

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 5 [m],
 - c) nie mniejszej niż 3 [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 15 [m],
 - b) nie mniejszej niż 10 [m],
 - c) nie mniejszej niż 5 [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 15 [m],
 - b) nie mniejszej niż 5 [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 20 [m],
 - c) nie mniejszej niż 15 [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?

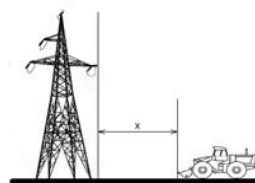
- a) nie mniejszej niż 15 [m],
- b) nie mniejszej niż 30 [m],
- c) nie mniejszej niż 10 [m].

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

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

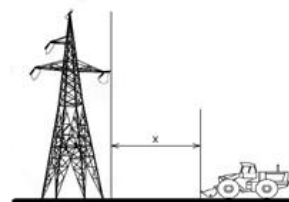
7. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym równym 400 [V]?

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



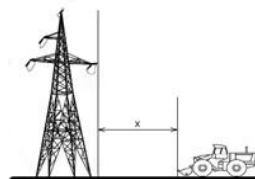
8. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 1 [kV], lecz nie przekraczającym 15 [kV]?

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



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

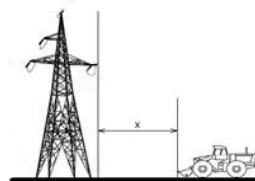
- a) nie mniej niż 15 [m],
- b) nie mniej niż 30 [m],
- c) nie mniej niż 10 [m].



Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

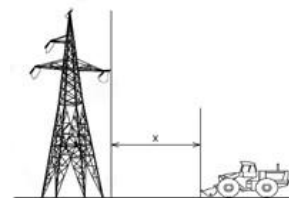
10. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym 20 [kV]?

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



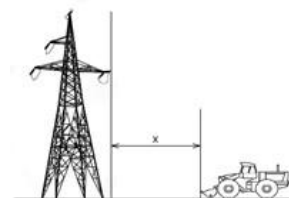
11. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 30 [kV], lecz nie przekraczającym 110 [kV]?

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



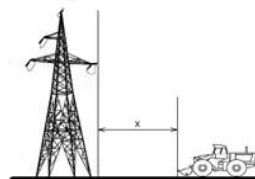
12. Ile wynosi bezpieczna odległość X dla pracy maszyną lub urządzeniem technicznym przy napowietrznych liniach elektroenergetycznych o napięciu znamionowym powyżej 15 [kV], lecz nie przekraczającym 30 [kV]?

- a) nie mniej niż 30 [m],
- b) nie mniej niż 10 [m],
- c) nie mniej niż 15 [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 30 [m],
- b) nie mniej niż 40 [m],
- c) nie mniej niż 3 [m].



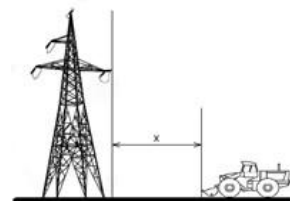
14. Prace w obszarze strefy niebezpiecznej (linia energetyczna napowietrzna wysokiego napięcia):

- 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

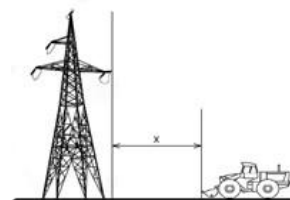
15. Operator ma wykonać pracę w odległości X od czynnej napowietrznej linii elektroenergetycznej o napięciu znamionowym 400 [V]. Może on podjąć pracę, jeśli odległość ta wynosi:

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



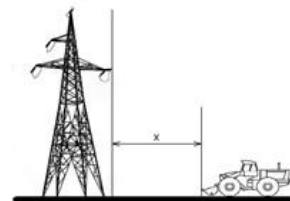
16. Operator ma wykonać pracę w odległości X od czynnej napowietrznej linii elektroenergetycznej o napięciu znamionowym 20 [kV]. Może on podjąć pracę, jeśli odległość ta wynosi:

- a) 5 [m],
- b) 3 [m],
- c) 15 [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) 15 [m],
- b) 5 [m],
- c) 50 [m].



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

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

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

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

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

21. Obowiązek udzielenia pierwszej pomocy ofiarom wypadku spoczywa na:

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

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

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

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

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

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

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

25. 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.

26. Aby oddalić się z miejsca, w którym został przerwany przewód elektryczny i obszar jest pod napięciem należy:

- a) odejść z tego miejsca powoli, drobnymi krokami, starając się utrzymać ciągły kontakt stóp z ziemią,
- b) szybko, dużymi krokami, odejść od źródła rażenia prądem podnosząc wysoko stopy,
- c) jak najszybciej pobiec w miejsce, które oceniamy jako bezpieczne.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

27. Pierwsza pomoc w przypadku poparzenia I stopnia to:

- a) smarowanie oparzonego miejsca maścią,
- b) smarowanie oparzonego miejsca tłustym kremem,
- c) polewanie oparzonego miejsca zimną wodą.

28. 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.

29. Resuscytację krążeniowo-oddechową prowadzimy do momentu, gdy:

- a) przyjedzie straż pożarna i zabezpieczy teren,
- b) stwierdziliśmy, że ofiara zaczęła oddychać i powróciło u niej krążenie,
- c) minie 10 minut.

30. 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.

31. W przypadku krwawienia z nosa należy:

- a) położyć poszkodowanego na plecach,
- b) odchylić głowę do tyłu i położyć zimny kompres na kark,
- c) pochylić głowę krwawiącego do przodu, ucisnąć skrzydełka nosa.

32. 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.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

- 33.** Pierwsza pomoc w czasie trwania drgawek spowodowanych wystąpieniem ataku epilepsji (padaczki) polega na:
- a) posadzeniu poszkodowanego w pozycji półsiedzącej i podaniu czegoś do picia,
 - b) włożeniu do ust poszkodowanego drewnianego przedmiotu w celu zabezpieczenia przed przygryzieniem języka,
 - c) zabezpieczeniu głowy poszkodowanego przed urazami.
- 34.** W razie podejrzenia uszkodzenia kręgosłupa w odcinku szyjnym u osoby przytomnej należy:
- a) posadzić poszkodowanego na krzesło z wysokim oparciem,
 - b) nie pozwolić poszkodowanemu poruszać głową,
 - c) ułożyć poszkodowanego w pozycji bocznej.
- 35.** Najistotniejszą rzeczą w momencie zasypania osoby ziemią, piaskiem lub żwirem jest:
- a) oczekiwanie na przyjazd karetki ratunkowej,
 - b) zlokalizowanie poszkodowanego,
 - c) powiadomienie rodziny.
- 36.** 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.
- 37.** Wskazaniem do użycia defibrylatora AED jest:
- a) brak wyczuwalnego oddechu i tętna u poszkodowanego,
 - b) silne zawroty głowy,
 - c) silny ból w klatce piersiowej.
- 38.** Podczas eksploatacji maszyny/urządzenia, na które zdajesz egzamin czynnościami zabronionymi są:
- a) wymiana narzędzia roboczego,
 - b) przeprowadzenie obsługi technicznej codziennej (OTC),
 - c) dokonywanie zmian konstrukcyjnych w maszynie/urządzeniu.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

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

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

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

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

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

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

43. 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).

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

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

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

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

47. 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.

48. Podnoszenie i przewożenie osób przy użyciu osprzętu roboczego:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

- 49.** Pracownik obsługujący maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin ma prawo odmówić podjęcia pracy, gdy:
- a) posiada wymagane środki ochrony indywidualnej,
 - b) w odległości 35 metrów znajduje się napowietrzna linia energetyczna o napięciu 110 [kV],
 - c) praca ta wymaga szczególnej sprawności psychofizycznej, a jego stan psychofizyczny nie zapewnia bezpiecznego jej wykonywania i stwarza zagrożenie dla innych osób.
- 50.** Pracownik obsługujący maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin ma obowiązek przerwać pracę, gdy:
- a) wykonywana przez niego praca stwarza bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia lub życia innych osób,
 - b) posiada wymagane środki ochrony indywidualnej,
 - c) w odległości 35 metrów znajduje się napowietrzna linia energetyczna.
- 51.** Pracownik obsługujący maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin ma obowiązek:
- a) zawsze posiadać prawo jazdy kat. B,
 - b) samodzielnego wykonywania wszystkich bieżących napraw maszyny/urządzenia,
 - c) przestrzegać zapisów instrukcji obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia.
- 52.** Osobą bezpośrednio odpowiedzialną za bezpieczną eksploatację maszyny, na którą zdajesz egzamin jest:
- a) kierownik budowy,
 - b) właściciel maszyny,
 - c) operator maszyny.
- 53.** Książkę operatora i uprawnienia na maszynę/urządzenie, na które zdajesz egzamin wydaje:
- a) Sieć Badawcza Łukasiewicz - Warszawski Instytut Technologiczny,
 - b) Transportowy Dozór Techniczny (TDT),
 - c) Urząd Dozoru Technicznego (UDT).
- 54.** Obowiązek stosowania środków ochrony indywidualnej:
- a) wynika z instrukcji obsługi i eksploatacji oraz przepisów BHP,
 - b) wynika tylko z przepisów wewnątrzzakładowych,
 - c) nie ma zastosowania w upalne dni.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

55. 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.

56. Strefę niebezpieczną definiujemy jako:

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

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

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

58. Pianą gaśniczą można gasić pożary grupy:

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

59. Nieumiejętne posługiwanie się gaśnicą śniegową może skutkować:

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

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

61. Sorbentami możemy nazwać:

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

62. Grupa A pożarów dotyczy:

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

63. Grupa B pożarów dotyczy:

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

64. Grupa C pożarów dotyczy:

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

65. Widząc taki piktogram jesteś informowany o:

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



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

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



Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

67. Przedstawiony piktogram informuje o:

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



68. Widząc taki piktogram jesteś informowany o:

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



69. Widząc taki piktogram jesteś informowany o:

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



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

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

71. Urządzenia i instalacje elektryczne można gasić za pomocą:

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

72. Płonące paliwo można gasić za pomocą:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

73. Płonącą na osobie odzież można gasić za pomocą:

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

74. 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.

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

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

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

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

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

78. 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.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

79. 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.

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

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

81. Za wypadek przy pracy uważa się:

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

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

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

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

84. 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.

85. Przepisy BHP nakazują:

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

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

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

87. W przypadku porażenia człowieka prądem elektrycznym:

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

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

- a) pozostawić poszkodowanego 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 poszkodowanego lub owijając go kocem gaśniczym, mokrą odzieżą lub mokrym kocem.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

89. Resuscytację krążeniowo-oddechową (RKO) wykonujemy:

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

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

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

91. Czynniki fizycznymi generującymi zagrożenia w miejscu pracy są:

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

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

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

93. Praca w pobliżu napowietrznych linii zasilających:

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

94. Operator ma obowiązek odmówić podjęcia pracy, jeśli:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

95. Strefa niebezpieczna od maszyny/urządzenia to:

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

96. 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.

97. Zachowaniami niedopuszczalnymi są:

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

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

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

99. 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.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

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

- a) 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,
- b) operator ma obowiązek samodzielnych napraw zespołu w razie drobnych usterek,
- c) operator musi tylko zadbać o czystość stanowiska pracy, a stan techniczny maszyn sprawdza dział utrzymania ruchu.

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

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

103. Podstawowe obowiązki pracownika w zakresie BHP to:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

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

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

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

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

107. Widząc taki piktogram jesteś informowany o:

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



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

- a) 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),
- b) podłączeniu automatycznego defibrylatora zewnętrznego (AED) i wykonywaniu jego poleceń; bez AED nie prowadzi się RKO,
- c) 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).

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

109. Plan BIOZ oznacza:

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

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

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

111. W celu przygotowania terenu wytwórni do ruchu pojazdów wprowadza się:

- a) ograniczenia szerokości pojazdów,
- b) ograniczenia ciężaru pojazdów ,
- c) ograniczenia prędkości dla pojazdów i wyznacza kierunki poruszania się.

112. Dokumentacja, która zawiera wszystkie informacje na temat organizacji miejsca produkcji, jakim jest wytwórnia mieszanki, to:

- a) plan bezpieczeństwa i ochrony zdrowia,
- b) instrukcja placowa,
- c) schemat bhp.

113. Obsługa wytwórni oraz osoby przebywające na jej terenie powinny poruszać się jedynie:

- a) za samochodami poruszającymi się po wytwórni,
- b) w asyście kierownika wytwórni,
- c) w strefach do tego wyznaczonych.

114. Przeciężenie urządzenia, drgania oraz wibracje w zespole maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych mogą prowadzić do:

- a) lepszego stopnia wymieszania mieszanki dzięki dodatkowym drganiom zespołu,
- b) niebezpiecznych sytuacji, takich jak uszkodzenie maszyny i ryzyko poparzenia gorącymi elementami,
- c) lepszej wydajności pracy i mniejszego zużycia energii.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

115. Stosowanie substancji ropopochodnych na metalowych elementach maszyn transportujących masę mineralno-asfaltową jest niedozwolone ponieważ:

- a) powodują szybkie zużycie elementów metalowych,
- b) mogą nadmiernie skrócić czas wiązania masy asfaltowej,
- c) mogą negatywnie wpływać na właściwości mieszanki.

116. 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.

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

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

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

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

119. Na regulację temperatury kruszywa w suszarce ma wpływ:

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

120. Dobierając składniki do mieszanki mineralno-asfaltowej uwzględniamy:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

121. 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.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

127. Podstawowe metody recyklingu mieszanki mineralno-asfaltowej to:

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

128. Regulację temperatury gorącego kruszywa w suszarce przeprowadzamy:

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

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

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

130. Kruszywo jest transportowane do sortownika:

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

131. Taśma w przenośniku pełni rolę:

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

132. Zbiornik sprężonego powietrza w układzie pneumatycznym służy do:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

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

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

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

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

136. 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 lepiszcza i rozsegregowania mieszanki.

137. 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.

138. Dodawanie stabilizatorów, modyfikatorów i środków adhezyjnych:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

139. Asfalt w mieszankach mineralno-asfaltowych pełni rolę:

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

140. Mieszanka mineralno-asfaltowa to:

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

141. 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.

142. Bęben wytwórni mieszanek to część maszyny, gdzie:

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

143. Dozatory zasadnicze to miejsca, gdzie:

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

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

145. Zamek hydrauliczny w maszynie to:

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

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

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

147. Ciśnienie w układzie hydraulicznym jest wytwarzane przez:

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

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

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

149. Zawór bezpieczeństwa chroni układ hydrauliczny przed:

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

150. Zawór przelewowy w układzie hydraulicznym jest odpowiedzialny za:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

152. Przepływ i kierunek cieczy hydraulicznej w układzie regulują:

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

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

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

154. 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.

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

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

156. System dozujący lepiszcze składa się:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

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

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

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

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

160. Dla poprawy transportu materiału z silosów stosuje się:

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

161. Zastosowanie osuszaczy w instalacji pneumatycznej:

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

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

163. Akumulatory żelowe będące elementem układu elektrycznego nie wymagają:

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

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

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

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

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

166. Urządzenie zatrzymania awaryjnego maszyny jest elementem:

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

167. Dozownik środków adhezyjnych w wytwórni mieszanek mineralno-asfaltowych odpowiada za:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

168. Wyłączniki awaryjne stosowane w wytwórni mieszanek mineralno-asfaltowych są zlokalizowane na:

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

169. Główne elementy dozatora zimnego kruszywa to:

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

170. Waga asfaltu składa się z:

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

171. Waga dodatków stabilizujących składa się z:

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

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

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

173. Instrukcja obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia to:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

175. Objawem zbyt niskiego poziomu oleju hydraulicznego może być:

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

176. Instrukcja obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia:

- a) jest zakładana przez właściciela lub użytkownika maszyny,
- b) służy do wpisywania informacji o usterkach,
- c) zawiera m.in. informację o zagrożeniach podczas pracy maszyną/urządzeniem.

177. 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.

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

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

179. Instrukcję obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

180. Instrukcja obsługi i eksploatacji maszyny/urządzenia:

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

181. Dane identyfikacyjne maszyny/urządzenia:

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

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

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

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

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

184. Podczas ręcznego oczyszczania urządzeń otaczarni po awarii należy:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

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

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

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

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

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

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

189. 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.

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

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

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

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

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

194. Do czynności obsługowych związanych z instalacją pneumatyczną należy:

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

195. 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.

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

197. Do najczęstszych usterek podajników taśmowych zaliczamy:

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

198. Przed rozpoczęciem procesu produkcji należy między innymi:

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

199. Przy wymianie olejów hydraulicznych należy:

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

200. Aby zapewnić utrzymanie sprawności technicznej maszyny roboczej należy:

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

201. Na placu budowy puste pojemniki po smarach, filtry oleju i zużyte oleje należy:

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

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

203. Punkty smarne w maszynie należy obsługiwać:

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

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

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

205. Obsługa OTC jest to:

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

206. Podstawowe rodzaje obsług to:

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

207. 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.

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

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

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

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

210. Podczas dłuższego magazynowania maszyny zbiornik paliwa powinien być:

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

211. Podczas obsługi codziennej maszyny należy sprawdzić stan:

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

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

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

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

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

214. Celem stosowania smarowania w maszynach roboczych jest:

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

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

215. Częstotliwość wykonywania obsługi technicznej okresowej zależy:

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

216. 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 tylko wskaźników kontrolno-pomiarowych takich jak: ciśnienie oleju, temperatura silnika, temperatura oleju hydraulicznego,
- c) obserwacja przyrządów kontrolno-pomiarowych oraz kontrola prawidłowej pracy maszyny przy wykorzystaniu wzroku, słuchu i węchu.

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

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

218. 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 omówić obsługę techniczną codzienną instalacji pneumatycznej.
2. Proszę sprawdzić poziom oleju w jednej z przekładni podajników taśmowych.
3. Proszę sprawdzić poziom oleju w przekładni zespołu maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I

4. Proszę omówić 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 omówić 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.
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 wyłączania 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.

Zespoły maszyn do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych Klasa I