

Fűtőszálas tokos hegesztés minősítő vizsga ellenőrző kérdések (PE; PP)

201xx

MSZ EN 13067 2.7; 3.6; 3.7

13	Mi a jelentése PE 100/G SDR 11 110x10 MSZ EN 1555-2 jelölésnek? A. 110 mm névleges külső átmérőjű, 10 mm névleges falvastagságú, éghető gázok szállítására alkalmas, PE 100 osztályú keverékből készült cső. B. 110 mm névleges méretű, maximum 10 mm körtől való eltérésű, éghető gázok szállítására alkalmas, PE 100 nevű keverékből készült cső. C. 110 mm névleges külső átmérőjű, bármely pontján 10 mm falvastagságú, PE 100 osztályú keverékből készült cső.
18	Milyen közegek szállítására alkalmasak az MSZ EN 1555-2 szabvány szerint gyártott polietiléncsövek? A. Éghető és nem éghető gázok szállítására és tárolására B. A gáziparban használatos éghető gázok (pl. földgáz, városi gáz, propán-bután) szállítására. C. Éghető gázok és egyéb közegek (pl. víz, vegyi anyagok stb.) szállítására.
21	Milyen színűek lehetnek az éghető gázok szállítására szolgáló polietilén csövek? A. Fekete színűek lehetnek. B. Fekete színű cső sárga csíkkal és sárga felirattal, vagy sárga színű cső, fekete felirattal. C. Narancssárga cső piros felirattal.
44	Mely eljárásokra terjeszthető ki a gépesített hevítőelem nélküli tokos hegesztés a műanyaghegesztők minősítési rendszerében? A. A hevítőelemes gépesített tokos és a hevítőelemes gépesített tokos hegesztésre automatizált vezérléssel. B. A hevítőelem nélküli gépesített tokos hegesztésre automatizált vezérléssel és adatrögzítéssel. C. A hevítőelem nélküli gépesített tokos hegesztés nem terjeszthető ki más eljárásokra.
111	Mit nevezünk fűtőszálas tokos idomnak? A. Olyan PE csőidomot, melynél a csatlakozó PE cső külső palástfelülete és a csőidom tokos részének belső palástfelülete között jön létre a hegesztett kötés gyárilag beépített ellenálláshuzal alkalmazásával. B. Olyan polietilén csőidom, mely a cső tengelyére merőleges irányú leágazások létesítésére szolgál. C. Olyan nyeregidom oldalkivezetéssel, mely a csőfal átfúrására gyárilag beépített fúróval rendelkezik.
112	Milyen hosszban kell legalább megmunkálni a csőpalástot fűtőszálas tokos idom alkalmazása esetén az oxidréteg eltávolítása céljából? A. Fűtőszálas összekötő idom hegesztéséhez 20-30 mm hosszban kell megmunkálni a csővég palástját. B. Fűtőszálas összekötő idom hegesztéséhez az idom hosszával azonos hosszban kell megmunkálni a csőpalástot. C. Fűtőszálas összekötő idom hegesztéséhez az idom átlapolási hosszánál 10-20 mm-rel nagyobb hosszban kell megmunkálni a csőpalástot.
113	Milyen névleges külső átmérőjű műanyag csövek esetén alkalmazható a hevítőelem nélküli tokos hegesztés? A. DN160 és annál nagyobb csőméretek esetén. B. Minden csőméretre alkalmazható. C. DN 63 és ettől kisebb névleges külső átmérőjű polimer csövek esetén.

114	Mi biztosítja a kötéshez szükséges hőmennyiséget hevítőelem nélküli tokos hegesztés során? A. A felületekkel érintkező profilpár. B. A kötendő felületek közé fúvatott forró gáz. C. Az idomba gyárilag beépített ellenálláshuzalon adott időtartam alatt átfolyó áram hatására keletkező hőmennyiség.
115	Mi a szerepe a rögzítő készüléknek a fűtőszálas tokos idomok hegesztésénél? A. Biztosítja a hevítőelem elhelyezését és biztos megvezetését a hegesztés folyamata alatt. B. Biztosítja a hegesztés, majd a hűlés időtartama alatt a csővégek rögzítését úgy, hogy azok egymáshoz képest ne mozdulhassanak el. C. Biztosítja a hegesztés, majd a hűlés időtartama alatt a profilpár rögzítését, a csővégek egytengelyű elmozdulásának lehetőségét.
116	Melyek a hevítőelem nélküli tokos gépesített hegesztés előkészítő műveletei? A. A csövek leszabása, sorjátlanítása, méretre hántolása, szabad csővégek lezárása huzat ellen, felületek oldószeres tisztítása, csővég megmunkálása csővégmáróval, a csővég és az idom illesztésének ellenőrzése, a betolási mélység bejelölése a csőpaláston, csővég rögzítése a befogókeretben, hegesztőkábel csatlakoztatása az idomhoz. B. A csövek leszabása, sorjátlanítása, csővég és az idom befogása, a csővég és az idom illesztésének ellenőrzése. C. A csővég és az idom befogása, felületek oldószeres tisztítása, a csővég és az idom illesztésének ellenőrzése, a csővég és az idom melegítése, a betolási mélység jelölése.
117	Melyek a hevítőelem nélküli tokos gépesített hegesztés előkészítést követő műveletei? A. Az idom illesztése a profilpárra, hőátadás, a csővég és az idom lehúzása a profilpárról, a csővég és az idom összeillesztése, az elkészített kötés kiemelése a rögzítőszerszámból, a hegesztő azonosító számának rögzítése. B. A hegesztőkábel csatlakoztatása az idomhoz, a vonalkód (mágnescsík) beolvasása, a hegesztési program lefuttatását követően a paraméterek feljegyzése az idomra, a hegesztő azonosító számának rögzítése. C. A vonalkód vagy mágnes csík beolvasása, a hegesztési folyamat megindítása, a hegesztési program lefuttatása, a lehülési idő kivárása, a hegesztési paraméterek és a hegesztő azonosító számának feljegyzése az idomra, az elkészített kötés kiemelése a rögzítőszerszámból.
118	Milyen információkat tartalmaz a fűtőszálas tokos idom vonalkódja? A. A gyártmányt és a típust, az átmérőt, a fűtőszál ellenállását, a hőközlés módját, valamint egyéb kontroljegyet. B. A gyártmány és a típus megadását, az átmérőt, a feszültséget, a fűtőszál ellenállását, a hegesztési és hűlési időt, valamint kontroljegyet. C. A gyártmány megadását, az idom falvastagságát, a feszültséget, a fűtőszál ellenállását, a hegesztési időt, valamint egyéb kontroljegyet.
119	Milyen módon lehet a hevítőelem nélküli adatrögzítéses tokos hegesztési folyamat adatait kiolvasni a hegesztő-berendezésből? A. Közvetlen nyomtatóra, adatátvitellel számítógépbe, közbenső tároló egység (pl. pen-drive) alkalmazásával. B. Az LCD-kijelző figyelésével, s adatainak leírásával, nyomtató csatlakoztatásával, közvetlen adatátvitellel műholdon keresztül a gyártó központi számítógépébe. C. Lyukkártyára rögzítéssel a hegesztés helyszínén, közvetlen adatátvitellel a számítógépbe, központi tárolóegység alkalmazásával.

120 Milyen feladatokra alkalmazzák a fűtőszálas tokos hegesztést az ipari gyakorlatban?	<p>A. Kőolaj- és származékainak szállítására szolgáló vezetékek, kiépítésére.</p> <p>B. Nagynyomású sav-, lúg szállítására, elektromos kábelek biztonságos vezetésére szolgáló vezetékek telepítésére.</p> <p>C. Termékvezetékek (pl. éghető és ipari gázok), közüzemi vezetékek, ivó- és ipari víz-, szennyvíz-, vegyszer-, csőpostavezetékek céljára.</p>
121 Mi a következménye a csővég ferde ledarabolásának a fűtőszálas tokos hegesztés során?	<p>A. Helyi túlhűlés alakul ki, melynek következtében nem jön létre hegedés.</p> <p>B. A hegesztendő csővég nem fedi le a teljes fűtött zónát, helyi túlmelegedés, ömledék kitüremkedés, cső beroskadás, menetzárlat alakul ki.</p> <p>C. Az idom falvastagsága és ennek következtében a merevsége lecsökken.</p>
122 Mely eltérések nem engedhetők meg fűtőszálas tokos hegesztés során?	<p>A. Hideg és meleg zónák kialakulása az idom felületén.</p> <p>B. Nem megfelelő megolvadás, eltolt fűtőszál, nem megfelelő csőbetolás, idegen anyagok a kötésben.</p> <p>C. A hegesztési folyamat alatt az idom belső és külső palástja közötti hőmérséklet-különbség.</p>
123 Mit kell tennie, ha a fűtőszálas tokos idom hegesztés előkészítésénél azt tapasztalja, hogy a csővég kúposan be van szűkülve?	<p>A. Mindkét cső végét a csőtengelyre merőlegesen, párhuzamosra lemunkálja.</p> <p>B. A kúpos csővég-darabot levágja, majd a csővégeket párhuzamosra lemunkálja.</p> <p>C. Vegyszeres tisztítással és hántolással előkészíti a hegesztést.</p>
124 Mit kell tennie, ha a fűtőszálas tokos idom hegesztés előkészítésénél azt tapasztalja, hogy a hegesztendő cső ovális, emiatt nem tudja ráhúzni az idomot a csővégre?	<p>A. Az ovális csövet hántolással addig forgácsolja, hogy az idom elhelyezhető legyen.</p> <p>B. Kerekítő szerszámmal körkörösíti a csövet, és kerek állapotban munkálja le az átmérő felesleget.</p> <p>C. A cső végét 4°-ban lerézseli, így az idom sérülését elkerülheti, amikor ráüti a csővégre.</p>
125 Mi a szerepe a fűtőszálas idomok hegesztésének előkészítésekor az idom helyzetét meghatározó jelölésnek?	<p>A. A jelöléssel ellenőrizhető, hogy előkészítéskor megfelelően helyezkedik-e el az idom a csővégeken, hegedés közben pedig ellenőrizhető, hogy ez a helyzet nem változott-e meg.</p> <p>B. A hegesztő ezzel jelöli, hogy az idomot meghegesztette.</p> <p>C. A jelölés segítségével utólag is megállapítható a betolási mélység.</p>
170 Melyik telefonszámon jelzi a tűzoltóságnak a munkavégzés során keletkezett kisebb tüzet?	<p>A. Az eloltott tüzet csak a létesítmény vezetőjének kell jelenteni.</p> <p>B. A 107-es telefonszámon.</p> <p>C. A 105-ös telefonszámon.</p>
178 Milyen teendők vannak gázvezeték bontással járó hegesztési munkavégzéskor?	<p>A. A kiszakasztott vezetékeket gázmentesíteni, a gázkoncentrációt ellenőrizni kell, valamint a gáz áramlását biztosító helyeken 5 m sugarú körzetben a nyílt láng használatát meg kell tiltani.</p> <p>B. Kiszakasztott vezetékeket védőkerítéssel el kell zárni 25 m-es körzetben.</p> <p>C. Értesíteni kell az illetékes tűzoltóságot és a polgári védelmet.</p>
181 Szabad-e dohányozni "A-C" tűzvesélyességi osztályba tartozó veszélyességi övezetben, helyiségben?	<p>A. Igen, kellő körültekintéssel.</p> <p>B. Dohányozni ilyen helyiségben nem szabad.</p> <p>C. Igen, a tűzoltóra alkalmas tűzoltó készülék biztosítása mellett.</p>

183 Felnyitott aknában és az akna mellett milyen tűzvédelmi előírásokat kell betartani?

- A. Az akna felnyitása után legalább 30 percig szellőztetni kell azt, addig nem szabad beszállni az aknába.
- B. Gyújtóforrással ellenőrizni kell, nem gyűlt-e fel az aknában éghető gáz.
- C. Nincs külön biztonsági előírás aknában való munkavégzésre.

194 Hogyan kell a vonalkód olvasóceruzát alkalmazni a leolvasás során?

- A. Az olvasót ceruzaként tartva lassan végig kell húzni a vonalkódon ballról jobbra.
- B. Az olvasót ceruzaként tartva gyors mozdulattal a vonalkódon végig kell húzni ballról jobbra, vagy fordítva.
- C. Az olvasót a vonalkódra merőlegesen illesztve lassan végig kell húzni jobbról balra.

197 Mikor a feltétele a műanyaghegesztő berendezés üzemeltetésének?

- A. Ha van magyar nyelvű üzemeltetési dokumentáció, kezelési- és karbantartási utasítás, magyar nyelvű tanúsítás, munkavédelmi üzembehelyezési dokumentáció, megfelelőséget igazoló ellenőrző felülvizsgálati igazolás.
- B. Csak Magyarországon gyártott berendezést szabad használni.
- C. Ha senki sem zavarja a hegesztő munkáját.