

Zadania egzaminacyjne dotyczące maszyny/urządzenia:

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

Zadania na egzamin testowy teoretyczny

1. W jakiej odległości mierzonej w poziomie od skrajnych przewodów dla linii elektroenergetycznych o napięciu znamionowym nieprzekraczającym 1 [kV] dopuszczalna jest praca maszyną lub urządzeniem technicznym?
 - a) nie mniejszej niż 2 [m],
 - b) nie mniejszej niż 3 [m],
 - c) nie mniejszej niż 5 [m].
2. W jakiej odległości mierzonej w poziomie od skrajnych przewodów dla linii elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 1 [kV], lecz nie przekraczającym 15 [kV] dopuszczalna jest praca maszyną lub urządzeniem technicznym?
 - a) nie mniejszej niż 10 [m],
 - b) nie mniejszej niż 5 [m],
 - c) nie mniejszej niż 15 [m].
3. W jakiej odległości mierzonej w poziomie od skrajnych przewodów dla linii elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 15 [kV], lecz nie przekraczającym 30 [kV] dopuszczalna jest praca maszyną lub urządzeniem technicznym?
 - a) nie mniejszej niż 5 [m],
 - b) nie mniejszej niż 15 [m],
 - c) nie mniejszej niż 10 [m].
4. W jakiej odległości mierzonej w poziomie od skrajnych przewodów dla linii elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 30 [kV], lecz nie przekraczającym 110 [kV] dopuszczalna jest praca maszyną lub urządzeniem technicznym?
 - a) nie mniejszej niż 10 [m],
 - b) nie mniejszej niż 15 [m],
 - c) nie mniejszej niż 20 [m].

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

5. W jakiej odległości mierzonej w poziomie od skrajnych przewodów dla linii elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 110 [kV] dopuszczalna jest praca maszyną lub urządzeniem technicznym?

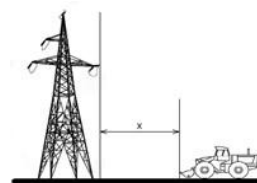
- a) nie mniejszej niż 10 [m],
- b) nie mniejszej niż 30 [m],
- c) nie mniejszej niż 15 [m].

6. Czy w strefie niebezpiecznej pod napowietrznymi liniami elektroenergetycznymi można organizować stanowiska pracy?

- a) nie, nigdy,
- b) tak, ale tylko po spełnieniu dodatkowych wymagań,
- c) tak, zawsze.

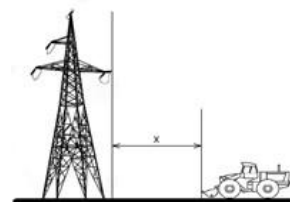
7. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym równym 400 [V]?

- a) nie mniej niż 5 [m],
- b) nie mniej niż 30 [m],
- c) nie mniej niż 3 [m].



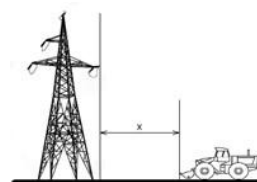
8. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 1 [kV], lecz nie przekraczającym 15 [kV]?

- a) nie mniej niż 10 [m],
- b) nie mniej niż 15 [m],
- c) nie mniej niż 5 [m].



9. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym 20 [kV]?

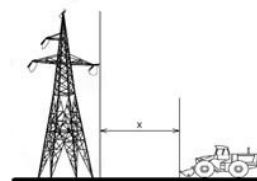
- a) nie mniej niż 10 [m],
- b) nie mniej niż 30 [m],
- c) nie mniej niż 15 [m].



Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

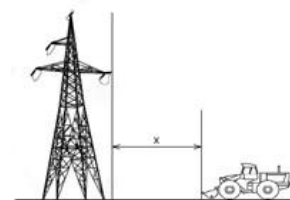
10. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym 20 [kV]?

- a) nie mniej niż 5 [m],
- b) nie mniej niż 10 [m],
- c) nie mniej niż 15 [m].



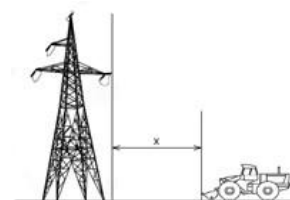
11. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 30 [kV], lecz nie przekraczającym 110 [kV]?

- a) nie mniej niż 50 [m],
- b) nie mniej niż 15 [m],
- c) nie mniej niż 30 [m].



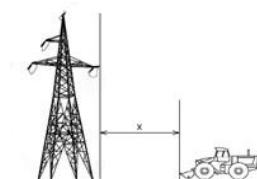
12. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 15 [kV], lecz nie przekraczającym 30 [kV]?

- a) nie mniej niż 15 [m],
- b) nie mniej niż 10 [m],
- c) nie mniej niż 30 [m].



13. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym 400 [kV]?

- a) nie mniej niż 3 [m],
- b) nie mniej niż 30 [m],
- c) nie mniej niż 40 [m].



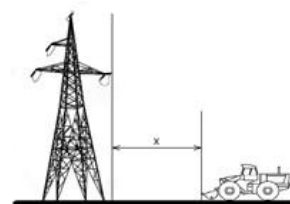
14. Prace w obszarze strefy niebezpiecznej (linia energetyczna napowietrzna wysokiego napięcia):

- a) w żadnym wypadku nie mogą być prowadzone pod liniami elektrycznymi w strefie niebezpiecznej,
- b) mogą być prowadzone pod warunkiem, że została wydana zgoda kierownika robót,
- c) mogą być prowadzone pod warunkiem, że odłączono linię od napięcia, praca jest wykonywana w strefie ograniczonej uziemieniami i co najmniej jedno uziemienie jest widoczne z miejsca wykonywania pracy.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

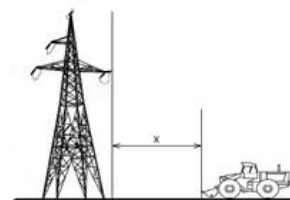
15. Operator ma wykonać pracę w odległości X od czynnej napowietrznej linii elektroenergetycznej o napięciu znamionowym 400 [V]. Może on podjąć pracę, jeśli odległość ta wynosi:

- a) 2 [m],
- b) 1 [m],
- c) 5 [m].



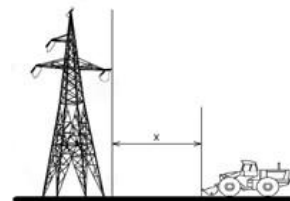
16. Operator ma wykonać pracę w odległości X od czynnej napowietrznej linii elektroenergetycznej o napięciu znamionowym 20 [kV]. Może on podjąć pracę, jeśli odległość ta wynosi:

- a) 3 [m],
- b) 15 [m],
- c) 5 [m].



17. Operator ma wykonać pracę w odległości X od czynnej napowietrznej linii elektroenergetycznej o napięciu znamionowym 400 [kV]. Może on podjąć pracę, jeśli odległość ta wynosi:

- a) 50 [m],
- b) 5 [m],
- c) 15 [m].



18. Jeśli poszkodowany ma wyczuwalne tętno, a nie oddycha, to:

- a) należy udrożnić drogi oddechowe i rozpocząć sztuczne oddychanie,
- b) należy wykonać masaż serca,
- c) nie wolno go dotykać.

19. Przy udzielaniu pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadku należy przede wszystkim:

- a) podać rannym leki,
- b) udzielić pomocy osobom z zagrożeniem życia,
- c) oddalić się z miejsca wypadku w celu wezwania lekarza.

20. Przy udzielaniu pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadku należy przede wszystkim:

- a) zadbać o własne bezpieczeństwo,
- b) udzielić pomocy osobom z zagrożeniem życia,
- c) oddalić się z miejsca wypadku w celu wezwania lekarza.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

21. Obowiązek udzielenia pierwszej pomocy ofiarom wypadku spoczywa na:

- a) każdym, ale za popełnione błędy zawsze grozi odpowiedzialność karna,
- b) każdym, ponieważ zawsze można wykonać część zadań ratunkowych,
- c) tylko osobach, które mają przygotowanie medyczne.

22. Podczas jednego cyklu resuscytacji u osoby dorosłej należy wykonać:

- a) 30 uciśnień klatki piersiowej i 2 oddechy (30:2),
- b) 20 uciśnień klatki piersiowej i 2 oddechy (20:2),
- c) 30 uciśnień klatki piersiowej i 5 oddechów (30:5).

23. Ofiara wypadku po kilku minutach odzyskała przytomność i chce iść do domu. W takiej sytuacji należy:

- a) pozwolić jej iść do domu, zalecając wizytę u lekarza,
- b) podać jej coś do picia i środki przeciwbólowe,
- c) namawiać ją do pozostania i wezwać pomoc medyczną.

24. Pierwsza pomoc w sytuacji, kiedy do oka osoby poszkodowanej dostało się ciało obce, polega na:

- a) płukaniu wodą destylowaną kierując strumień do środka oka,
- b) przepłukaniu oka kroplami do oczu,
- c) płukaniu czystą wodą kierując strumień od nosa na zewnątrz oka.

25. Osoba poszkodowana rozcięła nogę o niezabezpieczony ostry element. Udzielenie pierwszej pomocy w tej sytuacji to:

- a) użycie opaski uciskowej,
- b) zastosowanie gazy jałowej, owinięcie rany bandażem,
- c) przyklejenie plastra bezpośrednio na ranę.

26. Podejrzewając uszkodzenie kręgosłupa u osoby, która spadła z wysokości i jest przytomna, należy:

- a) położyć ją w pozycji bocznej ustalonej,
- b) usadzić ją w pozycji półleżącej,
- c) nie ruszać jej i czekać na przybycie służb medycznych.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

- 27.** Aby oddalić się z miejsca, w którym został przerwany przewód elektryczny i obszar jest pod napięciem należy:
- a) szybko, dużymi krokami, odejść od źródła rażenia prądem podnosząc wysoko stopy,
 - b) odejść z tego miejsca powoli, drobnymi krokami, starając się utrzymać ciągły kontakt stóp z ziemią,
 - c) jak najszybciej pobiec w miejsce, które oceniamy jako bezpieczne.
- 28.** Pierwsza pomoc w przypadku poparzenia I stopnia to:
- a) polewanie oparzonego miejsca zimną wodą,
 - b) smarowanie oparzonego miejsca tłustym kremem,
 - c) smarowanie oparzonego miejsca maścią.
- 29.** Podczas pracy została zerwana linia energetyczna wysokiego napięcia, wskutek czego rażony prądem został współpracownik. W tej sytuacji prawidłowe zachowanie to:
- a) podejść do poszkodowanego w celu udzielenia pierwszej pomocy,
 - b) jak najszybciej wyłączyć źródło prądu,
 - c) zawołać innych współpracowników do pomocy przy poszkodowanym.
- 30.** Resuscytację krążeniowo-oddechową prowadzimy do momentu, gdy:
- a) stwierdziliśmy, że ofiara zaczęła oddychać i powróciło u niej krążenie,
 - b) minie 10 minut,
 - c) przyjedzie straż pożarna i zabezpieczy teren.
- 31.** Doraźne działanie w przypadku silnego krwawienia ze zranionej kończyny górnej obejmuje:
- a) założenie opatrunku, bezpośrednie uciśnięcie miejsca krwawienia i uniesienie kończyny,
 - b) opuszczenie kończyny poniżej poziomu serca,
 - c) odkażenie rany spirytusem salicylowym.
- 32.** W przypadku krwawienia z nosa należy:
- a) pochylić głowę krwawiącego do przodu, ucisnąć skrzydełka nosa,
 - b) położyć poszkodowanego na plecach,
 - c) odchylić głowę do tyłu i położyć zimny kompres na kark.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

- 33.** Pierwszy krok w postępowaniu z ofiarą zatrucia czadem w zamkniętym pomieszczeniu to:
- a) jak najszybsza ewakuacja poszkodowanego z tego pomieszczenia,
 - b) przeprowadzenie badania wstępnego,
 - c) ocena ABC.
- 34.** Pierwsza pomoc w czasie trwania drgawek spowodowanych wystąpieniem ataku epilepsji (padaczki) polega na:
- a) włożeniu do ust poszkodowanego drewnianego przedmiotu w celu zabezpieczenia przed przygryzieniem języka,
 - b) zabezpieczeniu głowy poszkodowanego przed urazami,
 - c) posadzeniu poszkodowanego w pozycji półsiedzącej i podaniu czegoś do picia.
- 35.** W razie podejrzenia uszkodzenia kręgosłupa w odcinku szyjnym u osoby przytomnej należy:
- a) nie pozwolić poszkodowanemu poruszać głową,
 - b) posadzić poszkodowanego na krzesło z wysokim oparciem,
 - c) ułożyć poszkodowanego w pozycji bocznej.
- 36.** Najistotniejszą rzeczą w momencie zasypania osoby ziemią, piaskiem lub żwirem jest:
- a) zlokalizowanie poszkodowanego,
 - b) powiadomienie rodziny,
 - c) oczekiwanie na przyjazd karetki ratunkowej.
- 37.** Głównym zastosowaniem apteczki pierwszej pomocy jest:
- a) możliwość zrobienia opatrunków na ranach,
 - b) opatrzenie osoby rannej,
 - c) udzielenie pierwszej pomocy w stanie zagrożenia zdrowia lub życia.
- 38.** Pierwsza pomoc osobie, u której w podudzie został wbity metalowy pręt polega na wezwaniu pomocy i:
- a) zabezpieczeniu pręta przed poruszeniem,
 - b) poruszeniu prętem celem sprawdzenia, czy uszkodzona została tętnica,
 - c) wyjęciu wbitego pręta.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

39. Wskazaniem do użycia defibrylatora AED jest:

- a) brak wyczuwalnego oddechu i tętna u poszkodowanego,
- b) silne zawroty głowy,
- c) silny ból w klatce piersiowej.

40. Podczas eksploatacji maszyny/urządzenia, na które zdajesz egzamin czynnościami zabronionymi są:

- a) dokonywanie zmian konstrukcyjnych w maszynie/urządzeniu,
- b) wymiana narzędzia roboczego,
- c) przeprowadzenie obsługi technicznej codziennej (OTC).

41. Podczas eksploatacji maszyny/urządzenia, na które zdajesz egzamin czynnościami zabronionymi są:

- a) czyszczenie maszyny/urządzenia przy użyciu środka zgodnego z instrukcją obsługi i eksploatacji,
- b) tankowanie maszyny/urządzenia z kanistra,
- c) czyszczenie maszyny/urządzenia przy użyciu benzyny lub rozpuszczalników, których opary mogą tworzyć z powietrzem mieszaniny gazów palnych/wybuchowych.

42. Obowiązkowym wyposażeniem zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych jest:

- a) oznakowana strefa niebezpieczna w odległości 10 metrów od zespołu,
- b) instalacja przeciwporażeniowa,
- c) lampa ostrzegawcza (światło barwy pomarańczowej).

43. Obowiązkowym wyposażeniem zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych jest:

- a) urządzenie odpylające,
- b) lampa ostrzegawcza (światło barwy pomarańczowej),
- c) oznakowana strefa niebezpieczna w odległości 8 metrów od zespołu.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

44. Maszyna/urządzenie, na którą zdajesz egzamin może być obsługiwana wyłącznie przez:

- a) osobę, która ukończyła szkolenie i uzyskała pozytywny wynik sprawdzianu przeprowadzonego przez komisję powołaną przez Sieć Badawczą Łukasiewicz – Warszawski Instytut Technologiczny,
- b) każdą osobę pełnoletnią posiadającą wykształcenie techniczne oraz prawo jazdy odpowiedniej kategorii,
- c) osobę posiadającą pisemne potwierdzenie ukończenia kursu w formie karty z tworzywa sztucznego.

45. Uprawnienia do obsługi maszyn/urządzeń, na które zdajesz egzamin są wydawane przez:

- a) Starostwo Powiatowe właściwe dla adresu zamieszkania osoby ubiegającej się o uprawnienia,
- b) Sieć Badawczą Łukasiewicz - Warszawski Instytut Technologiczny (SBŁ - WIT),
- c) Urząd Dozoru Technicznego (UDT).

46. Uprawnienia do obsługi maszyn/urządzeń, na które zdajesz egzamin:

- a) są ważne przez 5 lat od daty ich wydania,
- b) są ważne bezterminowo,
- c) są ważne przez 10 lat od daty ich wydania.

47. Osoba posiadająca uprawnienia do obsługi: "Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych kl. I" może na ich podstawie obsługiwać:

- a) tylko zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych,
- b) zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych oraz maszyny do rozkładania mieszanek mineralno-asfaltowych,
- c) zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych oraz zespoły maszyn do produkcji mieszanek betonowych.

48. Pracownik obsługujący maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin może podjąć pracę pod warunkiem, że:

- a) posiada uprawnienia do obsługi tego typu maszyny/urządzenia,
- b) posiada ważne prawo jazdy kategorii D,
- c) maszyna/urządzenie posiada ważny przegląd UDT.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

49. W sytuacji stwierdzenia zagrożenia dla życia, zdrowia, mienia lub środowiska, którego przyczyną jest awaria maszyny/urządzenia operator:

- a) kontynuuje pracę, ale na koniec zmiany informuje przełożonego o zaistniałej sytuacji,
- b) niezwłocznie wstrzymuje wykonywanie pracy i informuje o tym fakcie przełożonego,
- c) kontynuuje pracę, ale na koniec zmiany dokonuje odpowiedniego wpisu w książce konserwacji.

50. Podnoszenie i przewożenie osób przy użyciu osprzętu roboczego:

- a) wymaga zgody kierownika budowy,
- b) jest zawsze zabronione,
- c) jest możliwe, ale tylko poza terenem drogi publicznej.

51. Pracownik obsługujący maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin ma prawo odmówić podjęcia pracy, gdy:

- a) posiada wymagane środki ochrony indywidualnej,
- b) praca ta wymaga szczególnej sprawności psychofizycznej, a jego stan psychofizyczny nie zapewnia bezpiecznego jej wykonywania i stwarza zagrożenie dla innych osób,
- c) w odległości 35 metrów znajduje się napowietrzna linia energetyczna o napięciu 110 [kV].

52. Pracownik obsługujący maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin ma obowiązek przerwać pracę, gdy:

- a) w odległości 35 metrów znajduje się napowietrzna linia energetyczna,
- b) wykonywana przez niego praca stwarza bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia lub życia innych osób,
- c) posiada wymagane środki ochrony indywidualnej.

53. Pracownik obsługujący maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin ma obowiązek:

- a) samodzielnego wykonywania wszystkich bieżących napraw maszyny/urządzenia,
- b) zawsze posiadać prawo jazdy kat. B,
- c) przestrzegać zapisów instrukcji obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

54. Osobą bezpośrednio odpowiedzialną za bezpieczną eksploatację maszyny, na którą zdajesz egzamin jest:

- a) właściciel maszyny,
- b) kierownik budowy,
- c) operator maszyny.

55. Książkę operatora i uprawnienia na maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin wydaje:

- a) Urząd Dozoru Technicznego (UDT),
- b) Transportowy Dozór Techniczny (TDT),
- c) Sieć Badawcza Łukasiewicz - Warszawski Instytut Technologiczny.

56. Obowiązek stosowania środków ochrony indywidualnej:

- a) nie ma zastosowania w upalne dni,
- b) wynika z instrukcji obsługi i eksploatacji oraz przepisów BHP,
- c) wynika tylko z przepisów wewnętrzzakładowych.

57. Pracownik, który jest świadkiem wypadku w pracy:

- a) wystarczy, że powiadomi przełożonego,
- b) ma obowiązek udzielić pomocy ofiarom, a następnie niezwłocznie oddalić się z miejsca wypadku,
- c) ma obowiązek udzielić pomocy ofiarom, powiadomić przełożonego oraz w razie potrzeby zabezpieczyć miejsce wypadku.

58. Strefę niebezpieczną definiujemy jako:

- a) miejsce, gdzie pracownicy muszą nosić jedynie hełmy ochronne,
- b) miejsce, w którym występują zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi,
- c) miejsce, gdzie odbywają się prace wymagające specjalistycznego sprzętu, a przebywanie w nim ludzi jest dozwolone tylko nocą.

59. Obszar, który operator powinien sprawdzić i zabezpieczyć przed rozpoczęciem pracy maszyną/urządzeniem (ponieważ występują tam zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi) nazywamy:

- a) strefą podwyższonego ryzyka,
- b) strefą niebezpieczną,
- c) martwym polem.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

60. Pianą gaśniczą można gasić pożary grupy:

- a) C i D,
- b) A i B,
- c) tylko C.

61. Nieumiejętne posługiwanie się gaśnicą śniegową może skutkować:

- a) omdleniem,
- b) poparzeniem od elementów gaśnicy,
- c) odmrożeniem spowodowanym środkiem gaśniczym.

62. Woda, koc gaśniczy, gaśnica proszkowa, dwutlenek węgla, piasek to środki gaśnicze, których użyjemy do gaszenia:

- a) cieczy,
- b) ciał stałych,
- c) olejów.

63. Sorbentami możemy nazwać:

- a) substancje ropopochodne,
- b) koce gaśnicze,
- c) materiały wykonane z tworzyw naturalnych lub sztucznych absorbujące ciecze.

64. Grupa A pożarów dotyczy:

- a) ciał stałych, których normalne spalanie zachodzi z tworzeniem żarzących się węgli, np. drewna, papieru, itp.,
- b) gazów palnych,
- c) cieczy palnych.

65. Grupa B pożarów dotyczy:

- a) metali, np. magnez, sód, potas, glin, tytan itp.,
- b) gazów palnych,
- c) cieczy i materiałów stałych topiących się, np. tworzyw sztucznych, paliw, olejów, itp..

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

66. Grupa C pożarów dotyczy:

- a) cieczy palnych,
- b) gazów, np. metanu, propanu, acetyleny, wodoru,
- c) ciał stałych.

67. Widząc taki piktogram jesteś informowany o:

- a) miejscu zbiórki podczas ewakuacji,
- b) większej liczbie ludzi w danym rejonie,
- c) strefie zagrożonej.



68. Podczas pracy zauważyłeś znak z oznaczeniem „Strefa 0”. Informuje on o:

- a) przestrzeni, w której występuje atmosfera wybuchowa,
- b) strefie występującej kategorii niebezpieczeństwa pożarowego,
- c) strefie występującego obciążenia ogniowego w budynku.



69. Przedstawiony piktogram informuje o:

- a) hydrancie wewnętrznym,
- b) zestawie sprzętu ochrony przeciwpożarowej,
- c) głównym wyłączniku prądu.



70. Widząc taki piktogram jesteś informowany o:

- a) miejscu pierwszej pomocy medycznej,
- b) wyjściu ewakuacyjnym,
- c) miejscu zbiórki podczas ewakuacji.



71. Widząc taki piktogram jesteś informowany o:

- a) zakazie używania gaśnicy,
- b) umiejscowieniu gaśnicy,
- c) wysokiej temperaturze mającej wpływ na gaśnicę.



Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

72. Widzisz człowieka, na którym pali się odzież oraz który w wyniku paniki ucieka. Twoja reakcja to:

- a) starasz się go zatrzymać, położyć na podłożu i rozpocząć gaszenie,
- b) każesz mu, aby oczekiwał w pozycji pionowej na przybycie służb ratowniczych,
- c) silnie machasz obok niego rękami lub okryciem wierzchnim, aby ugasić palącą się odzież.

73. Urządzenia i instalacje elektryczne można gasić za pomocą:

- a) gaśnic proszkowych lub śniegowych,
- b) wody,
- c) gaśnic pianowych.

74. Płonące paliwo można gasić za pomocą:

- a) wody,
- b) gaśnic proszkowych, pianowych lub śniegowych,
- c) etyliny niskooktanowej.

75. Płonącą na osobie odzież można gasić za pomocą:

- a) gaśnicy śniegowej lub proszkowej,
- b) gaśnicy wodnej mgłowej lub koca gaśniczego,
- c) materiału z tworzyw sztucznych.

76. Jakie obowiązki ma pracownik, gdy zdecyduje się powstrzymać od wykonywania pracy ze względu na przepisy BHP?

- a) Powinien zorganizować pracę dla innych,
- b) Musi niezwłocznie zawiadomić przełożonego,
- c) Nie ma żadnych obowiązków w tej sytuacji.

77. W jaki sposób operator może zapobiegać zagrożeniom w miejscu pracy?

- a) Stosując środki ochrony indywidualnej w celu minimalizacji ryzyka,
- b) Nie zgłaszając usterek w maszynach,
- c) Ignorując zasady BHP.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

78. Nie jest dopuszczalne usytuowanie stanowiska pracy bezpośrednio pod czynnymi napowietrznymi liniami elektroenergetycznymi lub w odległości liczonej w poziomie od skrajnych przewodów, mniejszej niż:

- a) dla wszystkich napięć - 1 [m] od linii zasilającej,
- b) dla linii: 1 [kV] - 1 [m], 15 [kV] - 3 [m], 30 [kV] - 5 [m], 110 [kV] - 10 [m],
- c) dla linii: 1 [kV] - 3 [m], 15 [kV] - 5 [m], 30 [kV] - 10 [m], 110 [kV] - 15 [m], 400 [kV] - 30 [m].

79. Skąd operator wie, jakie środki ochrony indywidualnej są wymagane dla danej maszyny/urządzenia?

- a) Operator musi samodzielnie wybrać odpowiednie środki ochrony,
- b) Wybór środka ochrony indywidualnej zależy od opinii kolegów z pracy,
- c) Informacja o niezbędnych środkach ochrony indywidualnej jest zawarta w instrukcji obsługi i eksploatacji maszyny.

80. Operator powinien odmówić wykonania zadania, gdy:

- a) praca wymaga zapoznania się z usytuowaniem mediów podziemnych i naziemnych,
- b) praca jest niezgodna z przeznaczeniem maszyny/urządzenia,
- c) praca jest wykonywana w porze nocnej.

81. Operator może zapobiegać zagrożeniom podczas obsługi maszyny/urządzenia przez:

- a) przestrzeganie zasad BHP i stosowanie się do instrukcji obsługi,
- b) ograniczenie użycia środków ochrony indywidualnej,
- c) nieuwagę i rutynę.

82. Która z wymienionych sytuacji jest niedopuszczalna podczas użytkowania maszyny/urządzenia?

- a) Zgłaszanie usterek bezpośrednio do przełożonego,
- b) Przebywanie osób nieupoważnionych w strefie zagrożenia spowodowanej pracą maszyny/urządzenia,
- c) Praca maszyną bez nadzoru.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

83. Za wypadek przy pracy uważa się:

- a) zdarzenie długotrwałe, związane z wykonywaną pracą, wywołane przyczyną wewnętrzną, powodujące uszkodzenie sprzętu,
- b) zdarzenie nagłe, związane z wykonywaną pracą, wywołane przyczyną zewnętrzną, powodujące uraz lub śmierć,
- c) zdarzenie nagłe, niezwiązane z wykonywaną pracą, wywołane przyczyną zewnętrzną, powodujące uraz lub śmierć.

84. Za śmiertelny wypadek przy pracy uważa się wypadek, w wyniku którego śmierć nastąpiła:

- a) tylko w chwili wypadku,
- b) w okresie nieprzekraczającym 6 miesięcy od dnia wypadku,
- c) w okresie powyżej 6 miesięcy od dnia wypadku.

85. W jaki sposób operator może zapobiegać zagrożeniom związanym z pracą zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych?

- a) Ignorując instrukcje obsługi, aby przyspieszyć proces produkcji,
- b) Przez regularną kontrolę stanu technicznego maszyn, utrzymanie czystości w miejscu pracy oraz stosowanie środków ochrony indywidualnej,
- c) Przez zwiększenie liczby cykli pracy maszyn i skrócenie czasu na konserwację.

86. Dodatkowymi środkami ochrony indywidualnej wymaganymi podczas rozładunku asfaltu są:

- a) hełm ochronny z osłoną twarzy i karku oraz rękawice odporne na działanie wysokiej temperatury,
- b) hełm ochronny w kolorze czarnym, siatkowa przyłbica i gumowe obuwie,
- c) hełm ochronny z ochronnikami słuchu oraz rękawice antyprzecięciowe.

87. Przepisy BHP nakazują:

- a) zabezpieczenie maszyny roboczej w czasie przerw w jej pracy przed przypadkowym uruchomieniem przez osoby nieuprawnione,
- b) zełomowanie starej maszyny roboczej w terminie określonym w jej instrukcji obsługi i eksploatacji, z zachowaniem wymogów dotyczących utylizacji materiałów niebezpiecznych,
- c) wykonanie przeglądu gwarancyjnego maszyny roboczej przed upływem roku od jej zakupu.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

88. Które z poniższych zasad dotyczą bezpieczeństwa pracy na terenie zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych?

- a) naprawy prowizoryczne, takie jak np. zakładanie bezpieczników z drutu, są dozwolone, ale tylko w sytuacjach awaryjnych,
- b) Osoby niezatrudnione mogą przebywać na terenie zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych, o ile są pod nadzorem pracownika,
- c) urządzenia sterownicze muszą być zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, a sprzęt przeciwpożarowy, w tym gaśnica, musi znajdować się w kabinie sterowniczej.

89. W przypadku porażenia człowieka prądem elektrycznym:

- a) zaleca się użyć jakichkolwiek narzędzi do odłączenia prądu, niezależnie od ich faktycznego przeznaczenia,
- b) nie wolno dotykać uszkodzonego dopóki nie zostanie odłączone źródło prądu,
- c) należy natychmiast przystąpić do resuscytacji, niezależnie od tego, czy źródło prądu zostało odłączone.

90. Widząc osobę, na której płonie ubranie należy w pierwszej kolejności:

- a) pozostawić uszkodzonego w pozycji stojącej, aby ułatwić dostęp powietrza i szybciej ugasić płomień,
- b) użyć gaśnicy, najlepiej śniegowej, do gaszenia płonącej odzieży, a następnie spróbować szybko zerwać wtopioną odzież,
- c) odciąć dopływ powietrza turlając uszkodzonego lub owijając go kocem gaśniczym, mokrą odzieżą lub mokrym kocem.

91. Resuscytację krążeniowo-oddechową (RKO) wykonujemy:

- a) tylko w przypadku omdleń i drobnych obrażeń, aby usprawnić krążenie krwi,
- b) gdy uszkodzony oddycha, ale jest nieprzytomny, nie ma z nim kontaktu,
- c) gdy uszkodzony nie oddycha i nie ma wyczuwalnego tętna. Dla osoby niebędącej profesjonalnym ratownikiem brak oddechu jest wystarczającą podstawą do rozpoczęcia resuscytacji.

92. Pracownik ma prawo powstrzymać się od wykonywania pracy ze względu na przepisy BHP, zawiadamiając o tym niezwłocznie przełożonego w razie, gdy:

- a) warunki pracy nie stwarzają zagrożenia, ale są dla niego zbyt trudne,
- b) wykonywana przez niego praca nie została zgłoszona do nadzoru budowlanego,
- c) warunki pracy stwarzają bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia lub życia.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

93. Czynnikiem fizycznym generującym zagrożenia w miejscu pracy są:

- a) brak lub niewłaściwe szkolenia pracowników,
- b) rozlane smary, oleje i paliwa,
- c) brak odpowiednich badań lekarskich pracownika.

94. Praca maszyną roboczą/urządzeniem jest niedopuszczalna, gdy:

- a) jest niesprawna,
- b) drugi operator nie zgłosił zbliżającego się przeglądu,
- c) jej naprawa została przeprowadzona po zmroku.

95. Praca w pobliżu napowietrznych linii zasilających:

- a) jest możliwa bez spełniania dodatkowych wymogów pod warunkiem zachowania określonych odległości zależnych od napięcia znamionowego linii,
- b) zawsze wymaga wyłączenia zasilania w linii,
- c) zawsze wymaga podwójnego uziemienia linii.

96. Operator ma obowiązek odmówić podjęcia pracy, jeśli:

- a) miałby pracować pod liniami energetycznymi, a napięcie w nich zostało wyłączone i linia uziemiona,
- b) na miejscu wykonywania pracy nie ma kierownika budowy, ani żadnej innej osoby upoważnionej do nadzoru,
- c) maszyna robocza jest niesprawna.

97. Strefa niebezpieczna od maszyny/urządzenia to:

- a) miejsce, w którym maszyna/urządzenie nie mogą być używane,
- b) miejsce, w którym występują zagrożenia dla zdrowia lub życia ludzi,
- c) zawsze cały ogrodzony teren budowy.

98. Ze złego stanu technicznego maszyny roboczej mogą wynikać wypadki przy pracy polegające na przykład na:

- a) awarii układu napędowego,
- b) uszkodzeniu osprzętu,
- c) urazie kończyny, tułowia lub głowy.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

99. Zachowaniami niedopuszczalnymi są:

- a) praca po zapadnięciu zmroku w dobrze oświetlonym miejscu, przy pełnej koncentracji operatora,
- b) wykonywanie obsługi codziennej maszyny po zmroku,
- c) praca maszyną niesprawną oraz praca pod wpływem alkoholu.

100. Podstawowe zagrożenia, które mogą wystąpić w miejscu pracy zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych to:

- a) zbyt mała liczba pracowników obsługujących maszyny,
- b) wykonywanie obsługi codziennej maszyny po zmroku,
- c) ostre i ruchome części maszyn, rozlane smary lub oleje, materiały aktywne chemicznie oraz gorące elementy maszyn.

101. Czynności zabronione podczas eksploatacji zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych to:

- a) operowanie maszynami wyłącznie przez osoby z odpowiednimi kwalifikacjami,
- b) przeprowadzanie napraw po zakończeniu pracy,
- c) eksploatacja maszyn niesprawnych technicznie oraz przebywanie osób postronnych w strefie zagrożenia.

102. Czynności zabronione podczas eksploatacji zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych to:

- a) operowanie maszynami przez osoby z odpowiednimi kwalifikacjami,
- b) zgłaszanie zauważonych usterek do przełożonego przed rozpoczęciem pracy,
- c) operowanie maszynami przez osoby bez kwalifikacji.

103. Podstawowe zasady bezpieczeństwa przy obsłudze zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych można zdefiniować jako:

- a) operator musi tylko zadbać o czystość stanowiska pracy, a stan techniczny maszyn sprawdza dział utrzymania ruchu,
- b) operator ma obowiązek samodzielnych napraw zespołu w razie drobnych usterek,
- c) operator musi mieć odpowiednie uprawnienia, być trzeźwy, wypoczęty, ubrany w odzież roboczą i hełm ochronny, a także sprawdzić stan techniczny wężła przed przystąpieniem do pracy.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

104. Środki ochrony indywidualnej, jakie powinien stosować operator zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych podczas procesu wytwarzania mieszanek MMA i poruszania się po tym zespole to:

- a) tylko okulary ochronne i rękawice robocze, ponieważ inne środki są opcjonalne,
- b) Hełm ochronny, rękawice ochronne, okulary ochronne, ochronniki słuchu, odzież robocza, obuwie robocze,
- c) luźne ubranie robocze, wygodne buty (np. wysokie sportowe) i rękawiczki antyprzecięciowe.

105. Podstawowe obowiązki pracownika w zakresie BHP to:

- a) egzekwowanie przepisów kodeksu pracy dotyczących swoich praw, w tym zapłaty za wypracowane nadgodziny,
- b) przestrzeganie przepisów i zasad BHP, dbanie o stan maszyn i narzędzi oraz porządek w miejscu pracy, stosowanie środków ochrony indywidualnej,
- c) nie spóźnianie się do pracy, terminowe jej kończenie, potwierdzanie obecności w pracy w sposób przyjęty u danego pracodawcy.

106. Ogólne zasady BHP przy obsłudze zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych to:

- a) zespół można obsługiwać bez formalnych uprawnień operatora, o ile pracownik zna dobrze zasady jego działania,
- b) wszelkie naprawy urządzeń zespołu można wykonywać podczas pracy urządzenia pod warunkiem uzyskania zgody przełożonego,
- c) zespół mogą obsługiwać tylko wykwalifikowani pracownicy, a wszelkie naprawy należy wykonywać po odłączeniu dopływu prądu i sprężonego powietrza.

107. W przypadku osoby porażonej prądem elektrycznym, po odłączeniu źródła prądu, należy:

- a) zostawić poszkodowanego, jeśli odzyskał przytomność, bez dalszych działań,
- b) jak najszybciej przenieść poszkodowanego w inne miejsce,
- c) sprawdzić stan poszkodowanego, a w razie potrzeby: wezwać pomoc, udrożnić drogi oddechowe, podjąć resuscytację i użyć AED, jeśli jest dostępny.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

108. Po ugaszeniu płomieni na osobie z oparzeniami i wezwaniu pomocy należy:

- a) schładzać oparzone miejsca zimną wodą przez 10-20 minut, nie zrywając wtopionej odzieży,
- b) użyć gaśnicy śniegowej do schłodzenia miejsca oparzeń,
- c) schładzać oparzone miejsca zimną wodą przez 10-20 minut, wcześniej zrywając wtopioną odzież.

109. Widząc taki piktogram jesteś informowany o:

- a) miejscu, gdzie dostępna jest apteczka,
- b) miejscu, gdzie dostępny jest automatyczny defibrylator zewnętrzny,
- c) miejscu do wykonywania AED.



110. Prawidłowo wykonana resuscytacja krążeniowo-oddechowa (RKO) polega na:

- a) podłączeniu automatycznego defibrylatora zewnętrznego (AED) i wykonywaniu jego poleceń; bez AED nie prowadzi się RKO,
- b) udrożnieniu dróg oddechowych, następnie uciskaniu klatki piersiowej w tempie 30-60 razy na minutę na głębokość 1–3 [cm] i wykonaniu 2 wdechów ratowniczych po każdym 15 uciśnięciach (wdechy są obowiązkowe),
- c) udrożnieniu dróg oddechowych, następnie uciskaniu klatki piersiowej w tempie 100-120 razy na minutę na głębokość 5–6 [cm] i wykonaniu 2 wdechów ratowniczych po każdym 30 uciśnięciach (wdechy nie są obowiązkowe).

111. Plan BIOZ oznacza:

- a) plan Bezpieczeństwa i Określenia Zasobów,
- b) plan Bezpieczeństwa i Ochrony Zdrowia,
- c) plan Bezpiecznej Instrukcji Ochrony Zdrowia.

112. Przygotowanie terenu wytwórni mieszanek do obsługi odbiorców polega na:

- a) przygotowaniu punktów obsługi kierowców,
- b) wyznaczeniu dróg manewrowych,
- c) wprowadzeniu zakazu wjazdu samochodów osobowych.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

- 113.** W celu przygotowania terenu wytwórni do ruchu pojazdów wprowadza się:
- a) ograniczenia prędkości dla pojazdów i wyznacza kierunki poruszania się,
 - b) ograniczenia ciężaru pojazdów ,
 - c) ograniczenia szerokości pojazdów.
- 114.** Dokumentacja, która zawiera wszystkie informacje na temat organizacji miejsca produkcji, jakim jest wytwórnia mieszanki, to:
- a) plan bezpieczeństwa i ochrony zdrowia,
 - b) schemat bhp,
 - c) instrukcja placowa.
- 115.** Obsługa wytwórni oraz osoby przebywające na jej terenie powinny poruszać się jedynie:
- a) w asyście kierownika wytwórni,
 - b) za samochodami poruszającymi się po wytwórni,
 - c) w strefach do tego wyznaczonych.
- 116.** Przeciężenie urządzenia, drgania oraz wibracje w zespole maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych mogą prowadzić do:
- a) lepszej wydajności pracy i mniejszego zużycia energii,
 - b) niebezpiecznych sytuacji, takich jak uszkodzenie maszyny i ryzyko poparzenia gorącymi elementami,
 - c) lepszego stopnia wymieszania mieszanki dzięki dodatkowym drganiom zespołu.
- 117.** Stosowanie substancji ropopochodnych na metalowych elementach maszyn transportujących masę mineralno-asfaltową jest niezalecane ponieważ:
- a) mogą nadmiernie skrócić czas wiązania masy asfaltowej,
 - b) mogą negatywnie wpływać na właściwości mieszanki,
 - c) powodują szybkie zużycie elementów metalowych.
- 118.** Za właściwe połączenie kruszywa i asfaltu w produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej odpowiada etap:
- a) transportu gorącego kruszywa do zasobników,
 - b) wstępnego dozowania kruszywa,
 - c) mieszania i składowania gotowej masy.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

119. Na możliwość przechowywania mieszanki mineralno-asfaltowej w wysokiej temperaturze najmniejszy wpływ ma:

- a) poziom wilgotności powietrza na zewnątrz silosu,
- b) budowa silosu i rodzaj izolacji termicznej,
- c) obecność dodatków stabilizujących w mieszance.

120. Metodą recyklingu mieszanek mineralno-asfaltowych wymagającą podgrzewania granulatu do temperatury 120-140 [°C] jest:

- a) recykling na zimno,
- b) recykling na gorąco,
- c) recykling chemiczny.

121. Na regulację temperatury kruszywa w suszarce ma wpływ:

- a) ilość i prędkość podawania kruszywa,
- b) rodzaj kruszywa i jego naturalna wilgotność,
- c) wilgotności kruszywa i wielkość ziaren.

122. Dobierając składniki do mieszanki mineralno-asfaltowej uwzględniamy:

- a) wymagania klimatyczne,
- b) rodzaj nawierzchni sąsiednich dróg,
- c) typy pojazdów użytkowanych na drodze.

123. Zachowanie jednorodności mieszanki mineralno-asfaltowej podczas produkcji jest możliwe dzięki:

- a) stosowaniu długiego cyklu produkcyjnego,
- b) kontroli uziarnienia materiałów,
- c) utrzymaniu stałej prędkości przenośnika taśmowego.

124. Zbyt wysoka wilgotność kruszywa użytego do produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej może powodować:

- a) skrócenie czasu produkcji,
- b) spadek przyczepności asfaltu do kruszywa,
- c) zwiększenie trwałości mieszanki .

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

125. Wilgotne kruszywo przy produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej może:

- a) zmniejszać trwałość i stabilność termiczną lepiszcza,
- b) zwiększać przyczepność lepiszcza do kruszywa,
- c) ułatwiać odrywanie się lepiszcza od kruszywa.

126. Parametr podlegający bezpośredniemu sterowaniu przez operatora w systemie sterowania produkcją mieszanki mineralno-asfaltowej to:

- a) waga dodatków stabilizujących,
- b) temperatura kruszywa w zasobnikach,
- c) wilgotność kruszywa przed suszeniem.

127. Jednym z podstawowych etapów produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej jest::

- a) chłodzenie i przemywanie kruszywa,
- b) sortowanie i czyszczenie kruszywa,
- c) suszenie i podgrzewanie kruszywa.

128. Czynniki odpowiedzialnymi za maksymalny czas przechowywania mieszanki mineralno-asfaltowej w silosie gotowego wyrobu są:

- a) parametry podane na silosie,
- b) temperatura produkcji, rodzaj lepiszcza oraz wyposażenie silosu,
- c) rodzaj mieszanki i wilgotność otoczenia.

129. Podstawowe metody recyklingu mieszanki mineralno-asfaltowej to:

- a) recykling na zimno i recykling na gorąco,
- b) recykling chemiczny i recykling biologiczny,
- c) recykling w wodzie i recykling bez dodatku wody.

130. Regulację temperatury gorącego kruszywa w suszarce przeprowadzamy:

- a) poprzez zmianę zawartości wody,
- b) poprzez czasowe zatrzymywanie pracy otaczarni,
- c) poprzez zmianę wydajności palnika.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

131. Czynniki, na które należy zwrócić uwagę przy doborze składników do produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej to:

- a) rodzaj użytego sprzętu,
- b) zapisy recepty roboczej,
- c) czas realizacji projektu.

132. Kruszywo jest transportowane do sortownika:

- a) przy pomocy przenośnika ślimakowego,
- b) przez elewator,
- c) za pomocą wózka transportowego.

133. Taśma w przenośniku pełni rolę:

- a) elementu naprowadzającego krążniki,
- b) elementu nośnego i pociągowego,
- c) wyłącznie elementu podtrzymującego materiał.

134. Zbiornik sprężonego powietrza w układzie pneumatycznym służy do:

- a) magazynowania zapasu sprężonego powietrza pod ciśnieniem,
- b) regulacji przepływu powietrza,
- c) redukcji temperatury sprężonego powietrza.

135. W przenośniku taśmowym urządzenia, takie jak zgarniaki i szczotki, służą do:

- a) usuwania zabrudzeń z powierzchni taśmy,
- b) naprowadzania taśmy,
- c) naciągania taśmy.

136. Dozatory wstępne w wytwórni mieszanek bitumicznych są odpowiedzialne za:

- a) precyzyjne dozowanie materiałów kamiennych zgodnie z recepturą mieszanki,
- b) odprowadzanie zapylenia powstałego podczas suszenia,
- c) mieszanie materiałów z lepiszczem bitumicznym.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

137. Parametry procesu produkcji w wytwórni MMA, które na bieżąco kontroluje operator to:

- a) czas mieszania oraz temperatura gotowej masy,
- b) poziom hałasu emitowanego przez maszyny,
- c) ciśnienie powietrza w układzie hydraulicznym podajnika masy.

138. Mieszanki o nieciągłym uziarnieniu (np. SMA) są bardziej narażone na problemy przy przechowywaniu w wysokiej temperaturze, ponieważ:

- a) dłuższe ich przechowywanie grozi wybuchem oparów,
- b) mieszanka o nieciągłym uziarnieniu lepiej utrzymuje stabilność w wysokiej temperaturze,
- c) zwiększa się ryzyko spłynięcia lepszczka i rozsegregowania mieszanki.

139. Długość przechowywania mieszanki MMA w zasobniku (silosie) zależy:

- a) wyłącznie od rodzaju mieszanki i jej składu mineralnego,
- b) wyłącznie od temperatury na zewnątrz,
- c) od rodzaju mieszanki, obecności dodatków, wyposażenia silosa oraz ilość mieszanki w silosie.

140. Dodawanie stabilizatorów, modyfikatorów i środków adhezyjnych:

- a) zmienia właściwości fizyczne dodawanych do mieszanki kruszyw,
- b) przyspiesza proces mieszania, ale nie wpływa na ostateczne właściwości gotowego wyrobu,
- c) zapewnia mieszance MMA poprawę trwałości zwiększając jej odporność na zmiany temperatury i wilgotności.

141. Asfalt w mieszankach mineralno-asfaltowych pełni rolę:

- a) lepszczka, łącząc frakcje mineralne w jedną spójną masę,
- b) środka przeciwwilgociowego,
- c) dodatku zapewniającego wysoką wytrzymałość na nacisk.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

142. Mieszanka mineralno-asfaltowa to:

- a) mieszanina kruszywa drobnego i grubego, lepiszcza asfaltowego, wypełniacza oraz dodatków w odpowiednich proporcjach,
- b) mieszanina gruntu kategorii 3 lub 4, wody, lepiszcza asfaltowego oraz dodatków w odpowiednich proporcjach,
- c) materiał powstały ze zmieszania cementu, kruszywa, wody oraz ewentualnych domieszek i dodatków, który jest jeszcze w stanie umożliwiającym zagęszczenie.

143. Asfalt lany (Mastic Asphalt MA) to:

- a) wytwarzana w otaczarce mieszanina piasku, lepiszcza, cementu i dużej ilości wody nadającej całej mieszaninie właściwości płynne,
- b) mieszanka mineralno-asfaltowa o bardzo małej zawartości wolnych przestrzeni wytworzona w otaczarce i nie wymagająca zagęszczania w czasie wbudowywania,
- c) inna nazwa czystego lepiszcza asfaltowego.

144. Bęben wytwórni mieszanek to część maszyny, gdzie:

- a) przechowywany i podgrzewany jest asfalt,
- b) następuje połączenie kruszywa i asfaltu,
- c) następuje suszenie i ogrzanie materiału kamiennego.

145. Dozatory zasadnicze to miejsca, gdzie:

- a) wysypuje się odważony materiał kamienny dodając jednocześnie asfalt,
- b) następuje podział materiału kamiennego na frakcje,
- c) gromadzi się rozsortowany na frakcję materiał.

146. Które z wymienionych elementów nie są częścią układu hydraulicznego:

- a) rozrusznik, alternator,
- b) pompa, rozdzielacz, siłownik,
- c) zamek hydrauliczny, zbiornik oleju hydraulicznego.

147. Zamek hydrauliczny w maszynie to:

- a) zamknięcie wlewu oleju hydraulicznego przy jego zbiorniku,
- b) zawór chroniący przed niekontrolowanym ruchem elementu znajdującego się w danej linii,
- c) zawór odpowiadający za sterowanie całym układem hydraulicznym.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

148. Za zmianę ciśnienia oleju hydraulicznego w ruch mechaniczny odpowiada:

- a) rozdzielacz hydrauliczny,
- b) układ pompy hydraulicznej,
- c) siłownik hydrauliczny oraz silnik hydrauliczny.

149. Ciśnienie w układzie hydraulicznym jest wytwarzane przez:

- a) silnik hydrauliczny,
- b) siłownik hydrauliczny,
- c) pompę hydrauliczną.

150. Kierowanie przepływu oleju hydraulicznego do poszczególnych układów jest realizowane przez:

- a) rozdzielacz hydrauliczny,
- b) zawór przelewowy,
- c) zamek hydrauliczny.

151. Zawór bezpieczeństwa chroni układ hydrauliczny przed:

- a) zapowietrzeniem układu hydraulicznego,
- b) przegrzewaniem się oleju hydraulicznego,
- c) nadmiernym wzrostem ciśnienia.

152. Zawór przelewowy w układzie hydraulicznym jest odpowiedzialny za:

- a) utrzymanie stałej pozycji narzędzia roboczego,
- b) ograniczenie maksymalnego roboczego ciśnienia w danym obwodzie,
- c) odpowietrzanie układu.

153. Jeżeli w układzie hydraulicznym nadmiernie wzrośnie ciśnienie, to nadmiar oleju zostanie skierowany do:

- a) filtra oleju hydraulicznego,
- b) rozdzielacza,
- c) zbiornika oleju hydraulicznego.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

154. Przepływ i kierunek cieczy hydraulicznej w układzie regulują:

- a) zawory hydrauliczne,
- b) silniki hydrauliczne,
- c) pompy hydrauliczne.

155. Elementy układu, takie jak siłowniki i silniki hydrauliczne, przetwarzają energię hydrauliczną na:

- a) energię mechaniczną,
- b) energię elektryczną,
- c) ciśnienie w zbiorniku.

156. Otaczarka bębnowa dubeltowa składa się z:

- a) obudowy wewnętrznej i obrotowego bębna zewnętrznego,
- b) obrotowego bębna wewnętrznego z łopatkami mieszającymi,
- c) dwóch obrotowych bębnow w wewnętrznych.

157. Dozatory wstępne w procesie produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej znajdują się:

- a) przed suszarką, aby przygotować materiał do dalszej obróbki,
- b) w systemie podgrzewania lepiszcza bitumicznego,
- c) za mieszalnikiem, aby transportować gotowy materiał na miejsce składowania.

158. System dozujący lepiszcze składa się:

- a) z silosów na mieszankę,
- b) z zestawu przenośników kubełkowych,
- c) ze zbiorników z podgrzewanym lepiszczem.

159. Urządzenia przetwarzające energię sprężonego powietrza na pracę mechaniczną to:

- a) siłowniki pneumatyczne i silniki pneumatyczne,
- b) zbiorniki powietrza i separatory,
- c) osuszacze i chłodnice.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

160. Dodanie różnorodnych surowców wtórnych do mieszanki jest ułatwione dzięki:

- a) nieruchomej obudowie zewnętrznej otaczarki,
- b) współprądowemu przepływowi kruszywa,
- c) zewnętrznym łopatom mieszającym.

161. Do pomiaru masy mieszanych komponentów najczęściej stosuje się wagi:

- a) tensometryczne,
- b) laboratoryjne,
- c) szalkowe.

162. Dla poprawy transportu materiału z silosów stosuje się:

- a) siłowniki mechaniczne,
- b) wibratory przyczepne,
- c) dmuchawy spalinowe.

163. Zastosowanie osuszaczy w instalacji pneumatycznej:

- a) jest dodatkowym źródłem wody ,
- b) zmniejsza wilgotność kruszywa podawanego do mieszalnika,
- c) zmniejsza prawdopodobieństwo usterek oraz występowania korozji w układzie.

164. W celu zabezpieczenia poszczególnych obwodów układu elektrycznego przed skutkami zwarć i przeciążeń w zespołach maszyn do produkcji mieszanek zastosowane są:

- a) wyłączniki podnapięciowe,
- b) wyłączniki obwodowe,
- c) instalacje odgromowe.

165. Akumulatory żelowe będące elementem układu elektrycznego nie wymagają:

- a) uzupełniania elektrolitu,
- b) wymiany przy uszkodzeniu obudowy,
- c) ładowania prostownikiem.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

166. Akumulatory stacjonarne, będące częścią układów elektrycznych zespołów do produkcji mieszanek, zapewniają:

- a) płynny rozruch poszczególnych podzespołów roboczych w chwili awarii zasilania głównego,
- b) ciągłość sterowania procesami technologicznymi w chwili awarii zasilania głównego,
- c) możliwość podłączenia do obwodu elektrycznego urządzenia o większej mocy.

167. Układy elektryczne maszyn i urządzeń powinny być wyposażone w urządzenie powodujące zatrzymanie awaryjne co najmniej w ilości:

- a) trzech urządzeń powodujących zatrzymanie awaryjne, zgodnie z europejską dyrektywą maszynową,
- b) jednego urządzenia powodującego zatrzymanie awaryjne, zgodnie z europejską dyrektywą maszynową,
- c) dwóch urządzeń powodujących zatrzymanie awaryjne umieszczonych po obu stronach maszyny, zgodnie z europejską dyrektywą maszynową.

168. Urządzenie zatrzymania awaryjnego maszyny jest elementem:

- a) układu elektrycznego,
- b) układu jazdy,
- c) układu paliwowego.

169. Dozownik środków adhezyjnych w wytwórni MMA odpowiada za:

- a) kontrolę udziału zimnego kruszywa w procesie produkcyjnym,
- b) dozowanie substancji zwiększających przyczepność asfaltu do kruszywa,
- c) utrzymanie równowagi temperaturowej mieszanki w trakcie procesu.

170. Wyłączniki awaryjne stosowane w wytwórni MMA są zlokalizowane na:

- a) ruchomych elementach maszyn, w szafach sterowniczych,
- b) korytarzach ewakuacyjnych i elementach konstrukcyjnych,
- c) panelu sterowania, zespole dozatorów, podporze otaczarki .

171. Główne elementy dozatora zimnego kruszywa to:

- a) wskaźnik wilgotności, wibrator indukcyjny,
- b) sygnalizator przesypu, przenośnik ślimakowy,
- c) przenośnik dozujący, waga taśmowa.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

172. Waga asfaltu składa się z:

- a) przepływomierza, nastawników i wskaźników wydatku,
- b) dozatora celkowego i przenośnika ślimakowego,
- c) dozownika wagowego ze sterownikiem i zbiorników.

173. Waga dodatków stabilizujących składa się z:

- a) czujników pomiaru poziomu, instalacji grzewczej olejowej,
- b) zespołu czujników do kontroli temperatury gorących spalin,
- c) zbiornika wagowego zawieszzonego na tensometrze, przenośnika ślimakowego.

174. Częstotliwość i zakres wykonania obsługi okresowych maszyny/urządzenia, na które zdajesz egzamin:

- a) są zawarte w dokumentacji IBWR,
- b) są zawarte w instrukcji obsługi i eksploatacji maszyny,
- c) określa właściciel maszyny/urządzenia.

175. Instrukcja obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia to:

- a) zestaw informacji niezbędnych do bezpiecznego eksploataowania maszyny/urządzenia, który zawiera między innymi IBWR,
- b) zestaw informacji niezbędnych do bezpiecznego eksploataowania maszyny/urządzenia wydawany przez służby BHP na budowie,
- c) zestaw informacji niezbędnych do bezpiecznego eksploataowania maszyny/urządzenia wydawany przez producenta maszyny/urządzenia.

176. Operatorowi maszyny/urządzenia, na które zdajesz egzamin nie wolno:

- a) dokonywać żadnych napraw, ani konserwacji,
- b) w trakcie pracy kontrolować stanu technicznego maszyny/urządzenia,
- c) użytkować maszyny/urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem.

177. Objawem zbyt niskiego poziomu oleju hydraulicznego może być:

- a) nierówna praca silnika wysokoprężnego,
- b) głośnie praca rozrusznika,
- c) "skokowy" przerywany ruch siłowników hydraulicznych.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

178. Instrukcja obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia:

- a) służy do wpisywania informacji o usterkach,
- b) jest zakładana przez właściciela lub użytkownika maszyny,
- c) zawiera informację dotyczącą zagrożeń występujących na stanowisku pracy i ich przeciwdziałaniu.

179. Deklaracja Zgodności CE jest to dokument:

- a) w którym producent potwierdza, że jego produkt spełnia wszystkie obowiązujące wymagania UE dotyczące bezpieczeństwa, ochrony zdrowia i środowiska,
- b) wydawany przez instytucje zajmujące się badaniem maszyn pod względem wytrzymałości na warunki atmosferyczne,
- c) potwierdzający, że wyrób został wyprodukowany w krajach Unii Europejskiej.

180. Informacje dotyczące stosowania środków ochrony indywidualnej i sposobu ograniczania ryzyka zawodowego operator może znaleźć:

- a) w książce serwisowej,
- b) w Deklaracji Zgodności CE,
- c) w Instrukcji obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia.

181. Instrukcję obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia:

- a) tworzą instytucje, które przeprowadzają badania i akredytację prototypów maszyn/urządzeń przed dopuszczeniem do ich seryjnej produkcji,
- b) tworzy kierownik budowy na podstawie informacji od producenta,
- c) opracowuje producent maszyny/urządzenia albo podmiot, który wprowadza maszynę/urządzenie do obrotu.

182. Instrukcja obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia:

- a) nie ma znaczenia gdzie się znajduje, najważniejsze żeby właściciel maszyny posiadał ją w razie odsprzedaży maszyny,
- b) powinna znajdować się w maszynie lub przy urządzeniu, być traktowana jako część maszyny/urządzenia i być dostępna w każdej chwili,
- c) powinna znajdować się w biurze razem z dokumentacją firmy i być dostępna w razie kontroli.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

183. Dane identyfikacyjne maszyny/urządzenia:

- a) powinny być zanotowane na wewnętrznej stronie hełmu ochronnego przypisanego do danej maszyny/urządzenia,
- b) ze względu na ich ważność zawsze są nadrukowywane w kolorze czerwonym,
- c) znajdują się na tabliczce znamionowej maszyny/urządzenia, dodatkowo mogą być w miejscach znakowania opisanych w instrukcji.

184. Aby zminimalizować ryzyko wystąpienia niesprawności maszyny/urządzenia operator powinien:

- a) korzystać z maszyny/urządzenia do momentu, gdy awaria stanie się poważna,
- b) wykonywać czynności konserwacyjne tylko wtedy, gdy maszyna/urządzenie przestanie działać,
- c) regularnie wizualnie oceniać stan maszyny/urządzenia oraz zgłaszać zauważone nieprawidłowości.

185. Po dłuższym przestoju otaczarni, kiedy surowiec lub mieszanka schłodziły się, operator powinien:

- a) przełączyć otaczarnię w tryb automatyczny i ponowić produkcję,
- b) ręcznie opróżnić i oczyścić poszczególne agregaty,
- c) uruchomić otaczarnię na niskich obrotach, by mieszanka stopniowo się ogrzała.

186. Podczas ręcznego oczyszczania urządzeń otaczarni po awarii należy:

- a) wyłączyć główne zasilanie i przystąpić do oczyszczania,
- b) zabezpieczyć urządzenia otaczarni przed przemieszczeniem,
- c) przystąpić do oczyszczania dopiero po usunięciu awarii.

187. Operator korzysta z instrukcji obsługi i eksploatacji maszyny lub urządzenia, aby:

- a) rejestrować w niej przepracowane godziny i zużycie paliwa przez maszynę,
- b) poznać specyfikacje techniczne, instrukcje obsługi, zasady BHP i sposoby naprawy usterek,
- c) rejestrować wszystkie usterki maszyny lub urządzenia zauważone podczas pracy.

188. Część obsługowa instrukcji obsługi i eksploatacji maszyny lub urządzenia zawiera:

- a) instrukcje dotyczące m. in. sterowania maszyną/urządzeniem,
- b) szczegółowy opis budowy i działania wszystkich elementów maszyny/urządzenia,
- c) katalog części zamiennych.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

189. Instrukcja obsługi i eksploatacji musi zawsze znajdować się przy maszynie/urządzeniu, ponieważ:

- a) jej brak może być powodem niedopuszczenia maszyny do pracy przez inspektora BHP,
- b) minimalizuje to ryzyko jej zagubienia,
- c) jest niezbędna do okresowych przeglądów technicznych.

190. Po zakończeniu produkcji wymagana jest obsługa przenośników taśmowych polegająca na:

- a) ustawieniu taśm w pozycji parkowania,
- b) kontroli napięcia zasilania przenośników,
- c) wyczyszczeniu i kontroli stanu taśm oraz korekcie ich naciągu, gdy jest wymagana.

191. Przed wyłączeniem komputerów sterujących na koniec pracy należy:

- a) natychmiast wypompować asfalt z rurociągu, wyłączając funkcje chłodzenia,
- b) przepuścić przez mieszarkę dwie suche mieszanki bez asfaltu w celu jej oczyszczenia,
- c) odłączyć główne zasilanie instalacji.

192. Operator przed rozpoczęciem czynności obsługowych po zakończonej produkcji powinien:

- a) wywiesić tabliczkę „Prace konserwacyjne”,
- b) przełączyć komputer sterujący na tryb serwisowy i rozpocząć konserwację bez wyłączania,
- c) wyłączyć tylko główne zasilanie.

193. Częścią procedury zamykania zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych po zakończonej pracy jest::

- a) przełączenie wszystkich przenośników na tryb pracy ręcznej,
- b) ustawienie suszarki bębnowej na tryb szybkiego chłodzenia,
- c) wyłączenie suszarki bębnowej po upływie czasu chłodzenia.

194. Oleje o oznaczeniach 70W, 85W, 80W-90 są:

- a) olejami hamulcowymi,
- b) olejami silnikowymi,
- c) olejami przekładniowymi.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

195. Przed przystąpieniem do pracy pracownik jest zobowiązany do kontroli między innymi:

- a) przewidywanej pogody na bieżący dzień,
- b) poprawności montażu i działania środków ochrony zbiorowej,
- c) zapasu oleju w magazynie.

196. Do czynności obsługowych związanych z instalacją pneumatyczną należy:

- a) regularne przestawianie zaworu bezpieczeństwa,
- b) dolanie wody do układu,
- c) kontrola i ewentualne usunięcie wody z instalacji.

197. Do czynności obsługowych przed rozpoczęciem pracy zaliczamy:

- a) kontrolę wizualną i smarowanie ,
- b) zamówienie materiałów (kruszywo, piasek itp.) potrzebnych na dany dzień pracy,
- c) wykonanie cyklu pracy bez materiałów.

198. W przypadku konieczności demontażu osłony/zabezpieczenia do przeprowadzenia obsługi, nie wolno:

- a) rozpocząć pracy urządzeniem bez zamontowania osłony/zabezpieczenia,
- b) odnotowywać takiego faktu w dokumentacji,
- c) montować powrotnie osłony/zabezpieczenia.

199. Do najczęstszych usterek podajników taśmowych zaliczamy:

- a) pękanie na łączeniach taśmociągu oraz pękanie ramy,
- b) problemy z łożyskowaniem rolek oraz strzępienie i pękanie taśmy,
- c) obracanie taśmy.

200. Przed rozpoczęciem procesu produkcji należy między innymi:

- a) sprawdzić wagi na maksymalnym obciążeniu,
- b) zanotować początkowe wskazania wag,
- c) wytarować wagi.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

201. Przy wymianie olejów hydraulicznych należy:

- a) stosować tylko rodzaje olejów, które są zalecane przez producenta maszyny,
- b) stosować dowolny rodzaj oleju,
- c) stosować zawsze tylko oleje ulegające biodegradacji.

202. Aby zapewnić utrzymanie sprawności technicznej maszyny roboczej należy:

- a) użytkować maszynę/urządzenie tylko pod pełnym obciążeniem,
- b) użytkować maszynę/urządzenie nie przekraczając 50% dopuszczalnego obciążenia,
- c) przestrzegać obsługi technicznych i konserwacji wg instrukcji obsługi i eksploatacji.

203. Na placu budowy puste pojemnikami po smarach, filtry oleju i zużyte oleje należy:

- a) wrzucić do dowolnego pojemnika na odpady,
- b) wrzucić do pojemnika na odpady zmieszane,
- c) umieścić w odpowiednio oznaczonym pojemniku na odpady niebezpieczne.

204. Naklejki (piktogramy) umiejscowione na maszynie/urządzeniu służą do:

- a) poinformowania o zakazie zbliżania się do maszyny/urządzenia,
- b) wskazania miejsc, w których bez żadnego ryzyka można przebywać,
- c) przekazania istotnych informacji na temat bezpieczeństwa oraz użytkowania maszyny/urządzenia.

205. Punkty smarne w maszynie należy obsługiwać:

- a) zgodnie z instrukcją obsługi i eksploatacji maszyny,
- b) podczas wszystkich przerw w pracy,
- c) zawsze po 10 godzinach pracy.

206. Przed rozpoczęciem pracy na nowym typie maszyny/urządzenia operator powinien:

- a) zapoznać się z instrukcją obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia,
- b) wykonać pracę próbną,
- c) wykonać przegląd okresowy.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

207. Obsługa OTC jest to:

- a) obsługa techniczna całodobowa,
- b) obsługa techniczna codzienna,
- c) obsługa techniczna czasowa.

208. Podstawowe rodzaje obsług to:

- a) obsługa wizualna, czynna, bierna,
- b) obsługa całodobowa, wielosezonowa, roczna, technologiczna,
- c) obsługa codzienna, okresowa, magazynowa, transportowa.

209. Czynności, jakie wykonuje operator w ramach obsługi codziennej w trakcie pracy, to:

- a) kontrola słuchowa pracy maszyny oraz obserwacja wskaźników,
- b) uzupełnianie płynów eksploatacyjnych i codzienne smarowanie,
- c) czyszczenie maszyny.

210. Jeśli producent przewidział docieranie eksploatacyjne, to należy je realizować:

- a) z obciążeniem maksymalnym,
- b) z obciążeniem zalecanym w instrukcji obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia,
- c) bez obciążenia.

211. Tłoczyska siłowników hydraulicznych, podczas obsługi technicznej magazynowej maszyny, należy:

- a) zdemontować i oczyścić,
- b) rozebrać i wymienić w nich uszczelnienia,
- c) zabezpieczyć przed korozją.

212. Podczas dłuższego magazynowania maszyny zbiornik paliwa powinien być:

- a) uzupełniony do pełna, aby zapobiec kondensacji pary wodnej wewnątrz zbiornika,
- b) uzupełniony do 1/3 jego pojemności i pozostawiony otwarty,
- c) pusty, aby nie powodować zagrożenia pożarowego.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

213. Podczas obsługi codziennej maszyny należy sprawdzić stan:

- a) narzędzi i wyposażenia,
- b) wartości ciśnienia roboczego w układzie hydraulicznym,
- c) połączeń i szczelności układu hydraulicznego.

214. Jeżeli silnik maszyny nie pracował dłuższy czas podczas obsługi codziennej należy:

- a) wymienić filtr ssawny paliwa,
- b) uruchomić silnik i delikatnie zwiększać obroty, aby szybciej osiągnąć temperaturę roboczą,
- c) sprawdzić poziom oleju oraz innych płynów eksploatacyjnych .

215. Informacje dotyczące usterek, ich kodów i sposobów usuwania znajdują się w dokumencie o nazwie:

- a) raport dzienny,
- b) książka maszyny budowlanej,
- c) instrukcja obsługi i eksploatacji.

216. Celem stosowania smarowania w maszynach roboczych jest:

- a) zmniejszenie tarcia,
- b) podniesienie temperatury współpracujących elementów,
- c) zwiększenie prędkości obrotowej silnika.

217. Częstotliwość wykonywania obsługi technicznej okresowej zależy:

- a) od liczby przepracowanych godzin (motogodzin),
- b) od ilości wykonanych cykli roboczych,
- c) od daty produkcji maszyny.

218. Czynności wykonywane w ramach obsługi technicznej codziennej (OTC) realizowanej w trakcie wykonywania pracy maszyną, to:

- a) przede wszystkim kontrola organoleptyczna właściwego działania układu roboczego maszyny,
- b) obserwacja przyrządów kontrolno-pomiarowych oraz kontrola prawidłowej pracy maszyny przy wykorzystaniu wzroku, słuchu i węchu,
- c) obserwacja tylko wskaźników kontrolno-pomiarowych takich jak: ciśnienie oleju, temperatura silnika, temperatura oleju hydraulicznego.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

219. Wyróżniamy m.in. następujące rodzaje obsługi technicznych:

- a) transportowa, docierania, magazynowa, obsługowo-naprawcza (ON), katalogowa,
- b) transportowa, docierania, codzienna, okresowa, sezonowa, magazynowa,
- c) docierania, codzienna, okresowa, sezonowa, magazynowa, awaryjna, nocna.

220. Obsługi techniczne wykonujemy w celu:

- a) wydłużenia żywotności i zapewnienia bezpiecznej pracy maszyny lub urządzenia,
- b) zapewnienia cichej pracy maszyny lub urządzenia,
- c) utrzymania wartości maszyny lub urządzenia na stałym, niezmiennym poziomie.

Zadania obsługowe na egzamin praktyczny

1. Proszę wykonać obsługę techniczną codzienną instalacji pneumatycznej.
2. Proszę sprawdzić poziom oleju w przekładniach podajników taśmowych.
3. Proszę sprawdzić poziom oleju w przekładni zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych.
4. Proszę wykonać obsługę codzienną przesiewacza oraz sortownika kruszywa zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych.
5. Proszę sprawdzić stan instalacji uziemiającej. Sprawdzenie ograniczyć do oceny wzrokowej.
6. Proszę wykonać obsługę codzienną urządzeń dozujących i ważących surowce.
7. Proszę omówić poprawność działania wyłączników awaryjnych.
8. Proszę przeprowadzić kontrolę kompletności obowiązkowego wyposażenia maszyny lub urządzenia pod kątem bezpieczeństwa pracy i obsługi. Kontrola przed podjęciem pracy w ramach obsługi technicznej codziennej.
9. Proszę sprawdzić, czy na wyposażeniu maszyny powinna być gaśnica. W przypadku potwierdzenia takiej okoliczności proszę wskazać miejsce jej przechowywania oraz skontrolować termin jej ważności.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

- 10.** Proszę omówić znaczenie trzech dowolnie wybranych piktogramów umieszczonych na maszynie lub urządzeniu lub wskazanych w instrukcji obsługi i eksploatacji.
- 11.** Proszę wykonać sprawdzenie sprawności urządzeń dozujących i ważących surowce zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych.

Zadania technologiczne na egzamin praktyczny

- 1.** Proszę zasymulować prawidłową kolejność uruchamiania oraz wyłączenia poszczególnych podzespołów zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych lub omówić cały proces ze wskazaniem poszczególnych elementów zespołu biorących udział w produkcji w odpowiedniej kolejności.
- 2.** Proszę założyć zlecenie dzienne dla wybranego klienta, a następnie zasymulować proces produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej.
- 3.** Proszę zademonstrować ręczne dozowanie poszczególnych składników (kruszywo) w ilości przewidzianej dla danej receptury roboczej, a następnie naważone składniki wymieszać w otaczarce lub omówić cały proces ze wskazaniem poszczególnych elementów zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych.
- 4.** Proszę zademonstrować, w jaki sposób operator wytwórni mieszanek mineralno-asfaltowych dozuje asfalt w trakcie produkcji mieszanki. Proszę wskazać zasobniki z lepiszczem oraz miejsce, w którym odbywa się jego dodanie do produkowanej mieszanki.