

Název a adresa školy:	Střední škola průmyslová a umělecká, Opava, příspěvková organizace, Praskova 399/8, Opava, 746 01
Název operačního programu:	OP Vzdělávání pro konkurenceschopnost, oblast podpory 1.5
Registrační číslo projektu:	CZ.1.07/1.5.00/34.0129
Název projektu	SŠPU Opava – učebna IT
Typ šablony klíčové aktivity:	V/2 Inovace a zkvalitnění výuky směřující k rozvoji odborných kompetencí žáků středních škol (32 vzdělávacích materiálů)
Název sady vzdělávacích materiálů:	<b>Praxe II+III</b>
Popis sady vzdělávacích materiálů:	Frézování + CNC obrábění, 2. a 3. ročník
Sada číslo:	<b>H-02</b>
Pořadové číslo vzdělávacího materiálu:	<b>03</b>
Označení vzdělávacího materiálu: (pro záznam v třídní knize)	VY_52_INOVACE_H-02-03
Název vzdělávacího materiálu:	<b>Otázky testu BOZP</b>
Zhotoveno ve školním roce:	2011/2012
Jméno zhotovitele:	Josef Švrčina

## OTÁZKY K TESTU BOZP DLE ČSN 20 0700 (varianty A - B - C - D)

Tato norma je nahrazena od 21. 11. 1998 normou ČSN EN 292-1 a ČSN EN 292-2 + A1

### 9. Co musí používat obsluha stroje při odstraňování třísek ze stroje za provozu nebo při úklidu?

- A. Při odstraňování třísek za provozu se nesmí používat žádné přípravky, aby nedošlo ke zranění.
- A. Obsluha musí použít háčky, rukavice, škrabky, smetáky apod.
- B. Při odstraňování třísek musí být stroj vypnutý hlavním vypínačem.
- C. Při odstraňování třísek ze stroje při provozu (úklidu) musí obsluhující použít háček.

### 10. Při čištění stroje nebo opuštění pracoviště je obsluha povinná!

- B. Vypnout stroj, dát ovládací páky do „0“ poloh a vypnout stroj hlavním vypínačem.
- C. Vypnout stroj hlavním vypínačem a oznámit to vyučujícímu.
- D. Dát ovládací páky do nulových poloh (posuvy, otáčky), vypnout stroj hlavním vypínačem. Při opuštění pracoviště musí toto žák oznámit vyučujícímu.

- E. Při opuštění pracoviště musí toto žák oznámit vyučujícímu, při čištění stroje hadrem musí vypnout stroj hlavním vypínačem.

## OTÁZKY K TESTU BOZP DLE ČSN 20 0700

### 11. Kde se nesmí nechávat upínací klíče, i když je stroj vypnut hlavním vypínačem?

- A. Na neurčených místech.
- B. Na stojanech a ložích obráběcích strojů.
- C. Ve skříňkách.
- D. Zasunuty v upínacích zařízeních.

### 12. Co všechno musí provést obsluha před zahájením práce na obráběcích strojích?

- A. Dát ovládací páky do „0“ polohy.
- B. Zapnout ovládací páky, ale jen od posuvů.
- C. Zkontrolovat, zda jsou ovládací páky ve správných polohách („0“).
- D. Zkontroluje, zda je stroj připojen k el. proudu.

### 13. Jaké obrobky se smí upínat do upínacích zařízení obráběcích strojů?

- A. Jen takové, pro které je toto zařízení konstruováno a jehož tvar a velikost zaručují dokonalé a bezpečné upnutí.
- B. Jen obrobky určené.
- C. Určené a nepoškozené.
- D. Jen nepoškozené a jehož tvar a velikost zaručují dokonalé a bezpečné upnutí.

### 14. Jakou hmotnost břemena může přenášet mládež do 16 ti let?

- A. 10 kg.
- B. 15 kg.

C. 13 kg.

D. 20 kg.

## OTÁZKY K TESTU BOZP DLE ČSN 20 0700

### 15. Co musí provést obsluha stroje při měření, kontrole jakosti povrchu, nebo výměně obrobku či nástrojů?

- A. Vypnout posuvy, zastavit vřeteno nebo smýkadlo a nástroj nebo obrobek odsunout do bezpečné vzdálenosti. Vyjmout obrobek a pečlivě změřit.
- B. Vypnout posuvy, zastavit vřeteno nebo smýkadlo a nástroj nebo obrobek odsunout do bezpečné vzdálenosti a vypnout hlavní vypínač stroje.
- C. Vypnout hlavní vypínač stroje, ovládací páky dát do „0“ poloh a nástroj nebo obrobek odsunout do bezpečné vzdálenosti.
- D. Vypnout posuvy, zastavit vřeteno nebo smýkadlo a nástroj nebo obrobek odsunout do bezpečné vzdálenosti.

### 16. Kde se nesmí odkládat upínací klíče, měřidla, nářadí?

- A. Nikde na stroj.
- B. Na stojany, lože a stoly obráběcích strojů.
- C. Na stojany a lože obráběcích strojů.
- D. Na pohyblivé části stroje.

### 17. Co všechno musí provést obsluha před zahájením práce na obráběcích strojích?

- A. Namazat nekryté vodící plochy, doplnit mazací tuky a oleje do mazacích míst na stroji.
- B. Zkontrolovat stav olejů a mazadel, namazat všechny vodící plochy.
- C. Zkontrolovat a doplnit stav olejů a mazadel, namazat všechna mazací místa a přesvědčit se o správné funkci mazacích zařízení.
- D. Spustit stroj a jestli-že v olejoznacích pro kontrolu funkčnosti mazacích zařízení protéká olej, může začít pracovat, ale až po souhlase vyučujícího.

### 18. Kdy musí používat obsluha stroje rukavice?

- A. Když je obrobek horký a znečištěný od oleje.

- B. Při odstraňování třísek ze stroje a při úklidu.
- C. Když teplota v dílně poklesne pod stanovenou normu 17°C.
- D. Při výměně nástrojů nebo obrobků, hrozí-li popálení nebo pořezání.

## OTÁZKY K TESTU BOZP DLE ČSN 20 0700

### 19. Co nesmí nosit obsluha stroje při práci na obráběcích strojích?

- A. Dlouhé vlasy, rukavice, nevhodný účes, náušnice.
- B. Dvoudílný pracovní oblek, tenisky, rukavice.
- C. Prstýnky, řetízky, náramky, hodinky, náhrdelníky, vázanky, šály, pláště apod.
- D. Opasky, hodinky, dioptrické brýle, svetry.

### 20. Co je přísně zakázáno žákům používat při práci na obráběcích strojích?

- A. Vysoké otáčky vřetena.
- B. Rychloposuvů.
- C. Automatické chlazení.
- E. Štětců na odstraňování třísek.

### 21. Kdy může používat obsluha na čištění stroje hadry?

- A. Jen když je znečištěný od chladících emulzí.
- B. Jen když je znečištěný od olejů.
- C. Jen když je stroj vypnutý hlavním vypínačem.
- F. Hady na čištění strojů se nesmí používat.

### 22. Co všechno musí provést obsluha před zahájením práce na obráběcích strojích?

- A. Zvolit správný nástroj, naostřit břity, upnout a opatrně se dotknout břitem obrobku.
- B. Upnout obrobek a opracovat malou třísku (nulová rovina).
- C. Upnout obrobek, nástroj, nastavit správné otáčky, posuvy.
- D. Provést správnou volbu nástrojů, zkontrolovat jejich opotřebení a upnutí.

## Seznam použité literatury

- ELTEK S.R.O. Albertova 3985 Kroměříž. *Uživatelská příručka pro SUF 16 PC.*
- LEINVEBER, J. – VÁVRA, P.: *Strojnické tabulky*. 3. doplněné vydání. Praha: Albra, 2006. ISBN 80-7361-033-7.
- Všeobecná bezpečnostní norma pro obráběcí stroje dle ČSN 20 0700 nahrazena od 21. 11. 1998 normou ČSN EN 292-1 a ČSN EN 292-2 + A1 upravena pro vnitřní použití na průmyslové škole.