги кальций карбиди қайноқ бўлса, генераторни очиш мумкин эмас, у тўлиқ совигунча кутиш лозим. Генератор ичи яхшилаб ювиб, тозаланади. Хона шамоллатилади.</p>	<p>реторта чиқарилади ва бўшатилади. Агар генератордаги кальций карбиди совуқ бўлса, генераторни очиш мумкин эмас, у тўлиқ қизигунча кутиш лозим. Генераторни усти яхшилаб ювиб, тозаланади. Хона шамоллатилади.</p>
<p>155</p>	<p>Кальцийли карбид солинган бочкани (барабанни) очиш учун қандай асбобдан фойдаланиш лозим?</p> 	<p>Слесарлик зубилоси ва болғачадан</p>	<p>Учкун чакнашига йўл кўймайдиган махсус пичоқдан</p>	<p>Газкескич алангаси билан</p>	<p>Думалоқ чархтошли кесиш асбоби (болгарка)дан</p>
<p>156</p>	<p>Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан таъқиқланмаганини топинг.</p> 				
<p>157</p>	<p>Кальцийли карбид солинган бочкани очишдан аввал ишчи нима қилиши лозим?</p>	<p>Бочка устини сув билан хўллаб олиши лозим.</p>	<p>Бочка устини дизель ёнилғиси билан хўллаб, ундан кейин қоқоғини очиши лозим.</p>	<p>Бочка устини солидол билан мойлаб, кўзига кўзойнак такиб, кўлига кўлқоп кийиши лозим.</p>	<p>Бочкани у ёқ, бу ёққа думалатиб, ичидаги карбидни аралаштириб олиши лозим.</p>

158	Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан таъқиқланганини топинг. 				
159	Ҳар хил жойларда пайвандлаш ишлари расмлари орасидан рухсат берилганини топинг.				
160	Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан рухсат берилмаганини топинг.				
161	Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан рухсат берилганини топинг.				
162	Пайвандлаш ишлари расмлари орасидан рухсат берилмаганини топинг. 				
163	Ацетилен генераторининг химоя қурилмаси неча марта ишлаб кетиб, генераторни портлашдан химоя қилганидан сўнг химоя қурилмасини тўлик алмаштириш зарур?	2 мартадан сўнг	4 мартадан сўнг	5 мартадан сўнг	3 мартадан сўнг

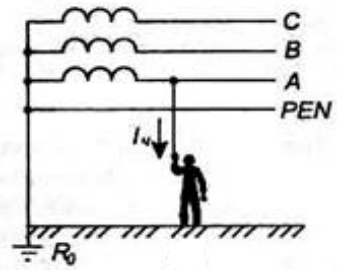


164	Пайвандчига олов билан боғлиқ газ ва электр пайвандлаш ишларини бажаришга қандай ҳужжат асосида рухсат берилади?	Ўт-оловли ишларни бажариш Қоидалари асосида	Корхона раҳбарининг буйруғи асосида	Корхона ички меҳнат тартиб қоидалари асосида	Ўт-оловли ишларни бажаришга наряд – рухсатнома
165	Ацетилен генератори ўрнатилган жойда қандай плакатни осмаслик лозим?	“Кўзойнақсиз қирилмасин”	“Бегоналарнинг кириши таъқиқланади – ёниш хавфи бор”	“Чекилмасин”	“Ўтиш таъқиқланади”
166	Таъқиқловчи белгилар расмлари орасидан “Ўтиш таъқиқланади” белгисини топинг.				
167	Пайвандчи пайвандлаш горелкасини қандай тартибда ёндиради?	Аввал кислород вентили бураб очилади, кейин ёнувчан газли вентил очилади.	Вентилларни ёпиқ эканлигини текшириши лозим	Аввал ёнувчан газли вентил бураб очилади, кейин O ₂ вентили очилади.	Вентилларни очиш кетма-кетлиги қоидаларда ёзилмаган
168	Газ билан пайвандлаш ва кесиш ишлари бажариладиган жой нима билан жиҳозланиши шарт?	Агар ёнғин чиқиш хавфи мавжуд бўлмаса, ҳеч нарса керак эмас.	Кўчма ўт ўчиргич билан	Ўт ўчиргич, кумли яшик, белкуррак ва сувли бочка билан	Бино ичидаги ёнғинга қарши сув жўмрагига уланган стволли шланг билан
169	Ацетилен генератори аланга билан ишлаш жойидан неча метр масофада нари туриши керак?	8 метрдан кам бўлмаган масофада	10 метрдан кам бўлмаган масофада	5 метрдан кам бўлмаган масофада	7,5 метрдан кам бўлмаган масофада
170	Пайвандчига ишлаш пайтида нима қилиш таъқиқланади? (<u>Нотўғриси</u> ни белгиланг)	Қорли ва ёмғирли ҳавода усти очиқ жойда пайвандлаш	Нарвон (шоти) устида туриб пайвандлаш ишларини бажариш	Горелкани ёниб турган буюмлар ёки материаллар билан ёқиш	Металлни қиздириш учун ёнувчан газ ва кислороддан фойдаланиш
171	Газ билан кесиш ёки пайвандлаш ишларини бино ёки хона ичида бажаришда, конструкцияси таркибида ёнадиган материал ишлатилган тўсик (перегородка) баландлиги қанча бўлиши лозим?	1,5 метрдан кам эмас	Камида 1,8 метр	Камида 2 метр	Баландлиги меъёрланмаган
172	Ацетилен генераторидан чиқариб ташланган оҳакли лой ўрасидан неча метр масофада туриб чекишга рухсат этилади?	5 метр радиусдан нарида	8 метр масофадан нарида	10 метр масофадан нарида	7,5 метр масофадан нарида
173	Ишчини электр токи урганида унга биринчи ёрдам кўрсатиш тартиби қандай? 	Жабрланган ишчини шу пайтда имкони мавжуд бўлган усул билан электр токи таъсиридан қутқариш	Агар жабрлаган ишчи хушидан кетган бўлса ёки юрак уриши ва нафас олиши йўқ бўлса – уни сунъий равишда нафас олдириш ва юрагини билвосита массаж қилиш (уқалаш) зарур.	Тез тиббий ёрдам машинасини чақириш	Барчаси тўғри

174	Босим остида ишлатишга мўлжалланган жиҳозларни пайвандлаш ёки уларнинг қисмларини илинтириб олиш ишларини бажаришга ким қўйилади?	Гувоҳномага эга пайвандчи	Шу пайвандлаш ишини бажариш учун гувоҳномаси бор пайвандчига, ушбу пайвандчи томонидан синов пайвандлаш ишининг сифатини текширишдан сўнг	Шу пайвандлаш ишини бажариш учун гувоҳномаси бор пайвандчи	Ҳар қандай пайвандчи
175	Иш жойларида пайвандланган ва қизиган деталларнинг юзаларини неча градусгача ҳароратда бўлишига руҳсат этилади?	Юзаси ҳарорати +30°Сдан ошмаслиги лозим	Юзаси ҳарорати +45°Сдан ошмаслиги лозим	Юзаси ҳарорати +50°Сдан ошмаслиги лозим	Юзаси ҳарорати +60°Сдан ошмаслиги лозим
176	Ичида углекислота гази бор музлаган баллон ёки редукторни қайси усул билан муздан тушириш лозим?	Горелка алангаси билан	Қайноқ буг оқими билан	Баллондан газ олишни тўхтатиш, уни + 20-25°С ҳароратли хонага олиб кириш ва музи эригунга қадар кутиш лозим	Баллондан газ олишни тўхтатиш, уни + 15..+18°С ҳароратли хонага олиб кириш ва музи эригунга қадар кутиш лозим
177	Шлангларни ишлатишда букилиш радиуси шланг диаметрининг неча баробаридан ошмаслиги лозим?	4 баробаридан	5 баробаридан	6 баробаридан	Букилиш натижасида шланг юзасида ёриқлар ва дарзлар ҳосил бўлмаслиги ҳамда шланг ичи беркилиб қолмаслиги лозим
178	Газ билан пайвандлаш ва қирқиш ишларини бажаришда пайвандчига нима қилиш таъқиқланмайди?	Ацетилен баллонлари атрофини тўсиш ва уларни иш жойидан камида 5 метр нарида жойлаштириш	Битта пайвандчининг иккита сувли затвордан фойдаланиши	Пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойларга баллонлар махсус аравада, носилкада (замбилда) ёки ченада олиб бормаслик	Газтўплагичида ацетилен гази бор бўлган генераторни жойидан кўчириш, ташиш
179	Терисига суюқ газ томган (тушган) пайвандчи нима қилиши лозим?	Шикастланган жойни кўп миқдордаги тоза сув оқими билан ювиш	Шикастланган жойга ишқорли (совун, сода) моддалар билан ишлов бериш	Шикастланган жойни водород перекиси билан тозалаш	Шикастланган жойга вазелин суркаш
180	Ишчининг териси остига ёки кўзига бегона модда кириб қолганида унга биринчи тез ёрдам кўрсатиш тартиби қандай? 	Касал ишчини шифокорга юбориш лозим	Ёт жисмни кўриш, топиш ва уни тоза дастрўмол ва енгил қўл ҳаракати билан бурун томонга суриш ва кўз ичидан чиқариб олиш лозим.	Ишчи кўзига 30%ли албуцид ёки софрадекс дорисини томизиш лозим	Ёт жисмни кўз ичидан чиқариш учун ишчи юзини пастга қаратиб, кўзини илиқ оч пушти рангли марганцовка аралашмаси суюқлиги ичига солиши ва суюқлик ичида кўзини бир неча ўн марта очиб-юмиши ва ёт жисмни кўзидан чиқаришга ҳаракат қилиши лозим.
181	Газли баллонни иш жойи атрофида яқин масофага	Фақат махсус аравада	Икки ишчи қўлида	Баллонни бироз	Иш жойи атрофида силжитиш

	қандай қилиб хавфсиз силжитиш лозим?		кўтариб олиб	қиялатган ҳолда таглиги билан думалатиш усулида	таъқиқланади
182	<p>Куйганда биринчи тез ёрдамни кўрсатишда нима қилиш таъқиқланади?</p> 	<p>Куйган жойни + 8... +20°C ҳароратдаги тоза сув билан 20-30 минут ёки шифокор етиб келгунича совутиш</p>	<p>Куйган ярадан кўчган терини ажратиш ёки кийим парчасини ажратиб олиш</p>	<p>Куйган яра устига стерил тоза боғлов қўйиш, жабрланган ўз хушида бўлганда ва агар унинг қорни жароҳатланмаган бўлса, унга 1 литр сувга 1 чой қошиқ туз ва 0,5 чой қошиқ сода солинган суюқлик ичириш. Ҳаво совуқ бўлса - устини ўраб, ёпиш лозим.</p>	<p>Агар жабрланувчининг ўзи мустақил юра олса, куйган кўлини рўмол билан қиирламайдиган қилиб боғлаш лозим.</p>
183	<p>Куйидаги хатти-ҳаракатларнинг қайси бири газ пайвандлаш аппаратлари билан ишлаш қоидаларига зид эмас?</p>	<p>Ёнувчан газ учун шлангларни кислород билан ҳамда кислород шлангини ёнувчи газлар билан пуфлаб, тозалаш</p>	<p>Иккита пайвандчининг битта сувли затвордан фойдаланиши</p>	<p>Газ узатувчи шлангларни эзгилаш, букиш, қисиб синдириш</p>	<p>Кислород шлангидан фақат кислород ўтказиш учун фойдаланиш</p>
184	<p>Оралиқ сақлаш омбори мавжуд бўлмаса, ацетилен генератори хонасида қанча калцийли карбидни бочкада сақлаш мумкин?</p>	<p>Бир вақтда 200 кг.дан кўп бўлмаган миқдорда</p>	<p>Бир вақтда 50 кг.дан кўп бўлмаган миқдорда</p>	<p>Бир вақтда 100 кг.дан кўп бўлмаган миқдорда</p>	<p>Бир вақтда 25 кг.дан кўп бўлмаган миқдорда</p>
185	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишларини бошлашдан аввал бино хоналарида нима қилиш лозим?</p>	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар ҳамда шу хона деразалари зич ёпилиши лозим</p>	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар зич ёпилиши ҳамда шу хона деразалари очирилиши лозим</p>	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар ҳамда шу хона деразалари очиқ туриши лозим</p>	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар очирилиши ҳамда шу хона деразалари ёпилиши лозим</p>
186	<p>Газпайвандчига ишлаш пайтида нима қилиш таъқиқланади?</p> 	<p>Люклар, лазлар қопқоғини очиш, босим остида ишлаётган сақлагичли ва ёпиладиган арматура ва фланецлар яқинида ишлаш. Юқорида ишлаётган пайвандчиларнинг остидан ўтиш.</p>	<p>Узилган ва изоляцияси шикастланган электр симлари ва кабелларига тегиш. Ишлашни ўт ўчириш воситаларисиз бошлаш.</p>	<p>Ацетилен аппарати ёнида чекиш, канализация қудуқлари, резервуарлар, каналлар ва усти очиқ люклар олдида чекиш</p>	<p>Барчаси тўғри.</p>
187	<p>4-разрядли қўлда электр ёй пайвандчисининг лавозим мажбуриятларига ва хизмат вазифаларига нималар қиради? Нотўғри жавобни топинг.</p>	<p>Углеродли ва конструкцион пўлатдан, чўян ва рангли қотишма-лардан ясалган, ўртача мураккабликдаги буюмлар, деталлар, трубалар, конструкциялар ва</p>	<p>Ўртача мураккабликдаги металл конструкцияларнинг техник чизмаларини ва пайвандлаш учун</p>	<p>Конструкция ва легирилган пўлатлар, рангли металллар ва чўянларни кислород ёрдамида қирқиш, чокини тозалаш ва ҳар хил</p>	<p>Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги талабларини, иш-ларни хавфсиз бажариш қоидалари ва усулларини яхши билиши ва амалда қўллаши</p>

		асбобларни пайвандлаш, киркиш	техник шароитларни ўқий олиши мажбурий эмас.	электродлар билан қўлда пайвандлай олиши	
188	4-разрядли қўлда электр ёй пайвандчиси нималарни билиши ва ўз ишида қўллай олиши лозим? Нотўғри жавобни топинг.	Электрда пайвандлаш мураккаб аппаратурасининг тузилиши ва қандай ишлашини билиши, ўзгармас ва ўзгарувчан токда ёйли пайвандлаш ва кесишнинг хусусиятларини билиши шарт	Бажарадиган иши доирасида электротехника қонунларини ва меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидаларини билиши мажбурий эмас	Электрод турлари ва марка-ларини, пайвандлаш режимини танлаш тамойилларини, пай-ванд чокидан нуқсонга йўл қўй-маслик чораларини, пайванд-ланаётган металлни билиши	Назорат қилинадиган химоя газлари остида деталлар ва буюмларни пайвандлаш техно-логиясини, пайванд чоклари сифатини синаш усулларини билиши зарур
189	3-разрядли электр пайвандчисининг қандай ҳақ-хуқуқлари бор? Нотўғрисини топинг.	Қўйилган вазифаларни бажариши учун зарур бўлган жиҳоз ва материалларни берилишини талаб қилиши	Буюрилган ишни бажариш учун зарур бўлган техник шароитлар, чизмалар ва бошқа материаллар билан танишиб чиқиши	Иш жойидаги асбоб-ускуна ва жиҳозлардаги носозликлар ҳақида цех бригадири ёки уста-сига билдириши шарт эмас	Бажараётган ишининг сифатини баҳолаш мезонларини билиши ва ўз касбий малакасини доимий ошириб бориши
190	Кетма-кет уланган, бир хилдаги бир неча электр юритувчи куч манбаларининг умумий кучланиши нимага тенг?	Электр юритувчи куч манбаларидан биттасининг кучланишига тенг	Электр юритувчи куч манбалари кучланишлари кўпайтмасини кучланишлар йиғиндисига бўлинганига тенг	Электр юритувчи куч манбалари кучланишларининг алгебраик йиғиндисига тенг	Барча электр юритувчи кучлар манбаларининг кучланишлари кўпайтмасига тенг
191	Инсон организмга электр токи қандай таъсир кўрсатади? Тўғри жавобни аниқланг.	Кимёвий таъсир кўрсатади	Иссиқлик таъсири кўрсатади	Биологик таъсир кўрсатади	Барчаси тўғри
192	Инсон организмга электр токининг кимёвий таъсири қандай бўлади?	Тананинг жароҳатланган жойлари қуйиши мумкин	Танада оғрик, тўқималар жойидан кўзгалиши ҳамда ихтиёрсиз ҳолда мускуллар қисқариши мумкин	Қон ва бошқа органик суюқликлар парчаланаяди	Мушаклар қисқариши натижасида инсон қўли ёки оёғи билан электр манбаига ёпишиб қолиши ёки аксинча, отилиб кетиши мумкин
193	Токнинг кучи 50 мА дан юқори бўлганда инсон организмда қандай ҳодиса юз беради?	Организм орқали ўтганда ўтказгични қисқарган мускулларини бўшатиб бўлмайди (қўйиб юбормайди)	Организм орқали ўтганда юрак фибрилляциясига (юрак мускулларининг тартибсиз қисқаришига) олиб келади	Организм орқали ўтганда сезиларли оғрик кузатилади	Организм орқали ўтганида ҳеч қандай ҳодиса юз бермайди
194	Ерга улагичнинг қаршилиги неча омдан ошмаслиги лозим?	10 омдан	2 омдан	20 омдан	50 омдан

195	Электр токига улашиб қолиш схемалари орасидан “қадам кучланиши” схемасини топинг				
196	Электр схемалари орасидан қурилмани ерга улаш (заземление) схемасини топинг				
197	Тасодифий битта электр симига улашиб қолишнинг ушбу схемасида, симдаги электр кучланиши 220 вольт, ишчининг электр токига қаршилигини R одам = 1000 ом, ишчи ер устида пойфафзалсиз (яланғоч оёқ билан) ёки ҳўл пойфафзал билан турган нам ернинг қаршилигини R_ер = 1000 омга тенг, деб қабул қилсак, одам организми орқали ўтиши мумкин бўлган ток кучини тўғри ҳисоблаб топинг	$I_{\text{одам}} = 220 / (3000-1000) = 0,11 \text{ A} = 110 \text{ mA}$	$I_{\text{одам}} = 220 / (2000-1000) = 0,22 \text{ A} = 220 \text{ mA}$	$I_{\text{одам}} = 220 / (3000+1000) = 0,055 \text{ A} = 55 \text{ mA}$	$I_{\text{одам}} = 380 / (3000+1000) = 0,095 \text{ A} = 95 \text{ mA}$
198	Тасодифий битта электр симига улашиб қолишнинг ушбу схемасида, симдаги электр кучланиши 220 вольт, ишчининг электр токига қаршилигини R одам = 1000 ом, одам қурук тахта пол устида турганида, полнинг қаршилигини R пол = 30000 омга, теридан ясалган қурук пойфафзал қаршилигини R пой = 100 000 омга тенг деб қабул қилсак, одам организми орқали ўтиши	$I_{\text{одам}} = 220 / (1000+30000-100000) = 0,0032 \text{ A} = 3,2 \text{ mA}$	$I_{\text{одам}} = 220 / (1000+30000+100000) = 0,00168 \text{ A} = 1,68 \text{ mA}$	$I_{\text{одам}} = 110 / (1000-30000+100000) = 0,00085 \text{ A} = 0,85 \text{ mA}$	$I_{\text{одам}} = 380 / (1000+30000-100000) = 0,0029 \text{ A} = 2,9 \text{ mA}$




	<p>мумкин бўлган ток кучини тўғри ҳисоблаб топинг</p> 				
199	<p>Бино ва хоналарга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари орасидан нотўғри берилганини топинг.</p> 	<p>Ишлаб чиқариш ва маъмурий биноларнинг ертўла хоналарида ва цокол қаватларида портловчи моддалар, ёнғил алангаланадиган ва ёнғичи суюқликлар, босим остидаги газ баллонлари ҳамда ёнғин хавфи юқори бўлган моддаларни сақлаш ва улардан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>Ёнғичи газлар солинган баллонлар фақат алоҳида жойлашган ва иссиқлик энергияси манбаларидан ҳимояланган омборларда сақланиши лозим.</p>	<p>Газ баллонлар сақланадиган хоналарни печь ёрдамида иситишга йўл қўйилмайди. Гурухли газ баллон қурилмалари ёнмайдиган материаллардан ясалган жавонларда ёки махсус будкаларда сақланиши ва фақат ёнмайдиган яхлит деворлар яқинида ўрнатилган бўлиши зарур</p>	<p>Ёнғил алангаланадиган ва ёнғичи суюқликлар ишлатиладиган хоналарда очиқ алангадан фойдаланиш, учкун чиқариш билан боғлиқ бўлган ишларни бажариш ва электр тармоғига уланган асбоб-ускуналарни ишлатиш мумкин.</p>
200	<p>Ерга ёки нолга уланиши зарур бўлган қуйидаги кучланишли электр қурилмалар тўғрисида нотўғри ёзилганини топинг....</p> 	<p>Номинал кучланиши 380 V ва ундан юқори бўлган ўзгарувчан ток ҳамда 440 V ва ундан юқори бўлган ўзгармас токда ишловчи барча электр қурилмалари;</p>	<p>Номинал кучланиши 42 V дан юқори, лекин 380 V дан паст бўлган ўзгарувчан ток ва 110 V дан юқори, лекин 440 V дан паст ўзгармас токда ишловчи юқори хавфли ташқи қурилмалар</p>	<p>Номинал кучланиши 42 V гача бўлган ўзгарувчан токда ва 110 V гача бўлган ўзгармас токда ишлайдиган электр қурилмаларини ноллаш ёки ерга улаш талаб этилмайди, лекин металл конструкцияга ўрнатилган назорат кабеллари, куч кабелларининг металл қобиклари ҳамда портлаш хавфи бўлган хоналардаги электр қурилмалар, пайвандлаш трансформаторининг иккиламчи чулғамалари бундан мустасно.</p>	<p>Номинал кучланиши 42 V гача бўлган ўзгарувчан токда ва 110 V гача бўлган ўзгармас токда ишлайдиган электр қурилмаларини ноллаш ёки ерга улаш талаб этилади, шунингдек, металл конструкцияга ўрнатилган назорат кабеллари, куч кабелларининг металл қобиклари ҳамда портлаш хавфи бўлган хоналардаги электр қурилмалар, пайвандлаш трансформаторининг иккиламчи чулғамалари ҳам ушбу қурилмалар қаторига киради.</p>
201	<p>Пайвандлаш ва бошқа оловли ишларни амалга оширишда ёнғин хавфсизлиги талаблари орасидан нотўғри ёзилганини топинг</p>	<p>Пайвандлаш ва бошқа оловли ишлар қуйидаги жойларда амалга оширилиши мумкин:</p>	<p>Ёнғин хавфсизлиги бўйича масъул шахс оловли ишлар</p>	<p>Оловли ишларни бажарган шахс, оловли ишлар бажарилган жойни кўздан</p>	<p>Оловли ишларни бажариш жойини ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан</p>

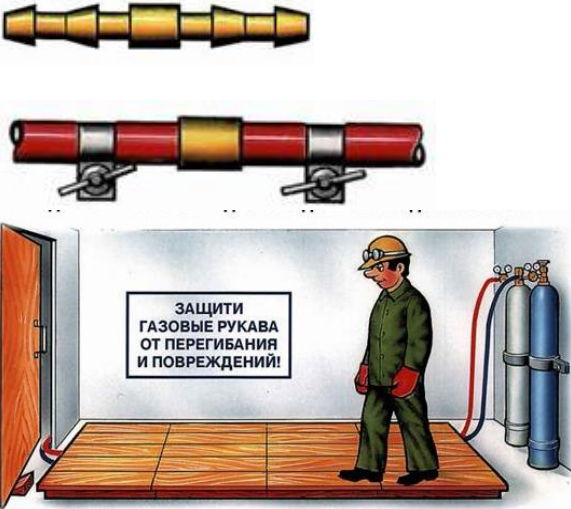

		<p>махсус жиҳозланган хоналар ёки очиқ майдонларда ташкил қилинадиган доимий жойларда; ускуналарни таъмирлаш ёки қурилиш конструкцияларини монтаж қилиш мақсадида бевосита қурилатган ёки фойдаланишда бўлган бино ва иншоотларда, уларнинг майдонида амалга ошириладиган вақтинчалик жойларда.</p>	<p>бажарилган жойни ишлар тугагандан сўнг, 0,5 — 1 соат давомида текшириб турилишини таъминлаши керак.</p>	<p>кечириши, ёнадиган конструкциялар устига сув қуйиши ва ёнгин келиб чиқишига олиб келиши мумкин бўлган омилларнинг олдини олиши лозим.</p>	<p>таъминлаш лозим. Пайвандлаш ишларини бажариш жойига бевосита яқин жойлашган ички ёнгин ўчириш жўмрақларига ёнгин ўчириш энг ва дастаклари уланган бўлиши зарур.</p>
202	<p>Пайвандлаш, бензин ва газ ёрдамида металл кесиш ва кавшарлаш ишларида бажарилиши таъқиқланган ишлар орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг</p> 	<p>Носоз бўлган аппаратурада ишга киришиш мумкин эмас. Янги бўялган конструкциялар ва буюмлар бутунлай қуриб улгурмасидан аввал уларни пайвандлаш, кесиш ёки кавшарлаш ишларини бажариш таъқиқланади.</p>	<p>Оловли ишларни бажаришда ёғ-мой, бензин, керосин ва бошқа ёнувчи суюқликларнинг излари қолган кийим ва қўлқоплардан фойдаланиш лозим.</p>	<p>Пайвандлаш жой-ларида кийим, энгил алангала-надиган ва ёнувчи суюқликларни, тез ёнувчи материалларни сақлаш мумкин эмас. Сиқилган, суолтирилган ва эритилган газлар солинган баллонларга электр симларининг тегиб кетишига йўл қўйиш мумкин эмас.</p>	<p>Ёнувчи ва захарли моддалар билан тўлдирилган, босим остида бўлган ёнмайдиган суюқликлар, газлар, буғ, ҳаво ёки электр кучланишда турган аппарат ва коммуни-кацияларни пайвандлаш, кесиш, кавшарлаш ёки очиқ аланга билан қиздириш таъқиқланади.</p>
203	<p>Кавшарлаш лампаси портлаб кетишининг олдини олиш учун бажарилиши таъқиқланган ишлар орасидан <u>нотўғри</u> берилганини топинг</p> 	<p>Керосинда ишлайдиган лампалар учун ёқилғи сифатида бензин ёки бензин билан керосин аралашмасидан фойдаланиш мумкин эмас. Лампа резервуаридаги босимни паспортида назарда тутилган босимдан ҳаво билан кўпайтириш таъқиқланади.</p>	<p>Лампага унинг ҳажмининг ¼ қисмидан ортиқ микдорда керосин қуйиш таъқиқланади. Насос ёрдамида дам урилатган лампанинг суюқлиги билан горелкани қиздириш мумкин эмас.</p>	<p>Ёниб турган ёки ҳали совушга улгурмаган лампанинг ҳаво вентини ва ёқилғи қуйиш копкағини бураб чиқариш лозим.</p>	<p>Очиқ алангага яқин жойда лампани қисмларга ажратиш, таъмирлаш ҳамда унинг ичидан суюқликни тўкиш ёки ичига қуйиш мумкин эмас.</p>
204	<p>Газпайвандлаш ва газ билан кесиш ишларида бажарилиши таъқиқланган ишлар ҳақида <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг</p>	<p>Музлаб қолган ацетилен генераторлари, қувурлар, винтеллар, редукторлар ва пайвандлаш қурилма-</p>	<p>Кислород ва ёнувчи газ солинган баллонлар, ацетилен генераторлари ва оҳаклој</p>	<p>Кальций карбидини ҳўл ҳолатдаги корзиналарга солиш ёки, газ тўплагичда сув мавжуд бўлганда</p>	<p>Кальций карбидини ҳўл ортиш корзиналарига солиш ёки, газ тўплагичда сув мавжуд бўлганда</p>


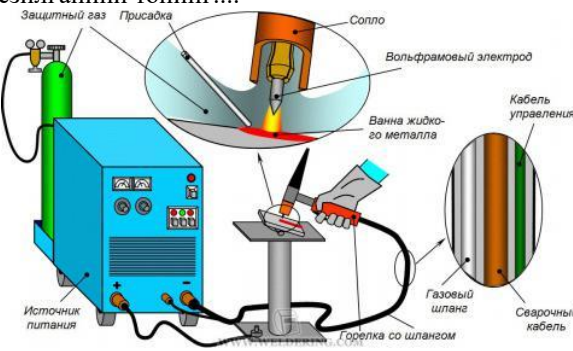

		<p>ларининг бошқа деталларини очиқ аланга ёки қиздирилган предметлар ёрдамида иситиш ҳамда урганда учқун ҳосил бўлиши мумкин бўлган асбоблардан фойдаланиш лозим.</p> <p>Кислород баллонларни, редукторлар ва бошқа ускуналарни турли мой ва мойланиб кетган кийимлар ва артиш материалларига тегиб кетиши мумкин эмас.</p>	<p>чуқурларидан 10 м дан кам бўлган масофада очиқ алангадан фойдаланиш мумкин.</p> <p>Бир сув затворидан икки пайвандчининг фойда-ланиши, грануляцияси белгилангандан йирикрок бўлган кальций карбидини ортиш ёки уни генераторнинг воронкасига темирли хипчин ёки сим билан итариб солиш, карбид кукунидан фойдаланиш мумкин.</p>	<p>генераторлар «сув-карбид устидан» режимида ишлашда корзина ҳажмининг ярмидан ортигини карбид билан тўлдириш мумкин эмас.</p> <p>Ёнувчи газлар учун мўлжалланган шлангни кислород оқими билан тозалаш, кислород учун мўлжалланган шлангни ёнувчи газ оқими билан тозалаш ҳамда ушбу шлангларни алмаштириб ишлатиш мумкин эмас.</p>	<p>генераторлар «сув-карбид устидан» режимида ишлашда корзина ҳажмининг ярмидан ортигини карбид билан тўлдириш мумкин эмас.</p> <p>Ёнувчи газлар учун мўлжалланган шлангни кислород оқими билан тозалаш, кислород учун мўлжалланган шлангни ёнувчи газ оқими билан тозалаш ҳамда ушбу шлангларни алмаштириб ишлатиш таъқиқланади.</p>
205	<p>Кальций карбиди солинган барабанларни очиш, сақлаш, ишлатиш қоидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг.</p> 	<p>Кальций карбиди солинган барабанларни сақлаш ва очиш жойларида, очиқ алангадан фойдаланиш ва зарбада учқун ҳосил қилиши мумкин бўлган асбоблардан фойдаланиш лозим. Кальций карбиди солинган барабанларни пўлат зубило ва жез болга ёрдамида очиш лозим. Кавшарланган барабанлар махсус пичоқ билан очилади. Барабан қопқоғидаги кесиб очиладиган жойга дастлаб керосиннинг юпқа қатлами суртилади.</p>	<p>Очилган кальций карбидли барабанларни сув ўтказмайдиган ва барабанни зич қоплаб оладиган, четлари букилган қопқоқлар билан ҳимояси таъминланиши ҳамда қопқоқ бортининг баландлиги камида 50 мм га тенг бўлиши лозим.</p> <p>Ацетилен қурилмалари жойлашган хоналарда кальций карбидининг 200 кг дан ортиқ бўлмаган миқдори сақланиши мумкин.</p>	<p>Кальций карбиди қуруқ ва ҳаво алмашиш имконига эга хоналарда сақланиши лозим. Механизацияланган омборларда кальций карбиди солинган барабанларни тик ҳолатда уч қават қилиб, механизацияланмаган омборларда эса — горизонтал ҳолатда кўпи билан уч қават қилиб, тик ҳолатда — кўпи билан икки қават қилиб сақлаш мумкин.</p>	<p>Барабанларнинг қаватлари орасида қалинлиги 40-50 мм га тенг тахталар ётқизирилиши керак.</p> <p>Кальций карбиди барабанлари тахланган штабеллар орасидаги ўтиш жойларининг кенглиги камида 1,5 м га тенг бўлиши зарур.</p> <p>Кальций карбидини сақлаш омборларини ертўла хоналарда ва сув босадиган сатҳи паст жойларда жойлаштириш тақиқланади.</p>
206	<p>Газ солинган баллонларни сақлаш, ташиш, ишлатиш ва газда пайвандлаш ишларини бажариш қоидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг</p>	<p>Газ солинган баллонлар фақат сақловчи қалпоқлар бураб қўйилган ҳолатдагина сақланади ва ташилади. Газбаллонлар ташилаётганда уларни туртиб ёки уриб</p>	<p>Газ солинган баллонларни сақлаш, ташиш ва улардан фойдаланишда улар қуёш нурлари ва бошқа иссиқлик манбалари</p>	<p>Газпайвандлаш ишларини бажаришда узунлиги 40 м гача бўлган шланглардан фойдаланиш мумкин.</p> <p>Бир хонада кислород солинган баллонларни ва</p>	<p>Захира баллонлар махсус пўлат шчитлар билан тўсиб қўйилиши ёки пайвандлаш устахонасига қўшимча қурилган махсус ёрдамчи жойларда сақланиши лозим.</p>

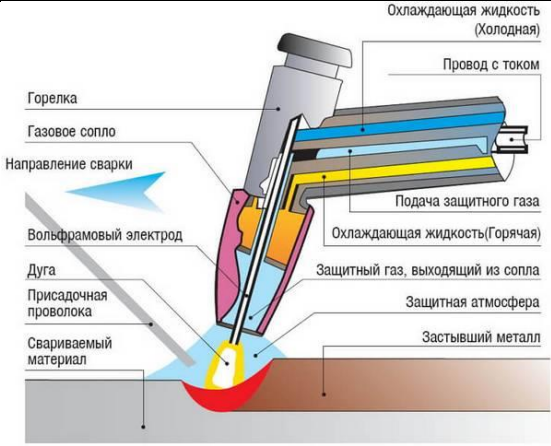
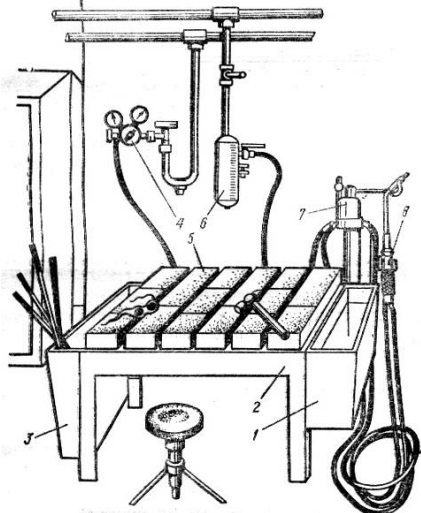
		<p>юборишга йўл қўйилмаслиги зарур. Пайвандлаш ишлари олиб бориладиган жойга газбаллонлар махсус аравачаларда, замбил ёки чаналарда олиб келинади. Газбаллонларни елкада ёки қўлда ташиш таъқиқланади.</p>	<p>таъсирида туриши лозим. Хоналарда ўрнатиладиган газбаллонлар иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбоб-ускунадан камида 0,1 м масофада, очик оловли иссиқлик манбаларидан эса — камида 0,5 м масофада бўлиши лозим.</p>	<p>газ солинган баллонларни ҳамда кальций карбидини, бўёқлар, мойлар ва ёғларни сақлаш таъқиқланади. Пайвандлаш устахонасида 10 тадан кам пайвандлаш постлари бўлганда, ҳар бир пост учун биттадан кислород ёки газ солинган захира баллонларни сақланиши мумкин.</p>	<p>Пайвандлаш устахонасида 10 тадан ортиқ пайвандлаш постлари бўлганда, марказлаштирилган газ таъминоти бўлиши зарур. Кислород ва ёнувчи газлар билан тўлдирилган ҳамда улардан бўшаган баллонларга бир хил хавфсизлик чоралари кўрилиши керак.</p>
207	<p>Электрпайвандлаш ишларида ёнғин хавфсизлиги қодалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг</p> <p>Место работы очистить от горючих веществ и материалов</p>	<p>Биноларда электрпайвандлаш ишлари фақат ҳаво алмашиш имконига эга бўлган хоналарда бажарилиши лозим. Ёнғин хавфи эҳтимоли бор хоналарда пайвандлаш ишларини бажариш жойи ёнмайдиган тўсиқ билан химояланган бўлиши ва тўсиқнинг баландлиги камида 2,5 м, тўсиқ ва пол орасидаги масофа эса — кўпи билан 5 см га тенг бўлиши керак.</p>	<p>Электрпайвандлаш ишлари бажариладиган хоналардаги поллар ёнмайдиган материаллардан ясалган бўлиши зарур. Қўлда пайвандлаш қурилмаси рубильник ёки контактор (пайвандлаш токи манбасини тақсимловчи цех тармоғига уланиш учун), сақлагич (бирламчи занжирда) ва пайвандлаш токининг миқдорини кўрсатувчи асбоблар (ток регуляторидаги амперметр ёки шкала) билан таъминланган бўлиши зарур.</p>	<p>Бир постли пайвандлаш двигатель-генераторлари ва трансформаторларини фақат таъминловчи тармоқ томонидан сақлагичлар билан химояланиши лозим эмас. Пайвандлаш токи занжирида сақлагичларни ўрнатиш талаб этилади. Электрпайвандлаш ишларини бажариш учун механик жиҳатдан мустаҳкам механик жиҳатдан мустаҳкам химояланган шлангли кабеллар қўлланилиши лозим эмас.</p>	<p>Пайвандлаш токи манбасини тақсимловчи цех тармоғига улаш учун барча турдаги шнурлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Таъминловчи симлар сифатида, истисно тартибда, уларнинг изоляцияси кучайтирилган ва механик жиҳатдан мустаҳкам химояланган симлар қўлланилиши мумкин. Электродгача токни етказиб бериш учун химояловчи шланг ичига жойлаштирилган ва ўртача иш шароитларига мўлжалланган изоляцияланган эгилувчан симлар қўлланилиши лозим.</p>
208	<p>Электрпайвандлаш ишларида ёнғин хавфсизлиги қодалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг</p>	<p>Яхши эгилмайдиган симлар қўлланилган ҳолда уларни эгилувчан шлангли симдан ёки узунлиги камида 3 м га тенг бўлган кабелдан ясалган улагичлар орқали электрод ушлагичга улаш лозим.</p>	<p>Изоляциясиз ёки изоляцияси шикастланган симлардан, қўлбола электр сақлагичлар ва талаб этиладиган миқдордаги пайвандлаш токи</p>	<p>Пайвандлаш аппаратлари, тақсимловчи шчитлар ва бошқа ускуналарга ҳамда пайвандлаш ишлари олиб борилаётган жойга уланган симлар ишончли изоляцияланган ва керакли</p>	<p>Қайтиш сими (тескари сим) сифатида ишлатиладиган алоҳида элементларининг ўзаро уланишлари (болтлар, струбиналар ёки қисқичлар ёрдамида) муваққат ва энгил бажарилиши керак.</p>


		<p>Электр симлари ва пайвандлаш ускуналари бирдан алангаланиб кетишини олдини олиш учун симлар кесimini ток миқдори бўйича, симлар изоляциясини ишчи кучланиш миқдори бўйича ва электр сақлагичларнинг эрувчан киритмаларини тавсия этилган энг юқори номинал ток бўйича тўғри танлаш лозим.</p>	<p>ўтишини таъминлаб бермайдиган симлардан фойдаланиш таъқиқланади. Пайвандлаш симларини пресслаш, пайвандлаш, қалайлаш йўли билан ёки махсус қисқичлар ёрдамида бир-бирига улаш лозим. Электр симлари электрод ушлагичга, пайвандланаётган буюмга ва пайвандлаш аппаратига шайбаларни қўйиб болтлар билан маҳкамланган мисдан ясалган кабель учликлари ёрдамида уланиши лозим.</p>	<p>жойларда юқори ҳарорат таъсиридан, механик шикастланишлардан ва кимёвий таъсирлардан ҳимояланган бўлиши керак. Электрпайвандлаш кабеллари (электр симлари) кислород ўтувчи қувурлардан камида 0,5 м масофада, ацетилен ва бошқа ёнувчи газлар қувурларидан эса камида 1 м масофада ўтган бўлиши лозим.</p>	<p>Қайтиш сими (тескари сим) сифатида ички темир йўллари, ноллаш ёки ерга улаш қурилмалари ҳамда биноларнинг металл конструкциялари, коммуникациялари ва технологик ускуналардан фойдаланиш лозим. Пайвандлаш жараёни икки симдан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши мумкин эмас.</p>
209	<p>Электрпайвандлаш ишларида ёнғин хавфсизлиги коидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг.</p> 	<p>Ёнғин хавфи мавжуд бўлган бино ва иншоотларда электрпайвандлаш ишлари олиб борилаётганда пайвандланаётган буюмдан ток манбасигача ўтказилган қайтиш сими изоляцияланмаган бўлиши ҳамда унинг изоляциясининг сифати электрод ушлагичга уланган тўғри сим изоляциясининг сифатидан яхши бўлиши лозим.</p>	<p>Қўлда пайвандлаш учун мўлжалланган электрод ушлагичлар пайвандлашда вақтинчалик узилишлар юзага келганда ёки устига темирли предметлар тушиб кетганда унинг қобиғи пайвандланаётган детал билан қиска туташиб кетишига йўл қўймайдиган конструкцияга эга бўлиши лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиган диэлектрик ёки иссиқлик ўтказмайдиган материалдан ясалган бўлиши зарур.</p>	<p>Пайвандлаш учун қўлланиладиган электродлар пайвандлаш токнинг номинал (белгиланган) миқдорига мувофиқ бўлиши лозим. Пайвандлаш жараёнида электродлар алмаштирилганда уларнинг қолдиқлари пайвандлаш ишлари бажариладиган жойда ўрнатиладиган махсус металл қутисига ташланиши керак. Пайвандлаш қурилмаси ва юргизиш аппаратурасини кўздан кечириш ва тозалаш ишлари камида бир ойда бир марта ўтказилиши зарур.</p>	<p>Очик хавода ўрнатиладиган пайвандлаш генераторлари ва трансформаторлари ҳамда уларнинг барча ёрдамчи асбоб-ускуналари ёпиқ ёки ҳимояланган шаклда ишланган, захни ўтказмайдиган изоляцияга эга бўлиши ҳамда ёнмайдиган материаллардан қурилган навес остида ўрнатилиши лозим. Пайвандлаш агрегати алоҳида қисмларининг (трансформаторлар, подшипниклар, чўткалар, иккиламчи занжир контактлари ва ш.к.) қизиш ҳарорати 75°C дан юқори бўлмаслиги лозим.</p>
210	<p>Ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб кесиш ишларини бажаришда ёнғин хавфсизлиги</p>	<p>Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишлари учун иш жойи</p>	<p>Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишлари</p>	<p>Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишларини</p>	<p>Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишларини олиб</p>

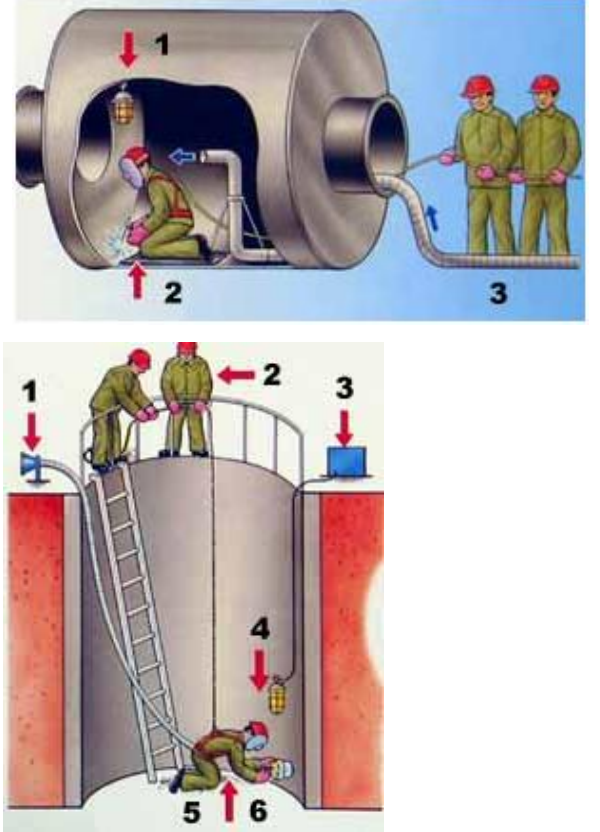

	<p>талаблари орасидан нотўғри берилганини топинг</p>  	<p>электрпайвандлаш ишларида бўлгани каби ташкил этилади. Бунда энгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликни тўкиб юбориш мумкин эмаслигига ва улар тўғри сақланишига, кесиш ва ёнувчи суюқлик солинган кичик бақдан фойдаланилишига алоҳида эътибор қаратилиши лозим. Бензин ёрдамида кесиш ишлари бажарилаётган жойда фақат бир смена эҳтиёжларига етадиган миқдордаги ёқилғи сақланиши мумкин. Ёқилғи оловли ишлар олиб борилаётган жойдан камида 10 м масофада соз ҳолатдаги, синмайдиган, зич ёпиладиган махсус идишда сақланиши зарур.</p>	<p>учун таркибида бегона аралашмалар ва сув мавжуд бўлмаган ёнувчи суюқликдан фойдаланиш мумкин эмас. Ёқилғи билан бақ ҳажмининг 3/4 қисмидан ортиқ тўлдиришга йўл қўйилади. Ёқилғи солинадиган бақ соз ва герметик зич ёпилмайдиган бўлиши лозим. Бақда манометр ҳамда бақдаги босим 5 атмосферадан ортиқ кўтарилиб кетишига йўл қўймайдиган сақловчи клапан бўлмаслиги лозим. Сув ёрдамида 10 атмосфера босимда синалмаган, ёнувчи суюқликлар сирқиб чиқаётган ёки насоси носоз бўлган бақлардан фойдаланиш таъқиқланмайди..</p>	<p>бошлашдан олдин ускуна-нинг барча қисмлари созлиги, шлангларнинг нипелларга уланиш зичлиги, устидан бураладиган гайкаси ва қалпоқчалари соз ишла-шини пухта текшириш лозим. Иш жойига қуйилган ёнувчи суюқликни ўт олдириб, резакнинг тўғриловчи қисмини киздириш таъқиқланади. Ёқилғи солинган бақ, кислород солинган баллонлардан ва очиқ аланга манбаларидан камида 5 м масофада ва кесувчининг иш жойидан эса — камида 3 м масофада ўрнатилган бўлиши лозим. Бунда бақни иш жараёнида олов ва учқун тегмайдиган ҳолатда жойлаштириш лозим.</p>	<p>боришда қуйидагилар таъқиқланади: -ёнувчи суюқлик солинган бақдаги ҳаво босими резакдаги кислороднинг ишчи босимидан юқори бўлган ҳолатда кесиш ишларини бажариш; -резакнинг буғлаткичини тўқ қизил ранггача киздириб юбориш ҳамда иш бажариш вақтида резакни тик ҳолатда, головкаси билан тепа томон илиб қўйиш; -резакка кислород ва ёнувчи суюқликни узатувчи шлангларни сиқиб қўйиш, бураб юбориш ёки буклаб қўйиш; -резакка бензин ёки керосин узатиш учун кислород шлангидан фойдаланиш.</p>
211	<p>Пайвандчи кийим-бошларининг номи тўғри берилган жавобни топинг</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1-ёруғлик фильтрли кўзойнак 2- химоя маска (юзниқоб) 3-пайвандчи крагаси (қўлқопи) 4- респиратор 5- пайвандчи болғачаси 6- химоя костюми 	<ol style="list-style-type: none"> 1-химоя маска (юзниқоб) 2-ёруғлик фильтрли кўзойнак 3-респиратор 4-пайвандчи болғачаси 5-химоя костюми 6-пайвандчи крагаси (қўлқопи) 	<ol style="list-style-type: none"> 1- химоя костюми 2-ёруғлик фильтрли кўзойнак 3- пайвандчи болғачаси 4-пайвандчи крагаси (қўлқопи) 5- химоя маска (юзниқоб) 6- респиратор 	<ol style="list-style-type: none"> 1- респиратор 2- химоя костюми 3- ёруғлик фильтрли кўзойнак 4-пайвандчи крагаси (қўлқопи) 5- химоя маска (юзниқоб) 6- пайвандчи болғачаси
212	<p>Пайвандлаш ишлари бажарилаётганда қайси</p>	<p>Электр пайвандлаш ишлари</p>	<p>Металларга ацителен ва</p>	<p>Пайвандлаш ва бошқа ўт</p>	<p>Барчаси тўғри</p>




	қоидага амал қилиниши керак?	пайтида хавфсизлик техникаси ва ишлаб чиқариш санитарияси қоидаларига	газ ўтли ишлов бериш пайтида хавфсизлик техникаси ва ишлаб чиқариш санитарияси қоидаларига	билан боғлиқ ишлар объектларда бажарилган пайтда ёнғин хавфсизлиги қоидалари талабларига	
213	<p>Пайвандлаш ишларини бажаришда хавфсизлик қоидалари орасидан <u>нотуғри</u> ёзилганини аниқланг..</p> 	<p>Пайвандлаш ва эритиш ишларида ишлаётган ходимлар пайвандлаш давомида ажралиб чиққан газлар ва захарли токсик моддалардан химояланишини таъминловчи воситалардан фойдаланиши зарур.</p> <p>Пайвандлаш симлари ток манбасидан пайвандловчининг иш жойигача механик шикастланишдан химояланган бўлиши керак.</p> <p>Пайвандловчи билан бирга ишлаётган шахслар химоя воситалари (химоя кўзойнақлари, кўлқоплар)га эга бўлиши керак.</p> <p>Пайвандлаш хонасида тез ёнадиган материалларни сақлаш таъқиқланади.</p>	<p>Кучланиш манбасидан электр ушлагичга ток узатаётган пайвандлаш кабелли ва қайтувчи тескари сим пухта изоляцияланган бўлиши шарт эмас.</p> <p>Қайтувчи тескари сим ўрнига рельсни ишлатиш лозим.</p> <p>Пайвандлаш ишларини янги бўялган металл конструкцияларида ҳамда вагонлар, нефть маҳсулотлари билан ифлосланган йўлларда бажариш лозим.</p> <p>Газларнинг чиқишини газ чиқаётган жойга учқун текказиб аниқланади. Газ чиқиши аниқланганда пайвандлаш ишлари тўхтатилмайди ва газ чиқиши тўхтатилмайди ҳамда хона шамоллатилмайди.</p>	<p>Шланглар механик шикастланиш ва ўтдан ишончли химояланиши керак. Изоляция лентаси ёки бошқа материаллар билан ўралган носоз шлангларни ишлатиш таъқиқланади.</p> <p>Шлангни таъмирлаш керак бўлганда, унинг носоз жойи қирқилиб, пўлат қувур орқали уланади. Шлангни уланган жойи 3 тадан кўп бўлмаслиги керак.</p> <p>Газ пайвандлаш ускуналарини ва асбобларини мойлаш ёки ёғлашга йўл қўйилмайди.</p>	<p>Кислород ва ацетилен билан тўлдирилган баллонларни ташлаб юбориш, уларга зарба бериш ҳамда баллонларни елкада ташиш таъқиқланади.</p> <p>Кислород ва газ баллонларини иссиқлик манбалари ёнида жойлаштириш, қуёш нурлари таъсирида бўлиши, электр токи юрадиган қисмларига тегиб кетиши ва химояловчи мосламасиз штуцер, қалпоқларсиз ташилишига йўл қўйилмайди.</p> <p>Баллонларни қисмларга ажратиш ва таъмирлаш пайвандчи томонидан бажарилиши мумкин эмас.</p>
214	<p>Плазма ёйи ёрдамида ҳамда лазер нури билан ишлайдиган пайвандлаш қурилмаларини электр тармоғига улаш ва узиш ким томонидан бажарилади?</p>	<p>Пайвандчининг шахсан ўзи улаши ва узиши лозим</p>	<p>Цех устаси ёки бригадир улаши ёки узиши лозим</p>	<p>Электротехник маълумотга эга бўлган ва электр хавфсизлиги бўйича тегишли рухсатномага эга бўлган навбатчи ходим улаши ва узиши лозим</p>	<p>Корхона бош энергетиги улаши ёки узиши лозим</p>
215	<p>Лазерли пайвандлаш қурилмасида қандай малакали пайвандчи ишга қўйилади? ..</p> 	<p>Лазерли пайвандлаш қурилмасининг турига қараб, ишлашга хавфсизлик техникасининг II ёки ундан юқори малакали гуруҳига эга пайвандчи ишга қўйилади</p>	<p>Лазерли пайвандлаш қурилмасининг турига қараб, ишлашга хавфсизлик техникасининг III ва ундан юқори малакали гуруҳига эга пайвандчи ишга қўйилади</p>	<p>Лазерли пайвандлаш қурилмасининг турига қараб, ишлашга хавфсизлик техникасининг IV ёки ундан юқори малакали гуруҳига эга пайвандчи ишга қўйилади</p>	<p>Лазерли пайвандлаш қурилмасининг турига қараб, ишлашга хавфсизлик техникасининг V ёки ундан юқори малакали гуруҳига эга пайвандчи ишга қўйилади</p>




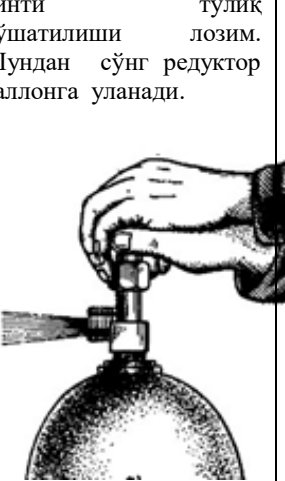

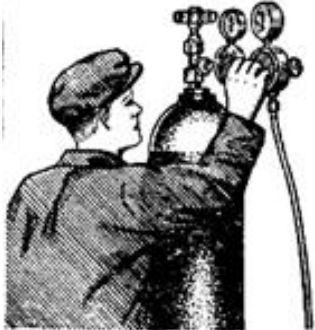
216	<p>Плазма билан металлларни кесишни бошлашдан олдин қўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан <u>ноўғри</u> ёзилганини топинг. Плазма билан кесишдан аввал:</p>	<p>Совутиш тизимининг ишлашини текшириш лозим.</p>	<p>Зарур кесиш тезлигини ўрнатиш лозим.</p>	<p>Плазма ҳосил қилувчи муҳит сарфини технологик жараёнга мувофик белгилаш лозим.</p>	<p>Кесиш столи ёки кесиш рамаси тубида сув мавжудлигини текшириш зарур эмас.</p>
217	<p>Плазма билан кесиш жараёнида хавфсизлик коидалари орасидан <u>ноўғри</u> ёзилганини топинг.</p> 	<p>Плазмотронга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ бўлмаган ишчиларнинг кўзини плазма ёйининг иссиқлик ва ультрабинафша зарарли нурларидан ҳимоялаш мақсадида плазмотрон атрофи ёнадиган материалдан ясалган тўсик билан тўсилиши лозим.</p>	<p>Плазма ёйининг кўриши зонасида ишлаётган кўприк ва бошқа кранлар машинистларининг кўзини ҳимоялаш учун кран кабинаси остини (учдан бир қисмини) С-5 ва С-6 маркали ёруғлик фильтр ойнаси билан ойна-бандлаш лозим. Иш жойида - оёқ остида диэлектрик резина гиламча бўлиши лозим.</p>	<p>Плазмотрондаги носозликларни бартараф этишни, носоз деталларни алмаштиришни, курилмани электр манбаидан тўлик узилгандан сўнг, шу курилмага хизмат кўрсатувчи, электр хавфсизлиги бўйича камида III малака гуруҳига эга мутахассис томонидан амалга ошириши лозим.</p>	<p>Плазмотроннинг “навбатчи ёйи” ёндирилганида, сопоси тешигини курилма ёнида ишлаётган ишчиларга тескари тарафга қаратиш лозим. “Навбатчи ёйни” контактларни текказиш усули билан ёндириш учун узунлиги камида 150 мм дан кам бўлмаган изоляцияланган дастали махсус мосламадан фойдаланиш лозим.</p>
218	<p>Инерт газлар муҳитида пайвандлаш жиҳозларига қўйиладиган талаблар орасидан <u>ноўғри</u> ёзилганини топинг....</p> 	<p>Горелкаларнинг ва шлангли яримавтоматларнинг тўппончасимон дастаси пайвандчининг қўлини ҳимоялаш мақсадида иссиқликдан ва электрдан ҳимояловчи материал билан қопланган бўлиши лозим. Ишлаш вақтида дастани ҳарорати +40°C дан ошмаслиги лозим. Даста ҳарорати ушбу ҳароратдан ортиқ кизиганда улар сув ёки бошқа сунъий совуткичга эга бўлиши лозим.</p>	<p>Горелкалар ва яримавтоматларнинг тўппончасимон дастаси пайвандчи ушлаши учун қулай ва ихчам бўлиши лозим. Шлангли яримавтоматларнинг тўппончасимон дастасига пайванд симини узатувчи электродвигателнинг ўзгарувчан кучланиши 24 вольтдан, ёки ўзгармас ток кучланиши 42 вольтдан ошмаслиги лозим.</p>	<p>Горелка ёки яримавтомат дастасида кучланишни ва гинерт газ юборишни тўтатувчи тугмачали курилма бўлиши лозим. Симсиз горелканинг умумий вазни 0,8 кгдан, тўппончасимон горелканинг умумий вазни 1,5 кгдан ошмаслиги лозим.</p>	<p>Тўппончасимон горелкани электраппаратурали шкаф билан боғловчи кабель ҳамда газ ва сув ўтказувчи трубкалар ва электр симлари етарли даражада эгилювчан бўлмаслиги лозим. Пайванд симини ғалтақдан (кассетадан) тўппончасимон горелкага йўналтирувчи металл шлангнинг усти электрдан ҳимояловчи материал билан қопланмаган бўлиши лозим.</p>
219	<p>Углекислота гази ва бошқа газлар аралашмаси муҳитида пайвандлаш жиҳозларига қўйиладиган талаблар орасидан <u>ноўғри</u> ёзилганини топинг.</p> 	<p>Углекислота гази муҳитида пайвандлаш яримавтомати дастасининг конструкцияси соплами тез ечиб олиш ва уни тозалаш имконини бермаслиги лозим. Сопло горелканинг ток ўтказувчи қисмидан изоляцияланган бўлмаслиги лозим. Горелкада, пайвандлаш тугагандан сўнг газни ёпиш</p>	<p>Ҳимоя газлари остида автоматик ва механизацияланган пайвандлаш курилмаларида зарарли газлар ва чангларни сўриб олиш учун курилма бўлиши лозим. Пайвандлаш машиналарига электр пайвандчилар билан биргаликда хизмат</p>	<p>Контейнерлардаги сиқилган газли баллонлар ва баллонлардан газ олиш учун рампалардан фойдаланиш қонун ҳужжатларида белгиланган тартибда амалга оширилиши лозим. Сиқилган газли контейнерларга ёки тўлдирилган газли идишларга ҳамда пайвандлаш</p>	<p>Сиқилган газли контейнерлар ўрнатилган майдончалар шундай металл тўсиғига эга бўлиши лозимки, контейнер ва тўсик орасида камида бир метрлик ўтиш жойи қолиши лозим. Контейнер ёнида ёки яқинида иссиқлик манбаи бўлмаслиги лозим. Контейнерни очиқ осмон остида ўрнатилганда у қуёш</p>


		<p>учун кўшимча вентил бўлмаслиги лозим.</p>	<p>кўрсатувчи ишчилар пайвандчилар билан бир хил химоя воситалари ва махсус кийим-бош билан таъминланишлари лозим. Агар бу ишчилар пайвандлаш ишларига тайёргарлик кўриш учун вақтинча тайинланган бўлсалар, улар пайвандлаш вақтида иш жойини тарк этишлари лозим.</p>	<p>постларига баллонлардан газ узатиш рампарига хизмат кўрсатиш ишларига - махсус ўқитилиб, синовдан ўтказилган шахслар кўйиладилар. Сиқилган газли контейнерлар ва газли баллонлар - босим остида хавфсиз ишлайдиган идишлар учун белгиланган техник шартларга мос келиши лозим.</p>	<p>нурларидан ва ёгин-сочиндан химояланган айвон остига ўрнатилиши лозим. Сиқилган газларни сақлаш учун автоцистернадан фойдаланилган ҳолда, майдонча автоцистернани кўтариш ва тушириш учун тельфер ёки кран билан жиҳозланган бўлиши лозим.</p>
<p>220</p>	<p>Пайвандлаш жиҳозларига ва жараёнларига кўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан <u>НОТЎҒРИ</u> ёзилганини топинг.</p> 	<p>“Тик туриб” ишланадиган стационар иш жойларида пайвандчининг қўлига тушадиган юкни камайтириш мақсадида махсус тагликлар, осмалар, илгаклар ўрнатилмаслиги лозим. Юкни камайтириш учун пайвандлаш кабелини ёки шлангини елкага кўйиб (осиб) олиш ёки қўлига ўраб олиш лозим. Атрофи тўсилмаган ва усти ёпилмаган люклар, қудуқлар ва чуқурликлар ёнида ишлаш таъқиқланмайди.</p>	<p>Пайвандлаш, кесиш, қирқиш ишлари бажарилаётган жойларда бошқа кишиларнинг бўлиши таъқиқланади. Пайванд ишлари бажарилаётган иш жойи пастада ёки ёнида ишлаётган бошқа пайвандчиларни химояловчи тўсиқлар ўрнатиш лозим. Бу тўсиқлар бошқа пайвандчиларни пайванд ёруғлигидан, чакнашидан, эриган металл томчиларидан ва тушиб кетган электрод қолдигидан тўсиши лозим.</p>	<p>Бино ичида очик пайвандлаш ишлари бажарилаётган жой қўшни иш жойларидан ва ўтиш жойларидан баландлиги камида 1,8 метр бўлган ёнмайдиган тўсиқ билан тўсилиши зарур. Очик ҳавода пайвандлаш ишлари бажариладиган иш жойларининг усти ёгин-сочинлардан айвон билан тўсилиши зарур. Бунда пайвандлаш жиҳозлари контейнерларда туриши лозим. Айвон бўлмаган тақдирда ёмғир-қор остида ишлаш таъқиқланади.</p>	<p>5 метрдан ортиқ баландликда пайвандлаш ишларини бажариш учун ёнмайдиган материаллардан ясалган ҳавоза (леса) ўрнатиш лозим. Бунда электр пайвандчилар сақлагич белбоғлар ва суғурталаш (химоялаш) арқонларидан, асбоб-усқуналар ва электрод қолдиқлари учун махсус сумкалардан фойдаланишлари зарур. Доимий пайвандлаш постларидан ташқаридаги иш жойида ишлашга ёнғин хавфсизлиги учун масъул раҳбар ёки мутахассиснинг ёзма рухсати билан рухсат берилади.</p>
<p>221</p>	<p>Пайвандлаш жиҳозларига ва жараёнларига кўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан <u>НОТЎҒРИ</u> ёзилганини топинг..</p>	<p>Ёпиқ идишлар ичида ҳаво ҳарорати +50 ° Сдан ортиқ бўлганида махсус изоляцияловчи индивидуал химоялаш воситаларисиз ва иссиқликдан самарали химоя қилувчи ва нафас олиш зонасига тоза ҳаво юборилишини таъминловчи</p>	<p>Аввалдан қиздирилган детални бир кабинада икки пайвандчи пайвандлаганда пайвандланадиган детал ёки буюм биттадан ортиқ бўлиши лозим. Иш жойларидаги усти ёпилган ва усти очик</p>	<p>Аввалдан қиздирилган деталлар ва буюмларни пайвандлаш, кесиш ва қирқиш учун пайвандчини қаттиқ қизиб кетишдан сақлаш чораларини кўриш лозим. Аввалдан қиздирилган детал ёки буюм устини тўсиш, ёпиш ва</p>	<p>Доимий иш жойида пайвандланадиган буюмни ушлаб туриш, силжитиш, суриш, айлантириш имконини берадиган мосламалар билан жиҳозланган стол бўлиши лозим. Ушбу мослама пайвандчи учун қулай иш шароитини таъминлаши,</p>

		шидан сақлаш лозим.	лозим.		вольтдан юкори бўлганида пайвандлаш трансформаторда автомат узгич бўлиши лозим.
225	<p>Пайвандлаш жиҳозларининг электр хавфсизлиги коидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг...</p> 	<p>Кучланиш остида бўлмаган электр пайвандлаш жиҳозининг металл қисмлари ҳамда пайвандланаётган буюмлар ва конструкциялар пайвандлаш вақтида ерга уланган бўлиши лозим. Пайвандлаш трансформатори корпусини ерга уловчи болти тескари сим уландиган иккиламчи чулғам учига уланган бўлиши лозим.</p>	<p>Тескари сим сифатида пўлат шиналар ва конструкциялар ишлатилиб, уларнинг кўндаланг кесими юзаси ток ўтган вақтда хавфсиз даражада қизишга чидаши лозим. Тескари симнинг қисмлари ўзаро болтлар, қисқичлар ёки пайванд билан уланган бўлиши лозим.</p>	<p>Электр пайвандлашда тескари сим сифатида биноларнинг металл конструкциялари, сув ва газ ўтказгич қувурлар ва технологик жиҳозлар ҳамда ерга уланиш тармоғи симлари ишлатилиши лозим.</p>	<p>Ҳар қандай электр пайванд қурилмасининг корпуси ерга уланиши лозим. Конструкциясида химоя ерга уланиши қийин бўлган машиналарнинг иккиламчи занжирида тармоқ кучланиши пайдо бўлганида барча фазаларни узадиган химояловчи ўчириш (узиш) қурилмаси бўлиши лозим.</p>
226	<p>Пайвандлаш жиҳозларининг электр хавфсизлиги белгилари чизмалари орасидан “ерга уланиш жойи” шартли белгисини топинг.</p>				
227	<p>Пайвандлаш жиҳозларининг электр хавфсизлиги коидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг..</p> 	<p>Электр пайвандлаш қурилмасига ерга улаш симини улаш учун кўринарли жойида болт, ерга улаш белгиси ва “Ер” ёзуви бўлиши лозим. Ерга уланиш симига бир неча пайвандлаш аппаратини кетма-кет улаш - таъқиқланади. Пайвандлаш агрегатларини (трансформаторлар) ерга улаш кесими 6 мм² дан кам бўлмаган сим ёрдамида бажарилиши шарт.</p>	<p>Қўлда электр ёйли пайвандлаш қурилмасида электр манбаидан электродушлагичга ток етказиш учун резина қобикли эгилувчан сим қўлланмаслиги лозим. Пайвандлаш аппаратига ток узатиш сими сифатида ёнувчан изоляцияли симлар ва ёнувчан қобикли симларни қўллаш лозим.</p>	<p>Кенг хизмат кўрсатиш ва ишлаш фронтига эга автоматик пайвандлаш линияларида ва қурилмаларида авариявий ўзиш (ўчириш) кнопкалари бири-биридан 10 метрдан узоқ бўлмаган масофада ўрнатилиши лозим. Бундай ҳолларда ишлатиладиган бошқарув кнопкалари контактни бирламчи ҳолатига қайтариш учун мажбурий илгакларга эга бўлиши лозим.</p>	<p>Тескари сим сифатида эгилувчан симлар, етарли кўндаланг кесимга эга бўлган металл шиналар, пайвандлаш плиталари ва пайвандланадиган конструкциянинг ўзи ишлатилиши мумкин. Тескари сим сифатида ишлатиладиган алоҳида элементларни ўзаро кавшарлаш, қисқичлар билан қисий ёки пайвандлаш усули билан маҳкамлаш лозим.</p>
228	<p>Пайвандлаш ишларини бажаришда хавфсизлик коидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг..</p> <p>Электр пайвандлаш ишлари бажарилаётганда пайвандчи, унинг шогирди ва улар билан ишлаётган шахслар қайси шахсий химоя воситаларидан фойдаланишлари зарур?</p>	<p>Пластик дубулғадан (каскадан). Брезент қўлқоплардан. Бундан ташқари, пайвандчилар ва уларнинг шогирдлари амалдаги меъёрларга мувофиқ махсус кийим-бош билан таъминланган бўлишлари шарт.</p>	<p>Юз ва кўзларни электр ёйи нурлари таъсиридан сақлаш учун химояланган шишали (ёруғлик фильтри билан) қалқон ёки ниқобдан</p>	<p>Болға ёки зубило билан пайвандлаш чокларини тозалаганда парчалардан ва қайноқ тошқоллардан кўзни химоялаш учун рангсиз шишали кўзойнақлардан</p>	<p>Пахтали матодан тайёрланган кийим-бош, юпқа бош кийими, резинали пойафзал ва қизил кўзойнақдан фойдаланишлари лозим.</p>
229	<p>Резервуарлар ва ер ости иншоотларида пайвандлаш ишларини бажаришда хавфсизлик</p>	<p>Ходимлар резервуарлар ва ер ости иншоотларида таъмир-</p>	<p>Резервуарлар ва ер ости иншоотларининг ичида</p>	<p>Яқин атрофда одамлар бўлмаган жойда резер-</p>	<p>Газ бўлиши хавфи бор бўлган жойларда наряд бўйича,</p>

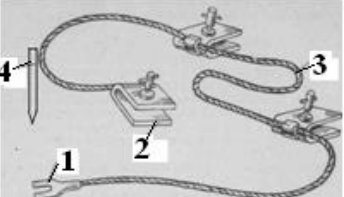
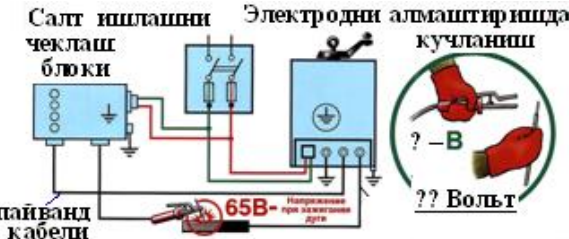
	<p>қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг</p> 	<p>лаш ишларини бошлашидан аввал, бу резервуарлар ва ер ости иншоотларига сув киришининг олдини оладиган чораларни кўришлари шарт. Цех (қисм) навбатчи ходими, нарядда кўрсатилган ишлаб чиқариш шартларини бажаришда резервуарлар ва ер ости иншоотларидаги ишчиларнинг хавфсиз ишлашини таъминловчи зарур чораларни кўришга мажбурдир. Резервуарлар ва ер ости иншоотларини ёритиш учун (уларда стационар ёритиш чироғи бўлмаганда) кучланиши 12 вольтдан ошмайдиган сими изоляцияли фонарлар ва кўчма чироклар қўлланилиши шарт. Портлаш хавфи бор жойларда кўчма чироклар сифатида фақат портлашдан химояланган хавфсиз чироклардан фойдаланишга рухсат этилади. Очиқ оловдан фойдаланиш ман қилинади.</p>	<p>ишлаш учун, шунингдек даврий кўрикдан ўтказиш учун кунт билан йўриқнома олган камида икки кишидан иборат ишчилар тайинланади, улардан бир киши резервуардан (ер ости иншоотидан) ташқарида туриши, ичкарида ишлаётган ишчининг суғурта арқонини ушлаб туриши ва унинг ҳолатини назорат қилиб туриши шарт. Зарур бўлган ҳолларда у яқин атрофда ишлаётган ишчиларни жалб қилиб, шикастланган ишчига резервуардан (ер ости иншоотидан) чиқишга ёрдам бериши шарт. Ёлиқ сифимлар ичида бир вақтнинг ўзида электр — ва газ билан пайвандлаш ишларини (газ билан пайвандлаш ва кесиш) бажариш ман қилинади.</p>	<p>вуарлар (ер ости иншоотлари) ичида ишларни бажариш учун, камида 4 кишини тайинлаш керак, улардан бир киши резервуардан (ер ости иншоотидан) ташқарида бўлиб, зарур бўлганда резервуарда (ер ости иншоотида) ишлаётган ишчига ёрдам бериши керак. Агар резервуар ёки ер ости иншоотида ишлаётган ишчи ўзини ёмон ҳис қилса, у зудлик билан ташқарига чиқарилиши шарт эмас. Агар жабрланганнинг олдига тушиш зарур бўлса, кузатувчи юқорида қолган бошқа кузатувчига ёки жалб қилинган шахсга кутқариш арқонининг бир учини бериб, газ ниқобини ва кутқариш камарини кийиши шарт эмас.</p>	<p>юқорида камида икки киши люк олтидан кетмасдан, ишлаётганни кузатиб туриши ёки у билан икки томонлама телефон алоқаси бўлиши шarti билан ишлашга рухсат берилади. Резервуар ёки ер ости иншоотида тушаётган ишчи шлангли ёки изоляцияланган газ ниқобини ва кутқарув арқони маҳкамланган тасмали сақлагич камарини кийиши шарт. Арқоннинг бошқа учи юқорида қолган кузатувчи олтидаги мустаҳкам қўзғалмас конструкцияга тортилган ҳолда маҳкамланиши ёки кузатувчилардан бирининг қўлига берилиши шарт. Сақлагич белбоғларида орқа томондан елка камарлари ва уларнинг кесишишида арқонни боғлаш учун ҳалқа бўлиши шарт. Елка камарлари бўлмаган белбоғларни қўллаш ман этилади.</p>
230	<p>Ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб, кавшарлаш ишларини бажаришда ёнғин хавфсизлиги талаблари орасидан нотўғри ёзилганини топинг..</p> 	<p>Кавшарлаш ишларини олиб боришда иш жойи ёнувчи материаллардан тозаланган, иш жойидан 5 м дан кам масофада жойлашган ёнувчи конструкциялар алангаланишдан темирли тўсиклар билан ишончли химояланган ёки устига сув сепилган бўлиши лозим.</p>	<p>Кавшарлаш лампаларини соз ҳолатда сақлаш, бир ойда бир марта мустаҳкамлигини ва герметиклигини текшириш зарур эмас. Бундан ташқари, камида бир йилда бир марта гидравлик босим остида синаш шарт эмас.</p>	<p>Ҳар бир лампа заводда ўтказилган гидравлик синов натижалари ва рухсат этилган ишчи босими ёзилган паспортга эга бўлиши лозим. Кавшарлаш лампаларига ёнувчи суюқлик қуйиш ва уни ўт олдириш махсус ажратилган жойларда бажарилиши зарур.</p>	<p>Кавшарлаш лампасидан олов отилиб чиқишининг олдини олиш учун унга қуйиладиган ёнувчи суюқлик бегона аралашмалар ва сувдан тозаланган бўлиши лозим. Конструкцияси ёки безаклари ёнадиган бинолардаги музлаб қолган водопровод, канализация ва буғ қувурларини киздириш учун кавшарлаш лампаларидан фойдаланиш таъқиқланади.</p>



231	<p>Кавшарлаш лампаси портлаб кетишининг олдини олиш учун бажарилиши таъқиқланган ишлар орасидан нотўғри ёзилганини топинг....</p> 	<p>Керосинда ишлайдиган лампалар учун ёқилги сифатида бензин ёки керосин билан керосин аралашмасидан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>Резервуаридаги босимни паспортида назарда тутилган босимдан ҳаво билан кўпайтириш. Лампага унинг ҳажмининг $\frac{3}{4}$ қисмидан ортик микдорда керосин қуйиш таъқиқланади.</p>	<p>Очиқ алангага яқин жойда лампани қисмларга ажратиш, таъмирлаш ҳамда унинг ичидаги суюқликни тўкиш ёки ичига қуйиш лозим.</p>	<p>Насос ёрдамида дам урилаётган лампанинг суюқлиги билан горел-кани қиздириш. Ёниб турган ёки ҳали совушга улгурмаган лампанинг ҳаво винтини ва ёқилги қуйиш қопқоғини бураб чиқариш.</p>
232	<p>Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ёнғин хавфсизлиги талаблари орасидан нотўғри ёзилганини топинг..</p> 	<p>Ёнғин хавфи эҳтимоли бор хоналарда пайвандлаш ишларини бажариш жойи ёнмайдиган тўсиқ билан ҳимояланган бўлиши ва тўсиқнинг баландлиги камида 2,5 м, тўсиқ ва пол орасидаги масофа эса - кўпи билан 5 см га тенг бўлиши керак.</p>	<p>Биноларда электрпайвандлаш ишлари фақат ҳаво алмашиш имконига эга бўлган хоналарда бажарилиши лозим эмас.</p>	<p>Электрпайвандлаш ишлари бажариладиган хоналардаги поллар ёнмайдиган материаллардан ясалган бўлиши зарур. Электрпайвандлаш ишларини бажариш учун механик жиҳатдан мустаҳкам химояланган шлангли кабеллар қўлланилиши лозим.</p>	<p>Қўлда пайвандлаш қурилмаси рубильник ёки контактор (пайвандлаш токи манбасини тақсимловчи цех тармоғига уланиш учун), сақлагич (бирламчи занжирда) ва пайвандлаш токнинг микдорини кўрсатувчи асбоблар (ток регуляторидаги амперметр ёки шкала) билан таъминланган бўлиши зарур.</p>
233	<p>Пайвандлаш жиҳозларининг электр хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг....</p> 	<p>Бир постли пайвандлаш двигатель-генераторлари ва трансформаторларини фақат таъминловчи тармоқ томонидан сақлагичлар билан ҳимояланиши керак. Пайвандлаш токи занжирида сақлагичларни ўрнатиш талаб этилмайди.</p>	<p>Пайвандлаш токи манбасини тақсимловчи цех тармоғига улаш учун барча турдаги шнурлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Таъминловчи симлар сифатида, истисно тарикасида, уларнинг изоляцияси кучайтирилган ва механик жиҳатдан мустаҳкам химояланган симлар қўлланилиши мумкин.</p>	<p>Электродгача токни етказиб бериш учун химояловчи шланг ичига жойлаштирилган ва ўрта иш шароитларига мўлжалланган изоляцияланган эгилувчан симлар қўлланилиши лозим. Яхши эгилмайдиган симлар қўлланилган ҳолда уларни эгилувчан шлангли симдан ёки узунлиги камида 3 м га тенг бўлган кабелдан ясалган улагичлар орқали электрод ушлагичга улаш лозим.</p>	<p>Электр симлари ва пайвандлаш ускуналари бирдан алангаланиб, ёниб кетишининг олдини олиш учун симлар кесимини ток микдори бўйича, симлар изоляциясини ишчи кучланиш микдори бўйича ва электр сақлагичларнинг эрувчан киритмаларини (элементларини) тавсия этилган энг юқори номинал ток бўйича тўғри танлаш лозим эмас.</p>

<p>234</p>	<p>Пайвандлаш жихозларининг электр хавфсизлиги коидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг..</p> 	<p>Атом-водородли пайвандлаш учун мўлжалланган горелкада ёй таъминоти алоҳида трансформатордан олиниши лозим. Ёйни ҳар қандай турдаги ток регулятори орқали бевосита тақсимловчи тармоқдан таъминлашга йўл қўйилмайди.</p>	<p>Пайвандлаш қурилмаси ва юргизиш аппаратурасини кўздан кечириш ва тозалаш ишлари камида икки ойда бир марта ўтказилиши зарур.</p>	<p>Атом-водородли пайвандлашда занжир узилган ҳолатда горелкада кучланишни автоматик ўчириш ва водород узатишни тўхтатиш қурилмаси кўзда тутилган бўлиши лозим. Ёй ёниб турган вақтда горелкани қаровсиз қолдириш таъқиқланади.</p>	<p>Нуқталли, чокли ва рельефли пайвандлаш ҳамда тугашган жойларни пайвандлаш машиналаридан ёнувчи материал ва конструкцияларга бўлган масофа кесими 50 кв.мм гача бўлган деталларни пайвандлашда камида 4 м, кесими 50 кв.мм дан ортиқ бўлганда – камида 6 м бўлиши керак.</p>
<p>Редукторни газ баллонига улаш кетма-кетлиги (тартиби) орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг ...</p>		<p>Ҳимоя қалпоғини ечиб олиб, вентил штуцерни устини тозалаш лозим. Устқўйма гайканинг резбаси бутунлигига ишонч ҳосил қилиш лозим.</p> 	<p>Штуцердаги оралик фибро қўймада (прокладкада) кир-ифлосликлар йўқлигини текшириш зарур. Созлаш винти тўлиқ бўшатилиши лозим. Шундан сўнг редуктор баллонга уланади.</p> 	<p>Энди баллондаги вентилни тез очиш мумкин, шу вақтда юқори босим манометридаги босимни кузатиб туриш керак эмас.</p> 	<p>Созлаш винтини соат стрелкаси бўйича айлантириб, ишчи босимни танлаш (ўрнатиш) лозим. Ишчи босим керакли даражага етгандан сўнг газни резакка очиш (юбориш) керак.</p> 
<p>Кальцийли карбид билан муомала қилишда бажарилиши зарур бўлган хавфсизлик талаблари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг....</p>	<p>Кальций карбиди ҳаво ва сув билан фаол ўзаро таъсир этишиб, осон аланга оладиган ацетилен газини ҳосил қилади. Кальций карбидини сақлаш жойи куруқ бўлиши керак. Кальций карбиди портлашга</p>	<p>Кальций карбидининг чанги (доначалари 2мм.дан кичик бўлганида) кўзга, бурунга, оғизга, шиллик пардаларга тушса, ачитади. Кальцийли карбид</p>	<p>Ертўла хоналарда ацетилен генераторларни ўрнатиш ва ишлатиш қатъий таъқиқланади. Кальцийли карбид билан пайвандлаш ишлари тугашида барча хомашё (карбид) тўлиқ ишлатиб</p>	<p>Ишлатиб бўлинган карбид қуйқаси тўқилган чуқурликка 10 метрдан кўп масофада чекиш ва очиқ оловдан фойдаланиш- таъқиқланади. Ацетилен баллонларни сақлаш ва ташишда клапанлар устига ҳимоя қалпоқлари</p>	

		<p>хавфли, шунинг учун кальций карбиди ёнида учкун ва очик олов бўлмаслиги зарур. Ацетиленли генераторларни сақлаш учун мўлжалланган хона осон шамоллатиладиган бўлиши лозим.</p>	<p>билан мунтазам пайвандлаш ишлари махсус жиҳозланган, ёнадиган материаллар бўлмаган иш жойида бажарилиши керак. Ацетиленни ишлаб чиқариш ва сақлаш билан боғлиқ хона (жой) устахонанинг бошқа хоналаридан ажратилган бўлиши лозим.</p>	<p>бўлиниши керак, генератор тубидаги куйқа иш жойидан ташқаридаги махсус бункерга ёки чуқурликка тўкилиши лозим.</p>	<p>ўрнатилмаслиги лозим. Бир неча ацетилен баллонларни ташишда уларни бир-бирига уриштириш мумкин.</p>
	<p>4-разрядли қўлда электр ёй пайвандчиси нималарни билиши ва ўз ишида қўллай олиши лозим? Нотўғри жавобни топинг.</p>	<p>Электрда пайвандлаш мураккаб аппаратурасининг тузилиши ва қандай ишлашини билиши, ўзгармас ва ўзгарувчан токда ёйли пайвандлаш ва кесишнинг хусусиятларини билиши шарт</p>	<p>Бажарадиган иши доирасида электротехника қонунларини ва меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидаларини билиши мажбурий эмас</p>	<p>Электрод турлари ва маркаларини, пайвандлаш режимини танлаш тамойилларини, пай-ванд чокидан нуқсонга йўл қўймаслик чораларини, пайванд-ланаётган металлни билиши</p>	<p>Назорат қилинадиган ҳимоя газлари остида деталлар ва буюмларни пайвандлаш технологиясини, пайванд чоклари сифатини синаш усулларини билиши зарур</p>
	<p>Газпайвандчига ишлаш пайтида нима қилиш таъқиқланади?</p>	<p>Люклар, лазлар қопқоғини очиш, босим остида ишлаётган сақлагичли ва ёпиладиган арматура ва фланецлар яқинида ишлаш. Юқорида ишлаётган пайвандчиларнинг остидан ўтиш.</p>	<p>Узилган ва изоляцияси шикастланган электр симлари ва кабелларига тегиш. Ишлашни ўт ўчириш воситаларисиз бошлаш.</p>	<p>Ацетилен аппарати ёнида чекиш, канализация қудуқлари, резервуарлар, каналлар ва усти очик люклар олдида чекиш</p>	<p>Барчаси тўғри.</p>
	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишларини бошлашдан аввал бино хоналарида нима қилиш лозим?</p>	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар ҳамда шу хона деразалари зич ёпилиши лозим</p>	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар зич ёпилиши ҳамда шу хона деразалари очилиши лозим</p>	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар ҳамда шу хона деразалари очик туриши лозим</p>	<p>Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар очилиши ҳамда шу хона деразалари ёпилиши лозим</p>
	<p>Қуйидаги ҳатти-ҳаракатларнинг қайси бири газ пайвандлаш аппаратлари билан ишлаш қоидаларига зид эмас?</p>	<p>Ёнувчан газ учун шлангларни кислород билан ҳамда кислород шлангини ёнувчи газлар билан пуфлаб, тозалаш</p>	<p>Иккита пайвандчининг битта сувли затвордан фойдаланиши</p>	<p>Газ узатувчи шлангларни эзгилаш, букиш, қисиб синдириш</p>	<p>Кислород шлангидан фақат кислород ўтказиш учун фойдаланиш</p>
	<p>Оралиқ сақлаш омбори мавжуд бўлмаса, ацетилен генератори хонасида қанча калцийли карбидни бочкада сақлаш мумкин?</p>	<p>Бир вақтда 200 кг.дан кўп бўлмаган миқдорда</p>	<p>Бир вақтда 50 кг.дан кўп бўлмаган миқдорда</p>	<p>Бир вақтда 100 кг.дан кўп бўлмаган миқдорда</p>	<p>Бир вақтда 25 кг.дан кўп бўлмаган миқдорда</p>
	<p>Газли баллонни иш жойи атрофида яқин масофага қандай қилиб хавфсиз силжитиш лозим?</p>	<p>Фақат махсус аравада</p>	<p>Икки ишчи қўлида кўтариб олиб</p>	<p>Баллонни бироз қиялатган ҳолда таглиги</p>	<p>Иш жойи атрофида силжитиш таъқиқланади</p>

				билан думалатиш усулида	
Иш жойларида пайвандланган ва қизиган деталларнинг юзаларини неча градусгача ҳароратда бўлишига рухсат этилади?	Юзаси ҳарорати +30°Сдан ошмаслиги лозим	Юзаси ҳарорати +45°Сдан ошмаслиги лозим	Юзаси ҳарорати +50°Сдан ошмаслиги лозим	Юзаси ҳарорати +60°Сдан ошмаслиги лозим	
Ичида углекислота гази бор музлаган баллон ёки редукторни қайси усул билан муздан тушириш лозим?	Горелка алангаси билан	Қайноқ буғ оқими билан	Баллондан газ олишни тўхтатиш, уни + 20-25°С ҳароратли хонага олиб кириш ва музи эригунга қадар кутиш лозим	Баллондан газ олишни тўхтатиш, уни + 15-18°С ҳароратли хонага олиб кириш ва музи эригунга қадар кутиш лозим	
Шлангларни ишлатишда букилиш радиуси шланг диаметрининг неча баробаридан ошмаслиги лозим?	4 баробаридан	5 баробаридан	6 баробаридан	Букилиш натижасида шланг юзасида ёриқлар ва дарзлар ҳосил бўлмаслиги ҳамда шланг ичи беркилиб қолмаслиги лозим	
Газ билан пайвандлаш ва қирқиш ишларини бажаришда пайвандчига нима қилиш таъқиқланмайди?	Ацетилен баллонлари атрофини тўсиш ва уларни иш жойидан камида 5 метр нарида жойлаштириш	Битта пайвандчининг иккита сувли затвордан фойдаланиши	Пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойларга баллонлар махсус аравада, носилкада (замбилда) ёки ченада олиб бормаслик	Газтўплагичида ацетилен гази бор бўлган генераторни жойидан кўчириш, ташиш	
Босим остида ишлатишга мўлжалланган жиҳозларни пайвандлаш ёки уларнинг қисмларини илантириб олиш ишларини бажаришга ким қўйилади?	Гувоҳномага эга пайвандчи	Шу пайвандлаш ишини бажариш учун гувоҳномаси бор пайвандчига, ушбу пайвандчи томонидан синов пайвандлаш ишининг сифатини текширишдан сўнг	Шу пайвандлаш ишини бажариш учун гувоҳномаси бор пайвандчи	Ҳар қандай пайвандчи	
Пайвандчига ишлаш пайтида нима қилиш таъқиқланади? (Нотўғриси белгиланг)	Қорли ва ёмғирли ҳавода усти очиқ жойда пайвандлаш	Нарвон (шоти) устида туриб пайвандлаш ишларини бажариш	Горелкани ёниб турган буюмлар ёки материаллар билан ёқиш	Металлни қиздириш учун ёнувчан газ ва кислороддан фойдаланиш	
Газ билан кесиш ёки пайвандлаш ишларини бино ёки хона ичида бажаришда, конструкцияси таркибида ёнадиган материал ишлатилган тўсик (перегородка) баландлиги қанча бўлиши лозим?	1,5 метрдан кам эмас	Камида 1,8 метр	Камида 2 метр	Баландлиги меъёрланмаган	
Ацетилен генераторидан чиқариб ташланган охаки лой ўрасидан неча метр масофада туриб чекишга рухсат этилади?	5 метр радиусдан нарида	8 метр масофадан нарида	10 метр масофадан нарида	7,5 метр масофадан нарида	
Газли баллоннинг устки сферик қисмида нима (қайси маълумот) ёзилмайди?	Балонни техник текширувдан ўтказилганлиги ҳақида маълумотлар (текширилган кун, текширувни бажарган корхона тамгаси (клеймоси)	Бўш баллон массаси (устига суртилган бўёқ, қалпоқ ва таглик (башмак) учун кийдирилган ҳалқа), лекин вентил ва	Рухсат этилган максимал босим	Тўлдирилган баллон массаси	

			қалпокни массасисиз)		
Пайвандчига олов билан боғлиқ газ ва электрда пайвандлаш ишларини бажаришга қандай ҳужжат асосида рухсат берилади?	Ўт-оловли ишларни бажариш Қоидалари асосида	Корхона раҳбарининг буйруғи асосида	Корхона ички меҳнат тартиб қоидалари асосида	Ўт-оловли ишларни бажаришга наряд – рухсатнома	
Сувли затвор ниппели учига газ шланги қандай қилиб қотирилади?	Камида учта металл хомутча билан	Битта металл хомутча билан ишончли маҳкамланади	Шланг ниппел устига тортиб, зичлаб ўрнатилади, лекин ҳеч нарса билан қотирилмайди	Иккитадан кам бўлмаган хомут билан маҳкамланади.	
Пайвандчи пайвандлаш горелкасини қандай тартибда ёндиради?	Аввал кислород вентили бураб очилади, кейин ёнувчан газли вентил очилади.	Вентилларни ёпиқ эканлигини текшириши лозим	Аввал ёнувчан газли вентили бураб очилади, кейин O ₂ вентили очилади.	Вентилларни очиш кетма-кетлиги қоидаларда ёзилмаган	
Газ билан пайвандлаш ва кесиш ишлари бажариладиган жой нима билан жиҳозланиши шарт?	Агар ёнғин чиқиш хавфи мавжуд бўлмаса, ҳеч нарса керак эмас.	Кўчма ўт ўчиргич билан	Ўт ўчиргич, кумли яшик, белкурак ва сувли бочка билан	Бино ичидаги ёнғинга қарши сув жўмрагига уланган стволли шланг билан	
Ацетилен генераторининг химоя қурилмаси неча марта ишлаб кетиб, генераторни портлашдан химоя қилганидан сўнг химоя қурилмасини тўлиқ алмаштириш зарур?	2 мартадан сўнг	4 мартадан сўнг	5 мартадан сўнг	3 мартадан сўнг	
Кўчма ерга улагич – қисқа тугаштиргич мосламаси элементларининг номи тўғри берилган жавобни топинг. 	1-улаш учун учлик 2-винтли қисқич 3-эгиловчан сим 4-ерга улаш учун темир қозиқ (электр қаршилиги 4 омдан кўп бўлмаслиги керак)	1- винтли қисқич 2- улаш учун учлик 3-эгиловчан сим 4-ерга улаш учун темир қозиқ (электр қаршилиги 10 омдан кўп бўлмаслиги керак)	1- эгиловчан сим 2-винтли қисқич 3- улаш учун учлик 4-ерга улаш учун темир қозиқ (электр қаршилиги 20 омдан кўп бўлмаслиги керак)	1- ерга улаш учун темир қозиқ 2-винтли қисқич 3-эгиловчан сим 4- улаш учун учлик (электр қаршилиги 30 омдан кўп бўлмаслиги керак)	
907. Пайвандлаш трансформаторини салт ишлаш кучланишини чеклаш блокни улаш учун электрод алмаштириш пайтидаги кучланиш қанчадан ошмаслиги керак? Тўғри жавобни топинг. 	12 вольтдан	24 вольтдан	36 вольтдан	220 вольтдан	


900	<p>Газ горелкаси билан пайвандлаш иши тугаллангандан сўнг бажарилиши шарт бўлган хавфсизлик қоидалари орасидан тўғри ёзилганини топинг.</p> 	<p>Горелка ўчирилади, бунинг учун: аввал кислород вентили, кейин ацетилен вентили беркитилади. Ёнувчи газ баллони вентили ёпилади ва редуктори баллон устидан ечиб олинади. Горелка кўздан кечирилади, зарур ҳолда мундштук учи тозаланади. Шланглар ўраб, йиғиштириб олинади. Ацетилен генераторидан реторта чиқарилади ва бўшатилади. Агар генератордаги кальций карбиди совуқ бўлса, генераторни очиш мумкин эмас, у тўлиқ қизигунча кутиш лозим. Генераторни усти яхшилаб ювиб, тозаланади. Хона шамоллатилади.</p>	<p>Горелка ўчирилади, бунинг учун: аввал ёнувчи газ вентили, кейин кислород вентили берки-тилади. Ёнувчи газ баллони вентили ёпилади ва редуктори баллон устидан ечиб олинади. Горелка кўздан кечирилади, мундштук учини тозалаш шарт эмас. Шланглар ўраб, йиғиш-тириб олинади. Ацетилен генераторидан реторта чиқарилади ва бўшатилади. Агар генератордаги кальций карбиди иссиқ бўлса, генераторни очиш мумкин эмас, у тўлиқ совигунча кутиш лозим. Генератор ичи яхшилаб ювиб, тозаланади. Хона шамоллатилади.</p>	<p>Горелка ўчирилади, бунинг учун: аввал ацетилен вентили, кейин кислород вентили беркитилади. Кислород бал-лони вентили ёпилади ва редуктори баллон устидан ечиб олинади. Горелка кўздан кечирилади, зарур ҳолда мундштук учи тозаланади. Шланглар ўраб, йиғиштириб олинади. Ацети-лен генераторидан реторта чиқарилади ва бўшатилади. Агар генератордаги кальций карбиди қайноқ бўлса, генераторни очиш мумкин эмас, у тўлиқ совигунча кутиш лозим. Генератор ичи яхшилаб ювиб, тозаланади. Хона шамоллатилади.</p>	<p>Горелка ўчирилади, бунинг учун: аввал ёнувчи газ вентили, кейин кислород вентили беркитилади. Кислород баллони вентили ёпилади ва редуктори баллон устидан ечиб олинади. Горелка кўздан кечирилади, зарур ҳолда мундштук учи тозаланади. Шланглар ўраб, йиғиштириб олинади. Ацетилен генера-торидан реторта чиқарилади ва бўшатилади. Агар генера-тордаги кальций карбиди совуқ бўлса, генераторни очиш мумкин эмас, у тўлиқ қизигунча кутиш лозим. Генераторни усти яхшилаб ювиб, тозаланади. Хона шамоллатилади.</p>
888	Газ баллонларининг ранги ҳақида нотўғри берилган жавобни топинг.	Кислород баллони кўк рангга бўялади.	Ацетилен баллони оқ рангга бўялади.	Пропан-бутан газ баллонлари қизил рангга бўялади.	Углекислота баллони сариқ рангга бўялади.
889	Газ баллонларининг ранги ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.	Кислород баллони кўк рангга бўялади.	Ацетилен баллони қизил рангга бўялади.	Пропан-бутан газ баллонлари оқ рангга бўялади.	Углекислота баллони сариқ рангга бўялади.
874	<p>Кислородли баллонларни иссиқлик манбаидан хавфсиз сақлашда энг кам масофаларни топинг.</p> 	<p>А - масофа – 0,5 метр Б – масофа – 2 метр</p>	<p>А - масофа – 2,5 метр Б – масофа – 2,5 метр</p>	<p>А - масофа – 1,5 метр Б – масофа – 3 метр</p>	<p>А - масофа – 1,0 метр Б – масофа – 5 метр</p>

864	Кислород баллони вентилини бирданига эмас, балки аста-секинлик билан бураб очиш лозим. Бунинг сабаби нимада?	Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон бўғзи музлайди ва металл торайиши натижасида ўтаётган O ₂ босими пасайиб, редуктор газни ўтказмай қўйиши мумкин.	Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон бўғзи қизийди ва металл кенгайиши натижасида ўтаётган O ₂ босими ортиб, редуктор портлаши мумкин.	Вентили бирданига очилганда кислород оқими ишқаланишидан баллон бўғзи ва редуктор электр-ланиши ва улар ёниши ёки портлаши мумкин.	Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон ичидаги босим ортиб, редуктор ишдан чиқиши мумкин.
865	Кислород баллони редуктори ва манометри аланга олиб, ёна бошласа нима қилиш керак? 	Дарҳол 2 –вентилни ёпиш керак. Редукторнинг 4- созловчи винтини ёпиш керак.	Дарҳол 1 –вентилни ёпиш керак. 5-канал (шланг) орқали редуктор ичидаги газни ташқарига чиқариб юбориш керак.	Дарҳол 3 –гайкани бураб, ёпиш керак. Редукторнинг 4- созловчи винтини тезда ёпиш керак.	Дарҳол редукторнинг 4- созловчи винтини ёпиш керак ва 6-манометрларни чиқариб олиб ташлаш керак.
	Пайвандлашда инерт газлар нима учун ишлатилади? ...	Металлни коррозиядан химоялаш учун	Пайванд чокини яхшилаш учун	Эриган металлни хаводан химоялаш учун	Рангли металларни биритириш учун
	Юк кўтариш иншооти металл конструкциясининг битта участкасида пайванд чокини тузатиш учун неча марта такроран пайвандлаш мумкин? ..	Бир мартадан кўп	Икки мартадан кўп	Уч мартадан кўп	Такроран пайвандлашга йўл қўйилмайди
	Қачон пайвандлаш ускунаси электр тармоғидан узилиши ҳамда шланглар ёнувчан суюқликлар ва газлардан ажратилиши лозим?...	Иш жойида масъул ходимлар бўлганида бегона шахсларнинг пайвандлаш ускунасига тегиш имконияти бўлганида	Иш сменасининг тугашида	Ишда танаффуслар қилинганда ва иш сменаси тугашида	Объектда қўриқлаш хизмати мавжуд бўлмаганида
	Пайвандлаш ишлари олиб борилаётган хонада ёнғин ўчоғини изоляция қилиш учун қоплагич (ёпқич) материалнинг ўлчами қанча бўлиши керак? ...	Қоплагич материал ҳозир ишлатилмайди	2x1 метрдан кам эмас	2x1,5 метрдан кам эмас	1x1,5 метрдан кам эмас
	Электр токидан жабрланишнинг қайси турида тез тиббий ёрдамни чақиртириш шарт (мажбурий) эмас?	Аввал хушидан кетган жабрланувчи ўз хушига келган бўлса	Агар жабрланувчи қаттиқ куйган бўлса	Агар жабрланувчи ўз хушида бўлмаса, лекин нафас олиши ва томир уриши барқарор бўлса	Электрдан жабрланишнинг барча турида жабрланувчининг ҳолидан қатъий назар тез ёрдамни чақиртириш керак
	Пайвандчи кириш қийин бўлган ёки ёпик ҳажмларда ишлаганда нимадан фойдаланиши таъқиқланади? .	Металл тўсиқлардан	Текстолит каскалардан	Винипласт каскалардан	Полиэтилен каскалардан
	Қайси ҳолда юқори босим остида ишлайдиган идишларнинг пайвандланадиган элементларини	Элемент деворининг қалинлиги 4 мм.дан ортиқ	Элемент деворининг қалинлиги 6 мм.дан	Элемент деворининг қалинлиги 8 мм.дан ортиқ	Элемент деворининг қалинлиги 10 мм.дан ортиқ

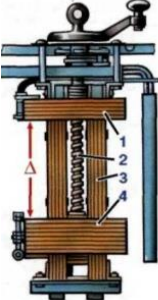

	ким пайвандлаганлигини билиш учун ушбу элементларга марка (тамга) урилади? ..	бўлганида	ортиқ бўлганида	бўлганида	бўлганида
	Қайси ҳолда сиқилган углеводород маҳсулоти ташийдиган цистерна остида (тагида) ўт-оловли ва пайвандлаш ишларини бажариш мумкин? .	Цистерна ичини тўлиқ газсизлаштиришдан (дегазациядан) кейин	Қачоник ушбу ишларни махсус ажратилган алоҳида жойда бажаришга имконият бўлмаса	Ишлаб чиқариш зарурати билан давлат ёнгин назорати инспекцияси билан келишган ҳолда	Ишлаб чиқариш зарурати билан ёнгин қўриқлаш хизмати билан келишган ҳолда
	Қўшимча аттестация жараёнида қўлда электр ёй пайвандчиси қандай имтиҳонларни топшириши керак?	Махсус имтиҳон	Амалий имтиҳон	Умумий имтиҳон	Махсус ва амалий имтиҳон
	Бирламчи аттестацияда қайси ҳолда қўлда электр ёй пайвандчиси умумий имтиҳон топширишдан озод қилиниши мумкин? .	Пайванд ишлари бўйича махсус олий ёки ўрта махсус маълумоти бўлса	Камида 6 разрядга эга бўлса	Полимер материалларни пайвандлаш бўйича аттестациядан ўтган бўлса	Камида 5 разрядга эга бўлса
	Қўлда электр ёй пайвандчиси даврий аттестацияда қайси имтиҳонларни топшириши керак? ..	Махсус имтиҳон	Махсус ва амалий имтиҳон	Амалий имтиҳон	Умумий имтиҳон
	Қўлда электр ёй пайвандчиси навбатдан ташқари аттестацияда қайси имтиҳонларни топшириши керак?	Амалий имтиҳон	Умумий ва амалий имтиҳон	Амалий имтиҳон	Махсус, амалий ва умумий имтиҳон
	Қўлда электр ёй пайвандчиси қайси тартибда аттестация имтиҳонини топширади? ..	Аввал назарий, кейин амалий имтиҳон топширади	Аввал амалий, кейин назарий имтиҳон топширади	Аттестация комиссия қарорига мувофиқ топширади	Фақат амалий имтиҳон топширади
	Қўлда электр ёй пайвандчиси амалий имтиҳондан ўта олмаган бўлса, қайси муддатда такроран имтиҳон топшириши мумкин? ..	Қўшимча амалий тайёргарлик кўргандан сўнг, камида 4 ойдан кейин қайтадан имтиҳон топшириши мумкин	Қўшимча амалий тайёргарлик кўргандан сўнг, камида бир ойдан кейин қайтадан имтиҳон топшириши мумкин	Қўшимча амалий тайёргарлик кўргандан сўнг, камида 6 ойдан кейин қайтадан имтиҳон топшириши мумкин	Қўшимча амалий тайёргарлик кўргандан сўнг, камида 3 ойдан кейин қайтадан имтиҳон топшириши мумкин
	Махсус имтиҳон пайтида қўлда электр ёй пайвандчисига нечта савол берилади? ...	Камида 20 та савол	Камида 10та савол	Камида 15та савол	Камида 30та савол
	Бирламчи аттестацияга қўйиш учун қўлда электр ёй пайвандчисининг иш стажи энг камида қанча бўлиши лозим? ..	3 ой	6 ой	1 йил	2 йил
	Бирламчи аттестациядан ўтган пайвандчи гувоҳномаси қанча вақтгача ҳақиқий бўлади? ...	6 ой	1 йил	2 йил	3 йил
	Пайвандлаш қурилмасини электр куч тармоғига ким улаши ва узиши лозим? ...	Электр хавфсизлиги қоидаларини билиш бўйича имтиҳон топширган пайвандчи	Электр куч тармоғи билан уста назорати остида ишловчи пайвандчи	Корхонанинг навбатчи электротехник персонали	Корхона бош энергетиги

	Пайвандчи шифтда пайвандлашида қандай ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим?	Хавфсизлик камари билан	Бош кийим (берет) ва қўлқоп билан	Маска-шлем билан	Енгичалар, шлем ва пепериналар билан
	Ёпиқ идишлар ичида ишлаганда қайси кучланиш хавфсиз ҳисобланади? ..	48 вольт	12 вольт	36 вольт	54 вольт
	Пайвандлаш қуролмаси уланиши мумкин бўлган электр тормозининг энг катта кучланиши қанча бўлиши мумкин? ..	660 вольт	380 вольт	220 вольт	127 вольт
	Пайвандчини шовқиндан ҳимоялаш воситаларига нима қиради?	Ҳимоялаш экрани	Глушитель (шовқин ўчиргичлар)	Шлемлар (бош кийими)	Наушниклар, шлемлар ва вкладишлар (қулоқ ичига қўйгичлар)
	Пайвандлаш манбаини электр тақсимлаш шчитига ким улаши керак?	Пайвандчилар бригадасининг бригадирини ёки цех устасини	Электр хавфсизлиги қоидаларини билиш бўйича имтиҳон топширган пайвандчи	Корхонанинг навбатчи электромонтери	Корхона бош энергетиги
	Электродларни маркашда “Э” ҳарфи ва ундан кейин ёзилган рақамлар нимани билдиради?...	Электрод маркасини ва ишлаб чиқарилган номерини	Ишлаб чиқарган завод ва қопламаси номерини	Электрод турини ва эритиб қуйилган металл қатламининг (кг/мм ²) да қафолатланган мустаҳкамлик чегарасини	Электрод партиясининг завод номерини ва пачкадаги электродлар сонини
	Корхона ва муассаса яқинида чиқиндиларни ёқиш учун махсус белгиланган жой корхонадан қанча масофа нарида бўлиши керак? ..	20 метр	50 метр	30 метр	100 метр
	Иш жойида ишчи билан меҳнат муҳофазаси бўйича бирламчи йўриқни ким ўтказиши керак?...	Корхона директори	Корхона меҳнат муҳофазаси бўлими бошлиғи	Бевосита иш раҳбари (тузилмавий бўлинма раҳбари)	Корхона бош муҳандиси
	“Технологик регламент” қоидаларига мувофиқ пайвандчилар навбатдан ташқари аттестацияда қайси имтиҳонларни топширишлари керак?.	Амалий, умумий, махсус имтиҳонларни	Амалий ва махсус имтиҳонларни	Умумий ва махсус имтиҳонларни	Амалий ва умумий имтиҳонларни
	Қайси ҳолларда пайвандлаш ишлаб чиқариши бўйича мутахассисни навбатдан ташқари аттестацияси ўтказилмайди?...	Аттестация гувоҳномасида кўрсатилган ишлардан иш берувчининг талабига мувофиқ четлаштирилганда	Аттестация гувоҳномасида кўрсатилган ишлардан “Саноатгеоконттехназорат” инспекциясининг талабига мувофиқ четлаштирилганда	Аттестациядан ўтган мутахассис янги иш жойига ўтганида	Ҳар қайси ҳолда ҳам навбатдан ташқари аттестацияси ўтказилади
	Пайвандчини бирламчи аттестацияга қўйиш учун унинг малакасига, ишлаб чиқариш тажрибасига ва назарий тайёргарлигига қандай талаблар қўйилган? ...	Норматив-техник ҳужжатда кўрсатилган ва ягона тариф-малака справочнигида кўрсатилгандан кам бўлмаган	Норматив-техник ҳужжатда кўрсатилган ва ягона тариф-малака справочнигида	Норматив-техник ҳужжатда кўрсатилган ва ягона тариф-малака	Аттестация қилинадиган фаолият йўналиши бўйича махсус тайёргарликдан

		<p>мехнат разрядига эга бўлиши керак</p>	<p>кўрсатилгандан кам бўлмаган мехнат разрядига ва мутахассислиги бўйича зарур ишлаб чиқариш стажига эга бўлиши керак</p>	<p>справочнигида кўрсатилгандан кам бўлмаган мехнат разрядига, мутахассислиги бўйича зарур ишлаб чиқариш стажига, аттестация қилинадиган фаолият йўналиши бўйича махсус тайёргарликдан ўтганлиги ҳақида гувоҳномага эга бўлиши керак</p>	<p>ўтганлиги ҳақида гувоҳномага эга бўлиши керак</p>
<p>Амалий имтиҳондан ўта олмаган пайвандчи қанча вақтдан кейин такрорий имтиҳонга қўйилиши мумкин? .</p>		<p>Қўшимча амалий тайёргарлик кўргандан сўнг, энг камида бир ойдан кейин имтиҳонга қўйилиши мумкин</p>	<p>Қўшимча амалий тайёргарлик кўргандан сўнг, энг камида уч ойдан кейин имтиҳонга қўйилиши мумкин</p>	<p>Қўшимча амалий тайёргарлик кўргандан сўнг, энг камида олти ойдан кейин имтиҳонга қўйилиши мумкин</p>	<p>Қўшимча амалий тайёргарлик кўргандан сўнг, энг камида тўрт ойдан кейин имтиҳонга қўйилиши мумкин</p>
<p>Қайси пайвандчилар навбатдан ташқари аттестациядан ўтказиладилар? ..</p>		<p>Гувоҳномасида кўрсатилган пайвандлаш ишларини бажаришда 6 ойдан ортиқ танаффус қилган ҳамда гувоҳномасида кўрсатилмаган пайвандлаш ишларини бажаришдан олдин навбатдан ташқари аттестациядан ўтадилар</p>	<p>Пайвандлаш ишлари технологиясини бузганлиги учун ёки пайвандлаш-ишлаб чиқаришида иш сифатини такроран қониқарсиз бажарганлиги учун ишдан вақтинча четлаштирилган пайвандчилар ўтадилар</p>	<p>Тегишли пайвандлаш ишларини бажариш учун аттестация гувоҳномаси муддатини узайтириш учун барча пайвандчилар навбатдан ташқари имтиҳондан ўтадилар</p>	<p>Гувоҳномасида кўрсатилган пайвандлаш ишларини бажаришда 12 ойдан ортиқ танаффус қилган пайвандчилар навбатдан ташқари аттестация ўтадилар</p>
<p>Барча ихтисосликдаги пайвандчилар электр хавфсизлиги бўйича нечанчи малака гуруҳини олиш учун аттестациядан ўтишлари лозим? ..</p>		<p>1-малака гуруҳини</p>	<p>2-малака гуруҳини</p>	<p>3-малака гуруҳини</p>	<p>4-малака гуруҳини</p>
<p>Рухсат берувчи пайвандлаш чокини бажарган пайвандчилар қандай иш турларини бажаришга қўйиладилар?.</p>		<p>Гувоҳномасида кўрсатилган иш турларини бажаришга қўйиладилар</p>	<p>Мехнат разрядига мувофиқ ишларга қўйиладилар</p>	<p>Пайвандлаш ишларига тайинланган раҳбарнинг рухсатига қараб, ҳар қандай иш турларини бажаришга қўйиладилар</p>	<p>Электр хавфсизлиги бўйича эгаллаган малака гуруҳига қараб ишга қўйиладилар</p>
<p>УОНИ-13/45 маркали электрод билан қандай электр токида пайванд қилинади?..</p>		<p>Ўзгарувчан ток билан</p>	<p>Ўзгармас ток билан</p>	<p>Ҳам ўзгарувчан ҳам ўзгармас ток билан</p>	<p>Бу ерда тўғри жавоб йўқ</p>
<p>Тегишли пайвандлаш ишларини бажариш учун</p>		<p>Техника хавфсизлиги бўйича</p>	<p>Ишлашга рухсат олиш</p>	<p>Ишлашга рухсат олиш</p>	<p>Ишга кириш учун тиббий</p>





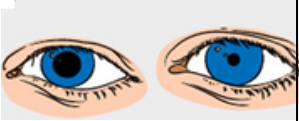

	гувоҳномаси бор-йўқлигидан қатъий назар корхонага янги ишга келиб, биринчи марта пайвандлаш ишига киришаётган пайвандчи нима қилиши керак? ...	йўриқдан ўтиши керак	учун синов намунасини пайвандлаши керак	учун синов намунасини пайвандлаши керак. Синов нусхасини пайвандлашдаги иш шароити иш жойидаги металл конструкцияни пайвандлаш шароити билан бир хил (ўхшаш) бўлиши лозим.	кўриқдан ўтиши керак
	Пайвандчи аттестация пайтида қайси энг кичик разрядга эга бўлиши керак? 	6 разряддан кам бўлмаган	5 разряддан кам бўлмаган	4-разряддан кам бўлмаган	Саноатгеоконтехназорат инспекцияси назорати остидаги объектларида пайвандлаш учун тайинланган раҳбарлик ва меъёрий ҳужжатларда кўрсатилган разряддан кам бўлмаслиги керак
	Пайвандлаш трансформаторлари ва пайвандлаш тўғрилагичларини назоратдан ўтказиш даврийлиги қанча?.	Бир ойда икки марта	Икки ойда бир марта	Ҳар ҳафтада бир марта	Бир ойда бир марта
	MP-3 маркали электрод билан пайвандлаш қандай электр токида бажарилади?	Ҳам ўзгарувчан ҳам ўзгармас ток билан	Фақат ўзгармас ток билан	Фақат ўзгарувчан ток билан	Бу ерда тўғри жавоб йўқ
	Диаметри 4 мм ва ундан ортик бўлган электрод қанча баландликдан пўлат плита устига бутун узунлиги билан қулаб тушганида электрод қопламаси бузилмасдиги керак?...	1 метрдан	0,75 метрдан	0,5 метрдан	2 метрдан
	“Пайвандчилар ва пайвандлаш ишлаб чиқариши мутахассисларини аттестациядан ўтказиш Қоидалари”га мувофиқ аттестациядан ўтган пайвандчига қайси малака даражаси берилади?.	I даража	II даража	III даража	Пайвандчининг малакасига қараб даража берилади
	Қопламали электродлар билан қўлда электр ёйли пайвандлашда қандай характеристикали электр таъминот манбаи ишлатилади? ..	Ўсиб боровчи характеристикали	Қаттиқ характеристикали (балласт реостатлар билан) ёки тик қия тушадиган характеристикали	Қаттиқ характеристикали	Тик қия тушадиган характеристикали
	Пайвандлаш ўзгартиргичларини назоратдан ўтказиш даврийлиги қанча? ...	Бир ойда икки марта	Икки ойда бир марта	Ҳар ҳафтада бир марта	Икки ҳафтада бир марта
	Қўлда электр ёйли пайвандчининг иш стажига автоматик пайвандлаш аппаратида ишлаган даври қўшиладими? ..	Қўшилади	Қўшилмайди	Иш стажини ҳисоблаганда пайвандлаш	Бу ерда тўғри жавоб йўқ

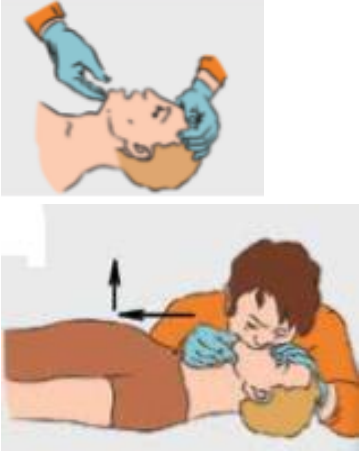




				узули ҳисобга олинмайди	
Пайвандчиларни аттестациялаш қайси турларга бўлинади? ...	Асосий ва қўшимча аттестация	Бирламчи ва иккиламчи аттестация	Бирламчи, қўшимча, даврий ва навбатдан ташқари аттестация	Кўшимча ва навбатдан ташқари аттестация	
Пайвандчи бирламчи аттестациядан ўтгандан кейин унинг гувоҳномаси қанча вақтгача ўз кучида бўлади? ..	1 йилгача	2 йилгача	3 йилгача	6 ойгача	
“Пайвандчилар ва пайвандлаш ишлаб чиқариши мутахассисларини аттестациядан ўтказиш Қоидалари”га мувофиқ пайвандчи қандай энг кам маълумотга эга бўлиши керак? .	Ўрта ва тўлиқсиз ўрта маълумотга	Маълумотга эга бўлмаслиги мумкин	Ўрта техник маълумотга	Олий техник маълумотга	
Бирламчи аттестацияга қўйиш учун пайвандчининг меҳнат стажи энг камида қанча бўлиши лозим? ..	1 йил	6 ой	2 йил	3 ой	
Қайси пайвандчилар қўшимча аттестациядан ўтказиладилар?.	Аттестация гувоҳномасида кўрсатилмаган пайвандлаш ишларини бажаришга қўйилишдан олдин ҳамда гувоҳномасида кўрсатилган пайвандлаш ишларини бажаришда 6 ойдан ортиқ танаффус қилган пайвандчилар қўйиладилар	Ўз малакавий разрядини оширишга интилаётган пайвандчилар қўйиладилар	Корхона маъмурияти талабига мувофиқ касбий тайёргарлиги даражасини ошириш зарур бўлган пайвандчилар қўйиладилар	Гувоҳномасида кўрсатилган пайвандлаш ишларини бажаришда 12 ойдан ортиқ танаффус қилган пайвандчилар қўйиладилар	
Пайванд токи катталигига қараб ёруғлик фильтрини алмаштириш керакми? ..	Пайвандчининг хоҳишига қараб	Ҳар қандай ҳолда ҳам алмаштириш керак	Токнинг кучи 200 ампердан ортиқ бўлганда алмаштириш керак	Алмаштириш керак эмас	
Қайси қопламали электродлар энг кам шлак ажратади? ..	Асосий қопламали	Целлюлоза қопламали	Рутил қопламали	Нордон қопламали	
Қайси пайвандчилар даврий аттестациядан ўтадилар?...	Аттестация гувоҳномасида кўрсатилмаган пайвандлаш ишларини бажаришга қўйилишдан олдин ҳамда гувоҳномасида кўрсатилган пайвандлаш ишларини бажаришда 6 ойдан ортиқ танаффус қилган пайвандчилар қўйиладилар	Ўз малакавий разрядини оширишга интилаётган пайвандчилар даврий аттестацияга қўйиладилар	Тегишли пайвандлаш ишларини бажариш учун аттестация гувоҳномаси муддатини узайтириш учун барча пайвандчилар даврий аттестациядан ўтадилар	Гувоҳномасида кўрсатилган пайвандлаш ишларини бажаришда 12 ойдан ортиқ танаффус қилган пайвандчилар даврий аттестацияга қўйиладилар	
Электродлар нима учун қиздирилади?...	Таркибидан олтингугурт ва фосфорни чиқариш учун	Қоплама массанинг мустаҳкамлигини ошириш учун	Электрод қопламасидаги намликни чиқариш учун	Электрод вазнини энгиллатиш учун	


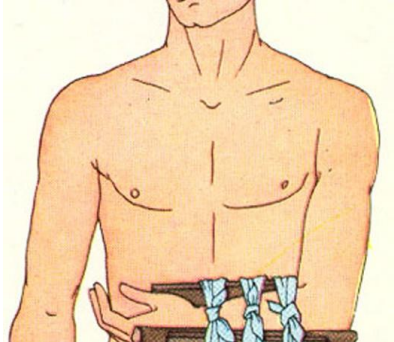


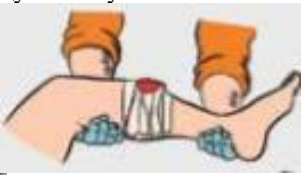
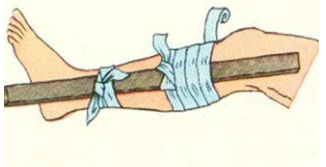




	Электрод қопламасидаги газ ҳосил қилувчи моддалар қандай вазифани бажаради? ...	Пайванд чоки металлдаги олтингугурт ва фосфорнинг зарарли таъсирини йўқ қилади	Эритиб қуйилган металл пластиклигини (қовушқоқлигини) оширади	Эриган металлни ҳавонинг зарарли таъсиридан ҳимоя қилади	Бу ерда тўғри жавоб йўқ
	Пайвандчи фаолиятининг йўналишини ҳисобга олишда пайвандчи томонидан ишлаб чиқаришда бажариладиган барча иш турларини топинг...	Буюмни яшаш ва таъмирлаш	Буюмни яшаш ва монтаж қилиш (ўрнатиш)	Буюмни яшаш, ўрнатиш ва таъмирлаш	Буюмни ўрнатиш ва таъмирлаш
	Пайвандлаш трансформатори чулғами схемасини юлдуздан учбурчакка ўзгартирилса пайванд тоқининг кучига нима бўлади? ..	Ток кучи ўзгармайди	Ток кучи кўпаяди	Ток кучи камаяди	Бу ерда тўғри жавоб йўқ
	Электр пайвандда “магнит пуфлаши”га сабаб нима? ..	Электр ёйида кучланишнинг пастлиги	Электрод қопламасининг носимметриклиги, пайвандланаётган буюмга ток етказиб беришнинг носимметриклиги	Электр ёйидаги ток кучининг камлиги	Электр ёйида кучланишнинг катталиги
	Кўлда электр ёйли пайвандлашда бир постли пайвандлаш трансформаторидаги максимал салт ишлаш (холостой ход) кучланиши қанча бўлади? .	80 вольтгача	90 вольтгача	60 вольтгача	120 вольтгача
	Электр пайвандчи иш жараёнида пайвандлаш жихозидagi майда таъмирлаш ишини бажарса бўладими?	Устанинг рухсати билан бажариши мумкин	Таъмирлаш ишлари корхона электротехник ходими томонидан бажарилади	Бажариши мумкин эмас	Тўғри жавобни билмайман









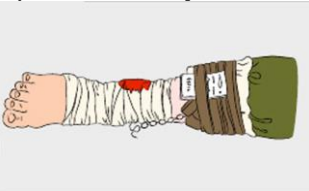
	<p>ОГАРКИ ЭЛЕКТРОДОВ СКЛАДЫВАЙТЕ ТОЛЬКО В СПЕЦИАЛЬ- НЫЙ ЯЩИК</p> 				
	<p>Кўлда электр ёйли пайвандлашда қиска туташув токи пайванд токидан неча фоиз кам бўлиши керак? .</p>	<p>40-50% кам</p>	<p>20-30% кам</p>	<p>80% кам</p>	<p>60% кам</p>
	<p>Пайвандлаш ишлари бажарилаётган жой атрофидан ўтиш учун энг кам оралик масофа қанча бўлиши керак? ...</p>	<p>2,5 метр</p>	<p>1,5 метр</p>	<p>1 метр</p>	<p>0,5 метр</p>
	<p>Электр ёйи ёруғлик нурланишидан юзни ва кўзни нима ҳимоя қилади? ..</p>	<p>Тиниқ (шаффоф) шишали кўзойнак</p>	<p>Электр билан таъминловчи тармоқнинг ток кучига қараб танланган ёруғлик фильтри ва маска (юзниқоб)</p>	<p>Пайванд токининг кучига қараб танланган ёруғлик фильтри ва маска</p>	<p>Пайванд кучланиши катталигига қараб танланган фильтр ва юзниқоб</p>
<p>121. Ишчи қуйидагиларни доимо бажаришга мажбур:... (НОТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Мехнат муҳофазаси, техника ва ёнгин хавфсизлиги, ички мехнат интизоми қоидаларига қатъий риоя қилиш, цех мастери (устаси), мехнат муҳофазаси ва техника ҳамда ёнгин хавфсизлиги бўйича инспекторнинг кўрсатмаларини бажаришга.</p>	<p>Бажараётган ишига алоқаси бўлмаган шахсни иш жойига қўймаслиги, шахсий техника хавфсизлиги қоидаларини билиши ва уларга риоя қилиши, иш жойида чекмаслиги, ишдан олдин ва ишдан кейин спиртли ичимлик ичмаслиги лозим.</p>	<p>Хавфсизлик белгиларига эътибор бериши, зарур ҳолда тўсиб қўйилган электр жиҳозлари тўсиғи ортига ўтиши мумкин. Тасодифан жабрланган ишчига биринчи тез ёрдам кўрсатишни билмаслиги мумкин, ёнгинни ўчириш асбоб-ускуналаридан тўғри фойдаланишни билиши шарт эмас.</p>	<p>Мехнат муҳофазаси, техника ва ёнгин хавфсизлиги бўйича ўқиган ва инструктаждан ўтган ҳамда фақат цех мастери ёки бригадири буюрган ишни бажариши лозим. Юк кўтариш кранлари, электр караси, автомашина, ва бошқа харакатланувчи техника воситаларининг огоҳлантириш сигналига эътибор бериши лозим.</p>	
<p>Газ ва электр пайвандчиси билиши керак бўлган билимлар рўйхати тўғри берилган иккита жавобни топинг.</p> 	<p>Газли баллонлар тузилишини ва ишлатиш қоидаларини; Баллонлар рангларини ва редукторлардан фойдаланишни; пайвандланадиган материалларнинг асосий хусусиятларини; деталлар ва узелларни пайванлаш ва устига</p>	<p>Бир турдаги токарлик дастгоҳларнинг тузилиш ва ишлаш тамойилини билиши; Кўп ишлатиладиган универсал мосламаларнинг номи, вазифаси ва қўллаш шартларини билиши; назорат-ўлчов асбобларининг</p>	<p>Тузатиши лозим бўлган машина ва механизмларнинг тузилишини; Машина ва агрегатлар, жиҳозлар ва механизмларнинг оддий узелларини бўлақларга ажратиш, таъмирлаш ва йиғиш усулларини; Чилангарлик ва назорат-</p>	<p>Пайвандланадиган детални илтириб олиш усуллари ва услубларини; Қирраларга шакл бериш ва пайвандлаш учун тайёрлашни; Газли баллонлар тузилишини ва ишлатиш қоидаларини; Баллонлар рангларини ва редукторлардан фойдаланишни;</p>	

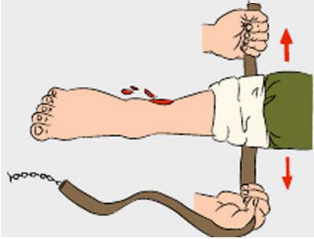
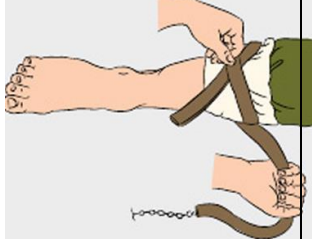

	<p>электродни эритиб қуйишга тайёрлаш қодаларини; металлнинг маркаси ва калинлигига қараб уни киздириш режимини танлаш қодаларини; пайвандланадиган буюмларда ички зўриқишлар ва деформациялар пайдо бўлиши сабабларини ва уларни олдини олиш чораларини; пўлатлар, рангли металлар ва чўянларни пайвандлаш ва устига эритиб қуйишнинг асосий технологик усулларини.</p>	<p>тузилиши ва ишлатилишини; кесувчи асбобларнинг тузилиши ва ишлатиш қодаларини; пармалар ва кескичларнинг бурчакларини, чархлаш ва ўрнатиш қодаларини билиши; қўйимлар ва ўтказишлар тизимини; юзаларнинг текислик ва ғадир-будирлик квалитетларини; совутувчи ва мойловчи суюқликларнинг вазифалари ва хусусиятларини; полдан туриб бошқариладиган юк кўтариш механизмлардан фойдаланиш қодаларини.</p>	<p>ўлчов асбобларининг вазифалари ва ишлатилишини; Ишлов бериладиган материалларнинг асосий механикавий хусусиятларини; Қўйимлар ва ўтказишлар тизимини, юзаларнинг текислик квалитетлари ва ғадир-будирликлар ўлчамларини; Металлар ва мойлаш материалларининг номлари, хусусиятлари, маркаланиши ва ишлатиш қодаларини; Полдан туриб бошқариладиган юк кўтариш механизмлардан фойдаланиш қодаларини.</p>	<p>Ҳимоя гази остида пайвандлаш ва пайванд чокини химоялаш қодаларини; Электр пайвандлаш аппаратларига хизмат кўрсатиш қодаларини; Пайванд бирикмалари ва чоклари турларини; Пайванд бирикмаларни чизмаларда белгиланишини ва қирраларини пайвандлашга тайёрлаш тартибини; Пайвандланадиган металлар ва қотишмалар ҳамда ишлатиладиган электродларнинг хусусиятларини; Назорат-ўлчов асбобларининг тузилиши ва ишлатиш тартибини; Пайвандлашда пайдо бўладиган нуқсонлар ва уларни бартараф этиш усулларини; Ҳимоя гази остида эримайдиган электрод билан пайвандлаш горелкалари тузилишини ва ишлатиш қодаларини.</p>
<p>132. Куйганда биринчи тез ёрдамни кўрсатишда нима қилиш таъқиқланади?</p> 	<p>Куйган жойни + 8... +20°C ҳароратдаги тоза сув билан 20-30 минут ёки шифокор етиб келгунича совутиш.</p>	<p>Куйган ярадан қўчган терини ажратиш ёки кийим парчасини ажратиш олиш.</p>	<p>Куйган яра устига стерил тоза боғлов қўйиш, жабрланган ўз хушида бўлганда ва агар унинг қорни жароҳатланмаган бўлса, унга 1 литр сувга 1 чой қошиқ туз ва 0,5 чой қошиқ сода солинган суюқлик ичириш. Ҳаво совуқ бўлса - устини ўраб, ёпиш.</p>	<p>Агар жабрланувчининг ўзи мустақил юра олса, куйган қўлини рўмол билан кийрамайдиган қилиб боғлаш.</p>
<p>133. Ишлатиладиган жиҳозларда носозлик</p>	<p>Мехнат муҳофазаси бўйича</p>	<p>Ишлатётган ишчиларни</p>	<p>Ишни давом эттириш, яъни</p>	<p>Мехнат муҳофазаси бўйича</p>



<p>аникланганда ва авария юз берган ҳолларда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>йўриқномаларида кўрсатилган техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилган ҳолда кечиктириб бўлмай-диган носозликларни ва бузилишларни бартараф этиш. Бахтсиз ҳодиса рўй берганда одамларга тез тиббий ёрдамни кўрсатиш, участка мастерига хабар бериш ва бахтсиз ҳодиса юз берган жойга тегмасдан, мавжуд ҳолатни шундай-лигича қолдириш лозим.</p>	<p>хавф-хатар ҳақида огоҳлантириш. Участка мастери ёки цех бошлиғига зудлик билан хабар бериб, авария ҳолатини бартараф этишга кўмаклашиш, аварияга қарши чора-тадбирлар ишлаб чиқиш учун хизмат текшируви ўтказилишга ёрдам бериш.</p>	<p>тўхтатмаслик. Носозликларни мустақил равишда бартараф этиш. Ишни бажариб бўлгандан кейингина цех устаси ёки цех бошлиғини чақириш.</p>	<p>йўриқномаларида кўрсатилган техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилган ҳолда кечиктириб бўлмай-диган носозликларни ва бузилишларни бартараф этиш.</p>
<p>192. Биринчи ёрдам – инсон ҳаётини сақлаб қолишга қаратилган тезкор чора-тадбирлар йиғиндисиدير. Биринчи ёрдам кўрсатиш чора-тадбирлари тартиби нотўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>1. Ўзингиз, жабрланувчи ва ёнингиздагилар учун хавфсизликни таъминламанг (масалан, жабрланувчини ёнаётган автомобилдан чиқариб олманг).</p>  <p>5. Жабрланувчига физик ҳамда психологик қулайлик яратиб бериш, мутахассисларни кутиш шарт эмас.</p>	<p>2. Жабрланувчининг ҳаётлик белгиларини (томир уриши, нафас олиши, қорачиқларнинг ёруғликка таъсири) ва ҳушини текширинг.</p>  	<p>Нафас олишни текшириш учун жабрланувчининг бошини орқага ташлаб, нафас олишини билиш ёки сезиш мақсадида унинг оғзи ва бурнига яқин келиш (қиш пайтида бурнига ойна яқинлаштирилса – ойна усти терлайди); томир уришини билиш учун эса, бармоқларни уйқу артериясига қўйиш; эс-ҳушини текшириш учун уни елкасидан ушлаб, қандайдир бир савол билан мурожаат этиш керак. Масалан: Сизга нима бўлди? Ўзингизни қандай хис этаёсиз?</p>	<p>3. Тез тиббий ёрдам ёки фавқулодда вазият ходимларини чақириш.</p> <p>4. Кечиктириб бўлмай-диган биринчи ёрдамни кўрсатиш. Вазият қандай бўлишидан қатъий назар, қуйидагиларни бажариш мумкин: Нафас йўллارининг ўтказувчанлигини тиклаш; Юрак-ўпка фаолиятини тиклаш бўйича шошилиш чора-тадбирларни кўриш; Қон оқишини тўхтатиш ёки бошқа чораларни кўриш.</p>
<p>193. Агарда текшириш чоғида жабрланувчининг нафас олмаётганини сезиб қолсангиз, зудлик билан унга сунъий нафас бериш керак. Сунъий нафас олдириш қоида-тартиби нотўғри берилган жавобни топинг..</p>	 <p>1. Юқори нафас олиш</p>	<p>2. Бошини орқага ташламай, бўйинини ушламай турунг. Агарда жабрланувчининг умуртқаси шикастланган бўлса, унинг ҳолатини ўзгартириш лозим.</p>	<p>3. Бош ва кўрсаткич бармоқларингиз билан жабрланувчи бурнини қисинг. Чуқур нафас олиб, жабрланувчи оғзига лабингизни зич қўйиб, унинг ўпкасига пуфланг. Дастлабки 5-10 та нафас тез берилиши керак (20-30</p>	<p>4. Жабрланувчи кўкрак қафасини ҳаракатланишига эътибор беринг. Агар нафас бераётган пайтингиз унинг кўкрак қафаси кўтарилаётган бўлса, демек сиз ҳаммасини тўғри бажаряёсиз. Нафас олиши яхшилангач, шикастланган шахсни ёнбош</p>



	<p>йўлларининг ҳаво ўтказувчанлигини таъминланг, жағини очинг. Жабрланувчи бошини ён томонга ўгириб, унинг оғзини шилимшиқ, қон ва бошқа ёт нарсалардан тозаланг. Унинг бурун йўлини текширинг, зарур бўлса, уни ҳам тозаланг.</p>		<p>сонияда), кейинги 12-15 таси минут давомида берилади.</p>		<p>килиб эркин холда ётқизиб қўйинг, тез ёрдам машинаси келгунга қадар унинг нафас олишини назорат қилиб туринг!</p> 
<p>194.Агар жабрланувчининг нафас олиш билан бирга томир уриши ҳам йўқ бўлса, унинг юраги ёпиқ массаж қилинади. Юракни ёпиқ массаж қилиш тартиби нотўғри берилган жавобни топинг...</p> <p>Диққат! Агар жабрланувчида томир уриши (пульси) мавжуд бўлса, юракни ёпиқ массаж қилиш керак эмас.</p>	<p>Бармоқ билан тўшнинг қуйи чеккасидаги чуқур-чани топиб, бармоқ шу ерга қўйилади. Жабрланувчининг товонига яқин бўлган қўлни ишлатиш зарур. Бошқа қўлнинг кафтини жабрланувчининг тўшига, бармоқлар турган жойдан юқориқаракат қўйилади. Бармоқларни чуқурчадан олиб, биринчи қўлнинг кафтини бошқа қўлдан юқориқаракат қўйилади. Бармоқни кўкрак қафасига текизмаслик керак.</p>	<p>1.Жабрланувчини текис, қаттиқ жойга ётқизинг. Кроват ва бошқа юмшоқ жойларда юракни ёпиқ массаж қилиб бўлмайди.</p> <p>2.Жабрланувчи кўкрагининг хочсимон қисмини топинг. Хочсимон қисм – бу кўкракнинг энг қисқа ва тор қисми ҳисобланади.</p> 	<p>3. Кўкракнинг хочсимон қисмидан 2-4 см пастроққа юринг. Бу жой компрессия нуктасидир.</p> <p>4. Кафтингиз асосини компрессия нуктасига қўйинг. Шунда бош бармоқ жабрланувчининг елкасини кўрсатиб туриши керак. Иккинчи қўлингиз устидан биринчи кафтингизни қўйинг. Босим фақат кафт қирраси орқали берилади. Бармоқни кўкрак қафасига теккизиш керак.</p>	<p>5. Кўкрак қафасига ритмик босимларни кучли, бир текисда ҳамда аниқ вертикал ҳолатда бажариш зарур. Тезлик - дақиқасига 100-110 босим. Бундан ташқари кўкрак қафаси 3-4 см ичкарига қайрилиши керак. Агар юракнинг ёпиқ массажи сунъий нафас олдириш билан биргаликда қилинса, ҳар икки нафас бериш 15 та босиш билан бажарилади. Чақалоқларда юракни ёпиқ массаж қилиш бир қўлнинг кўрсатгич ва ўрта бармоқларида бажарилади. Ўсмирларда эса, бир қўлнинг кафти билан.</p>	
<p>195.Қон кетишида биринчи ёрдам кўрсатиш тартиби нотўғри берилган жавобни топинг..</p>	<p>Қон кетишини тўхтатиш – бу қон йўқотишни олдини олиш учун ўтказиладиган чоратадбирлардир. Қон кетишида биринчи ёрдам ҳақида сўз борганда, ташқи қон кетиши назарда тутилади. Томир туридан келиб чиқиб улар капилляр, вена ва артериал қон</p>	<p>Капилляр томирдан қон кетиши асептик боғлам қўйиш, шунингдек, қўл ёки оёқдан қон кетаётган бўлса уни пастга тушириш йўли билан тўхтатилади.</p>	<p>Вена томирдан қон кетса, қаттиқ сиқиб турувчи боғлам қўйилади. Бунда яра боғланади: ярага доқа қўйилиб, устидан бир неча қават пахта (ёки тоза сочиқ) ҳам қўйилади. У қўлга маҳкам қилиб бинт билан боғланади. Маҳкам боғланган венадан қон</p>	<p>Агар боғлам қон оқиши туфайли қаттиқ намланиб кетса, ярани кафт билан кучли босиб, қонни тўхтатиш зарур. Артериал қон кетишини тўхтатиш учун, томирни қисилтиш керак. Артериал қон томирни сиқилтиш техникаси: артерияни бармоқ ёки мушт билан суякка қаттиқ</p>	


		<p>кетишига бўлинади.</p>		<p>келиши дарҳол тўхтайтиди.</p>	<p>сиқиш лозим.</p>
<p>197. Синиш – бу суяк бутунлигининг бузилиши. Синишда биринчи ёрдам кўрсатиш қоидаси нотўғри берилган жавобни топинг....</p>		<p>Синиш қаттиқ оғриқ, баъзан ҳушдан кетиш ёки шок, қон кетиши билан бирга келади. Очиқ ва ёпиқ синишлар мавжуд. Биринчиси тўқималарнинг енгили шикастланиши билан кечади. Ярадан суякнинг бўлинганини сезиш мумкин.</p> 	<p>1. Жабранувчининг ҳолатига баҳо беринг ва синиш жойини аниқланг 2. Қон кетиши кузатилса, уни тўхтатинг. 6. Шина маҳкам қилиб бинт ёки пластер билан боғланади. 7. Ички синишда иммобилизация кийим устидан амалга оширилади.</p> 	<p>3. Мугахассислар келгунича жабранувчини кўзгаш мумкинми йўқми аниқлаб олинг. Агар умуртқа поғонаси шикастланган бўлса, жабранувчини ҳолатини ўзгартирманг! 8. Очиқ синишда шинани суяк синиб чиққан жойга қўйиш мумкин эмас.</p> 	<p>4. Синган жойни қимирлатишга ҳаракат қилинг. Бунинг учун синган жойдан тепадаги ва пастдаги бўғимларни ҳаракатлантириш лозим. 5. Шина қўйманг. Шина сифатида текис таёқ, ёғоч, чизгичларни қўллаш мумкин эмас.</p> 
<p>198. Оловда куйганда биринчи ёрдам кўрсатиш тартиб-қоидаси нотўғри берилган жавобни топинг.</p>		<p>Ўзингизга нисбатан хавфхатар йўқлигига ишонч ҳосил қилманг. Ёнаётган кишини тўхтатманг. Уни ерга ётқизманг.</p>  <p>Куйишда биринчи бўлиб, куйиш манбаидан ҳалос қилмаслик лозим (олов,</p>	<p>Унинг кийимини ҳар қандай нарса билан (масалан, ёнмайдиган мато билан) ёпиб ўчиринг. Ўзингиз ёки (ёнингизда турганларнинг) ёрдами билан тез тиббий ёрдамни чақиринг</p>	<p>Танасининг куйган жойини 20 дақиқа мобайнида сув билан совутиб турунг.</p>  <p>Дезинфекция ва оғриқсизлантириш мақсадида ярани сув спирт эритмаси (1 к 1) ёки арок билан намлаш керак.</p>	<p>Пуфакчаларни ёрманг. Жароҳатга ёпишган бегона жисм ва ёпишган кийимни олиб ташламанг! Куйган жойнинг устига тозаланган боғич жойланг ва унинг устига совуқ нарса қўйинг. Унга кўпроқ сув қуйинг.</p> 




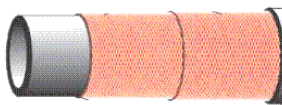
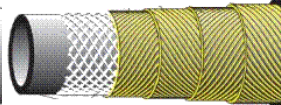

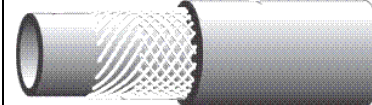
		<p>электр токи, кайноқ ва бошқалар).</p>		<p>Ёғли маз ва кремлардан фойдаланманг.</p>	<p>Жабрланувчига салқин бўлиши учун унга шамол бериб, елпиб туринг.</p>
<p>199. Электр токидан жабрланганда биринчи ёрдам кўрсатиш тартиб-қоидаси нотўғри берилган жавобни топинг..</p>		<p>Ўзингизнинг хавсизлигингизни таъминланг. Иложи борича электр токини узинг (ўчириг) Шикастланганнинг ёнига боришда ерда майда кадамлар билан юринг.</p> 	<p>Жабрланувчининг устидан электр кувватини ўтказмайдиган нарса (таёқ, пластик) билан электр симини олиб ташламанг.</p> 	<p>Жабрланувчининг ўзи нафас олаётганлигини аниқланг.</p>  <p>Агар жабрланувчида ҳаёт белгилари бўлмаса, юрак-ўпка жонлантирилишини бошланг.</p>	 <p>Тез тиббий ёрдамни чақиринг. Жабрланувчининг нафас олиши тиклангандан сўнг, (ёки уни нафас олиши мавжуд бўлса) уни ён томони билан ётқизинг. Унинг нафас олишини тез ёрдам келгунича назорат қилиб туринг!</p>
<p>200. Ходим (ишчи) хушидан кетганида биринчи ёрдам кўрсатиш тартиб-қоидаси нотўғри берилган жавобни топинг.</p>		<p>Белгилари: ранг оқариши, тўсатдан қисқа муддатга хушдан кетиши, ўзини билмай қолиши.</p>	<p>Жабрланувчини ён томони билан ётқизинг, бўйинбоғини бўшатиш, кийимининг ёқасини ва шимдаги камарини бўшатиш, оёқ кийимини ечиб, шамоллатинг.</p>	<p>Агар бемору хушига 3-5 дақиқада келмаса, ўзингиз (ёки бошқалар ёрдамида) тез тиббий ёрдамни чақиринг.</p>	<p>Ҳар қандай ҳолатда текшириш ва беҳушлик сабабини билиш учун шифокорга мурожаат қилиш шарт эмас.</p>
<p>201. Қонни тўхтатувчи жгут боғлаш тартиби ҳақида нотўғри берилган жавобни топинг</p>		<p>Жгутни кийим ёки юмшоқ таглик устидан ярадан сал тепа жойга қўйинг.</p>	<p>Жгутни қўйинг ва томир уришини текширинг. Қон кетиши тўхтаб, жгут пастидаги тери бироз оқариши керак.</p>	<p>Ярага боғлам қўйинг.</p> 	<p>Жгутни кўпи билан 2 соат қўйиш, кейин жгутни 20-25 дақиқа бўшатиш лозим. Зарур ҳолларда уни яна 40 дақиқача қўйиш мумкин.</p>

					
<p>Бино ва хоналарга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари орасидан нотўғри берилганини топинг.</p>		<p>Ишлаб чиқариш ва маъмурий биноларнинг ертўла хоналарида ва цокол қаватларида портловчи моддалар, енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар, босим остидаги газ баллонлари ҳамда ёнғин хавфи юқори бўлган моддаларни сақлаш ва улардан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>Ёнувчи газлар солинган баллонлар фақат алоҳида жойлашган ва иссиқлик энергияси манбаларидан ҳимояланган омборларда сақланиши лозим.</p>	<p>Газ баллонлар сақланадиган хоналарни печь ёрдамида иситишга йўл қўйилмайди. Гурухли газ баллон қурилмалари ёнмайдиган материаллардан ясалган жавонларда ёки махсус будкаларда сақланиши ва фақат ёнмайдиган яхлит деворлар яқинида ўрнатилган бўлиши зарур</p>	<p>Ёнгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ишлатиладиган хоналарда очиқ алангадан фойдаланиш, учқун чиқариш билан боғлиқ бўлган ишларни бажариш ва электр тармоғига уланган асбоб-ускуналарни ишлатиш мумкин.</p>
	<p>Ёнғин хавфи эҳтимоли бор хоналарда электр пайвандлаш ишларини бажариш жойида ёнмайдиган тўсиқнинг баландлиги неча метр, тўсиқ ва пол орасидаги масофа неча см.га тенг бўлиши кераклигини топинг..</p>	<p>Ёнмайдиган тўсиқнинг баландлиги камида 1,5 метр, тўсиқ ва пол орасидаги масофа - кўпи билан 3 см га тенг бўлиши керак</p>	<p>Ёнмайдиган тўсиқнинг баландлиги камида 2,5 метр, тўсиқ ва пол орасидаги масофа - кўпи билан 5 см га тенг бўлиши керак</p>	<p>Ёнмайдиган тўсиқнинг баландлиги камида 3,5 метр, тўсиқ ва пол орасидаги масофа - кўпи билан 10 см га тенг бўлиши керак</p>	<p>Ёнмайдиган тўсиқнинг баландлиги камида 4,5 метр, тўсиқ ва пол орасидаги масофа - кўпи билан 15 см га тенг бўлиши керак</p>
	<p>Ёнғин хавфсизлиги бўйича масъул шахс оловли ишлар бажарилган жойда ишлар тугагандан сўнг ушбу жойни қанча вақт мобайнида текшириб турилишини таъминлаши керак? ...</p>	<p>0,5 - 1 соат давомида текшириб турилишини таъминлаши керак.</p>	<p>1 – 2 соат давомида текшириб турилишини таъминлаши керак.</p>	<p>3 - 5 соат давомида текшириб турилишини таъминлаши керак.</p>	<p>2 – 2,5 соат давомида текшириб турилишини таъминлаши керак.</p>
	<p>Пайвандлаш, бензин ва газ ёрдамида кесиш ва кавшарлаш ишларини бажаришда таъқиқланган ишлар орасидан нотўғри ёзилганини топинг. Пайвандлаш, бензин ва газ ёрдамида кесиш ва кавшарлаш ишларини бажаришда қуйидагилар:..</p>	<p>Носоз бўлган аппаратурада ишга киришиш; Янги бўялган конструкциялар ва буюмлар бутунлай қуриб улгурмасидан аввал уларни пайвандлаш, кесиш ёки кавшарлаш ишларини бажариш мумкин эмас.</p>	<p>Оловли ишларни бажаришда ёғ-мой, бензин, керосин ва бошқа ёнувчи суюқликларнинг излари қолган кийим ва қўлқоплардан фойдаланишни зарари йўқ.</p>	<p>Пайвандлаш жойларида кийим, енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликларни, тез ёнувчи материалларни сақлаш; сиқилган, суюлтирилган ва эритилган газлар солинган баллонларга электр симларининг тегиб кетишига йўл қўйиш мумкин эмас.</p>	<p>Ёнувчи ва захарли моддалар билан тўлдирилган, босим остида бўлган ёнмайдиган суюқликлар, газлар, буғ, ҳаво ёки электр кучланишда турган аппарат ва коммуникацияларни пайвандлаш, кесиш, кавшарлаш ёки очиқ аланга билан қиздириш мумкин эмас.</p>
	<p>Омборларда кальций карбиди солинган барабанларни сақлаш қоидалари ҳақида тўғри</p>	<p>Механизациялашган омборларда кальций карбиди</p>	<p>Механизациялашган омборларда кальций</p>	<p>Механизациялашган омборларда кальций</p>	<p>Механизациялашган омборларда кальций карбиди</p>


<p>берилган жавобни топинг....</p> 	<p>солинган барабанларни тик ҳолатда тўрт қават қилиб, механизациялашмаган омборларда эса - горизонтал ҳолатда кўпи билан икки қават қилиб, ётиқ ҳолатда - кўпи билан уч қават қилиб сақлаш мумкин.</p>	<p>карбиди солинган барабанларни қия ҳолатда икки қават қилиб, механизациялашмаган омборларда эса - вертикал ҳолатда кўпи билан тўрт қават қилиб, қия ҳолатда - кўпи билан уч қават қилиб сақлаш мумкин.</p>	<p>карбиди солинган барабанларни горизонтал ҳолатда тўрт қават қилиб, механизациялашмаган омборларда эса - вертикал ҳолатда кўпи билан икки қават қилиб, қия ҳолатда - кўпи билан уч қават қилиб сақлаш мумкин.</p>	<p>солинган барабанларни тик ҳолатда уч қават қилиб, механизациялашмаган омборларда эса - горизонтал ҳолатда кўпи билан уч қават қилиб, тик ҳолатда - кўпи билан икки қават қилиб сақлаш мумкин.</p>
<p>Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишларини олиб боришда таъқиқланган қоидалар орасидан тўғри ёзилганини топинг.... Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишларини олиб боришда қуйидагилар:</p>	<p>Ёнувчи суюқлик солинган бақдаги ҳаво босими резакдаги кислороднинг ишчи босимидан юқори бўлган ҳолатда кесиш ишларини бажариш мумкин эмас.</p>	<p>Резакнинг буглаткичини тўқ қизил ранггача қиздириб юбориш ҳамда иш бажариш вақтида резакни тик ҳолатда, каллагига билан тепа томон илиб қўйиш мумкин эмас.</p>	<p>Резакка кислород ва ёнувчи суюқликни узатувчи шлангларни сиқиб қўйиш, бураб юбориш ёки буклаб қўйиш таъқиқланади.</p>	<p>Резакка бензин ёки керосин узатиш учун кислород шлангидан фойдаланишни зарари йўқ.</p>
<p>Газ солинган баллонларни сақлаш, ташиш ва улардан фойдаланиш қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг ..</p>	<p>Газли баллонлар куёш нурлари ва бошқа иссиқлик манбалари таъсиридан химояланган бўлиши лозим.</p>	<p>Газпайвандлаш ишларини бажаришда узунлиги 40 метргача бўлган шланглардан фойдаланиш мумкин эмас.</p>	<p>Бир хонада кислород солинган баллонларни ва газ солинган баллонларни ҳамда кальций карбиди, бўёқлар, мойлар ва ёғларни сақлаш таъқиқланади.</p>	<p>Хоналарда ўрнатиладиган газбаллонлар иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбоб-ускунадан камида 1 метр масофада, очик оловли иссиқлик манбаларидан - камида 5 метр масофада бўлиши лозим.</p>
<p>Электрпайвандлаш ишларида хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p> 	<p>Қўлда пайвандлаш қурилмаси рубильник ёки контактор (пайвандлаш токи манбасини тақсимловчи цех тармоғига уланиш учун), сақлагич (бирламчи занжирда) ва пайвандлаш токи миқдорини кўрсатувчи асбоблар (ток регуляторидаги амперметр ёки шкала) билан таъминланмаган бўлиши зарур.</p>	<p>Бир постли пайвандлаш двигатель-генераторлари ва трансформаторларини фақат таъминловчи тармоқ томонидан сақлагичлар билан химояланиши керак. Пайвандлаш токи занжирида сақлагичларни ўрнатиш талаб этилмайди.</p>	<p>Пайвандлаш токи манбасини тақсимловчи цех тармоғига улаш учун барча турдаги шнурлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Таъминловчи симлар сифатида, истисно тартибда, уларнинг изоляцияси кучайтирилган ва механик жиҳатдан мустаҳкам химояланган симлар қўлланилиши мумкин.</p>	<p>Электродгача токни етказиб бериш учун химояловчи шланг ичига жойлаштирилган ва ўртача иш шароитларига мўлжалланган изоляцияланган эгилувчан симлар қўлланилиши лозим. Яхши эгилмайдиган симлар қўлланилган ҳолда уларни эгилувчан шлангли симдан ёки узунлиги камида 3 метргача тенг бўлган кабелдан ясалган улагичлар орқали электрод ушлагичга улаш лозим.</p>
<p>Электрпайвандлаш ишларида хавфсизлик</p>	<p>Электр симлари ва</p>	<p>Изоляциясиз ёки изоля-</p>	<p>Пайвандлаш симларини</p>	<p>Пайвандлаш аппаратлари,</p>

<p>коидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг..</p> 	<p>пайвандлаш ускуналари бирдан алангаланиб кетишининг олдини олиш учун симлар кесимини ток миқдори бўйича, симлар изоляциясини ишчи кучланиш миқдори бўйича ва электр сақлагичларнинг эрувчан қўйилмалар кесимини тавсия этилган энг юқори номинал ток бўйича тўғри танлаш лозим.</p>	<p>цияси шикастланган симлардан, қўлбола электр сақлагичлар ва талаб этиладиган миқдордаги пайвандлаш токи ўтишини таъминлаб бермайдиган симлардан фойдаланиш таъқиқланмайди.</p>	<p>пресслаш, пайвандлаш, қалайлаш йўли билан ёки махсус қисқичлар ёрдамида бир-бирига улаш лозим. Электр симлари электрод ушлагичга, пайвандланаётган буюмга ва пайвандлаш аппаратиغا шайбаларни қўйиб, болтлар билан маҳкамланган мисдан ясалган кабель учликлари ёрдамида уланиши лозим.</p>	<p>таксимловчи шчитлар ва бошқа ускуналарга ҳамда пайвандлаш ишлари олиб борилаётган жойга уланган электр симлар ишончли изоляцияланган ва керакли жойларда юқори ҳарорат таъсирдан, механик шикастланишлардан ва кимёвий таъсирлардан ҳимояланган бўлиши керак.</p>
<p>Электрпайвандлаш ишларида коидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг....</p> 	<p>Қўлда пайвандлаш учун мўлжалланган электрод ушлагичлар пайвандлашда вақтинчалик узилишлар юзага келганда ёки устига темирли предметлар тушиб кетганда унинг қобиғи пайвандланаётган деталь билан қисқа туташиб кетишига йўл қўймайдиган конструкцияга эга бўлиши лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиган диэлектрик ёки иссиқлик ўтказмайдиган материалдан ясалган бўлиши зарур. Пайвандлаш қурилмаси ва юргизиш аппаратурасини кўздан кечириш ва тозалаш ишлари камида бир ойда бир марта ўтказилиши зарур.</p>	<p>Қўлда пайвандлаш учун мўлжалланган электрод ушлагичлар пайвандлашда вақтинчалик узилишлар юзага келганда ёки устига темирли предметлар тушиб кетганда унинг қобиғи пайвандланаётган деталь билан қисқа туташиб кетишига йўл қўймайдиган конструкцияга эга бўлиши лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиган диэлектрик ёки иссиқлик ўтказмайдиган материалдан ясалган бўлиши зарур.</p>	<p>Очиқ ҳавода ўрнатилган пайвандлаш генераторлари ва трансформаторлари ҳамда уларнинг барча ёрдамчи асбоб-ускуналари ёпиқ ёки ҳимояланган шаклда ишланган, захни ўтказмайдиган изоляцияга эга бўлиши ҳамда ёнмайдиган материаллардан қурилган айвон остида ўрнатилиши лозим. Пайвандлаш агрегати алоҳида қисмларининг (трансформаторлар, подшипниклар, чўткалар, иккиламчи занжир контактлари ва ш.к.) кизиш ҳарорати +75 °С дан юқори бўлмаслиги лозим.</p>	<p>Қайтиш сими сифатида ички темир йўллар, ноллаш ёки ерга улаш қурилмалари ҳамда биоларнинг металл конструкциялари, коммуникациялари ва технологик ускуналардан фойдаланиш лозим. Пайвандлаш жараёни икки симдан фойдаланган ҳолда амалга оширилмаслиги зарур. Ёнгин хавфи мавжуд бўлган бино ва иншоотларда электр-пайвандлаш ишлари олиб борилаётганда пайвандланаётган буюмдан ток манбасигача ўтказилган қайтиш сими изоляцияланмаган бўлиши ҳамда унинг изоляциясини сифати электрод ушлагичга уланган тўғри сим изоляциясининг сифатидан юқори бўлиши лозим.</p>
<p>Газпайвандлаш ва газ билан кесиш ишларини бажаришда таъқиқланган ишлар орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Музлаб қолган ацетилен генераторлари, қувурлар, вентиллар, редукторлар ва пайвандлаш қурилмаларининг бошқа деталларини очиқ аланга ёки қиздирилган предметлар ёрдамида иситиш ҳамда урганда учкун ҳосил бўлиши мумкин бўлган</p>	<p>Кислород баллонларни, редукторлар ва бошқа ускуналарни турли мой ва мойланиб кетган кийимлар ва артиш материалларига тегиб кетишига йўл қўйиш; кислород ва ёнувчи газ солинган баллонлар,</p>	<p>Бир сув затворидан икки пайвандчи томонидан фойдаланиш, грануляцияси белгилангандан йирикроқ бўлган кальций карбидини ортиш ёки уни аппаратнинг воронкасига темир хипчин ёки сим билан итариб солиш,</p>	<p>Кальций карбидини ҳўл ортиш корзиналарига солиш ёки газ тўплагида сув мавжуд бўлганда, генераторлар "карбид устидан сув" режимида ишлашда корзина ҳажмининг ярмидан ортигини карбид билан тўлдириш мумкин эмас.</p>

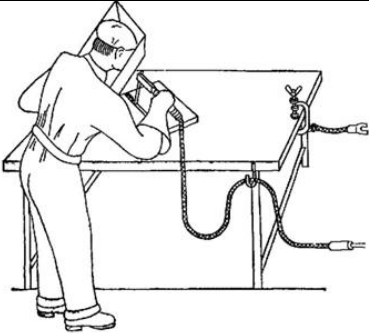

			<p>асоблардан фойдаланиш лозим. Ёнувчи газлар учун мўлжалланган шлангни кислород оқими билан тозалаш, кислород учун мўлжалланган шлангни ёнувчи газ оқими билан тозалаш ҳамда ушбу шлангларни алмаштириб ишлатиш мумкин.</p>	<p>ацетилен генераторлари ва оҳакли лой чуқурларидан 10 метрдан кам бўлган масофада очик алангадан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>карбид кукунидан фойдаланиш таъқиқланади. Газ етказиб берувчи шлангларни бураб ташлаш, буклаш ёки сиқиб қўйиш; газ тўплагичда ацетилен мавжуд бўлганда генераторни бошқа жойга қўчириш мумкин эмас.</p>	<p>Генератордаги газ босимини атайлаб ёки бир ҳаракатда солинадиган кальций карбиди миқдорини ошириш йўли билан ацетилен генераторининг ишини жадаллаштириш мумкин эмас.</p>
<p>Ис газидан захарланган жабрланувчига биринчи ёрдам қандай курсатилади? ...</p>		<p>Нашатир спирт ёрдамида жабрланувчини хушига келтириш</p>	<p>Жабрланувчининг юзига совук сув сепиб хушига келтириш зарур</p>	<p>Жабрланувчини бино ичидан тоза ҳавога олиб чиқиш, хушига келтириш, реанимация чораларини куриш ва врачни чақиртириш зарур</p>	<p>Жабрланувчини бино ичидан тоза ҳавога олиб чиқиш, хушига келтириш, реанимация чораларини куриш ва врачни чақиртириш зарур</p>	<p>Жабрланувчини бино ичидан тоза ҳавога олиб чиқиш, нашатир спирт хидлатиб, хушига келтириш ва иссиқ чой ичкизиш зарур</p>
<p>Йигиладиган ва суяб қуйиладиган нарвонлар билан қайси ишларни бажариш мумкин?</p>		<p>Ишлаб ва айланиб турган машиналар, механизмлар ва транспортёрлар ёнида ва тепасида ишлаш</p>	<p>Дастаки машиналар ва механизмлар билан ишлаш. Симларни таранг тортиш ва огир буюмларни осилган ҳолда кутариб туриш</p>	<p>Нарвон устида газ ва электр пайвандлаш ишларини бажариш</p>	<p>Нарвон устида газ ва электр пайвандлаш ишларини бажариш</p>	<p>Барчаси нотугри</p>
<p>Қайси ҳолларда баландликда ҳар қандай ишларни бажариш таъқиқланади? .</p>		<p>Очик жойларда шамолнинг тезлиги секундига 15 метр ва ундан ортик булганида, қуюқ туман тушиб, иш жойидаги ашёлар қуринмай қолганида, момакалдирокда ва яхмалақда</p>	<p>Очик жойларда шамолнинг тезлиги секундига 20 метр ва ундан ортик булганида, ёмғир булганида, ёмғир ёғаётганида</p>	<p>Очик жойларда шамолнинг тезлиги секундига 10 метр ва ундан ортик булганида, монтаж қилинаётган конструкциялар елкан каби чайкалиб турганида</p>	<p>Очик жойларда шамолнинг тезлиги секундига 10 метр ва ундан ортик булганида, монтаж қилинаётган конструкциялар елкан каби чайкалиб турганида</p>	<p>Очик жойларда шамолнинг тезлиги секундига 5 метр ва ундан ортик булганида</p>
<p>Қайси нарсасиз қурувчининг каскасидан фойдаланиш мумкин эмас?...</p>		<p>Жунли матодан қилинган астарсиз</p>	<p>Каскани умуман астари булмаганда</p>	<p>Ияк ости богичи (тасмаси) булмаса</p>	<p>Ияк ости богичи (тасмаси) булмаса</p>	<p>Пешона усти тускичининг эни 60 мм.дан кам булса</p>
<p>Ёпик идишлар ичида, резервуарларда ва қудуқларда бензин билан оловли-қирқиш ишларини бажаришга руҳсат этиладими?....</p>		<p>10 минутдан ортик булмаган вақтга руҳсат этилади</p>	<p>Суриб чиқарувчи вентиляция мавжуд булса – руҳсат этилади</p>	<p>Авариявий чиқиш жой мавжуд булса – руҳсат этилади</p>	<p>Авариявий чиқиш жой мавжуд булса – руҳсат этилади</p>	<p>Ишлашга йул қуйилмайди</p>
<p>Ёпик идиш (резервуар, қудуқ) ичига тушаётган ишчига қандай кийим-бош кийгазилади?...</p>		<p>Фильтрловчи противогаз, кутқарув белбоги</p>	<p>Респиратор, ишора бериш-қутқариш аркони</p>	<p>Шлангли противогаз, ишора бериш аркони билан қутқариш белбоги</p>	<p>Шлангли противогаз, ишора бериш аркони билан қутқариш белбоги</p>	<p>Кислород-изоляциялови противогаз, шлангли противогаз</p>
<p>Қучма электрда пайвандлаш қурилмаси электр коммутация аппаратида қанча масофа нарида туриши керак?.</p>		<p>Қучма электр пайвандлаш қурилмаси электр коммутация аппаратида шундай масофа нарида туриши керакки, пайвандлаш</p>	<p>Қучма электр пайвандлаш қурилмаси электр коммутация аппаратида шундай масофа нарида туриши</p>	<p>Қучма электр пайвандлаш қурилмаси электр коммутация аппаратида шундай масофа нарида туриши</p>	<p>Қучма электр пайвандлаш қурилмаси электр коммутация аппаратида шундай масофа нарида туриши керакки,</p>	<p>Қучма электр пайвандлаш қурилмаси электр коммутация аппаратида шундай масофа нарида туриши керакки, пайвандлаш қурилмаси</p>

		<p>курулмаси эгилувчан кабелининг узунлиги 15 метрдан ортик булмаслги лозим.</p>	<p>керакки, пайвандлаш курилмаси эгилувчан кабелининг узунлиги 20 метрдан ортик булмаслги лозим.</p>	<p>пайвандлаш курилмаси эгилувчан кабелининг узунлиги 25 метрдан ортик булмаслги лозим.</p>	<p>эгилувчан кабелининг узунлиги 5 метрдан ортик булмаслги лозим.</p>
	<p>Пайванд токи манбаидан электр ёйли кулда пайвандлаш курилмаси электрод ушлагичига токни етказиб бериш учун кандай симлар ва кабеллар ишлатилиши лозим?...</p>  	<p>Пайванд токи манбаидан электр ёйли кулда пайвандлаш курилмаси электрод ушлагичига токни етказиб бериш учун ипак изоляцияли ва кордшнур кобикли эгилувчан пайвандлаш сими ишлатилиши лозим. Ёнмайдиган шиша изоляцияли симлар ва кабеллардан фойдаланишга йул куйилмайди.</p>	<p>Пайванд токи манбаидан электр ёйли кулда пайвандлаш курилмаси электрод ушлагичига токни етказиб бериш учун каноп изоляцияли ва металл тур кобикли эгилмас пайвандлаш сими ишлатилиши лозим. Ёнадиган лента изоляцияли симлар ва кабеллардан фойдаланишга йул куйилмайди.</p>	<p>Пайванд токи манбаидан электр ёйли кулда пайвандлаш курилмаси электрод ушлагичига токни етказиб бериш учун полимер изоляцияли ва полимер кобикли каттик пайвандлаш сими ишлатилиши лозим. Ёнмайдиган резина изоляцияли симлар ва кабеллардан фойдаланишга йул куйилмайди.</p>	<p>Пайванд токи манбаидан электр ёйли кулда пайвандлаш курилмаси электрод ушлагичига токни етказиб бериш учун резина изоляцияли ва резина кобикли эгилувчан пайвандлаш мис сими ишлатилиши лозим. Ёнадиган полимер изоляцияли симлар ва кабеллардан фойдаланишга йул куйилмайди.</p>
	<p>Электр пайвандлаш ва газ-алангали ишлар бажариладиган жойдан портлаш хавфи булган материаллар ва жихозларгача (газли баллонлар ва ацетилен генераторларигача) канча оралик масофа булиши керак?...</p>	<p>Энг камида 5 метр булиши керак</p>	<p>Энг камида 7 метр булиши керак</p>	<p>Энг камида 10 метр булиши керак</p>	<p>Энг камида 20 метр булиши керак</p>
	<p>Умурткаси шикастланган ишчига биринчи ёрдам кандай курсатилади? ..</p>	<p>Умурткаси шикастланган ишчини бели билан юмшок жойга ёткизиш ва тез ёрдамни чакириш зарур</p>	<p>Умурткаси шикастланган ишчини бели билан каттик ва текис жойга ёткизиш ва тез ёрдамни чакириш зарур</p>	<p>Умурткаси шикастланган ишчини корни билан ёткизиш ва бошини ёнбошга каратиб куйиш ва тез ёрдамни чакириш зарур</p>	<p>Умурткаси шикастланган ишчини ёнбоши (бикини) билан юмшок жойга ёткизиш ва тез ёрдамни чакириш зарур</p>
162	<p>Газлар учун шланглар расмлари орасидан металл тўрли резина шланг расмини тўғри топинг.</p>				
186	<p>Кўчма ёндиргичли суюлтирилган углеводородли газлар учун резина енгича (шланг)лар неча бўлақдан кўп эмас ва узунлиги қанчадан кўп бўлмаслиги лозим?</p>	<p>Енгичалар ўзаро икки томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони учтадан кўп бўлмаслиги ва</p>	<p>Енгичалар ўзаро уч томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони</p>	<p>Енгичалар ўзаро тўрт томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони бештадан кўп бўлмаслиги</p>	<p>Енгичалар ўзаро бир томонлама нипеллар билан уланиши, бўлақлар сони иккитадан кўп бўлмаслиги ва</p>



		узунлиги 30 метрдан ошмаслиги лозим.	тўрттадан кўп бўлмаслиги ва узунлиги 40 метрдан ошмаслиги лозим.	ва узунлиги 50 метрдан ошмаслиги лозим.	узунлиги 20 метрдан ошмаслиги лозим.
59	Куруқ хоналар ичида электр ёйи билан пайвандлашда қайси кучланиш хатарсиз ҳисобланади?	48 вольтдан кам	12 вольтдан кам	36 вольтдан кам	64 вольтдан кам
76	Электр пайванд занжири учун симлар қайси шартдан келиб чиқиб, танланади?	Токнинг рухсат этилган зичлигидан келиб чиқиб	Симнинг солиштирма электр қаршилигидан келиб чиқиб	Кучланишнинг рухсат этилган катталигидан келиб чиқиб	Симнинг талаб этилаётган огирлигидан келиб чиқиб
114	Нам хоналарда электр ёйи билан пайвандлаш учун қайси кучланиш хатарсиз ҳисобланади?	24 вольтдан кам бўлган	36 вольтдан кам бўлган	48 вольтдан кам бўлган	12 вольтдан кам бўлган
174	Пайвандчига махсус кийим-бош нима учун керак?	Пайвандчини, пайвандлаш жараёнининг иссиқлик, ёруғлик, механик ва бошқа ёмон таъсиридан сақлаш учун	Пайвандчини электр токи уришидан асраш учун	Пайвандлашда чиқаётган зарарли аэрозоллардан ҳимоялаш учун	Барча жавоблар тўғри
441	Электр ёйли пайвандлашда, пайвандчи маскасидаги химоя шишасининг қалинлиги қандай танланади?	Пайвандлаш усулига қараб танланади	Пайванд токининг катталигига қараб танланади	Пайвандчи кўзининг ўткир-лигига қараб танланади	Пайвандланадиган детал қалинлигига қараб танланади
188	Газ баллонлар вентиллари маховигини бураб очиш йўналиши нотўғри кўрсатилган жавобни топинг.	Кислород баллони вентили маховиги соат стрелкаси юришига тескари йўналишда очилади.	Ацетилен баллони вентили фақат махсус бурагич калит билан бураб очилади, вентиль маховиги бўлмайди.	Пропан-бутан баллони вентили маховиги соат стрелкаси юриши йўналиши бўйича бураб очилади.	Кислород баллони вентили маховиги соат стрелкаси юриши йўналишида очилади.
194	Агар кислород баллоннинг +20°C градусда ҳажми 40 дм ³ ва ичидаги босими 15 МПа бўлса, баллондаги кислород миқдори неча м ³ бўлади? Тўғри жавобни аниқланг.	2,67 м ³	25 м ³	6 м ³	26,67 м ³
	222. Газлар учун мўлжалланган резина шланг қисмларининг номи тўғри берилган жавобни топинг. 	1-резинали ички қатлам 2-газламали химоя қатлами 3-металл сим ўрами қатлами 4-резинали устки қатлам	1- газламали химоя қатлами 2- резинали ички қатлам 3- резинали устки қатлам 4- металл сим ўрами қатлами	1- металл сим ўрами қатлами 2-газламали химоя қатлами 3- резинали ички қатлам 4-резинали устки қатлам	1- резинали устки қатлам 2-газламали химоя қатлами 3-металл сим ўрами қатлами 4- резинали ички қатлам
238	Кислород баллони вазнининг камайиши ва бир вақтни ўзида сув сиғими ҳажми кўпайиши нимани билдиради?	Баллонга ҳеч нарса таъсир қилмаганини билдиради.	Баллон остки деворига чанг ва лой ёпишиб, қалинлашганини билдиради.	Баллон деворлари эскириб, бўёғи кўчганлигини билдиради.	Баллон деворлари чириб, занглаб, юпқалашганини билдиради.
240	Газ баллонидан фойдаланиш қодалари	Баллондан фойдаланишдан	Баллон қалпоғини	Баллон штуцерини 1-2	Баллонга редукторнинг





	орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг.	олдин баллонни вертикал ўрнатиб, занжир ёки хомут билан маҳкамлаш лозим. Кислород баллонини ёнбошлатганда унинг вентили таглигидан баланд туриши лозим.	очишдан аввал баллонни устида, кийим-бошингда ва қўл-копингда ёғ-мой қолдиғи йўқлигини текшир. Ёғ-мой қолдиғли баллондан фойдаланиш таъқиқланади.	секунд очиб, штуцер ичидаги чанг ва намликни пуфлаб чиқариб юборинг. Бу пайтда газ оқими рўпарасида туринг ва қўлингиз билан газ босимини текширинг.	устқўйма гайкасини қўл билан бураб уланади. Гайкани калит билан қотирилади. Ацетилен баллонига редукторни улашда хомутни тўғри туришига эътибор беринг.
259	Газ баллонлари ранги тўғри кўрсатилган жавобни топинг.	CO ₂ – қора. He – кизил. C ₂ H ₂ – оқ. O ₂ – кўк. H ₂ – яшил. N ₂ – сариқ.	CO ₂ – кўк. C ₃ H ₈ – сариқ. C ₂ H ₂ – кизил. O ₂ – яшил. H ₂ – кизил. N ₂ – оқ.	CO ₂ – кизил. Метан – яшил. C ₂ H ₂ – жигар ранг. O ₂ – сариқ. H ₂ – оқ. N ₂ – кизил.	CO ₂ – яшил. C ₃ H ₈ – кўк. C ₂ H ₂ – сариқ. O ₂ – қора. H ₂ – яшигар ранг. N ₂ – кизил.
270	Қайси газли баллон ичига писта қўмири ва ацетон солинади ва нима учун? Тўғри жавобни тоинг.	Кислород баллони ичига, кислородни яхшилаб эритиб, суюлтириш учун.	Пропан-бутан газ баллони ичига, газ зичлигини ошириш учун.	Ацетилен баллони ичига, ацетилен газини эритиш ва портлашига йўл қўймаслик учун.	Углекислота баллони ичига, углекислотани яхшилаб эритиш учун.
290	Қисилган кислород минерал ёғга, мойга ёки майда дисперсли ёнувчи моддага тегса нима бўлади?	Ҳеч қандай ҳодиса юз бермайди.	Минерал ёғ ёки мой қотиб қолади, майда дисперсли модда оксидланади.	Минерал ёғ ёки мой қотмайди, майда дисперсли модда оксидланмайди.	Минерал ёғ, мой қотиб ва майда дисперсли модда ёнади ёки портлайди
296	Ацетилен баллонининг ташқариси қандай рангга бўялиши лозим?	Қизил рангга	Оқ рангга	Кўк рангга	Сариқ рангга
301	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (ТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ) 	Ишда танаффус қилинганда газгорелканинг ёки газрезакнинг алангаси ўчирилмаган бўлиши ва кислород ва газ вентиллари маҳкам ёпилмаган бўлиши мумкин.	Ишда узок танаффус қилинганда (тушликка чиқилганда) кислород ва ацетилен баллонларидаги вентиллар ёки газ бериш постидаги вентиллар очик туриши, редукторнинг босма винти пружинани бўшатгунча буралмаган бўлиши лозим	Газпайвандчи ёниб турган газгорелка ёки газрезак билан иш жойидан бошқа жойга кўчиши, зина ва нарвондан, ҳавозадан юқорига кўтарилиши мумкин эмас.	Тушликка чиқилганда кислород ва ацетилен баллонларидаги вентиллар ёки газ бериш постидаги вентиллар очик туриши лозим.
306	Суюлтирилган газ баллонлари учун резинали енгилар (шланглар) газ қувурига ва ёндиргичга (горелкага, резакка) қандай қотирилиши лозим?	Металл хомут билан	Резина ҳалқа билан	Пружинали сим билан	Каноп толали аркон (чилвир) билан
313	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)	Газгорелка ёки газрезак қаттиқ қизиб кетганда ишни тўхтатиш лозим эмас, горелка ва резакни совутмай туриб ишлатиш мумкин.	Газпайвандлашда пақиллаш ва тескари зарба пайдо бўлмаслиги учун горелка мундштугининг чиқариш каналларини тозалаб туриш лозим, тикилиб қолган мундштук билан ишлаш	Пайвандлаш пайтида тескари зарба рўй берса дарҳол газгорелкадаги ёки газрезакдаги ҳамда баллонлардаги ва сувли затвордаги вентиллар тезлик билан ёпилади.	Газгорелка ёки газрезак қаттиқ қизиб кетганда ишни тўхтатиш лозим эмас, горелка ва резакни совутмай туриб ишлатиш мумкин эмас.

			таъқиқланади.		
334	Газларнинг баллонларда сақланиш ҳолати ва босими тўғри ёзилган жавобни топинг.	Кислород баллонда суюқлик шаклида сақланади, ички босими 200 кг/см ² бўлади.	Ацетилен баллонда эритилган газ шаклида ғовак писта кўмир ичида сақланади. Баллондаги ички босим 19 кг/см ² бўлади.	Кислород баллонда суюлтирилган газ шаклида сақланади. Баллон ичидаги босим 15 кг/см ² бўлади.	Метан гази баллонда суюқлик шаклида сақланади. Баллон ичидаги босим 17 кг/см ² бўлади.
343	Газда пайвандлаш ва газ ёрдамида кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар ... (ТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ) 	Ҳар бир тескари зарба ҳодисасидан сўнг шлангларнинг техник ҳолатини синчиклаб текшириш шарт эмас.	Тескари зарба юз бергандан сўнг алангани қайта ёндиришдан олдин сувли затворнинг созлигини текшириш лозим. Бунинг учун сувли затвор қисмларга ажратилади, тескари клапаннинг ҳолати кўрилади, мембранасиз затворда эса отражател (қайтаргич)нинг созлиги текширилиши лозим.	Ҳар бир тескари зарба ҳодисасидан сўнг шлангларни қўдан кечирса бўлади, лекин шлангларни инерт газ билан пуфлаб тозалаш ёки уларни бошқасига алмаштириш шарт эмас.	Тескари зарба юз бергандан сўнг сувли затворни қисмларга ажратиш шарт эмас, тескари клапаннинг ҳолати кўрил-майди, мембранасиз затворда отражател (қайтаргич) созлиги текширилиши мажбурий эмас.
345	Қандай газли баллонларни автоуловда бирга ташиш мумкин? Тўғри жавобни топинг.	Кислородли ва ёнувчан газли баллонларни бирга ташиш мумкин.	Кислородли ва ацетиленли баллонларни бирга ташиш мумкин.	Кислородли ва пропанли баллонларни бирга ташиш мумкин.	Кислородли ва азотли баллонлари биргаликда ташиш мумкин эмас.
352	Газ баллони вентили қайси ҳолларда ишлатишга қўйилмайди? Тўлиқ ва тўғри жавобни топинг.	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлса; -вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлмаса; - маховикчаси буралса; -газ чиқаётганлиги кузатилмаса.	-вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлса; - маховикчаси буралмаса; -газ чиқаётганлиги кузатилмаса.	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлмаса; - маховикчаси буралмаса; -газ чиқаётганлиги кузатилса.	-штуцернинг қопқоғи мавжуд бўлмаса; -вентилида ёғ, мой ёки чанг қолдиғи мавжуд бўлса; -маховикчаси буралмаса; -газ чиқаётганлиги кузатилса.
361	Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ... (ТЎҒРИСИ ВА ТЎЛИҒИНИ БЕЛГИЛАНГ)	Ишлатилган электрод қолдиғини пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойда махсус идишга солиб, тўплаш мумкин эмас.	Истисно тариқасида яланғоч, изоляциясиз ёки ёмон сифатли изоляцияланган сим ва кабелларни ишлатиш, пайвандлаш токини яхши ўтишини таъминлайдиган ингичка симларни ишлатиш ва қўлбола сақлагичлардан фойдаланиш мумкин.	Қўлда электр пайвандлашда электрод ушлагичларни вазни енгил бўлиши ҳамда электродни маҳкам қисиб ишончли ушлаши ва уни тез алмаштириш имконини бериши, электрод ушлагич тўсатдан металл предмет устига ёки пайвандланаётган буюм устига тушириб юборилганда, ушлагичнинг	Электрод ушлагич тўсатдан металл предмет устига ёки пайванд-ланаётган буюм устига тушириб юборилганда, ушлагичнинг корпуси тегиб, қисқа туташув ва электр ўт чақнаши ҳосил қилмаслиги лозим. Электродушлагичдаги электрод қолдиғини алмаштириш учун 3

				корпуси тегиб, киска туташув ва электр ўт чакнаши ҳосил қилмаслиги лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиған диэлектрик ва иссиқликдан химояловчи материалдан бўлиши лозим.	секунддан ортиқ вақт кетмаслиги лозим.
417	Электр ёрдамида пайвандлаш инверторида электр токининг қайси параметри ўзгартирилади?	Частотаси оширилиб, 100 Гцдан анча катта бўлади.	Кучланиши камайтирилиб, 60 Вольтдан кам бўлади.	Ток кучи камайтирилиб, 100 ампердан кам бўлади.	Қаршилиги оширилиб, 1000 омдан катта бўлади.
453	Биноларда ўрнатиладиган газли баллонлар, иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан энг камида неча метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан неча метр нарида туриши лозим?	Иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан – 1 метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан – 5 метр нарида.	Иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан – 0,5 метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан – 3 метр нарида	Иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан – 3 метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан – 10 метр нарида	Иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбобларидан – 5 метр нарида, очик олов ва иссиқлик манбаидан – 7 метр нарида.
502	Газ билан пайвандлашда аланга қуввати деб нимага айтилади? Аланганинг солиштирма қуввати нима билан ўлчанади? 	Аланга қуввати деб 2 мм. қалинликдаги материалларни пайвандлашга тўғри келувчи кислород ва газ сарфига айтилади ва литр/соатда ўлчанади. Аланганинг солиштирма қуввати м ³ /соат*см.да ўлчанади.	Аланга қуввати деб 1 мм. қалинликдаги материалларни пайвандлашга тўғри келувчи ацетилен ва газ сарфига айтилади ва литр/соатда ўлчанади. Аланганинг солиштирма қуввати литр/соат*мм.да ўлчанади.	Аланга қуввати деб 3 мм. қалинликдаги материалларни пайвандлашга тўғри келувчи пропан ва газ сарфига айтилади ва м ³ /минутда ўлчанади. Аланганинг солиштирма қуввати м ³ /минут*дм.да ўлчанади	Аланга қуввати деб 1 мм. қалинликдаги материалларни пайвандлашга тўғри келувчи кислород ва газ сарфига айтилади ва литр/соатда ўлчанади. Аланганинг солиштирма қуввати литр/секунд*метр.да ўлчанади
521	Газ баллони редукторидаги сақлагич клапани қанча вақтда текширилади?	Сақлагич калапанни бир йилда бир марта мажбуран бураб, босимини ошириб текширилади.	Сақлагич калапанни бир чорақда бир марта мажбуран бураб, босимини ошириб текширилади.	Сақлагич калапанни ҳар 6 ойда бир марта мажбуран бураб, босимини ошириб текширилади.	Сақлагич калапанни 2 йилда бир марта мажбуран бураб, босимини ошириб текширилади.
544	Пайвандчи каска-маскасидаги ёруғлик фильтри ташқарисига нима учун оддий шиша тўсиқ ўрнатилади?	Пайвандлаш пайтида ёруғликни яхшироқ ўтказиши учун	Ёруғлик фильтрини эриган металл томчиларидан химоялаш учун	Пайвандлаш пайтида пайванд ёруғлигини тўсиши учун	Ёруғлик фильтри синиб қолганида ўрнини босиши учун
574	Бир фазали пайвандлаш трансформатори кучланишни неча вольтгача пасайтиради?	380-400 вольтдан 130-165 вольтгача.	32-36 вольтдан 12-14 вольтгача.	125-127 вольтдан 15-18 вольтгача.	220-230 вольтдан 30-65 вольтгача.
596	Газда пайвандлаш горелкаси билан ишлашда	Горелкани	Горелкани	Горелкани	Горелкани пайвандланаётган

	<p>тескари зарба ходисаси содир бўлмаслиги учун хавфсизлик қоидалари ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>пайвандланаётган буюмга жуда яқин тақаб олмаслик. Мундштукни 400-500°Сдан ортиқ қиздирмаслик. Кислород босимини кескин пасайтирмаслик. Генератор ичидаги ацетилен батамом тугагунча ишламаслик (аланга ўчиб қолгунча). Мундштукни блокировка қилмаслик (тўсиб қўймаслик).</p>	<p>пайвандланаётган буюмдан жуда ҳам узоклаш-тирмаслик. Мундштукни 100-200°Сдан ортиқ қиздирмаслик. Кислород босимини кескин кучайтирмаслик. Генератор ичидаги ацетилен умуман қолмагунча ишламаслик (аланга ўчиб қолгунча). Мундштукни блокировка қилмаслик (тўсиб қўймаслик).</p>	<p>пайвандланаётган буюмга жуда яқин олиб бормаслик. Мундштукни 200-300°Сдан ортиқ қиздир-маслик. Кислород босимини аста-секин кучайтирмаслик. Генератор ичидаги ацетилен умуман тугагунча ишла-маслик (аланга ўчиб қол-гунча). Мундштукни блоки-ровка қилмаслик (тўсиб қўймаслик).</p>	<p>буюмдан жуда ҳам узоклаш-тирмаслик. Мундштукни 300-400°Сдан ортиқ қиздирмаслик. Кислород босимини кескин кучайтирмаслик. Генератор ичидаги ацетилен умуман қолмагунча ишламаслик (аланга ёниб турганича). Мундштукни тўсиб қўймаслик.</p>
603	<p>Нима учун ацетилен гази билан ишлашда таркибида 70%дан кам бўлган мис қотишмали материалдан фойдаланилади?</p> 	<p>Ацетилен қисқа муддат рух, олтин ёки платина моддаси билан ўзаро таъсирда бўлганида, портлаш хавфига эга бўлган бирикмалар–ацетиленгаммалар ҳосил бўлади. Ацетиленгаммалар 1000 градусдан кам қиздирилганда ёки секин урилганда – порташи мумкин.</p>	<p>Ацетилен узок муддат рух, олтин ёки платина моддаси билан ўзаро таъсирда бўлганида, портлаш хавфига эга бўлган бирикмалар–ацетиленцидлар ҳосил бўлади. Ацетиленцидлар 1000 градусдан ортиқ қиздирилганда ёки қаттиқ урилганда – порташи мумкин.</p>	<p>Ацетиленга мис моддаси доимий таъсир қилиб туришини унчалик зарари йўқ, фақат мис моддаси ацетилен генератори ички корпуси билан реакцияга киришиб, мис купороси моддасини ҳосил қилади.</p>	<p>Ацетилен узок муддат мис, кумуш ёки симоб моддаси билан ўзаро таъсирда бўлганида, портлаш хавфига эга бўлган бирикмалар–ацетиленоидлар ҳосил бўлади. Ацетиленоидлар 100 градусдан ортиқ қиздирилганда ёки зарб билан урилганда – порташи мумкин.</p>
614	<p>Пайвандлаш аппаратини ток манбаига улаш ҳамда 350 ампер катталиқдаги пайвандлаш токи билан электрда пайвандлаш ишларини бажариш учун КГ маркали кабель толалари сони ва кесими юзасини тўғри танланг.</p>	<p>Битта толали кабель кесими – 50 мм². Икки толали (жуфт) кабель кесими – 2x16мм².</p>	<p>Битта толали кабель кесими – 25 мм². Икки толали (жуфт) кабель кесими – 2x10мм².</p>	<p>Битта толали кабель кесими – 70 мм². Икки толали (жуфт) кабель кесими – 2x25мм².</p>	<p>Битта толали кабель кесими – 16 мм². Икки толали (жуфт) кабель кесими – 2x8мм².</p>
615	<p>Электр пайвандчиси шиток-тўсқичининг вазни қанча бўлиши ва қандай материалдан ясалиши лозим? Тўғри жавобни топинг.</p>	<p>Ток ўтказмас енгил материаллар (резина, синтетик плёнка)дан ясалади ва вазни 0,3 кгдан ошмаслиги лозим.</p>	<p>Ток ўтказмас енгил материаллар (фибра, махсус фанера)дан ясалади ва вазни 0,5 кгдан ошмаслиги лозим.</p>	<p>Ток ўтказмас енгил материаллар (каучук, қаттиқ картон)дан ясалади ва вазни 0,2 кгдан ошмаслиги лозим.</p>	<p>Ток ўтказмас енгил материаллар (текстолит, гетинакс)дан ясалади ва вазни 0,8 кгдан ошмаслиги лозим.</p>
628	<p>Газларнинг баллонларда сақланиш ҳолати ва босими ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.</p>	<p>Кислород баллонда суюқлик шаклида сақланади, ички босими 17 кг/см² бўлади.</p>	<p>Ацетилен баллонда эритилган газ шаклида ғовак писта қўмири</p>	<p>Кислород баллонда суюл-тирилган газ шаклида сақланади. Баллон ичидаги</p>	<p>Метан гази баллонда суюқлик шаклида сақланади. Баллон ичидаги босим 17 кг/см²</p>

			ичида сақланади. Баллондаги ички босим 19 кг/см ² бўлади.	босим 15 кг/см ² бўлади.	бўлади.
648	Газда пайвандлаш, кесиш ва бошқа турдаги ишларни қандай жойларда бажаришга рухсат берилмайди?	Биринчи ва иккинчи қаватдаги хоналарда, бино томида ва вагонлар устида.	Учинчи ва тўртинчи қаватдаги хоналарда, бинолар девори остида, тепловоз ва электровозлар томида.	Иккинчи қаватдаги хоналарда, бино томида, антенна мачтаси устида, тугун чикариш қувурлари устида.	Цокол ва ергўла хоналарда, қудуқларда, шахталарда, ер ости иншоотларида.
644	Газда пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойларда, суолтирилган углеводородли газбаллонлар қандай ҳолатда туриши лозим?	Ётқизилган, горизонтал ҳолатда.	Редуктори пастга қаратилиб, тескари, вертикал ҳолатда.	Редуктори юқорига қаратилиб, тикка - вертикал ҳолатда.	Редуктори пастга қаратилиб, қия, ёнбош ҳолатда.
669	Кислород баллоннинг редуктори қайси ҳолларда ишлатишга яроқсиз деб топилади? Тўғри ва тўлиқ жавобни топинг. 	-созлаш (ростлаш) винти тўлиқ бураб чиқарилмаган ҳолда газ ишчи камерага ўтмаса; - устқўйма (накидная) гайканинг резьбаси шикастланмаган бўлса; - редукторнинг битта ёки ҳар икки манометри соз бўлса; - газ юбориш тўхтамагандан кейин ишчи камерадаги босим камайса; -сақлагич клапан соз бўлса.	-созлаш (ростлаш) винти тўлиқ бураб чиқарилган ҳолда газ ишчи камерага ўтса; - устқўйма (накидная) гайканинг резьбаси шикастланган бўлса; - редукторнинг битта ёки ҳар икки манометри носоз (бузук) бўлса; - газ юбориш тўхтагандан кейин ишчи камерадаги босим кўпайса; -сақлагич клапан носоз (бузук) бўлса.	-созлаш (ростлаш) винти тўлиқ бураб чиқарилган ҳолда газ ишчи камерага ўтса; - редукторнинг битта манометри носоз (бузук) бўлса; - газ юбориш тўхтамагандан кейин ишчи камерадаги босим камайса; -сақлагич клапан носоз (бузук) бўлса.	-созлаш (ростлаш) винти тўлиқ бураб чиқарилмаган ҳолда газ ишчи камерага ўтмаса; - устқўйма (накидная) гайканинг резьбаси шикастланмаган бўлса; - газ юбориш тўхтагандан кейин ишчи камерадаги босим камайса.
674	Газ баллони манометри фойдаланишга қайси ҳолларда кўйилмайди? Тўлиқ ва тўғри жавобни топинг. 	-текширилганлиги ҳақида пломбаси бўлса; - текшириш муддати ўтма-ган бўлмаса; манометр ечиб олинмаганда унинг стрелка кўрсаткичи рухсат этилган хатоликнинг ярмидан кам миқдорда нолга қайтса; - кўрсатиш тўғрилигига таъсир қилмайдиган бошқа турдаги шикастланиш мавжуд бўлмаса;	-текширилганлиги ҳақида клеймоси бўлса; - текшириш муддати ўтмаган бўлмаса; - манометр ечиб олинганда унинг стрелка кўрсаткичи рухсат этилган хатоликнинг ярмидан кам миқдорда нолга қайтмаса; - ойнаси синмаган ёки кўрсатиш тўғрилигига таъсир қилмайдиган бошқа турдаги шикастланиш мавжуд бўлмаса;	-текширилганлиги ҳақида клеймоси ёки пломбаси бўлмаса; - текшириш муддати ўтган бўлса; манометр ечиб олинганда унинг стрелка кўрсаткичи рухсат этилган хатоликнинг ярмидан кўп миқдорида нолга қайтмаса; - ойнаси синган ёки кўрсатиши тўғрилигига салбий таъсир қилувчи бошқа турдаги шикастланиш мавжуд бўлса;	-текширилганлиги ҳақида клеймоси бўлса; - манометр ечиб олинганда унинг стрелка кўрсаткичи рухсат этилган хатоликнинг ярмидан кам миқдорда нолга қайтмаса; - ойнаси синмаган ёки бошқа турдаги шикастланиш мавжуд бўлмаса;
770	Газ баллонлари редукторларига ўрнатиладиган манометрлар қанча вақтда текширилади?	Энг камида бир йилда бир марта текширилади	Энг камида 6 ойда бир марта текширилади	Энг камида икки йилда бир марта текширилади.	Энг камида уч ойда бир марта текшириш лозим.
780	Пайвандчи иш жойига (пайвандлаш постига,	Пайвандлаш ишларида	Бир пайвандчига тўғри	Пайвандлаш кабинаси	Иш жойи (кабинаси, пости)

	<p>кабинасига) қўйилган <u>ноғўғри</u> талаблар ёзилган жавобни аниқланг.</p> 	<p>аланга, тутун, учқун чиқиши сабабли, бу ишлар махсус жиҳозланган хонада бажарилиши лозим. Иш жойида яхши вентиляция бўлиши зарур. Иш жойида ўт ўчириш воситаси бўлиши лозим.</p>	<p>келадиган иш майдони, жиҳозларни ҳисобга олмаганда, 4 квадрат метрдан кам бўлмаслиги лозим. Икки қўшни пайвандчи пости орасидаги ўтиш йўлагининг эни бир метрдан кам бўлмаслиги лозим.</p>	<p>(пости) баландлиги 3 метрдан кам бўлмаслиги лозим, бунда иш жойи тепасида осилиб турган нарсалар бўлмаслиги лозим.</p>	<p>кучсиз ёритилиши лозим (алангада, учқунда ичи кўринади). Деворда дераза бўлиши зарур. Иш жойининг ёритилганлиги 50 люксдан кам бўлиши лозим.</p>
785	<p>Электр пайвандлаш ишларида меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ноғўғри</u> ёзилганларини топинг.</p> 	<p>Очиқ қўл билан, изоляцияси кўчган кабелларга, электр симларига, электр пайвандлаш аппаратлари қисмларига тегиш, қатъиян таъқиқланади. Барча электр пайвандлаш аппаратлари ва пайвандланувчи буюмлар ерга уланиши (заземление) лозим.</p>	<p>Пайвандлаш кабелларини ташиганда, улар изоляциясини сувга тегишини зарари йўқ. Кабель ва симларни қайноқ буюмларга тегиб кетиши хавфли эмас. Иш бошлашдан аввал жиҳозлар созлиги ва ерга уланиш мавжудлигини текшириш мажбурий эмас.</p>	<p>Фақат электр чилангари кучланиш остида турган жиҳозлар ичини очиши, созлаши ва тузатиши мумкин. Ишда танаффус қилинганда (тушлик) пайвандлаш аппаратлари электр манбаидан узилиши лозим.</p>	<p>Очиқ жойда: ёмғир, қор остида ва ҳўл кийим-бош ва ҳўл ҳимоя воситалари билан пайвандлаш ишларини бажариш мумкин эмас. Касал (иситмаси чиққан) ва ҳушёр бўлмаган ишчилар ишга қўйилмайдилар.</p>
788	<p>Электр ва газ пайвандчининг махсус кийим-бошига қўйилган <u>ноғўғри</u> талабларни топинг.</p> 	<p>Электр пайвандчи бошида учқундан сақлайдиган бош кийими бўлиши шарт эмас, эгнида пахтали матодан тайёрланган ишчи кийими бўлиши лозим.</p>	<p>Электр пайвандчи юзи устида махсус қора кўзойнак ёки тўсқич-каска, маска бўлиши лозим. Пайвандчи ёпиқ жойда ишлаганда нафас йўлини ҳимоялаш учун респиратордан фойдаланиши зарур.</p>	<p>Электр пайвандчининг қўлидаги қўлқопи ва оёғидаги пойфазали резинадан тайёрланган бўлиши лозим (электр токини ўтказмаслиги учун)</p>	<p>Пайвандчи баланд жойда ишлаганида белида сақлагич тасма-белбоғ бўлиши лозим, оёқ кийими таги қопламаси силлиқ бўлмаслиги лозим.</p>
795	<p>Электр пайвандлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ноғўғри</u> ёзилганини топинг.</p> 	<p>Агар пайвандлаш ишлари очиқ ҳавода - қор ёки ёмғир остида бажарилиши зарур бўлса, иш жойининг усти 5 метр радиусда брезент қоплама билан тўсилиши лозим.</p>	<p>Агар баланд жойда пайвандлашга тўғри келинса, пайвандчи туриши учун майдончали ҳавоза ясалиши шарт эмас. Баланд жойда пайвандлаш учун тахта ёки темир нарвондан фойдаланиш лозим. Носоз электр</p>	<p>Пайвандлашдан аввал буюмни чангдан, ахлатдан ва зангдан темир чўтка ёрдамида тозалаш лозим. Бунинг учун пайвандчи кўзи устига ҳимоя кўзойнаги тақиши лозим.</p>	<p>Пайвандланадиган буюм қисмларини жойида маҳкам ва ишончли туришини текшириш зарур. Баланд жойда пайвандлашда буюмни пастга тушиб кетишини олдини олиш зарур.</p>

			пайвандлаш аппаратини бузган пайвандчининг шахсан ўзи тузатиши лозим.		
807	Қишда, совуқда вентили ва редуктори музлаб қолган кислород баллонини қандай қилиб иситиш мумкин? Икки тўғри жавобни топинг.	Баллон вентили ва редуктори устига керосин ёки бензинли латта ўраб, ёқиб иситилади.	Баллон вентили ва редуктори устига қайноқ сув билан намланган хўл латта ўраб, қайноқ сув қуйиб, иситилади.	Баллон вентили ва редуктори остига қайноқ буг чикаётган шланг туғиб, иситилади.	Баллон вентили ва редуктори қўл қафти билан ушланиб ва нафас билан пуфлаб, иситилади.
864	Кислород баллони вентилини бирданига эмас, балки аста-секинлик билан бураб очиш лозим. Бунинг сабаби нимада?	Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон бўғзи музлайди ва металл торайиши натижасида ўтаётган O_2 босими пасайиб, редуктор газни ўтказмай қўйиши мумкин.	Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон бўғзи қизийди ва металл кенгайиши натижасида ўтаётган O_2 босими ортиб, редуктор портлаши мумкин.	Вентили бирданига очилганда кислород оқими ишқаланишидан баллон бўғзи ва редуктор электр-ланиши ва улар ёниши ёки портлаши мумкин.	Вентили бирданига очилганида кислород оқими шиддатидан баллон ичидаги босим ортиб, редуктор ишдан чиқиши мумкин.
949	Ацетилен генераторининг химоя қурилмаси неча марта ишлаб кетиб, генераторни портлашдан химоя қилганидан сўнг химоя қурилмасини тўлиқ алмаштириш зарур?	2 мартадан сўнг	4 мартадан сўнг	5 мартадан сўнг	3 мартадан сўнг
972	Пайвандчига олов билан боғлиқ газ ва электрда пайвандлаш ишларини бажаришга қандай ҳужжат асосида рухсат берилади?	Ўт-оловли ишларни бажариш Қоидалари асосида	Корхона раҳбарининг буйруғи асосида	Корхона ички меҳнат тартиб қоидалари асосида	Ўт-оловли ишларни бажаришга наряд – рухсатнома
974	Пайвандчи ёнувчан газ билан пайвандлаш горелкасини қандай тартибда ёндиради?	Аввал кислород вентили бураб очилади, кейин ёнувчан газли вентил очилади.	Вентилларни ёпиқ эканлигини текшириши лозим	Аввал ёнувчан газли вентили бураб очилади, кейин O_2 вентили очилади.	Вентилларни очиш кетма-кетлиги қоидаларда ёзилмаган
975	Газ билан пайвандлаш ва кесиш ишлари бажариладиган жой нима билан жиҳозланиши шарт?	Агар ёнғин чиқиш хавфи мавжуд бўлмаса, ҳеч нарса керак эмас.	Кўчма ўт ўчиргич билан	Ўт ўчиргич, кумли яшик, белкурак ва сувли бочка билан	Бино ичидаги ёнғинга қарши сув жўмрагига уланган стволли шланг билан
987	Босим остида ишлатишга мўлжалланган идишларни ва жиҳозларни пайвандлаш ёки уларнинг қисмларини илинтириб олиш ишларини бажаришга ким қўйилади?	Гувоҳномага эга пайвандчи	Шу пайвандлаш ишини бажариш учун гувоҳномаси бор пайвандчига, ушбу пайвандчи томонидан синов пайвандлаш ишининг сифатини текширишдан сўнг	Шу пайвандлаш ишини бажариш учун гувоҳномаси бор пайвандчи	Ҳар қандай пайвандчи
989	Ичида углекислота гази бор музлаган баллон ёки редукторни қайси усул билан муздан тушириш лозим?	Горелка алангаси билан	Қайноқ буг оқими билан	Баллондан газ олишни тўхтатиш, уни + 20-25°C ҳароратли хонага олиб кириш ва музи эригунга	Баллондан газ олишни тўхтатиш, уни + 15-18°C ҳароратли хонага олиб кириш ва музи эригунга қадар

				қадар кутиш лозим	кутиш лозим
999	Терисига суюқ ёнувчан газ томган (тушган) пайвандчи нима қилиши лозим?	Шикастланган жойни кўп миқдордаги тоза сув оқими билан ювиш	Шикастланган жойга ишқорли (совун, сода) моддалар билан ишлов бериш	Шикастланган жойни водород перекиси билан тозалаш	Шикастланган жойга вазелин суркаш
1000	Ўт-оловли пайвандлаш ишларини бошлашдан аввал бино хоналарида нима қилиш лозим?	Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар ҳамда шу хона деразалари зич ёпилиши лозим	Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар зич ёпилиши ҳамда шу хона деразалари очилиши лозим	Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртаси-даги эшиклар ҳамда шу хона деразалари очиқ туриши лозим	Ўт-оловли пайвандлаш ишлари бажариладиган хона ва қўшни хоналар ўртасидаги эшиклар очилиши ҳамда шу хона деразалари ёпилиши лозим
998	Газпайвандчига ишлаш пайтида нима қилиш таъқиқланади?	Люклар, лазлар қопқоғини очиш, босим остида ишлаётган сақлагичли ва ёпиладиган арматура ва фланецлар яқинида ишлаш. Юқорида ишлаётган пайвандчиларнинг остидан ўтиш.	Узилган ва изоляцияси шикастланган электр симлари ва кабелларига тегиш. Ишлашни ўт ўчириш воситаларисиз бошлаш.	Ацетилен аппарати ёнида чекиш, канализация қудуқлари, резервуарлар, каналлар ва усти очиқ люклар олдида чекиш	Барчаси тўғри.
	Пайвандлаш трансформаторининг чулгамлари қатта тоқларда қайси схемада уланади?...	Юлдуз шаклида уланади	Параллель уланади	Учбурчак шаклида уланади	Кетма-кет уланади
	Техника хавфсизлиги қоидаларига мувофиқ, қулда электр ёйли пайвандлашда, салт ишлаш режимида (пайвандлаш занжирида юкланиш булмаганда) пайвандлаш трансформаторининг иккиламчи қучланиши қанча бўлиши лозим?..	40-65 вольт	60-75 вольт	80-95 вольт	95-110 вольт
	Агар пайванд ёйини уйғотишда электрод хомашё юзасига ёпишиб қолса пайвандчи нима қилиши керак? ...	Хомашёдан тескари симни ажратиш (бушатиш) керак	Электродни хомашё юзасидан синдириб, қучириб олиш керак	Пайвандлаш қурилмасини учирмай, зубило ва болгача билан электрод учига уриб, хомашёдан қучириб олиш керак	Пайвандлаш қурилмасини ишдан тухтатиш (учириш), электродни электродтуткидан бушатиш (ажратиш) ва электродни у ёқ-бу ёққа тебратиб, хомашё юзасидан электрод учини қучириб олиш керак
	Пайвандлаш кабинаси деворининг қаландлиги қанча бўлиши керак? ..	1,5 метр	2,5 метр	2,75 метр	2 метр
	Нуктали, чокли ва рельефли пайвандлаш ҳамда туташган жойларни пайвандлаш машиналаридан ёнувчи материал ва конструкцияларга қанча бўлган масофа, пайвандланадиган деталларни қесимига қараб, қанча бўлиши лозим? ...	Қесими 50 кв.мм гача бўлган деталларни пайвандлашда қамида 3 метр , қесими 50 кв.мм дан ортиқ бўлганда – қамида 5 метр бўлиши керак.	Қесими 50 мм2 гача бўлган деталларни пайвандлашда қамида 2 м , қесими 50 мм2 дан ортиқ бўлганда – қамида 4 м бўлиши керак.	Қесими 50 кв.мм гача бўлган деталларни пайвандлашда қамида 4 м , қесими 50 кв.мм дан ортиқ бўлганда - қамида 6 м бўлиши керак.	Қесими 50 кв.мм гача бўлган деталларни пайвандлашда қамида 6 м , қесими 50 кв.мм дан ортиқ бўлганда - қамида 10 метр бўлиши керак.

Савол-жавоблар тўпламини тузувчи – Тошкент темир йўл муҳандислари институти ўқитувчиси Турсунов Ш.Э., Тошкент, 2018 йил.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. ПАЙВАНДЛАШ РЕЖИМИНИ ТАНЛАШ, АЛАНГАНИ ЁЙИШ ВА РОСТЛАШ МАШГУЛОТИНИ ЯНГИ ПЕДАГОГИК ТЕХНОЛОГИЯЛАР АСОСИДА ЎҚИТИШ Наманган муҳандислик педагогика институти ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИКА факультети ТЕХНОЛОГИК МАШИНА ВА ЖИҲОЗЛАР кафедраси Битирув малакавий иши Наманган 2016й
2. Сварка-пайвандлаш цехи лойихаси ТОШКЕНТ ДАВЛАТ АГРАР УНИВЕРСИТЕТИ «Бўстонлик тумани Товоқсой фермерлар кенгашидаги марказий таъмирлаш устахонасининг темирчилик – пайвандлаш бўлимини техник қайта жихозлаш лойихаси» БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШ Тошкент – 2013 й.
3. 3320306 - ПАЙВАНДЛАШ ИШЛАРИ (МЕХАНИК) ТЕХНИГИ КАСБИ
4. [ГОСТ 9466-75](#) "[Электроды покрытые](#) металлические для [ручной дуговой сварки](#) и [наплавки](#). Классификация и общие технические условия" 3522701 – “Пайвандлаш ишлари (механик) техниги” профессиограмма.
5. М.А.Аbralov, М.М.Аbralov., Payvandlash ishi asoslari., Toshkent, «Talqin»,2004, 272 bet.
6. Лабораторные работы по сварке.г Под. ред. Г.А.Николаева,-М.: «Высшая школа», 1971.-320 с.
 7. В.А.Мирзобоев. Конструкция материалов технологияси.-Т.: «Укитувчи»,1977 й.-475 бет.
 8. А.С.Турахонов. Металлунослик ва термик ишлаш. «Укитувчи».-Т.:1968.-464 бет.
 9. Дальский А.М. и др. Технология конструкционных материалов.,-2-е изд.-М.:1985 г.
 10. Дубинин Н.П. и др.Технология металлов и других конструкционных материалов. Изд.2-е,-М.:1969г.
11. Глизманенко Д.Л. Газовая сварка и резка металлов. Изд. 6-е, перераб.-М.: «Высшая школа», 1973, -272 с.
 12. Евсеев Г.Б. и Глизманенко Д.Л.. Оборудование и технология газопламенной обработки металлов и неметаллических материалов.-М.: 1974 г.
 13. Меликов В.В. «Многоэлектродная наплавка»,-М.: Машинотроение, 1984 г.
 14. ДАСТАКИ ЁЙЛИ ПАЙВАНДЛАШ ПАЙВАНДЧИСИ МИНТАҚАВИЙ КАСБИЙ ТАЙЁРГАРЛИК МАРКАЗЛАРИДА МАЛАКАЛИ ИШЧИЛАРНИ ТАЙЁРЛАШ УЧУН МОДУЛЛИ ЎҚУВ МАТЕРИАЛЛАР ТЎПЛАМИ ВАЛИЕВ Э.И., ҚОСИМОВ Ш.М., ХОПФЕР Г.Д., МАХМУДОВА Ш.Н., ЖЎРАЕВ З.Б., МЕЛИБАЕВ Б.Н., ПАРПИЕВ О.А АМАЛИЁТГА ЙЎНАЛТИРИЛГАН ТАЖРИБАВИЙ ЎҚУВ ҚЎЛЛАНМА ТОШКЕНТ – 2009
- Экзамнационные билеты по предмету «Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах», М., 2015г.
15. 011-2-01 русумли электроконтакт пайвандлаш дастгохи `payvandlash_materiallarini_ejilgan_detallarni__qajta_tiklashdagi_ahamiyatining_tahlili`

16. С.И. Думов. Лабораторные работы по технологии электрической сварки плавлением,- Л.: Машиностроение, 1982.-151 с.
17. САМАРҚАНД ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИК ИНСТИТУТИ. Д.С.ЮЛДАШЕВ, Ў.П.БОБОЕВ. “ МАТЕРИАЛШУНОСЛИК ВА КОНСТРУКЦИОН МАТЕРИАЛЛАР ТЕХНОЛОГИЯСИ ” С А М А Р Қ А Н Д - 2 0 0 7й.
18. В.М.Рибаков «Металларни пайвандлаш ва кесиш», Т., «Ўқитувчи», 1980.
19. Ҳ.Х.Раззоқов «Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги», Самарқанд 2006.
20. В.П.Фоминих, А.П.Яковлев «Электросварка», М., «Высшая школа», 1978.
21. М.Е.Дриц, М.А.Москалёв « Технология конструкционных материалов и материаловедение», М., «Высшая школа», 1990.
22. В.Т.Жадан, Б.Г.Гринберг, В.Я.Никонов «Технология металлов и других конструкционных материалов», М., «Высшая школа», 1970.
23. Б.В.Кнорозов и др « Технология металлов и материаловедение», М., «Металлургиздат», 1987.
24. В.А.Буталов «Технология металлов», М., «Металлургиздат», 1962.
25. О.Йўлдошев, А.Усмонов « Конструкция материаллар технологияси курсидан лаборатория ишлари», Т., «Ўқитувчи», 1991
26. С.И.Алаи, П.М.Григорьев, А.Н.Ростовцев, «Технология конструкционных материалов», М., «Просвещение», 1980.
27. А.С.Турахонов «Металлар технологияси», Т., «Ўқитувчи», 1974
28. В.А.Мирбобоев «Конструкция материаллар технологияси», Т., «Ўқитувчи», 1976.
29. ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ ЎРТА МАХСУС, КАСБ-ҲУНАР ТАЪЛИМ МАРКАЗИ. Б. М. ХАЙДАРОВ, Х.ЮСУПОВА, М.Х.ПОЗИЛОВ ЧИЛАНГАРЛИК ВА ЭЛЕКТРГАЗПАЙВАНДЛАШ ИШЛАРИ ЎҚУВ АМАЛИЁТЛАРИ БЎЙИЧА ЙЎРИҚЛИ-ТЕХНОЛОГИК ХАРИТАЛАРНИ ТАЙЁРЛАШ Услубий қўлланма ТОШКЕНТ «ABU MATBUOT-KONSALT» 2016
30. Корнилов Ю.С. Слесарь-электромонтажчи. – Тошкент: Ўқитувчи, 1984
31. Глизманенко Д.Л. Газовая сварка и резка металлов. Изд. 6-е, перераб.-М.: «Высшая школа», 1973,
32. Евсеев Г.Б. и Глизманенко Д.Л.. Оборудование и технология газопламенной обработки металлов и неметаллических материалов.-М.: 1974 г.

33. Меликов В.В. «Многоэлектродная наплавка», -М.: Машиностроение. 1988 г.-144 с.
34. Меликов В.В., Чалабаев Х.Ч. Автоматическая наплавка износостойких сплавов.,-Т.: «Узбекистан», 1974,-112 с
35. М.А.Abralov, М.М.Abralov., Payvandlash ishi asoslari., Toshkent, «Talqin»,2004, 272 bet.
36. Лабораторные работы по сварке./ Под. ред. Г.А.Николаева,-М.: «Высшая школа», 1971.-320 с.
37. **Лабораторные работы по сварке** [Текст] : [для вузов] / под ред. проф. Г.А. Николаева. - 2-е изд., перераб. и доп. - М. : Высш. школа, 1971. - 320 с. : ил. ; 22 см. - Списки лит. в конце работ. - 29000 экз. - 0.70 р.
38. Коракалпогистон Республикаси ўрта-маҳсул касб-хунар таълим вазирлигига қарашли Хўжайли тумани Тахиятош Энергетика касб-хунар коллежи Пайвандлашли ишлаб чиқариш фанидан маърузалар матни Тахиятош 2015
39. Қаландаров Р. Конструкция материаллар технологияси. Тошкент, “Ўқитувчи”, 1989.
40. А.М. Кучер. Металлар технологияси. Тошкент, „Ўқитувчи”, 1989.
41. Кондратов Е.Т.Технология конструкционных материалов и материаловедение. М., “Колос”, 1983.
- 42.Гуляев А.П. Металловедение. М., “Металлургия”, 1991
42. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций: учебник для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2012;
43. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: учебник для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2010;
44. Маслов В.И. Сварочные работы Учеб. для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2009;
45. Овчинников В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов: учебник – М.: КНОРУС, 2010;
46. Куликов О.Н. Охрана труда при производстве сварочных работ: учеб. пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2006;
47. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010.