

201

F



نام :

نام خانوادگی :

محل امضاء :



اگر دانشگاه اصلاح شود مملکت اصلاح می شود.
امام خمینی (ره)

صبح جمعه

۹۲/۱۲/۱۶

دفترچه شماره ۱

جمهوری اسلامی ایران
وزارت علوم، تحقیقات و فناوری
سازمان سنجش آموزش کشور

**آزمون ورودی
دوره های دکتری (نیمه متمرکز) داخل
سال ۱۳۹۳**

**مهندسی شیمی (۳)
بیوتکنولوژی - محیط زیست (کد ۲۳۶۲)**

مدت پاسخگویی: ۱۵۰ دقیقه

تعداد سؤال: ۴۵

عنوان مواد امتحانی، تعداد و شماره سؤالات

ردیف	مواد امتحانی	تعداد سؤال	از شماره	تا شماره
۱	مجموعه دروس تخصصی (طراحی راکتور، ترمودینامیک، مهندسی بیوشیمی پیشرفته (میکروبیولوژی صنعتی و تکنولوژی آنزیمها))	۴۵	۱	۴۵

اسفندماه سال ۱۳۹۲

این آزمون نمره منفی دارد.

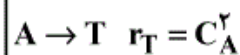
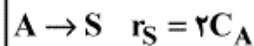
استفاده از ماشین حساب مجاز نمی باشد.

۱- واکنش $A \rightarrow R$ در فاز مایع در یک راکتور مخلوط شونده (mixed) به صورت آدیاباتیک انجام می‌شود. شیب خط کار آدیاباتیک $(K^{-1}) = \frac{-1}{\gamma_0}$ است. میزان تبدیل در راکتور $X_A = 0.7$ می‌باشد. تغییر دمای سیال چند درجه سانتی‌گراد است؟

(۱) ۵۰- (۲) ۴۹

(۳) ۷۰ (۴) ۸۵

۲- در واکنش موازی تجزیه A ، ماده مطلوب است:



با خوراک از A خالص و غلظت اولیه $C_{A0} = 1 \left(\frac{\text{mol}}{\text{lit}}\right)$

حداکثر مقدار R از کدام نوع راکتوری بدست می‌آید؟

(۱) مخلوط شونده (mixed)

(۲) لوله‌ای (plug)

(۳) ترکیبی از لوله‌ای در اول و مخلوط شونده بعد از آن

(۴) ترکیبی از مخلوط شونده در اول و لوله‌ای بعد از آن

۳- در واکنش موازی $A \begin{cases} \rightarrow R \\ \rightarrow S \end{cases}$ رابطه $\phi\left(\frac{R}{A}\right) = 0.1 + 0.1C_A$ برقرار است. اگر

غلظت خوراک ورودی به یک راکتور مخلوط شونده (mixed)

$C_{A0} = 10 \left(\frac{\text{mol}}{\text{lit}}\right)$ باشد، حداکثر R قابل تولید در این راکتور چند $\left(\frac{\text{mol}}{\text{lit}}\right)$

است؟

(۱) ۴ (۲) ۱/۵

(۳) ۱ (۴) ۰/۵

۴- در دو واکنش موازی $\begin{cases} 2A \rightarrow B + C \\ 2A \rightarrow D + E \end{cases}$ در 100°C انجام گرفته و غلظت B

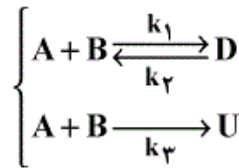
پنج برابر غلظت D است. چنانچه واکنش در 200°C صورت گیرد، غلظت B

سه برابر غلظت D می‌شود. کدام یک صحیح است؟

(۱) $E_1 < E_2$ (۲) $E_1 = E_2$

(۳) $E \geq E_2$ (۴) $E_1 > E_2$

۵- برای واکنش چندگانه زیر برای دستیابی به حداکثر گزینش پذیری ماده D در مورد نوع راکتور انتخابی و دما کدام یک صحیح است؟



$$-r_{A1} = 10^9 \exp(-10000/T) C_A^2 C_B$$

$$+r_{A2} = 20 \exp(-2000/T) C_D$$

$$-r_{A3} = 10^3 \exp(-3000/T) C_A C_B$$

(۱) راکتور mixed و دمای بالا، A و B نیز با هم وارد شوند.

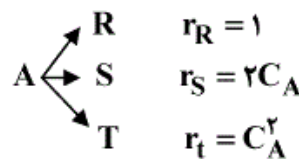
(۲) راکتور PFR و دمای بالا، A و B نیز از ابتدای راکتور وارد شوند.

(۳) راکتور semibatch در دمای متوسط، B در داخل راکتور و A قطره قطره وارد شود.

(۴) راکتور PFR در دمای متوسط، A از ابتدا وارد شود و B به صورت جانبی تزریق گردد.

۶- واکنش موازی زیر را در نظر بگیرید. حداکثر بازده لحظه‌ای ماده S چقدر است و برای رسیدن به حداکثر تولید S چه نوع راکتوری پیشنهاد می‌شود؟

$$(C_{A0} = 2 \frac{\text{mol}}{\text{lit}})$$



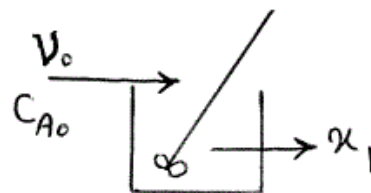
(۱) حداکثر بازده در $C_A = 0.5$ رخ می‌دهد و نوع راکتور تفاوتی نمی‌کند.

(۲) حداکثر بازده در $C_A = 1$ رخ می‌دهد و بهترین راکتور PFR است.

(۳) حداکثر بازده در $C_A = 1$ رخ می‌دهد و بهترین راکتور CSTR است.

(۴) حداکثر بازده در $C_A = 0.5$ رخ می‌دهد و بستن دو راکتور پشت سر هم ابتدا CSTR بعد PFR بهترین گزینه است.

۷- جریان خوراکی با دبی V_0 و غلظت C_{A0} در واکنش ابتدایی $A \rightarrow B$ در راکتور mixed به حجم v انجام می‌شود. اگر همین جریان وارد دو راکتور سری هر یک به حجم v شود کسر تبدیل خروجی از دومی $(\frac{x_2}{x_1})$ به چه نسبتی تغییر می‌کند. $(\tau = \frac{v}{V_0})$



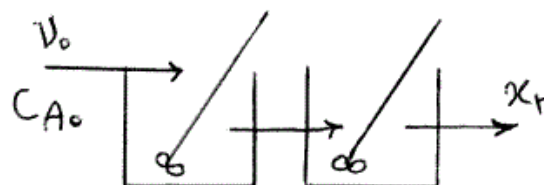
$$\text{می کند. } (\tau = \frac{v}{V_0})$$

(۱) ۲

$$\frac{1+k\tau}{k\tau} \quad (۲)$$

$$\frac{2(1+k\tau)}{1+2k\tau} \quad (۳)$$

$$\frac{2+k\tau}{1+k\tau} \quad (۴)$$



۸- برای واکنش فاز مایع $A + 2B \rightarrow R$ با سرعت $-r_A = k C_A C_B^2$ چنانچه نسبت $\frac{C_{B_0}}{C_{A_0}} = 2$ باشد تغییرات درصد تبدیل با زمان در راکتور ناپیوسته کدام است؟

$$\frac{1}{(1-x_A)^2} = 1 + 4kC_{A_0}^2 t \quad (1) \quad \frac{1}{(1-x_A)^2} = 1 + 8kC_{A_0}^2 t \quad (2)$$

$$\frac{1}{(1-x_A)^2} = 1 + 4kC_{A_0}^2 t \quad (3) \quad \frac{1}{(1-x_A)^2} = 1 + 8kC_{A_0}^2 t \quad (4)$$

۹- حداکثر سرعت (V_{max}) در یک واکنش آنزیمی به معادله سرعت $r_A = \frac{kC_{E_0}C_A}{M + C_A}$ کدام است؟

$$k \quad (1) \quad M \quad (2) \\ C_{E_0} \quad (3) \quad kC_{E_0} \quad (4)$$

۱۰- قطرات پراکنده محتوی ماده A از یک راکتور mixed عبور کرده و واکنش درجه صفر تجزیه A رخ می‌دهد. جزئی از A تبدیل نشده که در جریان خروجی از سیستم موجود می‌باشد، چقدر است؟ $\left(\frac{kt}{C_{A_0}} = \frac{1}{2}\right)$

$$1 - \frac{1}{2}(1 - e^{-2}) \quad (1) \quad 1 - \frac{1}{2}(1 - e^{-2}) \quad (2) \\ 1 + \frac{1}{2}(1 - e^{-2}) \quad (3) \quad 1 + \frac{1}{2}(1 - e^{-2}) \quad (4)$$

۱۱- در یک خط لوله به قطر داخلی ۲۰ سانتی‌متر و طول ۱۰۰۰ کیلومتر محصول A با سرعت ۱۰۰ متر بر ثانیه در جریان است. چنانچه شدت پراکندگی برابر ۱۰ باشد، پهنای ۱۶٪ تا ۱۸٪ آلودگی در فاصله ۱۰۰۰ کیلومتر بر حسب واحد SI چقدر است؟

$$0.02 \quad (1) \quad 0.04 \quad (2) \\ 20 \quad (3) \quad 40 \quad (4)$$

۱۲- معادله دیفرانسیل بیانگر مدل پراکندگی کدام گزینه زیر است؟ (با فرض آن که واکنش نیز رخ دهد).

$$u \frac{dx_A}{dx} - D \frac{d^2 x_A}{dx^2} - k C_{A0}^n (1 - x_A)^n = 0 \quad (۱)$$

$$u \frac{dx_A}{dx} - D \frac{d^2 x_A}{dx^2} + k C_{A0}^{n-1} (1 - x_A)^n = 0 \quad (۲)$$

$$u \frac{dx_A}{dx} - D \frac{d^2 x_A}{dx^2} - k C_{A0}^{n-1} (1 - x_A)^n = 0 \quad (۳)$$

$$u \frac{dx_A}{dx} - D \frac{d^2 x_A}{dx^2} + k C_{A0}^n (1 - x_A)^n = 0 \quad (۴)$$

۱۳- برای یک مخلوط دوجزئی تک فازی داریم: $\bar{H}_T = 2x_1^3 - 3x_1^2 + 6x_1 + 18$ در صورتی که $H_1 = 30$ باشد، مقدار \bar{H}_1^∞ چیست؟ واحدها همه هماهنگ است.

(۱) ۲۴

(۲) ۳۰

(۳) ۳۲

(۴) ۳۶

۱۴- یک پمپ، آب یک استخر را تا ارتفاع ۵ متری پمپ می‌کند. در انتهای لوله خروجی یک نازل (یا شیبوره) وجود دارد که سرعت خروجی آب را به $10 \frac{m}{sec}$ می‌رساند. راندمان ایزوانتروپیک پمپ، لوله و شیبوره بطور کلی و بر روی هم برابر ۵۰٪ می‌باشد. مقدار (قدرمطلق) مصرف انرژی پمپ بازای هر کیلوگرم آب پمپ

شده چند کیلوژول است؟ $g = 10 \frac{m}{sec^2}$

(۱) ۱/۱

(۲) ۲/۲

(۳) ۴/۴

(۴) ۸/۸

۱۵- شیر متصل به یک مخزن صلب خالی عایق به حجم ۲۵۲ لیتر را به آهستگی باز می‌کنیم تا هوا در دمای $300^\circ K$ و فشار یک بار (شرایط هوای آزاد محیط) وارد مخزن شود. وقتی جریان هوا به داخل مخزن قطع شد، شیر را می‌بندیم. هوا را

گاز کامل با گرمای ویژه ثابت فرض کنید $(\gamma = \frac{C_p}{C_v} = 1.4)$

در این صورت جرم هوای داخل مخزن چند کیلوگرم است؟ $(R = 0.3 \frac{kJ}{kg \cdot K})$

(۱) ۰/۰۲

(۲) ۰/۰۲۸

(۳) ۰/۲

(۴) ۰/۲۸

۱۶- گازی از معادله حالت $PV = RT + BP$ پیروی می کند که در آن ضریب B فقط تابعی از T می باشد. در صورتی که C_p و C_p^{ig} به ترتیب ظرفیت حرارتی در فشار ثابت و ظرفیت حرارتی در فشار ثابت برای حالت ایده آل باشند، مقدار عبارت $\Delta C_p = C_p - C_p^{ig}$ برابر کدام است؟

$$(۱) \quad -2PT \left(\frac{d^2 B}{dT^2} \right) \quad (۲) \quad -TP \left(\frac{d^2 B}{dT^2} \right)$$

$$(۳) \quad 2PT \left(\frac{d^2 B}{dT^2} \right) \quad (۴) \quad TP \left(\frac{d^2 B}{dT^2} \right)$$

۱۷- برای بخار اشباع یک مایع خالص فرضی در دمای $400^\circ K$ ضریب تراکم پذیری برابر 0.92 می باشد و فشار بخار آن نیز 1 MPa است. بطور تقریبی ضریب فوگاسیته آن مایع در همان دما ولی در فشار 100 بار چیست؟ دانسیته متوسط آن مایع در این شرایط برابر $\frac{5 \text{ gr}}{\text{cm}^3}$ می باشد.

$$\text{Exp}(x) = 1 + x + \frac{x^2}{2!} + \frac{x^3}{3!} + \dots \quad \text{و می دانیم که } R = 0.25 \frac{\text{kJ}}{\text{kg}^\circ K}$$

$$(۱) \quad 0.006 \quad (۲) \quad 0.008$$

$$(۳) \quad 0.029 \quad (۴) \quad 0.011$$

۱۸- مقدار ده واحد جرم از یک گاز واقعی درون یک سیلندر و پیستون در دمای $400^\circ K$ از فشار 1 MPa تا فشار 25 MPa به صورت ایزوترمال رورسیبل متراکم می شود. تغییر انرژی آزاد هلمهولتز آن چیست؟ برای آن گاز می توان معادله ویریال به شکل $Z = 1 + B'P$ را صادق فرض کرد. $R = 0.5$ و واحدها همه هماهنگ است.

$$\text{Ln}2 = 0.7 \quad \text{و} \quad \text{Ln}3 = 1.1 \quad \text{و} \quad \text{Ln}5 = 1.6$$

$$(۱) \quad 11 \quad (۲) \quad 110$$

$$(۳) \quad 1100 \quad (۴) \quad 11000$$

۱۹- مخزن صلبی به حجم 10 لیتر حاوی هوای فشرده در دمای محیط و فشار 2 MPa می باشد. در این مخزن یک سوراخ بسیار کوچک ایجاد شده و پس از مدتی بسیار طولانی فشار هوای درون مخزن به نصف کاهش می یابد. مقدار حرارت مبادله شده بین مخزن و محیط در این مدت بر حسب کیلوژول چیست؟ هوا را گاز کامل فرض کنید.

$$(۱) \quad 10 \quad (۲) \quad 5$$

$$(۳) \quad 100 \quad (۴) \quad 200$$

۲۰- ضریب ویریال مرتبه دوم گاز مشخصی $B = b - \frac{a}{T^2}$ است که در آن a و b ثابت هستند. تغییر انرژی درونی (داخلی) مخصوص آن گاز در یک فرآیند دما ثابت با دمای T ، برای تغییر از فشار بسیار پایین تا فشار π چقدر است؟

$$\frac{-2a\pi}{T^2} \quad (۱)$$

$$\frac{a\pi}{T^2} \quad (۳)$$

$$\frac{-a\pi}{T^2} \quad (۲)$$

$$\frac{2a\pi}{T^2} \quad (۴)$$

۲۱- گازی از معادله حالت $PV = RT - \frac{a}{T}P + bP$ پیروی می کند که در آن a و b ثابت های معادله می باشند. اگر ضریب ژول - تامسون به صورت $\eta = \left(\frac{\partial T}{\partial P} \right)_H$ تعریف شود، مقدار این ضریب برای این گاز که از معادله حالت بالا پیروی می کند، چیست؟ (C_p ظرفیت حرارتی در فشار ثابت می باشد)

$$\eta = -\frac{b}{C_p} \quad (۱)$$

$$\eta = +\frac{b}{C_p} \quad (۳)$$

$$\eta = \frac{2a - bT}{C_p T} \quad (۲)$$

$$\eta = \frac{2a + bT}{C_p T} \quad (۴)$$

۲۲- یک گاز سبک (سازنده اول) به مقدار بسیار کم در یک مایع سنگین در دمای T و فشار 2 atm حل می شود. ثابت قانون هنری برای آن سازنده در فاز مایع برابر 300 atm می باشد. در همین شرایط فاز گازی در تعادل با فاز مایع محتوی 96% مولی از سازنده اول است. کسر مولی این سازنده در فاز مایع چیست؟ فاز گاز را می توان گاز کامل فرض کرد.

$$0.032 \quad (۱)$$

$$0.064 \quad (۳)$$

$$0.045 \quad (۲)$$

$$0.096 \quad (۴)$$

۲۳- در مخزنی عایق مقدار یک کیلوگرم آب مایع بسیار خالص در فشار 1 atm در حالت تأخیر در انجماد در دمای (-2°C) وجود دارد. حال یک کریستال بسیار کوچک یخ به درون آب می اندازیم. نقطه انجماد آب در فشار یک اتمسفر را صفر درجه سانتیگراد و گرمای انجماد در صفر درجه سانتیگراد را برابر $320 \frac{\text{kJ}}{\text{kg}}$ و

گرمای ویژه آب مایع را در این شرایط $4 \frac{\text{kJ}}{\text{kg}^\circ\text{K}}$ فرض کنید. کدام یک از عبارات زیر صحیح است؟

(۱) فقط 25 گرم از آب یخ می زند.

(۲) فقط 50 گرم از آب یخ می زند.

(۳) همه آب یخ می زند و دمای نهایی آن صفر درجه سانتیگراد خواهد بود.

(۴) هیچ اتفاق مهمی نخواهد افتاد زیرا کریستال یخ بسیار کوچک است.

۲۴- یک کمپرسور فرضی به صورت ایزوترمال رورسیبل در دمای 300°K و بطور کاملاً یکنواخت (پایدار) یک مخلوط گازی را از فشار یک بار تا فشار ۲۰ بار متراکم می‌کند. برای آن مخلوط گازی ضریب تراکم‌پذیری (Z) در نقطه ورودی برابر ۰/۹ و در نقطه خروجی برابر ۰/۸ می‌باشد. مقدار کار مصرفی کمپرسور به

$$R = 0.5 \frac{\text{kJ}}{\text{kg}^{\circ}\text{K}} \quad \text{چيست؟} \quad \frac{\text{kJ}}{\text{kg}}$$

$$\text{Ln}2 = 0.7 \quad \text{و} \quad \text{Ln}3 = 1.1 \quad \text{و} \quad \text{Exp}(x) = 1 + x + \frac{x^2}{2!} + \dots$$

$$250 \quad (1)$$

$$450 \quad (3)$$

۲۵- برای یک سیستم دوجزئی همگن شامل اجزای (۱) و (۲) انرژی آزاد گیبس اضافی

$$\text{از رابطه} \quad \frac{g^E}{RT} = \frac{4}{T} x_1 x_2 \quad \text{بدست می‌آید. برای این سیستم در صورتیکه تعداد}$$

مول‌های اجزای (۱) و (۲) در محلول برابر باشند، مقدار آنتالپی اضافی h^E برابر کدام یک از گزینه‌های زیر می‌باشد؟

$$R \quad (2) \quad 2R \quad (1)$$

$$\frac{1}{4}R \quad (4) \quad \frac{1}{2}R \quad (3)$$

۲۶- مقدار μ در کشت ناپیوسته (Batch) در کدام یک از فازهای رشد، ثابت نیست؟

(۱) فاز Stationary ، فاز Death ، فاز lag

(۲) فاز Acceleration ، فاز Stationary ، فاز Death

(۳) فاز Acceleration ، فاز Deceleration ، فاز Death

(۴) فاز Deceleration ، فاز Stationary ، فاز Death

۲۷- منظور از تخمیر حالت جامد (solid state fermentation) چیست؟

(۱) کشت میکرو ارگانسیم بر روی سطح با عمق کم

(۲) کشت میکرو ارگانسیم در سوبسترای جامد غوطه‌ور

(۳) کشت میکرو ارگانسیم بر روی محیط‌های کشت حاوی آگار

(۴) کشت میکرو ارگانسیم بر روی سوبسترای مرطوب در عدم حضور آب آزاد

۲۸- برای تولید پروتئین‌های نوترکیب از کدام یک از میزبان‌های زیر بیشترین استفاده

می‌شود؟

(۱) باکتری ای کولای، مخمر پیکیا پاستوریس و گیاهان

(۲) باکتری ای کولای، مخمر ساکارومیسیس سروزیه و سلول‌های CHO

(۳) باکتری ای کولای، قارچ اسپیرزیلوس نایجر و تخم حشرات

(۴) باکتری ای کولای، سلول‌های CHO ، مخمر پیکیا پاستوریس

۲۹- برای تولید پر حجم ترین فرآورده تخمیری در جهان (بیواتانول) از چه مواد خام عمده تاکنون استفاده شده است؟

- ۱) مواد نشاسته‌ای، مواد لیگنوسلولزی و جلبک‌ها
- ۲) شربت گلوکز، سلولز، فاضلاب های شهری
- ۳) گاز CO₂، مواد لیگنوسلولزی، مواد نشاسته‌ای
- ۴) مواد نشاسته‌ای، فاضلاب‌های شهری و جلبک‌ها

۳۰- در روش کشت ناپیوسته همراه با خوراک دهی (Fed-Batch) رابطه سرعت رقیق‌سازی (D) چگونه است؟

$$D = \frac{F}{V_0} \quad (۱) \quad D = \frac{Ft}{V_0} \quad (۲)$$

$$D = \frac{F}{V_0 + Ft} \quad (۳) \quad D = \frac{FV_0}{V_0 + Ft} \quad (۴)$$

۳۱- در بحث سترون‌سازی هوای ورودی به فرمنتور X_{q0} به چه مفهوم است؟

- ۱) ضخامتی از فیلتر که قادر به حذف ۹۰ درصد آلودگی از هوا نیست.
- ۲) ضخامتی از فیلتر که قادر به حذف ۹۰ درصد آلودگی از هوا است.
- ۳) ضخامتی از فیلتر که ۹۰ درصد هوای مورد نیاز فرمنتور را تأمین می‌کند.
- ۴) ضخامتی از فیلتر که برای ۹۰ درصد فرآیندهای تخمیر مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۳۲- در کدام روش تثبیت، امکان بازیابی آنزیم وجود دارد؟

- ۱) entrapping
- ۲) cross-linking
- ۳) covalent binding
- ۴) Ionic binding

۳۳- کدام یک از منابع کربن زیر در صنایع تخمیری کاربرد بیشتری دارد؟

از معایب عمده این منبع کربن چیست؟

- ۱) شربت غلیظ شده فروکتوز، قیمت آن بالا است.
- ۲) مواد لیگنوسلولزی، به مقدار فراوان در دسترس نیستند.
- ۳) ملاس، پساب حاصل از تخمیر دارای بار آلودگی بالا است.
- ۴) آب پنیر، پساب حاصل از تخمیر دارای بار آلودگی بالا است.

۳۴- در مهار noncompetitive آنزیم‌ها

- ۱) k_m کم می‌شود.
- ۲) V_{max} کم می‌شود.
- ۳) k_m زیاد می‌شود.
- ۴) V_{max} زیاد می‌شود.

۳۵- لیگازها چه نوع واکنش‌هایی را کاتالیز می‌کنند؟

- ۱) اتصال دو مولکول با آبکافت همزمان ATP
- ۲) اتصال دو مولکول بدون نیاز به آبکافت همزمان ATP
- ۳) شکستن پیوندهای شیمیایی، اغلب با تشکیل یک پیوند دوگانه یا یک حلقه
- ۴) شکستن پیوندهای شیمیایی، اغلب با تبدیل یک پیوند دوگانه به یگانه یا باز شدن یک حلقه

۳۶- کدام جواب در مورد عدد **Damkohler (Da)** برای آنزیم‌های تثبیت شده صحیح نیست؟

(۱) $Da \ll 1$ مقاومت انتقال جرم کم است.

(۲) $Da \gg 1$ مقاومت انتقال جرم بالا است.

(۳) $Da \gg 1$ رژیم واکنش محدود شده حاکم است.

(۴) وقتی Da خیلی بزرگ است، سرعت واکنش سوبسترا از نوع مرتبه اول است.

۳۷- برای یک آنزیم **Turnover number** برابر است با:

$$(۱) \frac{1}{V_{max}}$$

$$(۲) \frac{V_{max}}{e_0}$$

$$(۳) \frac{e_0}{V_{max}}$$

$$(۴) e_0 \cdot V_{max}$$

۳۸- در رابطه مربوط به سترون سازی هوای ورودی به فرمنتور برای فرآیندهای تخمیر هوازی، ثابت k به چه عواملی بستگی دارد؟

(۱) اندازه روزنه‌های صافی، سرعت خطی هوای عبوری در صافی

(۲) جنس ماده مورد استفاده در ساخت صافی، اندازه روزنه‌های صافی

(۳) تعداد میکروارگانیزم‌های موجود در هوای ورودی به صافی، سرعت خطی هوای عبوری

(۴) جنس ماده مورد استفاده در ساخت صافی، سرعت خطی هوای عبوری از صافی

۳۹- چه روش‌های برای تهیه مایه تلقیح با غلظت زیاد اسپورها وجود دارد؟

(۱) اسپورزائی در شرایط بی هوازی، اسپورزائی در کشت جامد

(۲) اسپورزائی در محیط کشت‌های کشت حاوی گلوکز، اسپورزائی در کشت غوطه‌ور

(۳) اسپورزائی فقط در محیط کشت غوطه‌ور در فرآیند ناپیوسته همراه با خوراک دهی

(۴) اسپورزائی بر روی محیط‌های کشت جامدشده، اسپورزائی روی محیط‌های کشت جامد، اسپورزائی در کشت غوطه‌ور

۴۰- کاربردهای مهندسی متابولیک برای توسعه و بهبود خصوصیات میکرو ارگانیزم‌ها عبارتند از:

(۱) افزایش بازدهی، محدود نمودن سوبسترای قابل مصرف، تولید متابولیت‌های اولیه کاهش تشکیل محصولات جانبی

(۲) محدود نمودن سوبستراهای قابل مصرف، افزایش بهره‌دهی، افزایش بازدهی، تولید محصولات غیر وابسته به رشد، مهندسی فیزیولوژی سلولی

(۳) افزایش بازدهی یا بهره‌دهی، گسترش طیف سوبستراهای قابل مصرف، تولید محصولات جدید، مهندسی فیزیولوژی سلولی و حذف یا کاهش تشکیل محصولات جانبی

(۴) افزایش بهره‌دهی، گسترش طیف محصولات تولیدی، تولید متابولیت‌های ثانویه، حذف یا کاهش محصولات جانبی، سهولت مراحل خالص سازی محصول

- ۴۱- نقش زیست‌شناسی سامانه‌ها در مهندسی متابولیک چیست؟
 (۱) زیست‌شناسی سامانه‌ها به عنوان ابزاری قوی برای تأمین داده‌های با خروجی زیاد مرتبط با ژنوم برای بهبود هدفمند کارخانه سلولی نقش ایفا می‌کند.
 (۲) زیست‌شناسی سامانه‌ها به عنوان ابزاری قوی برای شناخت نتایج حاصل از مهندسی متابولیک سلولی نقش ایفا می‌کند.
 (۳) زیست‌شناسی سامانه‌ها به عنوان ابزاری قوی برای آنالیز شارهای متابولیکی درون سلولی نقش ایفا می‌کند.
 (۴) زیست‌شناسی سامانه‌ها نقشی در مهندسی متابولیک ندارد.

- ۴۲- در کشت ناپیوسته (Batch) در شرایطی که $\mu = \frac{\mu_{max}}{2}$ باشد، کدام جواب صحیح است؟

(۱) $k_s = \frac{S}{2}$

(۲) $k_s = s$

(۳) $k_s = \frac{1}{S}$

(۴) $k_s = 2s$

- ۴۳- در کشت پیوسته (Continuous) تحت چه شرایطی تجمع سلولی (Cell accumulation) اتفاق می‌افتد؟

(۱) $D < \mu$

(۲) $D = \frac{\mu}{2}$

(۳) $D = \mu$

(۴) $D > \mu$

- ۴۴- برای مقایسه نسبت C به N برای محیط کشت تولید اسیدسیتریک با محیط کشت تولید آنزیم، کدام ارتباط صحیح است؟

(۱) محیط کشت آنزیم $\frac{C}{N} >$ محیط کشت اسید سیتریک $\frac{C}{N}$

(۲) محیط کشت آنزیم $\frac{C}{N} <$ محیط کشت اسید سیتریک $\frac{C}{N}$

(۳) محیط کشت آنزیم $\frac{C}{N} =$ محیط کشت اسید سیتریک $\frac{C}{N}$

(۴) محیط کشت آنزیم $\frac{C}{N} = 2 \times$ محیط کشت اسید سیتریک $\frac{C}{N}$

- ۴۵- برای سترون‌سازی 10^5 لیتر محیط کشت با بار آلودگی $10^3 \text{ Cell mL}^{-1}$ مقدار ∇ کدام است؟

(۱) $\nabla = 18/64$

(۲) $\nabla = 23/2$

(۳) $\nabla = 25/63$

(۴) $\nabla = 32/2$