# 1 Fejezet

1. Mi írja elő a gépek CE jelölését: **2006/42/EK**
2. Ha egy termék nem felel meg minden rá vonatkozó EU-s jogszabálynak, nem helyezhető el rajta CE jelölés
3. Ha egy termékre több irányelv is előírja a CE jelölést, akkor **mindegyik követelményeit teljesíteni kell**
4. A szabványok alkalmazása **önkéntes, kivéve, ha jogszabály teszi kötelezővé**
5. Harmonizált Eu-s szabványok a gépek tekintetében : **A, B, C**
6. Az **A** tipusú szabványok általában a biztonsági alapszabványok
7. Ce jelölés rövidítése: **Conformité Européenne**
8. Mit jelent a terméken elhelyezett CE jelölés: **A termék megfelel a rá vonatkozó követelményeknek**
9. Szükséges-e CE jelölés EU-n kivüli gépre:**Igen, ha a gépdirektiva hatálya alá tartozik**
10. A jogszabályok közül az EU-s rendeletek nem kötelező érvényűek minden tagállamban: **Hamis**
11. A CE jelölést előíró európai uniós direktivákat általában az ahhoz harmonizált szabványok követelményeinek betartásával tudom teljesíteni: **Igaz**
12. A szabványok használata kötelező: **Hamis**
13. Jogszabályok alkalmazása : **Kötelező**
14. A szabványok a jogszabályokhoz hasonlóan ingyenesen elérhetők : **Hamis**
15. A „C” tipusú szabványok az úgy nevezett termék szabványok: **Igaz**
16. A 2006/42/Ek rendelet írja elő a gépek CE jelölését: **Hamis**
17. Mindig az adott berendezésre vonatkozó legkonkrétabb jogszabályt kell figyelembe venni: **Igaz**
18. A „B” tipusú szabványok csoport szabványok (egy-egy biztonsági nézőpont kifejtése): **Igaz**
19. Ha egy gépre létezik C tipusú szabvány, akkor az abban található követelményeket kell figyelembe venni az A tipusú alapszabvány követelményei helyett: **Igen**
20. Ha egy adott gépre létezik A tipusú szabvány, akkor az abban található követelményeket kell figyelembe venni a C tipusú alapszabványok helyett: **Hamis**
21. A rendeletek követelményeinek teljesítése nem kötelező : **Hamis**
22. A direktívák konkrét műszaki követelményeket írnak elő: **Hamis**
23. CE jelölés feltüntetésére kötelezett termékek körét az új megközelítésű EU-s irányelvek és rendeletek határozzák meg : **Igaz**
24. A hatóságok által elkapott veszélyesnek itélt termékeket a RAPEX rendszerben lehet megtekinteni : **Igaz**
25. A 2008/42/EK rendelet írja elő a gépek CE jeölését : **Hamis**
26. Gépek, gyártó berendezések CE jelölését a gépdirektíva írja elő: **Igaz**
27. Egy mexikóban gyártott és ott használt gépre szükséges CE jelölés : **Hamis**
28. Nem szükséges CE jelölés arra a gépre, amit az USA-ból importálunk: **Hamis**

# 2 Fejezet

1. Gépek csoportja mikor tekinthető gépegyüttesnek:***Hiányos***
2. Ki lehet a gyártó a gépdirektíva szerint : **Bárki, aki a gépen jelentős változtatást végzett**
3. Saját felhasználásra gyártott egy ipari gépet egy hazai üzemben, köteles-e elhelyezni rajta CE jelölést: **Igen**
4. Mikor kell elhelyezni a gépek CE jelölését: **Forgalomba hozatal előtt**
5. Feltüntetheti-e egy részben kész gépen a CE jelölést: **Nem**
6. A gyártó köteles elheyezni a gépen a CE jelölést, ha **azt az Eu piacán hozza forgalomba**
7. Egy haza gyártó mikor nem köteles elhelyezni a CE jelölést a terméken:**Ha nem az EU piacán hozza forgalomba**
8. Kit nevezünk gyártónak: **Aki a saját nevében gyártat, forgalmaz**
9. A gyártói felelőséget csak a személy vállalhatja aki a terméket gyártotta: **Hamis**
10. A közösségben letelepedett természetes vagy jogi személy, aki a gyártól írásbeli meghatalmazást kap, hogy meghatározott feladatok céljából a gyártó nevében eljárjon: **a meghatalmazott képviselő**
11. A gyártói felelősség hárulhat az importőrre is **Igaz**
12. Az üzemeltető lehet gyártó a gépdirektíva szerint, ha jelentős változtatást végzett a gépen : **Igen**
13. Ha egy gépen, vagy villamos berendezésen a változtatás jelentős, az eredeti CE jelölés érvényét veszti: **Igaz**
14. Az a felelős egy gép CE jelöléséért akire a gyártói felelősség hárul **Igaz**
15. Jelentős módosításnak számít, ha a berendezés kockázatai megváltoznak **Igaz**
16. Nem szükséges CE jelölése arra a gépre, amelyet Németoszágból vásárolunk, 2001-ben gyártották, és a vásárlás után a biztonsága érdekében jelentős mértékben átalakították : **Hamis**
17. Nem szükséges Ce jelölés arra a gépre, amelyet 1985ben gyártották és még az eredeti állapotában van **Igaz**
18. Újból el kell végeznem a CE jelölést, ha berendezés kockázatai, alapkövetelmények teljesítési módjai, funkiói változnak: **Igen**
19. Ha semmilyen jogszabály nem írja elő a CE jelölést egy adott berendezés esetén, de ennek ellenére elhelyezem azon, ha be akarom mutatni, hogy minden biztonsági követelménynek megfelel : **Hamis**
20. A szabványok is előírhatják a CE jelölést : **Hamis**
21. Ha a jogszabály előírja a CE jelölést, akkor kötelező feltüntetnem a terméken : **Igaz**
22. A részben kész gép, az a gép, amely önmagában nem képes meghatározott funkciót ellátni: **Igaz**
23. A részben kész gépre tilos CE jelölést tenni : **Igaz**
24. Egy EU-n kivüli országból származó gépre, amely először került az EU-ba nem kell E jelölés : **Hamis**
25. Az EU piacán már meglévő, használatban lévő gépen jelentős változás történik, ezért szükséges a CE jelölés : **IGAZ**
26. Nem szükséges CE jelölés arra a gépre, amely kizárólag az elektromosság szempontjából jelent veszélyt **Hamis**
27. Nem szükséges CE jelölés arra a gépre, amelyet kiállításon szeretnénk értékesíteni : **Hamis**
28. Gyártó az a természetes vagy jogi személy, aki a terméket gyártja, vagy aki saját nevében vagy védjegye alatt egy terméket terveztet, vagy gyártat, vagy forgalmaz: **Igaz**
29. Importőr: a közösségben letelepedett természetes vagy jogi személy, aki harmadik országból származó terméket hoz forgalomba a közösségi piacon : **Igen**

# 3 Fejezet

1. Megfelelősségi modulokszáma : **8 db A-H betűjelekkel jellölve, valamint ezek kiegészítése**
2. H modul szerinti eljárás esetén: **A gyártó köteles jóváhagyott, minőséügyi rendszert működtetni a gyártás, a végső termékellenőrzés és a tesztelés területén. Ennek a minőségügyi rendszernek egy modelje az ISO 9001**
3. Az A modul szerinti megfelelősség eljárás: **A gyártó vagy közösségen belül letelepedett, meghatalmazott képviselője biztosítja, hogy a kéréses termékek megfelelnek a rájuk vonatkozó irányelv követelményeinek**
4. **A B** modul szerinti megfelelősség biztosítási eljárás során:  **A bejelentett szervezet megbizonyosodik arról, és tanúsítja azt, hogy a tervezett gyártást jól képviselő mintadarab megfelel a rá vonatkozó irányelv rendelkezéseinek**
5. Gépdirektíva szerint választható megfelelelősség-értékelési eljárás: **A-B-H- modul**
6. Kijelölt szervezet csak azon CE jelölést előíró direktívák szerint állíthat ki tanúsítványt, igazolást és vizsgálati jegyzőkönyvet, amelyre kijelölése érvényes: **Igaz**
7. Kijelölt szervezet bármelyik CE jelölést elölíró direktíva szerint állíthat ki tanúsítványt, igazolást vagy vizsgálati jegyzőkönyvet: **Hamis**
8. A gyártó az EU bármelyik kijelölt szervezetének szolgátatásait igénybe veheti : **IGAZ**
9. A gyártó csak a telephelye szerinti illetékes kijelölt szervezet szolgálatait veheti igénybe: **Hamis**
10. A kijelölt szervezetek jegyzékét az EU hivatalos honlapján elérhetővé teszi: **Igaz**
11. A gyártó minden esetben választhatja, hogy az A modul szerint, kijelölt szervezet bevonása nélkül, végzi el a megfelelősségi eljárást: **Hamis--**
12. A gyártó dönthet bejelentett szervezet bevonásáról abban az esetben is, ha a termékre az A modul szerinti megfelelősség eljárás is elegendő: **Igaz**
13. Kijelölt szervezet által végzett tipusvizsgálat azt igazolja, hogy a gyártásra jellemző minta kielégíti-e a követelményeket: **Igaz**
14. Minőségi rendszerek pl ISO 9001, és a megfelelősségi értékelési modulok között nincs összefüggés : **Hamis**
15. Kijelölt szervezet által kiállított EK tipusvizsgálati tanúsítványon megtalálható a kijelölt szervezet négyjegyű azonosító kódja: **Igaz**

# 4 fejezet

1. A kockázat csökkentési stratégia, hogy az első léps a : **tervezői intézkedések alkalmazása**
2. Használati információk csak abban az esetben tekinthetők kockázatcsökkentési inézkedésnek, ha : **a maxumális „beépített” biztonságot elérték a tervezés során, valamint minden szükséges műszaki védőintézkedést meghoztak**
3. A köckázatértékelés: **a géptervezők számára szabványok követelményein túl további tervezői szempontokat ad, amelyeket figyelembe kell venniük**
4. A gépek kockázatértékelésének első lépése a : **A gép határainak meghatározása**
5. A fennmaradó kockázat: **a megtett védőintézkedések után visszamaradó kockázat**
6. A kockázat elemezés : **a gép határainak meghatározását, a veszélyek azonosítását és a kockázat becslését magába foglaló folyamat**
7. A feltárt kokázat kezelésére:  **a kockázat elkerülése, vagy a kockázat csökkentése a járható út**
8. A kockázatértékelést a géptervezési fázisban kell elvégezni: **Igaz**
9. A gépek kockázatértékelésének első lépése a gép határainak rögzítése : **Igen**
10. A gépek kockázatértékelésének első lépése a lehetséges veszélyek meghatározása: **Hamis**
11. A gépek kockázatértékelésének első lépése a szükséges biztonsági intézkedések meghatározása: **Hamis**
12. A gépek kockázatértékelésének első lépése a veszélyek előfordulási valószinűségének pontos meghatározása: **Hamis**
13. A fennmaradó kockázat a megtett védőintézkedések után visszamaradó kockázat: **Igaz**
14. A fennmaradó kockázat az a kockázat, amelyek csökkentésére védőintézkedéseket kell hozni a gép tervezése során: **Hamis**
15. A gépek kockázatértékelését a gép kivitelezését követően kell elvégezni: **Hamis**
16. A gépek CE jelöléséhez szükséges kockázatértékelést csak legalább középfokú munkavédelmi képzésű személy végezheti: **Hamis**
17. A kockázatok felmérését követően első lépés a lehetséges tervezői intézkedések kiválasztása, megvalósítása a kockázatok csökkentése érdekében: **Igen**
18. A kockázatértékelési stratégia lényege, hogy a kockázatcsökkentés első lépését a tervezői intézkedéseket kell alkalmazni és csak utánna lehet a fenmaradó kockázatok csökkentésére műszaki védőintézkedéseket és a használati információk biztosításást alkalmazni: **Igaz**
19. A kockázatérétékelési stratégia értelmében, egy kockázat csökkentésére csak abban az esetben alkalmas a felhasználói intézkedések biztosítása, ha már minden lehetséges tervezői és műszaki védőintézkedés megtörtént : **Igaz**
20. A kockázatok csökkentésének első lépése a gépen elhelyezendő figyelmeztetések és átadandó használati információk meghatározása: **Hamis**
21. A műszaki védőintézkedések a veszélyt nem szüntetik meg, csak a kockázatot csökkentik: **Igaz**
22. A műszaki védőintézkedések megszüntetik a veszélyt, vagy veszélyes szituációt: **Hamis**

# 5 Fejezet

1. Az előírt minimális biztonsági távolság a veszélyes tér egész karral történő elérése esetén : **minimum 850 mm**
2. A gépek kiszolgálásához a következő fő munkatesttartások közük kell választani: **Ülés, magasított ülés, állás támasszal, állás**
3. Az ergonomiai szabályok célja : **fizikai és lelki terhelések elfogadható szintre redukálása**
4. Potenciális zúzódási helynek kell tekinteni: **a két egymáshoz közeledő mozgó, vagy fix részhez közeledő mozgó géprész közti teret**
5. Az ergonomiai szabályok célja a kényelmetlenségérzet és fáradtság megelőzése a fizikai és lelki terhelések elfogadható szintre szorításával: **Igaz**
6. A védőszerkezetek feletti átnyúlás lehetőségének esetén a biztonsági távolság függ a védőszerkezet magasságától és a veszélyzóna magasságától is : **Igaz**
7. A védőszerkezetek feletti átnyúlás lehetőségének esetén a biztonsági távolság csak a védőszerkezet magasságától függ: **Hamis**
8. A védőszerkezet (pl: kerítés) magasságát a veszélyzóna magasságának és a veszélyzóna védőszerkezetétől mért távolságának függvényében kell meghatározni : **Igen**
9. Nyíláson történő átnyúlás esetén a biztonsági távolság meghatározásához az első lépés a nyílás formájának és a nyílás méretét kifejező elméleti „e” érték meghatározása: **Igaz**
10. A gépek karbantarthatósága magába foglalja az alkalmazandó speciális eszközök számának korlátozását is : **IGAZ**
11. Két egymáshoz közeledő mozgó géprész közötti teret potenciális zúzódási helynek kell tekinteni : **Igaz**
12. Egy fix részhez közeledő mozgó géprész közti teret potenciális zúzódási helynek kell tekinteni: **Igaz**
13. Ha a zúzódási helyekre előírt legkisebb méreteket nem lehet elérni a gép tervezése során, akkor kötelező valami egyébb kockázatcsökkentő intézkedést hozni a zúzódási veszély kezelésére: **Igaz**
14. A gépek tervezéséhez alkalmazandó biztonsági távolságok a „felnyúlás”, „átnyúlás”, „benyúlás”, „átnyúlás nyíláson” esetekre terjednek ki : **Igaz**
15. A veszélyzóna magasságát mindig a kijelölt járófelülettől kell mérni, nem kell figyelembe venni az emelvényeket és a létrákat : **Hamis**
16. A veszélyzóna megengedett magassága nem függ a kockázat szintjétől, mindig a 2700 mm-t kell figyelembe venni : **Hamis**

# 6 fejezet

1. A gépdirektíva alapkövetelményei szerint : **A gép leállításvezérlésének elsőbséget kell élvezni az indításvezérléssel szemben**
2. A vezérlési üzemmódokra általánosságban igaz: **a kiválasztott vezérlési üzemmód felülírja a többi üzemmódot kivéve a vészleállítást**
3. Energiellátás meghibásodása/ingadozása, újraindulása esetén: **meg kell akadályozni a gép váratlan újraindulását**
4. LOTO rövidítés jelentése: **LockOut-TagOut**
5. A vezérlőrendszer kialakításának biztosítania kell ,hogy a gép váratlan, szándéktalan indítása ne történhessen meg: **igaz**
6. A gépek kezelői leállítása eseténa leállást követően az energiaellátást nem kell megszakítani, de gondoskodni kell a véletlen indítás kizárásáról: **Igaz**
7. A vészleállító berendezés feloldása legyen külön művelet: **Igen**
8. A vészlelálló feloldása indíthatja a gépet : **Hamis**
9. üzemmódváltás nem okozhatja a gép automatikus indulásást: **Igaz**
10. A gépek váratlan indításának megelőzése az energiaforrásról való leválasztással és a tárolt energia levezetésével biztosítható: **Igaz**
11. A gépek biztonsággal öszefüggő vezérlőrendszerének elvárt teljesítményszintjét a PLr érték határozza meg, amely a-e értékeket vehet fel: **Igaz**
12. A vezérlőrendszer kialakításának biztosítania kell, hogy a kiadott leállítási parancsot semmilyen egyéb vezérlőjel ne írja felül : **Igaz**
13. A gépek leállítási kategóriája 0,1,2 lehet: **Igaz**
14. A vezérlőrendszer kialakításának biztosítania kell, hogy a gép működési paraméterei ellenőrizetlenül ne változhassanak meg : **Igaz**
15. A gépek vezérlőberendezéseit lehetőség szerint a veszélyes téren kívül kell elhelyezni: **Igaz**
16. A gépek vezérlőberendezéseit minden esetben a vezélyes téren kivül kell elhelyezni: **Hamis**
17. A gépek vezérlőrendszere három féle leállítást tehet lehetővé normál, kézi, vész**: Igaz**
18. A gépek normál leállítása esetén a leállást követően az energiaellátást meg kell szakítani**: Igaz //--Hamis**
19. A gépek normál leállítása esetén a leállást követően azenergiaellátást nem kell megszakítani: **Hamis**
20. A gépek kezelői leállítása esetén a leállást követően az energiellátást meg kell szakítani: **Hamis**

## 7. fejezet

1. Rögzített védőburkolat: **Csak szerszámmal legyen nyitható.**

2. A műszaki védő intézkedések esetén várhatóan számolni kell járulékos kockázatokkal is.: **Igaz**

3. Mozgó hajtásátviteli részek elburkolása rögzített, vagy reteszelt nyitható védőburkolat alkalmazásával kell, hogy történjen.:. **Igaz**

4. A gépek védőburkolatai lehetnek reteszelés nélküli nyitható kialakításúak is.: **Hamis**

5. Vezérlő védőburkolatok alkalmazása esetén az összes többi burkolat reteszelt kell, hogy legyen.: **Igaz**

6. Az állítható védőburkolatok esetén előírás, hogy csak szerszámmal legyen beállítható.: **Hamis**

7. Az állítható védőburkolatok esetén előírás, hogy szerszám nélkül legyen beállítható.: **Igaz**

8. A védőberendezések veszélyes tértől mért elhelyezési távolságát a teljes rendszerleállási idő alapján kell meghatározni.: **Igaz**

9. A teljes rendszerleállási idő a biztonsági berendezés beavatkozási idejének és a gép leállítási idejének összeadásával áll elő.: **Igaz**

10. A műszaki védő intézkedések esetén nem kell számolni járulékos kockázatokkal, hiszen pont az a szerepük, hogy csökkentsék a gép kockázatait.:**Hamis**

11. A védőberendezéseket úgy kell felszerelni és a vezérlőrendszerrel összekapcsolni, hogy ne legyenek könnyen hatástalaníthatók.: **Igaz**

12. A védőberendezések felszerelésénél és a vezérlőrendszerrel való összekapcsolásánál csak a rendeltetésszerű használatot kell figyelembe venni.: **Hamis**

13. A hozzáférést korlátózó állítható védőburkolatok beállítását szerszám használata nélkül lehet elvégezni. **Igaz**

14. A hozzáférést korlátozó állítható védőburkolatokat úgy kell megtervezni, hogy beállításuk csak szerszám használatával legyen lehetséges.: **Hamis**

15. Védőberendezésnek hiánya, vagy meghibásodása esetén a vezérlőrendszer STOP parancsot kell, hogy kiadjon.: **Igaz**

16. Védőberendezésnek hiánya, vagy meghibásodása esetén elegendő, ha a vezérlőrendszer figyelmeztető jelzést ad ki.: **Hamis**

## 8. Fejezet

1. Amennyiben szín szerinti jelzést, megjelölést alkalmaznak gépek esetén, a sárga szín jelentése.: **Figyelmeztetés, rendellenes állapot**

2. A gépek kibocsátásainak csökkentése magába foglalja a veszélyes anyagok, zaj, rezgés és sugárzások kibocsátásának témaköreit is:. **Igaz**

3. Élelmiszeripari gépek esetén higiéniai kockázatot jelent, ha a gépben pangó folyadék maradhat:. **Igaz**

4. A veszélyes anyagok kibocsátásának csökkentése a gép tokozásával, helyi elszívással, folyadékkal történő hígítással vagy a gép területének speciális szellőztetésével is megoldható.: **Igaz**

5. A gépek által keltett zaj csökkentése csak speciális hangelnyelő burkolatok alkalmazásával oldható meg.: **Hamis**

6. Gépek kiszolgálásához alkalmazott lépcsők esetén is kötelező a lábléc, térdléc és kapaszkodó egyidejű kialakítása.: **Igaz**

7. Higiéniailag kockázatos gépek esetén (pl. élelmiszer, gyógyszeripar…) törekedni kell a lekerekített, így könnyen tisztítható belső felületek kialakítására.: **Igaz**

8. Élelmiszeripari gépek esetén a durva felületű hegesztési varratok higiéniai kockázatot jelentenek ha élelmiszerekkel érintkeznek.: **Igaz**

9. Élelmiszeripari gépek kialakításánál előírás, hogy a gépben található csövekben pangó folyadék vagy egyéb anyag nem maradhat.: **Igaz**

10. Élelmiszeripari gépek kialakításánál előírás, hogy a gépben pangó folyadék nem maradhat.: **Igaz**

## 9. modul

1. A vizsgálatok módja lehet**–-- szemrevételezés, funkcionális próba, műszeres mérés, dokumentum elemzés és esetenként személyes interjúk a releváns tapasztalatokkal rendelkező személyekkel.**

2. Ha a vizsgálatok során valamelyik szabványkövetelménytől való eltérést állapítanak meg, akkor**–--- lehet, hogy a gép megfelel a gépdirektíva követelményeinek, meg kell vizsgálni, hogy más szabvány releváns követelményének teljesítésével igazolható-e az alapkövetelmény teljesítése.**

3. Amennyiben a gép vizsgálatára vonatkozó szabvány pontosan definiálja, hogy a vizsgálatot milyen mérőeszközzel kell elvégezni, akkor**–--- attól el lehet térni, ha legalább egyenértékű lesz a vizsgálat a szabványban foglalttal (azaz a kapott vizsgálati eredmények egyenértékűek lesznek)**

4. A gépek megfelelőségértékelési eljárása során végzett vizsgálatok célja a vonatkozó szabvány-követelmények teljesítésének igazolása**.---- Igaz**

5. A vizsgálati dokumentációt a piacfelügyeleti hatóság jogosult vizsgálni az utolsó forgalomba hozataltól számított 10 éven belül. **---- Igaz**

6. A gépek megfelelőségértékelése céljából végzett vizsgálatokhoz nincs előírva semmilyen végzettség megléte.------ **Igaz**

7. A darabvizsgálatok során csak a szabványokban előírt, általában szűkített vizsgálatokat kell elvégezni minden kibocsátott darabon.-------**Igaz**

8. A darabvizsgálat során a típusra vonatkozó minden követelmény ellenőrzését el kell végezni a vizsgálati mintán. ------ **Hamis**

9. A típusvizsgálat során a típusra vonatkozó minden követelmény ellenőrzését el kell végezni a vizsgálati mintán. -----**-Igaz**

10. A vizsgálatok megkezdhetőek akár a gép rendelkezésre állása nélkül is, ha a műszaki dokumentációja rendelkezésre áll. -----**Igaz**

11. A vizsgálatokat csak a gyártótól független szervezet vagy személy végezheti. -----**Hamis**

12. A vizsgálati eredményeket tartalmazó jegyzőkönyveket a gép felhasználói dokumentációja részeként át kell adni a géppel együtt.------**Hamis**

13. A vizsgálati dokumentációt a műszaki dokumentáció részeként kel kezelni. -----**Igaz**

## 10. modul

A Műszaki dokumentáció, és a Használati Útmutató között az alábbi összefüggés áll fenn: **----- A Használati útmutató a Műszaki dokumentáció részét képezi**

EK megfelelőségi nyilatkozat: --------**tartalmazza a termékre vonatkozó CE jelölést előíró direktívák felsorolását.**

Elhelyezhető-e más jelölés is a terméken: **------- Igen, amennyiben az nem összetéveszthető a CE jelöléssel, valamint nem befolyásolja a CE jelölés láthatóságát és olvashatóságát**.

EK megfelelőségi nyilatkozat kiállítása: **------ nem kötött szakmai végzettséghez**.

Műszaki dokumentáció minimális megőrzési ideje a gép gyártásának utolsó időpontjától számított : ---------**10 év**

Az EK megfelelőségi nyilatkozatot: **--------- a gyártónak, vagy pedig az általa meghatalmazott képviselőnek, kell kiállítani.**

A CE jelölés: **--------- ábrázolása arányaiban, és szerkesztésében nem térhet el az Európai Unió által hivatalosan kihirdetettől**

Részben kész gépek esetén a gyártó Beépítési nyilatkozatot állít ki a termékhez. **--------Igaz**

Részben kész gépek esetén a gyártó EK megfelelőségi nyilatkozatot állít ki a termékről, amelyben azonban megjelöli, hogy a CE jelölést előíró direktívák mely pontjait nem teljesíti a termék. ------**Hamis**

Az EK megfelelőségi nyilatkozat egy másolatát a Műszaki dokumentáció részeként kell megőrizni. ------------**Igaz**

Részben kész gépek összeszerelési utasításának tartalmaznia kell azon feltételek leírását, amelyeknek meg kell felelni a végleges gépbe történő megfelelő beépítéshez, a biztonság és az egészség veszélyeztetése nélkül.------------------**Igaz**

A Műszaki dokumentáció összeállításának célja azon dokumentumok összegyűjtése, amelyek a termék megfelelőségét igazolják.------**Igaz**

A Műszaki dokumentáció összeállításának célja a vevők tájékoztatása a rendeltetésszerű használat során előforduló esetleges meghibásodások kezeléséről. ------------**Hamis**

Az EK megfelelőségi nyilatkozat egy dokumentum, amelyben a gyártó írásban nyilatkozik arról, hogy a termék megfelel az irányelvekben előírt alapvető előírásoknak, valamint az irányelv egyéb követelményeinek.---------**Igaz**

Az EK megfelelőségi nyilatkozat egy dokumentum, amelyben a gyártó írásban nyilatkozik arról, hogy a termék megfelel a rá vonatkozó Európai Unió által elfogadott szabványok legfontosabb követelményeinek.--------**Hamis**

A Megfelelőségi/Beépítési nyilatkozatot mindig annak a tagállamnak a hivatalos nyelvén (nyelvein) kell elkészíteni, amelyben a gépet forgalomba hozzák.--------**Igaz**

A Megfelelőségi/Beépítési nyilatkozatot mindig annak a tagállamnak a hivatalos nyelvén (nyelvein) kell elkészíteni, ahol a gyártó/forgalmazó bejegyzett központja található.-------**Hamis**

## 11 modul

Korrekciós intézkedések:--------- **azok az intézkedések, amelyek célja, hogy a már forgalomban került hibás termék ne okozzon (további) kárt a fogyasztók, felhasználók körében.**

Korrekciós intézkedések Tervezésének lépései**:------- Irányelv meghatározása, Intézkedési terv készítése; Munkacsoport létrehozása**

A gyártói felelősség------**a termék forgalomba hozatalára, forgalmazására, szükség szerinti korrekciókra és a termék piacról történő kivonására is kiterjed**.

A gyártói felelősség határa a forgalomba hozataltól a termék forgalomból kivonásáig terjed.-------**Igaz**

A Korrekciós intézkedések tervezése során meghatározott intézkedési tervnek tartalmaznia kell a nyomonkövetési tervet is.-------**Igaz**

A Korrekciós intézkedések tervezése során meghatározott intézkedési tervnek tartalmaznia kell a kommunikációs tervet a kapcsolati listákkal együtt.-----**Igaz**

A Korrekciós intézkedések tervezése során meghatározott nyomonkövetési tervnek csak termékek és beszállítók nyomonkövetésére kell kiterjednie.-----**Hamis**

A Korrekciós intézkedések tervezése során meghatározott nyomonkövetési tervnek csak termékek és vevők nyomonkövetésére kell kiterjednie.----**Hamis**

A Korrekciós intézkedések tervezése során meghatározott nyomonkövetési tervnek a termékek, vevők és beszállítók nyomonkövetésére kell kiterjednie.-----**Igaz**

A Korrekciós intézkedések tervezése során meghatározott nyomonkövetési tervnek ki kell terjednie a termék nem rendeltetésszerű használatával kapcsolatos információk gyűjtésére és elemzésére is.-------**Igaz**

A gyártói felelősség határa a forgalomba hozataltól a termékre vállalt garancia utolsó napjáig terjed.-------**Hamis**

A termékkel kapcsolatos útmutató kibővítése is korrekciós intézkedésnek tekinthető.-------Igaz

A termékkel kapcsolatos útmutató kibővítése nem tekinthető korrekciós intézkedésnek.--------Hamis

Kockázatértékelés során felderített "Alacsony" kockázatúnak értékelt veszély általában nem igényel azonnali intézkedést a piacon lévő termékkel kapcsolatban.-------Igaz

Kockázatértékelés során felderített "Alacsony" kockázatúnak értékelt veszély is azonnali termék visszahívást igényel a piacon lévő termékkel kapcsolatban.----Hamis