**TEST ODBORNÝCH ZNALOSTÍ**

1. Výrobní výkres zobrazuje:
   1. jednu strojní součást
   2. několik strojních součástí, které spolu nesouvisí
   3. jednu montážní jednotku funkčního celku
2. Toleranční značka se píše:
   1. před jmenovitý rozměr
   2. za jmenovitý rozměr
   3. kamkoliv na kótovací čáru
3. Popisové pole je na výkrese umístěno:
   1. v pravém dolním rohu
   2. v levém dolním rohu
   3. uprostřed dolního okraje výkresu
4. Označení ISO + pětimístné číslo značí:
   1. elektrotechnickou normu platnou v ČR
   2. zkratku pro ekonomické normování ve strojírenství
   3. normu platnou ve státech Evropské unie + pořadové číslo normy
5. Servisní příručka:
   1. je součástí dodávaného zařízení a obsahuje jeho popis, pokyny pro jeho používání, údržbu a obsluhu
   2. je po dobu záruky zařízení uložena v servise
   3. výrobce ji dodá odběrateli pouze na požádání
6. Servisní knížka:
   1. obsahuje pouze termíny a obsah údržby zařízení
   2. obsahuje pouze reklamační řád a servisních míst
   3. obsahuje termíny a obsah údržby, intervaly výměn a druhy provozních náplní, maziv a doporučené pohonné hmoty, reklamační řád a seznam servisních míst
7. Do technologické dokumentace nepatří:
   1. výrobní výkres součásti
   2. technologické postupy
   3. návody
8. Pro orýsování výšky se používá:
   1. nádrh
   2. úhelník
   3. posuvné měřítko
9. Technologický postup montážních a demontážních prací obsahuje:
   1. nářadí a pomůcky
   2. rozsah práce
   3. normu spotřeby provozních náplní
10. Upínka
    1. je nástroj používaný v kovářské praxi na dělení materiálu
    2. je pomůcka k upnutí součásti při montáži
    3. je základní kontrolní pomůcka k určení velikosti upnutí součástí
11. Nádrh je
    1. rýsovací pomůcka k orýsování rovinných předmětů
    2. základní kontrolní pomůcka
    3. rýsovací pomůcka k orýsování prostorových tvarů
12. Při výrobě přesné lícované díry používáme zpravidla:
    1. vrták o rozměru přesné lícované díry
    2. válcovou frézu
    3. vrták, výhrubník a výstružník
13. Strojní zařízení používané při montáži může obsluhovat:
    1. zámečník
    2. obráběč kovů
    3. zaměstnanec, který byl s prací na strojích seznámen a určen
14. Přípravu nářadí, nástrojů a měřidel provádíme pomocí:
    1. technického výkresu montážní sestavy
    2. nařízení mistra výroby
    3. technologického postupu montáže
15. Montážní dokumentace je určena pro:
    1. zadavatele
    2. investora
    3. provádějící montáže
16. Kontrola přímosti a rovinnosti se provádí metodou
    1. na průsvit nebo pomocí měřících úhelníků
    2. úhelníku
    3. trnů a dorazových kroužků
17. Otisk plochy s příměrnou plochou na barvu se používá
    1. při kontrole házivosti
    2. při kontrole rovinnosti
    3. při kontrole kolmosti
18. Jaké je zajištění šroubů proti ztrátě nebo uvolnění?
    1. zabezpečení šroubu proti ztrátě nebo uvolnění je pouze třením.
    2. zabezpečení šroubu proti ztrátě nebo uvolnění je třením nebo mechanické.
    3. zabezpečení šroubu proti ztrátě nebo uvolnění je pouze mechanické
19. Jaké označení má Whithworthův závit a jaký má vrcholový úhel?
    1. označení závitu je W a vrcholový úhel  = 55°.
    2. označení závitu je W a vrcholový úhel  = 60°.
    3. označení závitu je M a vrcholový úhel  = 55°.
20. Rovnoběžnost osy rotace vřetena stroje se měří:
    1. kalibrem
    2. číselníkovým úchylkoměrem
    3. mikrometrem
21. Z jakého důvodu se pootáčí kontrolní trn při měření obvodového házení:
    1. z důvodu snadnějšího měření
    2. z důvodu vyloučení chybného dosednutí kužele k trnu v dutině
    3. obvodové házení se neměří
22. Jaká osoba může vykonávat práce pod napětím?
    1. tyto práce mohou vykonávat pouze pracovníci seznámení.
    2. tyto práce mohou vykonávat osoby poučené nebo znalé a až na některé práce osoby speciálně vyškolené.
    3. tyto práce mohou vykonávat pouze osoby pověřené zaměstnavatelem.
23. Přípravky k ustavení polohy součástí jsou k základové desce
    1. přivařeny
    2. spojeny rozebíratelným spojem
    3. volně uloženy k základové desce
24. Co je to výrobní linka
    1. pracovní seskupení strojů seřazených ve sledu výrobních operací
    2. jsou určeny pouze pro výrobu jedné součásti
    3. jsou to vždy stavebnicové stroje
25. Co je to renovace
    1. výměna poškozené součástky
    2. výroba nové součástky
    3. obnova funkčních ploch stávající součástky
26. Renovace pouzdření se používá
    1. k renovaci závitů
    2. k renovaci složitých součástí
    3. k renovaci rovinných součástí
27. Neodborným vyztužováním rámu můžeme zmenšit
    1. pružnost
    2. tvrdost
    3. pevnost
28. Harmonogram organizace práce obsahuje
    1. průběžný čas pracovní činnosti v minutách
    2. popis provozu
    3. celkové uspořádání
29. Je nutné zajišťovat ruční pákové nůžky proti samovolnému pohybu
    1. ano, při samovolném pohybu hrozí nebezpečí úrazu
    2. není nutné, pokud jsou mimo provoz
    3. zajištění není nutné, pokud je protizávaží řádně připevněno
30. Čím se zabývá diagnostika
    1. studiem dějů, které probíhají při interakcích v elektrických strojích a zařízeních
    2. přenosem informací o technickém stavu diagnostikovaného objektu
    3. detekce přítomnosti elektrických výbojů v kapalném, plynném nebo pevném dielektriku u elektrických strojů a zařízení