

2021.01.12.

Gázhegesztő minősítő vizsga tesztkérdései (311)

A kérdőívekre kérjük semmit se írjanak!

A megoldási lapon minden kérdésre csak egy választ szabad megjelölni!

1. A felsoroltak közül éghető gáz
 - a. a szén-dioxid
 - b. az acetilén
 - c. az argon
2. Az acetiléngáz alkalmazásának előnyei gázhegesztéskor
 - a. a nagyobb lángteljesítmény
 - b. a nagyobb gyulladási hőmérséklet
 - c. a nagyobb sűrűség
3. Mit okoz az előrefolyó hegfürdő?
 - a. Gázzárványokat
 - b. Hiányos összeolvadást
 - c. Szélkiolvadást
4. Mennyi normál állapotú gáz van egy 40 l-es oxigén palackban 6 MPa (60 bar) nyomás esetén?
 - a. 3600 liter
 - b. 2400 liter
 - c. 1200 liter
5. Melyik összefüggés alapján lehet közelítőleg meghatározni egy 40 literes disszu palackban lévő gáz mennyiségét (p a nyomás bar-ban, V a térfogat literben)?
 - a. $6800 \times p \times V$
 - b. $16 \times 24 \times p$
 - c. $16 \times 224 \times p$
6. Az oxigénpalack színjelölése az új EN szabvány szerint
 - a. fehér (korábban kék)
 - b. sárga (korábban zöld)
 - c. piros (korábban piros)
7. Az acetilénpalack színjelölése az új EN szabvány szerint
 - a. kék (korábban zöld)
 - b. piros (korábban piros)
 - c. gesztenyebarna (korábban sárga)
8. Hegesztéskor mekkora az elvételi oldalon az acetilén túlnyomása?
 - a. 0,1...0,25 MPa (1,0...2,5 bar)
 - b. 0,01...0,07 MPa (0,1...0,7 bar)
 - c. 0,3...0,5 MPa (3,0...5,0 bar)

9. Az oxigénpalackra felszerelt nyomáscsökkentőhöz milyen tömítést kell használni?
 - a. Bőr
 - b. Gumi
 - c. Kemény fiber
10. Mivel rögzítik az acetilénpalackra a nyomáscsökkentőt?
 - a. Hollandi anyával
 - b. Kengyellel
 - c. Mágneszárral
11. Mi történik, ha az acetilénpalackból rövid idő alatt túl sok acetilén távozik?
 - a. Az acetilén elbomlik
 - b. Acetont ragad magával
 - c. Az acetilénpalack felmelegszik
12. Mi a lángfogó és mi a feladata?
 - a. Szinterfém, a láng tovaterjedésének megakadályozásához
 - b. Szelep, amely zár nagyobb átáramló gázmennyiségnél
 - c. Szelep, amely nyomás vagy hő hatására zár
13. A fajlagos lángerősség az egységnyi idő alatt, 1 mm vastag anyag hegesztéséhez felhasznált
 - a. összes gáz mennyisége
 - b. oxigén mennyisége
 - c. acetilén mennyisége
14. Gázhegesztéskor acetilén dús (gázdús) lánggal kell hegeszteni
 - a. az alumíniumot
 - b. az acélt
 - c. a sárgarezet
15. Az acetilén-oxigén gázkeverékkel elérhető legnagyobb láng hőmérséklet
 - a. 2800 °C
 - b. 3500 °C
 - c. 3200 °C
16. Acetilénnel végzett gázhegesztéskor a láng hőmérséklet a legnagyobb
 - a. közvetlenül az égőfej végén
 - b. kb. 2...5 mm-re a lángmagtól
 - c. a láng seprűjének végénél
17. Hogyan kell a lángot általában beállítani acél hegesztésekor?
 - a. Acetilén felesleggel (gázdúsan)
 - b. Oxigén felesleggel
 - c. Semlegesen (kb. 1:1 keverési aránnyal)
18. A 2...4 jelű keverőszár esetén
 - a. az acetilén nyomását 2...4 bar között kell beállítani
 - b. 2...4 mm vastagságú acél hegeszthető
 - c. az égőfúvóka furatátmérője 2...4 mm

19. Acélok acetilén feleslegű (gázdús) lánggal végzett hegesztése esetén
- a varrat szívós lesz
 - a varrat karbont vehet fel, keménnyé és rideggé válhat
 - a gázdús lángnak nincs hatása
20. Ötvözetlen acélhoz alkalmazott gázhegesztő pálca
- kis Mn tartalmú
 - kis Si tartalmú
 - nagy Si tartalmú
21. $t = 3,2$ mm falvastagságú cső hegesztésekor javasolt hegesztőpálca átmérője
- $\varnothing 4$ mm
 - $\varnothing 1$ mm
 - $\varnothing 2,5$ mm
22. A hegesztőláng magja és a hegfürdő között javasolt távolság
- 2...5 mm
 - 0...2 mm
 - 5...7 mm
23. Gázhegesztéskor egyoldali I varratot lehet készíteni
- $t = 3$ mm-ig
 - $t = 5$ mm-ig
 - $t = 7$ mm-ig
24. Balra hegesztéskor
- balkezes hegesztő végzi a hegesztést
 - a láng a varratra irányul
 - a láng az alapanyag felé irányul
25. Jobbra hegesztéskor
- jobbkezes hegesztő végzi a hegesztést
 - a láng a varratra irányul
 - a láng az alapanyagra irányul
26. A jobbra hegesztés alkalmazási területe acélok esetén (t az anyagvastagság)
- $t = 2...4$ mm
 - $t > 4$ mm
 - tetszőleges lehet
27. Folyósítószer nélkül hegeszthetők
- az öntöttvasak
 - a réz
 - az acélok
28. A sarokvarrat jellemző „a” mérete a varratba beírható
- legnagyobb egyenlő oldalú háromszög magassága
 - legkisebb egyenlőszárú derékszögű háromszög átfogójához tartozó magassága
 - legnagyobb egyenlőszárú derékszögű háromszög átfogójához tartozó magassága

29. A „z” szárhosszból meghatározható a sarokvarrat jellemző „a” mérete a következő módon

a. $a = \frac{z}{\sqrt{2}}$

b. $a = z \cdot \sqrt{2}$

c. $a = \frac{\sqrt{2}}{z}$

30. $t = 6$ mm vastag munkadarab egyoldali hegesztéséhez javasolt élelőkészítés

- a. X
- b. K
- c. V

31. A fűzővarrat hosszúsága általában a t lemezvastagság függvényében

- a. t hosszúságú
- b. $2...5t$ hosszúságú
- c. $10t$ hosszúságú

32. Mire kell figyelni a gázhegesztő pisztoly markolatszelepének elzárásakor?

- a. Először az acetilénszelepet kell zárni
- b. Először az oxigénszelepet kell zárni
- c. Az elzárás sorrendje tetszőleges

33. A gázhegesztés előnyösen használható

- a. vastag lemeznél
- b. kis átmérőjű csöveknél
- c. nagy átmérőjű csöveknél

34. Az acél lángvágathóságának feltétele, hogy az

- a. acél gyulladáspontja kisebb legyen, mint az olvadáspontja
- b. oxidok olvadáspontja nagyobb legyen, mint a fém olvadáspontja
- c. anyag oxigénáramban ne égjen el

35. Az oxigén üzemi nyomása $t=12$ mm vastag acéllemez lángvágásakor

- a. $< 0,4$ MPa (4 bar)
- b. $0,4...1$ MPa (4...10 bar) közötti érték
- c. > 1 MPa (10 bar)

36. Melyik eltérés (hiba) nem külső eltérés (hiba)?

- a. Szélkiolvadás
- b. Szabálytalan varratfelület
- c. Gázzárvány

37. Melyik eltérés (hiba) nem belső eltérés (hiba)?

- a. Szélkiolvadás
- b. Salakzárvány
- c. Gázzárvány

38. Összeolvadási hiánynak tekinthető

- a. az üreg és a salakzárvány
- b. az alapanyag és varrat nem megfelelő összeolvadása
- c. a túlzott gyökoldali varratdudor

39. Az MSZ EN ISO 9606-1 szerinti minősítő vizsgán a „C” minőségi szint elfogadható az alábbi eltérések esetén
- túlzott varratdudor (tompá- és sarokvarrat), túlzott „a” méret, túlzott gyökátfolyás
 - gyökoldali szélkiolvadás, elégtelen „a” méret
 - hiányos gyökátolvadás, szélkiolvadás
40. A kötés szilárdságára legkedvezőtlenebb eltérések (folytonossági hiányok)
- a hiányos összeolvadás, repedések
 - a gázzárványok, salakzárványok
 - a durva pikkelyezettség, szélkiolvadás
41. Az acél
- vas-karbon ötvözet 2 % C-tartalomig
 - ötvözők nélküli vas
 - vas-karbon ötvözet 0,2 % C-tartalomig
42. Az acél csillapítása
- hengerlés
 - hegesztés utáni feszültségcsökkentés
 - az oxidok megkötése a gyártás során szilícium, mangán, alumínium, titán ötvözővel
43. Az alábbi alkotóknak mennyi lehet a maximális mennyiségük melegen hengerelt ötvözetlen minőségi acélok esetén?
- | | | |
|------------|--------------|----------|
| a. 0,2 % C | b. 0,025 % C | c. 2 % C |
| 1,6 % Mn | 1,6 % Mn | 0,6 % Mn |
| 0,55 % Si | 1,0 % Si | 0,3 % Si |
| 0,035 % S | 0,2 % S | 0,05 % S |
| 0,035 % P | 0,2 % P | 0,05 % P |
44. A karbontartalom növelése az acél hegeszthetőségét
- előnyösen befolyásolja
 - károsan befolyásolja
 - nem befolyásolja
45. Az acél hegeszthetőségét befolyásolja
- a munkadarab vastagsága
 - a hegfürdő-megtámasztás
 - a hegesztési helyzet
46. Milyen max. karbontartalmú ötvözetlen acél hegeszthető feltétel nélkül?
- A 0,25 % C tartalmú
 - A 0,50 % C tartalmú
 - Az 1,00 % C tartalmú
47. Ötvözetlen acéloknál melyik elem mennyiségének növelésével nő az edződési veszély?
- Karbon
 - Szilícium
 - Foszfor

48. Az acél melegrepedési hajlamát növeli a
- kén
 - foszfor
 - mangán
49. Milyen hatással van a karbontartalom növelése az acél tulajdonságára?
- Nő a nyúlása
 - Csökken a szilárdsága
 - Romlik a hegeszthetősége
50. Meg nem engedhető keménységnövekedést okozhat ötvözetlen szerkezeti acél hegesztésekor
- a foszfor
 - a kén
 - a karbon
51. A mangánötvözés az acél szilárdsági tulajdonságait
- nem befolyásolja, a káros kén és oxigént leköti
 - rontja, a káros kén és oxigént leköti
 - javítja, a káros kén és oxigént leköti
52. Mire lehet következtetni, ha acélok hegesztése után a hőhatásövezetben repedést észlelnek?
- Az előmelegítést meg kell szüntetni
 - Az előmelegítés hőmérsékletét vagy a hőbevitelt növelni kell
 - Az alapanyag nem volt mereven rögzítve
53. Melyik szemcseszerkezet előnyösebb az acél szívóssága szempontjából?
- A finomszemcsés
 - A durvaszemcsés
 - A szemcsenagyságnak nincs számottevő hatása a szívósságra
54. A hőhatásövezetnek lehet-e káros hatása a hegesztett acélszerkezetre?
- Nem, mert itt csak szemcsefinomodás van
 - Igen, mert itt szemcsedurvulás és edződés léphet fel
 - Sem kedvező, sem pedig káros hatása nincs
55. A varrat keménysége lehetőleg
- minél kisebb legyen
 - minél nagyobb legyen
 - közel azonos legyen az alapanyagéval
56. A hőkezelés egyik célja
- a mechanikai, szilárdsági tulajdonságok változtatása
 - a munkadarabok alakjának módosítása
 - a fémek ötvözése

57. A hegesztés előtti előmelegítés egyik célja
- a hegesztési sebesség növelése, a hegesztési idő csökkentése
 - a lehülési sebesség, így a repedésveszély csökkentése
 - a kötéshiba kiküszöbölése
58. A szokásos előmelegítési hőmérséklet acélok hegesztése esetén
- < 100 °C
 - > 300 °C
 - 100...300 °C között
59. Hogyan csökkenthető az előmelegítési hőmérséklet az edződési repedési veszély növekedése nélkül?
- A fajlagos hőbevitel növelésével és ehhez társuló korrekciós intézkedésekkel
 - A hegesztési sebesség növelésével, ill. az áramerősség csökkentésével
 - Nem, semmi esetben sem csökkenthető
60. Nem szükséges előmelegítés ötvözetlen acél hegesztésekor a C-tartalom alapján,
- ha a karbontartalom 0,25 %-nál kisebb
 - ha a karbontartalom 0,3 %-nál nagyobb
 - ha a karbontartalom 0,35 %-nál nagyobb
61. Az ötvözetlen acélok normalizálási hőmérséklete
- 900...950 °C
 - 300...350 °C
 - 600...650 °C
62. A normalizálás célja hegesztést követően
- a keménység növelése
 - a hegesztett darabok szövetszerkezetének egységesítése
 - szemcsedurvítás
63. A hegesztés utáni feszültségcsökkentő hőkezelés célja
- a keménység növelése
 - a maradó feszültségek csökkentése
 - homogén szövetszerkezet kialakítása
64. A jól hegeszthető ötvözetlen acél feszültségcsökkentő hőkezelési hőmérséklete
- 900...950 °C
 - 100...350 °C
 - 600...650 °C
65. Szabad-e az ötvözetlen acél varratát hegesztés után közvetlenül vízben lehűteni?
- Igen, mert így a varrat lágyabb lesz
 - Nem, mert a varrat felkeményedhet
 - Igen, mert a varrat ezáltal nemesítve lesz
66. A hűlési sebesség növelésével acélok esetén
- nő az edződési veszély
 - javul a hegeszthetőség
 - csökken a varratméret

67. Milyen feszültség lép fel a zsugorodásban akadályozott darabban hegesztés után?
- Nyomófeszültség
 - Húzófeszültség
 - Nem ébred feszültség
68. A hegesztési utáni maradó alakváltozás mértékét befolyásolja
- a hozaganyag típusa
 - a hegesztési munkarendi adatok
 - a felület tisztasága
69. A szögzsugorodás a varrat
- hosszirányú rövidülése
 - keresztirányú rövidülése
 - hossztengelye körüli szögelfordulás
70. A nemkívánatos szögzsugorodást megelőzhető lemezek tompavarratos hegesztésekor
- hosszú ívvel
 - a lemezek elődöntésével
 - fordított polaritással
71. Mire utal az ötvözetlen szerkezeti acélok S355J2G3 jelölésében a „J2” jel?
- Az acél csillapítására
 - A legalább 27 J ütőmunkát szavatoló hőmérsékletre
 - Az acél keménységére
72. A finomszemcsés szerkezeti acélok „N” jelölése
- normalizált acélt jelent
 - 40 °C-on szavatolt ütőmunkájú acélt jelent
 - csillapított acélt jelent
73. A hegeszhető, ötvözetlen csőacélok jelölésében (pl. P460NH) a számadat az acél
- garantált legkisebb szakítószilárdságát jelöli
 - garantált legkisebb keménységét jelenti
 - garantált legkisebb folyáshatárát jelöli
74. Az FM1-es hozaganyagcsoportba sorolt acélok legjellemzőbb alkotói a vason kívül a
- karbon, króm, nikkel
 - szilícium, mangán
 - kén, foszfor
75. Az MSZ EN ISO 9606-1 szerinti FM1-es hozaganyagcsoportba tartoznak a
- Övözetlen és finomszemcsés acélok*
 - Nagyszilárdságú acélok
 - CrMo vagy CrMoV melegszilárd acélok
76. Az MSZ EN ISO 9606-1 szerinti FM04-os anyagcsoportba tartoznak a
- A korrozióálló és hőálló acélok
 - Ötvözetlen és finomszemcsés acélok*
 - CrMo vagy CrMoV melegszilárd acélok

77. Mit jelent az "S" jelölés az MSZ EN ISO 9606-1 311 T BW FM1 PH S t05 D 108 ss nb rw minősítésben ?
- Az anyagcsoportot
 - Hegesztőhuzalt/pálcát
 - A csőfalvastagságot
78. Mit jelent az "rw" jelölés az MSZ EN ISO 9606-1 311 P BW FM1 PA wm t05 ss nb rw minősítésben?
- Tompavarratot
 - Jobbra hegesztést
 - Balra hegesztést
79. Mi a WPS?
- Kísérleti hegesztési utasítás, melyről feltételezik, hogy a gyártónak megfelel, azonban alkalmasságát még nem igazolták
 - Az adott hegesztési alkalmazáshoz szükséges olyan dokumentum, amely részletesen tartalmazza az ismételhetőséget szavatoló paramétereket
 - Jegyzőkönyv, mely a próbadarab hegesztéséhez szükséges minden olyan adatot tartalmaz, mely a jóváhagyáshoz szükséges
80. Melyik állítás igaz? Lemezeken készített minősítés érvényes olyan csövek varrataira, amelyeknek a külső átmérője
- $D \geq 150$ mm, a hegesztési helyzet PA, PB vagy PC és $D \geq 500$ mm minden hegesztési helyzetben
 - $D \geq 500$ mm, a hegesztési helyzet PA, PB vagy PC
 - $D \leq 150$ mm, minden hegesztési helyzetben
81. $t > 3$ mm vastag acélokon készített minősítő próbadarabon a megengedett szélkiolvadás (h)
- max. 0,5 mm
 - $h \leq 0,05t$, de max. 0,5 mm
 - ≤ 1 mm
82. Az MSZ EN ISO 9606-1 szabvány érvényes
- csak kézi ívhegesztési eljárásokra
 - kézi, részben gépesített, gépesített és teljesen automatizált eljárásokra
 - csak kézi vagy részben gépesített hegesztési eljárásokra
83. Két azonos külső átmérőjű, egyik PH helyzetű, másik PC helyzetű cső hegesztése érvényes
- H-L045 helyzetben hegesztett cső érvényességi tartományára
 - J- L045 helyzetben hegesztett cső érvényességi tartományára
 - mindkét (H-L045 és J-L045) helyzetben hegesztett esetre
84. Sarokvarratos acélhegesztő minősítéskor a sarokvarrat retegfelépítésének érvényességi tartománya
- többrétegű csak többrétegűre
 - egyrétegű csak egyrétegűre
 - többrétegű csak egyrétegűre

85. $A \geq 20$ % szakadási nyúlású alapanyag kereszt- vagy oldalhajlító vizsgálata esetén az előírt hajlítási szög
- $\geq 120^\circ$
 - vastagságtól függő értékű
 - 180°
86. A 13CrMo4-5 jelű acél króm és molibdén tartalma közelítőleg
- króm 1,0 %, molibdén 0,5 %
 - króm 18 %, molibdén 8 %
 - króm 4 %, molibdén 4 %
87. A 10CrMo9-10 jelű acél karbontartalma
- 0,1 %
 - 1 %
 - 10 %
88. Milyen műveletek szükségesek $t = 20$ mm vastag 10CrMo9-10 jelű acél hegesztéséhez?
- Járulékos intézkedés nem szükséges
 - 200 °C-os előmelegítés és 600...650 °C-os feszültségcsökkentés
 - 400...600 °C-os előmelegítés és a hegesztés utáni normalizálás
89. A melegszilárd acélok fő ötvözői a
- karbon, szilícium, mangán, molibdén, króm, vanádium
 - króm és nikkel
 - alumínium, réz, magnézium, cink
90. A melegszilárd acélok alkalmazhatósági hőmérséklet határa
- korlátozás nélkül
 - általában 250 °C-ig
 - legfeljebb 600 °C-ig
91. Befolyásolja-e a melegszilárd acélnál a falvastagság és az ötvözőtartalom a hegesztési feltételeket?
- Igen, de a varratot hűteni kell
 - Igen nagymértékben, ezért rendszerint elő kell melegíteni
 - Egyáltalán nem
92. Az acél melegszilárdságát javító ötvöző
- molibdén
 - réz
 - mangán
93. A melegszilárd acélok utóhőkezelésének célja
- a szilárdság növelése
 - a szívósság növelése
 - a korrózióállóság javítása

94. A melegszilárd acélok melegszilárdsági mérőszámaként megadott jellemző
- a kifáradási határ
 - a rugalmassági határ
 - a kúszáshatár
95. Az alábbiak közül melyek a roncsolásmentes vizsgálatok?
- Szemrevételezés, röntgen-, ultrahang- és repedésvizsgálatok
 - Szakító-, hajlító-, ütő-, keménységvizsgálat
 - Makrovizsgálat
96. Mire utal, ha szakítóvizsgálatkor a hegesztett kötés az alapanyagban szakadt?
- Hibásan vették ki a próbatestet
 - A kötés szilárdságilag nem volt megfelelő
 - A kötés szilárdságilag megfelelő volt
97. Az ütőmunka felvilágosítást nyújt
- a kötés szilárdságáról
 - a varrat (hőhatásövezet) szívóosságáról
 - a varrat szerkezetéről
98. A repedt varrat kijavítható
- áthegeztéssel
 - zömítéssel
 - a repedés teljes kiköszörülésével és újrahegeztésével
99. Milyen vizsgálattal ellenőrizhető a kötés, ha a szemrevételezése során repedésgyanús helyet észlelnek?
- Röntgenvizsgálattal
 - Keménységvizsgálattal
 - Folyadékbehatolásos vizsgálattal
100. A hajlító vizsgálat felvilágosítást nyújt
- a kötés képlékenységéről
 - a kötés szilárdságáról
 - a varrat szerkezetéről
101. Milyen helyszíni vizsgálattal lehet egyszerűen következtetni a hegesztési munkarend megfelelőségéről?
- Röntgenvizsgálattal
 - Keménységméréssel
 - Ultrahangos vizsgálattal
102. Az izotóp alkalmazásának előnye a röntgenberendezéssel szemben, hogy
- nem igényel külső energiaforrást
 - sugárzása nem károsító hatású
 - kontrasztosabb felvétel készíthető

103. Milyen vizsgálatot kötelező elvégezni acélhegesztő minősítő vizsgán készített próbadarabon a szemrevételezés mellett?
- Radiográfiai, vagy hajlító- vagy törésvizsgálatot
 - Csak radiográfiai vizsgálatot
 - Radiográfiai vagy törésvizsgálatot
104. A fedetlen testrészen égést okozhat
- a fénysugárzás
 - a röntgensugárzás
 - az ultraibolya (UV) sugárzás
105. A szűk, zárt, kis térfogatú tér
- $< 100 \text{ m}^2$, vagy valamelyik mérete $< 5 \text{ m}$
 - $< 100 \text{ m}^3$, vagy valamelyik mérete $< 2 \text{ m}$
 - $< 200 \text{ m}^3$, vagy valamelyik mérete $< 5 \text{ m}$
106. Szűk helyen és zárt tartályban szellőztetés végezhető
- oxigénnel
 - levegővel
 - nitrogénnel
107. A reduktorok javítását végezhetik
- az erre képezített szakemberek
 - a minősített hegesztők
 - azok, akiknek a nevén szerepel
108. Munkavégzési engedély szükséges akkor, ha
- a hegesztés hőmérséklete $-15 \text{ }^\circ\text{C}$ alatt van
 - gázpalackra van szükség
 - üzemeltetett tartályokat javítanak, hegesztenek
109. Mik a hegesztő egyéni védőeszközei?
- Salakoló kalapács, drótkefe, lábszárvédő
 - Szemüveg, bőrkesztyű, bőrkötény
 - Védőernyő, elszívó
110. Mekkora legnagyobb tápfeszültségű egyenáramú lámpát szabad használni tartályban való hegesztéskor?
- 24 Volt
 - 42 Volt
 - 110 Volt
111. Mekkora óránkénti maximális gázelvétel engedhető meg 40 literes acetilénpalack használatakor ?
- 2500 l
 - 1500 l
 - 800 l

112. Mi a teendő lángvisszavágás után?
- A munkát nem szabad újra kezdeni, előbb ellenőrizni kell a munkaeszközt
 - Semmi, a dolgozó folytathatja a munkáját
 - Ki kell cserélni a munkaeszközt
113. A hegesztéshez használatos gázpalackok veszélyesség-azonosító címkéi
- egy vagy több csúcsára állított négyzetből és egy mezőből állnak
 - egy vagy több kör alakú azonosítóból és két mezőből állnak
 - feleslegesek, mivel a palack színjelzése úgysis utal a gáz típusára
114. Mi a teendő, ha egy tartály belsejében való hegesztés során szennyezett lesz a levegő?
- Oxigén bevezetése
 - Elegendő elszívás és friss levegővel való szellőztetés
 - Frisslevegős álarc használatának kötelezővé tétele
115. Frisslevegős álarcot kell viselni
- magasban végzett hegesztési munkákhoz
 - nikkel bevonatú munkadarabok hegesztéséhez
 - ha légszennyezettség mértéke a munkahelyen a megengedett értékeket kimutathatóan túllépi
116. Mikor szabad tűz- és robbanásveszélyes helyen hegesztést, ill. vágást végezni?
- Ha megfelelő oltóanyag és oltókészülék áll rendelkezésre
 - Semmilyen körülmények között sem
 - Engedéllyel úgy, ha megszüntethető a tűz- és robbanásveszélyes helyzet
117. Hegesztési engedély szükséges
- hegesztőüzemben darukerék hegesztéséhez
 - csőtávvezetékek hegesztéséhez
 - olyan tartályon végzett hegesztéshez, amelyben éghető anyagot tároltak
118. Magasban végzett munkánál a biztonsági kötél alkalmazása
- mindig kötelező
 - csak szabadban végzett munkák esetén kötelező
 - nem mindig kötelező
119. Melyik állítás helyes?
- A hegesztőműhely teljes levegőcseréje óránként négyszeres legyen
 - A hegesztőműhely minimum 4 m² legyen
 - A hegesztőműhelyben a megvilágítás 800 lux legyen
120. Minimum hány éves korú hegesztőszakmunkás végezhet felügyelet nélkül hegesztési munkákat?
- életkortól független
 - 18 éves
 - 21 éves

121. A gázpalack szelepén javításokat végezhet a
- minősített hegesztő
 - hegesztőoktató
 - gázpalack töltőüzeme
122. Milyen védőeszközöket kell minden esetben viselni a hegesztőnek?
- Biztonsági cipőt és vállvédőt
 - Bőrkesztyűt és bőrkötényt
 - Gázálcot és lábszárvédőt
123. Szűk térben vagy tartályban tilos oxigént használni szellőztetésre,
- mert fennáll a fulladás veszélye
 - mert elősegíti a gyúlékonyságot és az égést
 - mert az oxigén a tartály falán korróziót idéz elő
124. Beszállási engedély szükséges
- gázpalackok szállításakor
 - hegesztőgépek szállításakor
 - olyan tartályok hegesztésekor, amelyek korábban már üzemben voltak
125. A hegesztőmunkahely szükséges minimális alapterülete
- 2 m²
 - 4 m²
 - 8 m²
126. A természetes szellőzés akkor kielégítő, ha minden egyes hegesztőre legalább
- 400 m³ légtér jut
 - 200 m³ légtér jut
 - 600 m³ légtér jut
127. Magasban végzett hegesztésnek minősül
- az 1,5 m feletti hegesztés
 - a 2 m feletti hegesztés
 - a 3 m feletti hegesztés
128. Gyúlékony, éghető anyagok a hegesztés környezetében
- lehetnek, a hegesztési engedély előírásai szerint
 - nem lehetnek
 - legfeljebb 3 m távolságra lehetnek
129. A hegesztőműhely minimális megvilágítási igénye
- min. 100 lux
 - min. 200 lux
 - min. 300 lux

130. Tűzveszélyes környezetben végzett hegesztés után a munka befejezésekor mi a legfontosabb teendő?
- A hulladékanyagok eltávolítása, takarítás
 - Jelentési kötelezettség megtétele az üzemvezető felé
 - Legalább 1 óráig tartó helyszíni felügyelet