

Nivo stručne sprema: III/IV, mašinska

1. Koja je osnovna uloga zavarivača u rudniku?

Odgovor: Izvođenje zavarivanja, popravki i održavanja metalnih konstrukcija i rudarske opreme.

2. Koje vrste zavarivanja se najčešće koriste u rudarstvu?

Odgovor: Plinsko, elektrolučno, CO₂. MIG/MAG zavarivanje

3. Koja zaštitna oprema je obavezna pri zavarivanju?

Odgovor: Zaštitno odjelo, maska, rukavice, varilačka keclja, zaštn cipele/čizme i oprema za zaštitu dišnih puteva.

4. Šta je atest zavarivača?

Odgovor: Dokaz o stručnoj osposobljenosti za izvođenje određenih zavarivačkih postupaka.

5. Koji dokument reguliše kvalitet zavarenog spoja?

Odgovor: EN ISO 5817 (Zavareni spojevi nastali varenjem u čeliku, niklu, titanu i njihovim legurama) i tehnička dokumentacija crteže/projekta.

6. Na osnovu čega se označava mjesto koje treba zavariti?

Odgovor: Na osnovu tehničkog crteža, markacijom i uputom iz tehničke dokumentacije.

7. Ko mora odobriti zavarivanje na nosivim konstrukcijama?

Odgovor: Nadležni inženjer ili rukovodilac tehničkog sektora.

8. Kako se pripremaju površine za zavarivanje?

Odgovor: Čišćenjem od hrđe, masnoće, boje, te odmašćivanjem i na osnovu tehničkog crteža za predmet zavarivanja.

9. Koja je svrha preklopa i žlijeba kod zavarivanja?

Odgovor: Osiguranje pravilnog zavarivanja i čvrstoće zavara.

10. Koji su osnovni uzroci nastanka poroznosti u zavarima?

Odgovor: Prljava površina, neadekvatna zaštita plinom, prevelika struja.

11. Šta znači oznaka E6013?

Odgovor: Vrsta elektrode za zavarivanje čelika - univerzalna elektroda za sve položaje.

12. Kako se ispituje kvalitet zavara?

Odgovor: Vizuelna kontrola, penetrantski test, ultrazvuk, rendgenski snimak.

13. Koje su posljedice lošeg zavara na rudarskoj opremi?

Odgovor: Lom konstrukcije, nesreće, zastoji i oštećenje opreme.

15. Koja je temperatura električnog luka pri zavarivanju?

Odgovor: Temperature u električnom luku se kreću od 4.000 do 6.000°C.

16. Kako se štiti okolina prilikom zavarivanja?

Odgovor: Postavljanjem zaštitnih zastora i odvoda dimova.

17. Kako se rukuje bocom plina za autogeno zavarivanje?

Odgovor: Uspravno, s kontrolom ventila i korištenjem sigurnosnog regulatora.

18. Koji su znakovi pregrijavanja elektroda?

Odgovor: Promjena boje luka, kapanje, nestabilan zavar.

19. Kako se postupa sa zavarivačkom opremom nakon upotrebe?

Odgovor: Isključuje se iz struje, hladi, čisti i skladišti na sigurno mjesto.

20. Ko može naložiti prekid zavarivanja?

Odgovor: Nadzorni inženjer, zaštitar na radu ili sam zavarivač u slučaju opasnosti.

21. Koje su najčešće greške pri zavarivanju?

Odgovor: Nepravilan položaj elektrode, nepripremljena površina, nepravilna struja.

22. Ko vrši nadzor nad radom zavarivača?

Odgovor: Tehnički rukovodilac, kontrolor kvaliteta i zaštita na radu.

23. Šta se koristi za hlađenje zavarivačke opreme?

Odgovor: Voda (kod TIG aparata), zračno hlađenje i pasivno hlađenje.

24. Zašto je važno imati odgovarajući položaj tijela pri zavarivanju?

Odgovor: Radi stabilnosti, kvaliteta zavara i lične sigurnosti.

25. Koje opasnosti prijete zavarivaču?

Odgovor: UV zračenje, opekotine, udisanje dima, električni udar.

26. Koje boje je luk pri TIG zavarivanju?

Odgovor: Plavičasto-bijele nijanse – zavisi od materijala.

27. Kako se označava kraj zavara koji treba brušenje?

Odgovor: Oznakom na crtežu ili kredom na elementu.

28. Šta znači kada se zavar „povuče“?

Odgovor: Došlo je do naprezanja i deformacije zbog toplotnog uticaja.

29. Kako se odlažu iskorištene elektrode?

Odgovor: U posebne kontejnere za metalni otpad - ne u komunalni otpad.

30. Kako se priprema materijal za višeslojno zavarivanje?

Odgovor: Brušenjem slojeva između prolaza i kontrolom šava.

31. Čime se upoznaje svaki zaposlenik koji zasnuje radni odnos?

Odgovor: Svaki zaposlenik se upoznaje sa poslom koji će obavljati, propisima i mjerama zaštite na radu i mjerama zaštite od požara.