

## **Střední škola**

### **Zkušební test pro obor klempíř - stavební výroba.**

#### **01. CELÝ TEST**

##### **01.01 Klempířská technologie**

###### **01.01.01 Ocelovým měřítkem měříme s přesností ?**

- a) 0,5 - 1mm
  - b) 3 - 5 mm
  - c) 0,1 - 0,2 mm
- (a)

###### **01.01.02 Na posuvné měřítku s noniovou stupnicí dělenou na 20 dílků můžeme měřit s přesností:**

- a) 0,1mm
  - b) 0,05mm
  - c) 0,01mm
- (b)

###### **01.01.03 Úhelník slouží k:**

- a) k přesnému odečítání naměřeného úhlu ve stupních
  - b) přenášení úhlových hodnot
  - c) porovnání úhlu obrobku s úhlovou hodnotou úhelníku
- (c)

###### **01.01.04 Při orýsování hliníkových a pozinkovaných plechů je doporučeno používat:**

- a) rýsovací ocelovou jehlu
  - b) barevnou tužku
  - c) rýsovací jehlu s hrotem ze slinutých karbidů
- (b)

###### **01.01.05 Pilový list do rámu ruční pilky nasazujeme:**

- a) zuby směrem k rukojeti
  - b) na směru zubů nezáleží
  - c) zuby směrem od rukojeti
- (c)

###### **01.01.06 Při ručním řezání trubky se snažíme pokud možno:**

- a) neotáčet trubkou
  - b) tlačit více na přední část pilky
  - c) otáčet trubkou ve směru řezného zdvihu
- (c)

###### **01.01.07 Ručních nůžek do ruky lze bezpečně použít ke stříhání ocelového plechu do tloušťky:**

- a) 0,7 mm
  - b) 2,5 mm
  - c) 3,5 mm
- (a)

**01.01.08 Základním a nejčastěji používaným měřidlem pro klempíře je:**

- a) posuvné měřítko
  - b) svinovací metr
  - c) pásmo
- (b)

**01.01.09 Posuvná měřítka měří s přesností na:**

- a) 0.010 mm
  - b) 0.1 - 0.02 mm
  - c) 0.2 - 0.005 mm
- (b)

**01.01.10 Svinovacím metrem měříme s přesností :**

- a) 1 mm
  - b) 0,1 mm
  - c) 0,01 mm
- (a)

**01.01.11 Mezi rýsovací pomůcky klempíře patří:**

- a) Úhelník, průbojník, rýsovací jehla, ocelové pravítko, kružidlo
  - b) Úhelník, rýsovací jehla, kružidlo, důlčik, ocelové pravítko,
  - c) Rýsovací jehla, sekáč, průbojník, ocelové pravítko, kružidlo, úhelník
- (b)

**01.01.12 Místo rýsovací jehly je vhodnější použít tužku u těchto materiálů:**

- a) Ocelový a měděný plech
  - b) Hliníkový a zinkový plech
  - c) Pozinkovaný plech
- (b)

**01.01.13 Některé rozměry jsou udávány v anglických palcích. Velikost jednoho anglického palce činí v milimetrech:**

- a) 25,4 mm
  - b) 24,5 mm
  - c) 25,1 mm
- (a)

**01.01.14 Na ručních tabulových nůžkách s délkou stříhu do 1.000 mm se stříhají ocelové plechy tloušťky až:**

- a) 0,8 mm
  - b) 2 mm
  - c) 8 mm
- (b)

**01.01.15 Ruční kruhové nůžky jsou osazeny:**

- a) krátkými plochými noži
- b) jedním kotoučovým nožem
- c) dvěma kotoučovými noži

(c)

**01.01.16 Na běžný materiál střední tvrdosti (konstrukční ocel) volíme vrcholový úhel břitu sekáče:**

- a) 60°
  - b) 120°
  - c) 90°
- (a)

**01.01.17 Doseknutí ubírané třísky sekáčem se doporučuje provádět z druhé strany. Proč?**

- a) aby se materiál na konci seku nevyštípl
  - b) aby se pracovník při doseknutí neporanil
  - c) aby se nepoškodil břit sekáče
- (a)

**01.01.18 Drážka se vysekává ručním sekáčem:**

- a) plochým
  - b) plochým úzkým
  - c) křížovým
- (c)

**01.01.19 K čemu slouží průbojník?**

- a) k probíjení tj. prostřihování otvorů v plechu
  - b) k probíjení tj. rozšiřování drážek v plechu
  - c) k probíjení otvorů na střeše
- (a)

**01.01.20 Probíjení plechu se provádí na:**

- a) na ocelové desce
  - b) na plosce svěráku
  - c) na olověné nebo dřevěné podložce
- (c)

**01.01.21 Co je to výsečník:**

- a) kružítko k narýsování kruhových výsečí
  - b) pákové děrovaní
  - c) dutý průbojník na vysekávání otvorů
- (c)

**01.01.22 Proč měníme směr pracovních zdvihů při pilování rovinných ploch ?**

- a) abychom včas odstranili zaoblování okrajů pilované plochy
  - b) abychom docílili hladkého povrchu
  - c) aby se pilník příliš nezahřál
- (a)

**01.01.23 Z doporučené řezné rychlosti (v) vypočítáme otáčky (n) takto:**

d – průměr vrtáku v mm

a)  $n = \pi \cdot d \cdot v$  [min<sup>-1</sup>]

b)  $n = \frac{1\,000 \cdot v}{\pi \cdot d}$  [min<sup>-1</sup>]

c)  $n = \frac{1\,000 \cdot v}{\pi}$  [min<sup>-1</sup>]

(b)

**01.01.24 Vrtáky s břitovými destičkami ze slinutých karbidů používáme:**

a) na hliník

b) Na velmi tvrdé materiály (ocel, beton, kámen apod.)

c) Výhradně na měď a její slitiny (mosaz, bronz)

(b)

**01.01.25 Fazetka rotačních řezných nástrojů jako je vrták, výhrubník, výstružník apod., má význam:**

a) zesiluje tělo nástroje

b) zesiluje zub nástroje

c) vede nástroj a snižuje tření v otvoru

(c)

**01.01.26 Vrcholový úhel metrického závitu je:**

a) 60°

b) 55°

c) 30°

(a)

**01.01.27 Naměřená délka přes pět závitových profilů je 10 mm. Jaké má závit stoupání?**

a) 1 mm

b) 2 mm

c) 10 mm

(b)

**01.01.28 Určete správné označení jemného metrického závitu:**

a) M12

b) M12x1

c) MJ12

(b)

**01.01.29 Nejvhodnější řeznou kapalinou pro řezání závitů je:**

a) minerální olej

b) řepkový olej

c) petrolej

(b)

**01.01.30 Průměr nýtu se volí v závislosti na tloušťce spojovaných plechů a to:**

a) 1 krát větší než celková tloušťka spojovaných plechů

b) 1,5 až 2 krát větší, než celková tloušťka spojovaných plechů

c) 3 krát větší než celková tloušťka spojovaných plechů

(b)

**01.01.31 K jakému účelu slouží zatahovák při nýtování?**

- a) k úpravě závěrné hlavy nýtu
  - b) k zatažení nýtu do díry a stažení plechů k sobě
  - c) k zatažení ustavujících kolíků u spoje s více nýty
- (b)

**01.01.32 K jakému účelu slouží tužlák při nýtování?**

- a) k utěsnění nýtových spojů
  - b) ke ztužení závěrné hlavy nýtu
  - c) ke ztužení přípěrné hlavy nýtu
- (a)

**01.01.33 Za práci ve výšce se považuje?**

- a) Při níž je pracovník ohrožen nebezpečím pádu z jakékoliv výšky
  - b) Jen provádí-li se práce ve výšce 5 m nad zemí
  - c) Jen provádí-li se práce na střeše
- (a)

**01.01.34 Na pracovní ploše střechy proti sesunutí a pádu se zajišťují?**

- a) Pouze pracovníci
  - b) Pracovníci i materiál
  - c) Záleží to pouze na vedoucím stavby
- (b)

**01.01.35 Okraje střech se musí zabezpečit ochrannou nebo záchytnou konstrukcí v místě práce. Toto zabezpečení musí přesahovat okraj pracovní plochy:**

- a) Minimálně 0,4 m
  - b) Minimálně 1,0 m
  - c) Záchytné konstrukce není třeba
- (a)

**01.01.36 Jaký hasicí přístroj je nejvhodnější k hašení hořící nafty, benzínu či oleje?**

- a) vodní
  - b) práškový
  - c) pěnový
- (c)

**01.01.37 Ruční pákové nůžky se používají:**

- a) ke stříhání tlustých plechů, tyčí a pásů
  - b) jen ke stříhání tyčí kruhového průřezu
  - c) jen k nastřihování tabulí plechu
- (a)

**01.01.38 Co to znamená rozvádění zubů u pilového listu?**

- a) Zuby jsou střídavě vyhnuty do stran, aby se snížilo tření

- b) Zuby jsou střídavě vyhnuty do stran, aby se zvýšilo tření
  - c) Každý zub je hlubší, aby se lépe odváděly třísky
- (a)

**01.01.39 Jsou vyráběny nůžky:**

- a) pro praváky i leváky
  - b) pouze pro praváky
  - c) pouze pro leváky
- (a)

**01.01.40 Tabulové nůžky musí být opatřeny přidržovačem materiálu:**

- a) ano, vždy
  - b) nemusí, pouze pro silné plechy
  - c) vždy pro stříhání tenkých plechů
- (a)

**01.01.41 Tabulové nůžky slouží ke stříhání:**

- a) zásadně ke stříhání plechu na menší tabulky
  - b) ke stříhání tabulí a svitku na tabule
  - c) ke stříhání trubek s tenkou stěnou
- (b)

**01.01.42 Tabulové nůžky jsou opatřeny protizávažím z důvodu:**

- a) Vyšší přitlačné síly
  - b) Snadnějšího ovládní páky nůžek
  - c) Závaží je zbytečné
- (b)

**01.01.43 Vlnitý plech se stříhá zásadně:**

- a) na klasických tabulových nůžkách
  - b) na kruhových kotoučových nůžkách
  - c) ručními elektrickými nůžkami s kmitajícím kruhovým nožem
- (c)

**01.01.44 Pásovou ocel na výrobu žlabových háků stříháme většinou na :**

- a) tabulových nůžkách
  - b) pákových nůžkách
  - c) vystřihovacích kotoučových nůžkách
- (b)

**01.01.45 Při ohýbání hlavně zinkového plechu ohýbáme:**

- a) kolmo na směr válcování
  - b) rovnoběžně se směrem válcování
  - c) je to pouze na rozhodnutí klempíře
- (a)

**01.01.46 Rovnání a ohýbání patří do technologie tváření. Který materiál se nedá tvářet?**

- a) ocel
  - b) hliník
  - c) šedá litina
- (c)

**01.01.47 Má-li plech ve svém středu vypouklinu, odstraníme ji ručně za studena úderem kladiva směrem**

- a) od krajů vypoukliny do jejího středu
  - b) od středu vypoukliny spirálově k jejímu okraji
  - c) od kraje vypoukliny k okrajům plechu
- (c)

**01.01.48 Rovnání plamenem se vypouklina na plechu odstraní:**

- a) ohřevem částí mimo vypouklinu a pomalé vychladnutí
  - b) ohřevem částí vypoukliny a rychlé ochlazení nahřáté části
  - c) ohřevem celého plechu a pomalé vychladnutí
- (b)

**01.01.49 Co znamená neutrální pásmo /osa/ ohybu:**

- a) vlákna, která nemění při ohybu svoji délku
  - b) vlákna na okraji ohybu
  - c) vlákna, která jsou vždy v geometrické ose průřezu materiálu
- (a)

**01.01.50 Vyztužování okrajů plechů se provádí různými způsoby. Který způsob nepatří do vyztužování?**

- a) naválkou
  - b) drážkou
  - c) vroubkováním
- (b)

**01.01.51 Malý ohyb pro dvojitou drážku bývá vysoký:**

- a) 10 - 15 mm
  - b) 20 - 25 mm
  - c) 30 - 35 mm
- (c)

**01.01.52 Rozvinutá délka při zakružování se počítá podle vzorce:**

- a) Ludolfovo číslo -  $\pi \times d$  - průměr trouby
  - b) Ludolfovo číslo -  $\pi \times d/2$  - poloměr trouby
  - c) Dvakrát Ludolfovo číslo -  $2 \cdot \pi \times d$  - průměr trouby
- (a)

**01.01.53 Příklad na založení drátu u rovných plechových tabulí je:**

- a) Ludolfovo číslo -  $\pi \times d$  - průměr drátu

- b)  $2,5 \times d$  – průměr drátu
- c)  $3 \times d$  – průměr drátu
- (a)

**01.01.54 Měkká pájka se taví při maximální teplotě:**

- a) do  $280^{\circ}\text{C}$
- b) do  $520^{\circ}\text{C}$
- c) do  $900^{\circ}\text{C}$
- (a)

**01.01.55 K očištění hrotu páječky se nejčastěji používá:**

- a) tuhý salmiak
- b) chlorid zinečnatý
- c) kalafuna
- (a)

**01.01.56 Základní rozdělení spojů podle spojení součástí známe:**

- a) klínové, šroubové, pérové a kolíkové
- b) nerozebíratelné a rozebíratelné
- c) nýtové, svarové, pájené a lepené
- (b)

**01.01.57 Mezi rozebíratelné spoje patří:**

- a) spoje šroubové, klínové, pérové, kolíkové a pružné
- b) spoje nýtové, pájené a drážkové
- c) spoje nýtové, svarové pájené, lepené a tlakové
- (a)

**01.01.58 Mezi nerozebíratelné spoje patří:**

- a) spoje šroubové, klínové, pérové, kolíkové a pružné
- b) spoje nýtové, svarové, lepené, pájené a tlakové
- c) spoje nýtové, pájené, drážkové a šroubové
- (b)

**01.01.59 V běžné klempířské praxi se používají šrouby a matice se závitem:**

- a) pravým
- b) levým
- c) dle volby klempíře
- (a)

**01.01.60 V běžné praxi se používají šrouby a matice se závitem:**

- a) metrickým
- b) metrickým s jemným stoupáním
- c) trubkovým
- (a)

**01.01.61 Pro výpočet střešní plochy tvaru obdélníka se stranami a, b platí vzorec:**



- a)  $S = a \cdot b$
  - b)  $S = a + b$
  - c)  $S = 2a + 2b$
- (a)

**01.01.62 Pro výpočet střešní plochy tvaru trojúhelníka se stranami a, b,c platí vzorec:**

a)  $S = a + b + c$                       **a, b a c** - strany trojúhelníka

**v** - výška trojúhelníka

b)  $S = \frac{a + b + c}{v}$

c)  $S = \frac{a \cdot v}{2}$

(c)

**01.01.63 Z tabule plechu o rozměrech 2 x 1 m nastříháme pro žlab o rozvinuté šířce 330 mm celkem:**

- a) 9 běžných metrů
  - b) 6 běžných metrů
  - c) 12 běžných metrů
- (b)

**01.01.64 Z tabule plechu o rozměrech 2 x 1 m budeme stříhat 1 m dlouhé přířezy pro odpadní troubu o rozvinuté šířce 330 mm. Celkem nastříháme:**

- a) 6 ks
  - b) 9 ks
  - c) 12 ks
- (a)

**01.01.65 Oplechování okapu na střeše rodinného domku má rozvinutou šířku 250 mm. kolik tabulí plechu o rozměru 2 x 1 m si musíme připravit, chceme-li mít dvoumetrové kusy oplechování, když délka okapu rodinného domku měří 160 metrů.**

- a) 10 tabulí
  - b) 20 tabulí
  - c) 40 tabulí
- (b)

**01.01.66 Nýťový spoj při stavebních klempířských pracích plní hlavně podmínku:**

- a) aby spoj byl pevný
  - b) aby spoj byl nepropustný
  - c) aby spoj byl pevný a nepropustný
- (a)

**01.01.67 Bude-li na nýtovém spoji žlabu několik nýtů, budou od sebe nýty vzdáleny jejich rozteč:**

- a) 25 – 30 mm
  - b) jak klempíř uzná za vhodné
  - c) bude záležet na rozvinuté šířce žlabu
- (a)

**01.01.68 Při nýtování měděného plechu budeme používat nýty:**

- a) měděné nýty
  - b) ocelové nýty
  - c) hliníkové nýty
- (a)

**01.01.69 Otvory do plechu do síly 1 mm, zhotovuje klempíř nejčastěji:**

- a) důlčíkem
  - b) průbojníkem
  - c) výsečnickem
- (b)

**01.01.70 Při stavebních klempířských pracích používá klempíř nejčastěji nýtový spoj:**

- a) s jednou stykovou deskou
  - b) s dvěma stykovými deskami
  - c) spoj přeplátovaný
- (c)

**01.01.71 Čím se dosáhne vodotěsnosti průniků komínů, sloupků, bleskosvodů apod. střešní rovinou?**

- a) drážkováním
  - b) lemováním
  - c) obrubováním
- (b)

**01.01.72 Cínoolovnaté pájky mají bod tání?**

- a) 150° - 170°
  - b) 180° - 250°
  - c) 300° - 400°
- (b)

**01.01.73 K očištění pájedla od oxidů se používá?**

- a) benzín
  - b) petrolej
  - c) salmiak
- (c)

**01.01.74 Při pájení na měkko je důležitá čistota styčných ploch a to proto, aby:**

- a) roztavená pájka mohla difundovat (pronikat) do povrchové vrstvy spojovaných materiálů

- b) se styčné plochy materiálů dobře roztavily
- c) se vytvořila slitiny pájky s tavidlem
- (a)

**01.01.75 Cínoolovnaté pájky se určují podle kvality:**

- a) v % cínu
- b) v pevnosti na ohyb
- c) podle praskání při ohybu
- (a)

**01.01.76 Hrot páječky si můžeme na stavbě upravit:**

- a) řezáním
- b) zahřátím do červena a vykovat
- c) pilováním do potřebného tvaru
- (c)

**01.01.77 Kvalita pájeného spoje závisí na:**

- a) správné teplotě hrotu páječky pro daný materiál
- b) důkladné pronýtováním
- c) množství použité pájky na pájeném spoji
- (a)

**01.01.78 Tvářením za studena se materiál:**

- a) zvýší se tažnost a houževnatost
- b) zvýší se pevnost a houževnatost se zmenší
- c) vlastnosti materiálu se po tvářením nemění
- (b)

**01.01.79 Tvářením za tepla materiál:**

- a) nemění svoje mechanické vlastnosti
- b) mění svoje mechanické vlastnosti
- c) mění svoje mechanické vlastnosti jen při velmi vysokých teplotách
- (b)

**01.01.80 Má-li plech ve svém středu vypouklinu, vyrovná se za studena:**

- a) vyklepáváním směrem do vypoukliny k okrajům plechu
- b) vyklepáváním od středu vypoukliny k jejímu okraji
- c) vyklepáváním od okraje plechu spirálově do středu vypoukliny
- (a)

**01.01.81 Má-li plech ve svém středu vypouklinu, vyrovná se za tepla:**

- a) ohřevem celého plechu a vyklepáním vypoukliny
- b) ohřevem okrajů plechu a prudkým ochlazením
- c) postupným ohřevem vypoukliny a následným ochlazením
- (c)

**01.01.82 Ochranná vrstva pozinkovaného plechu je vytvořena:**

- a) máčením v zinkové lázni
- b) naválcováním zinkové vrstvy

- c) nalisováním zinkové vrstvy  
(a)

**01.01.83 Pro svařování plamenem se nejčastěji používá hořlavý plyn:**

- a) LPG (propan-butan)  
b) metan  
c) acetylen  
(c)

**01.01.84 Na jaký plnicí tlak jsou plněny dílenské lahve /40l/ s kyslíkem O<sub>2</sub>.**

- a) na 1,5 Mpa  
b) na 5,0 Mpa  
c) na 15,0 Mpa  
(c)

**01.01.85 Na jaký plnicí tlak jsou plněny dílenské lahve /40l/ s acetylenem C<sub>2</sub>H<sub>2</sub> pro svařování plamenem.**

- a) na 1,5 MPa  
b) na 5,0 MPa  
c) na 15,0 MPa  
(a)

**01.01.86 Podle bodu tání pájky dělíme pájení na měkké a tvrdé. Jaké jsou běžné tavící teploty tvrdých pájek:**

- a) 300° - 400° C  
b) 500° - 900° C  
c) 1200° - 1500° C  
(b)

**01.01.87 Mezi tvrdé pájky nepatří:**

- a) mosaz  
b) cínolovnaté  
c) stříbro  
(b)

**01.01.88 Jako tavidla se při tvrdém pájení používá:**

- a) kyselina solná zředěná  
b) borax  
c) salmiak  
(b)

**01.01.89 Za jakých podmínek může osoba mladší 18 let svářet:**

- a) zásadně svářet nesmí  
b) jen má-li svářečský průkaz  
c) má-li svářečský průkaz, ale pod vedením pověřené osoby  
(c)

**01.01.90 Dvojitá ležatá drážka se používá na spoje:**

- a) rovnoběžné s okapem se sklonem střech do 25°
  - b) kolmé na okap se sklonem střechy nad 25°
  - c) rovnoběžné s okapem se sklonem střechy nad 25°
- (a)

**01.01.91 Jednoduchá ležatá drážka se používá na spoje:**

- a) kolmé na okap se sklonem střech větším jako 15°
  - b) rovnoběžné s okapem se sklonem větším jako 15°
  - c) rovnoběžné s okapem se sklonem větším jako 25°
- (c)

**01.01.92 Rozdíl mezi výškou malého a velkého ohybu dvojité stojaté drážky na plechové krytině má být:**

- a) 10 mm
  - b) 20 mm
  - c) 5 mm
- (a)

**01.01.93 Stojaté příponky (kalhotky) se připevňují od sebe:**

- a) 20 cm
  - b) 40 cm
  - c) 80 cm
- (b)

**01.01.94 Při drážkování krytiny používáme:**

- a) dřevěnou nebo silonovou paličku
  - b) kladivo velké
  - c) kladivo velké a malé
- (a)

**01.01.95 Ohýbač jako nářadí používáme pro:**

- a) drážkování
  - b) prosazování plechu
  - c) vytahování hřebíků
- (a)

**01.01.96 Vodorovná odchylka svisle osazených objímek odpadní trouby nesmí být větší než:**

- a) 10 mm na výšku 5 m
  - b) 10 mm na výšku 10 m
  - c) 10 mm na výšku 15 m
- (b)

**01.01.97 Vnější líc objímky odpadní trouby musí být od líce povrchu konstrukce vzdálena**

- a) 10 mm
  - b) 20 mm
  - c) 25 mm
- (b)

**01.01.98** Jakou rozvinutou šířku materiálu použijeme na zhotovení kolena o průměru 100 mm:

- a) 314 mm
  - b) 330 mm
  - c) 345 mm
- (b)

**01.01.99** Nástřešní žlab půlkruhového tvaru vyztužený naválkou a ukončený pravoúhlým ohybem je pro krytinu:

- a) tvrdou-skládanou
  - b) měkkou
  - c) plechovou
- (c)

**01.01.100** Horní okraj přední naválky musí být nižší jako okraj zadní vodní drážky u nástřešních žlabů nejméně:

- a) 20 mm
  - b) 35 mm
  - c) 50 mm
- (c)

**01.01.101** Sklon žlabů podokapových a nástřešních musí být nejméně:

- a) 1 : 100
  - b) 1 : 150
  - c) 1 : 200
- (c)

**01.01.102** S navazujícími díly odpadního potrubí musí být odskoky spojené:

- a) zasunutím
  - b) napevno zasunutím a pájením
  - c) zasunutím, nýtováním a pájením
- (b)

**01.01.103** Štítové lemování pod tvrdou krytinou se na latě připevňuje:

- a) stojatou příponkou
  - b) ležatou příponkou
  - c) hřebíkem
- (b)

**01.01.104** Příponky pro plechovou drážkovou krytinu jsou:

- a) pevné a posuvné
  - b) jenom pevné (kalhotky)
  - c) jenom posuvné
- (a)

**01.01.105** Jaký účel mají posuvné příponky v plechové krytině:

- a) umožňují dilataci krytiny

- b) upevňují krytinu
- c) zpevňují bednění pod krytinou
- (a)

**01.01.106 Dilatace u podokapního žlabu se provádí /zajišťuje/:**

- a) posunutím žlabu v háku
- b) v kotlících
- c) v rozích žlabu
- (b)

**01.01.107 Kraj střechy pro vrchní žlab musí být:**

- a) vybedněný do výšky největšího spádu
- b) nemusí být vybedněný pro tvrdou krytinu
- c) musí být vždy vybedněný
- (c)

**01.01.108 Oplechování římsy pod nadřímsovým žlabem musí být nejméně 100 mm a svislý zadní ohyb nad úrovní dolní plochy žlabu musí být vyšší nejméně o:**

- a) 20 mm
- b) 15 mm
- c) 25 mm
- (a)

**01.01.109 Svislá část lemování zděných komínů musí být vysoká nejméně:**

- a) 100 mm
- b) 120 mm
- c) 130 mm
- (b)

**01.01.110 Pro lištované krytiny se latě kolmé na okraj připevňují do nosné konstrukce (bednění, zabetonované špalíky):**

- a) hřebíky délky min. 70 mm
- b) vruty délky min. 70 mm
- c) hřebíky nebo vruty délky min. 70 mm
- (b)

**01.01.111 Obvyklý sklon středního dílu odskoku je 30 ° od vodorovné osy. Jiný sklon:**

- a) se nevyrábí
- b) musí být předepsán v dokumentaci
- c) se zvolí podle druhu použité krytiny
- (b)

**01.01.112 Přídavek na založení drátu o průměru  $d$  u válcových předmětů je:**

- a) 3,14  $d$
- b) 2,5  $d$
- c) 3  $d$

(a)

**01.01.113 Ocelový plech s plastovou úpravou povrchu nelze:**

- a) spojovat drážkováním
- b) spojovat pájením
- c) spojovat nýtováním

(b)

**01.01.114 Žlabové masky slouží:**

- a) zakrývají sklon žlabu a jsou důležitým architektonickým prvkem
- b) spojování žlabů na střeších
- c) ochraně žlabu před působením ledu a sněhu

(a)

**01.01.115 V běžných případech odpovídá průřezu odpadních trub o  $\square$  průměru 100 mm tato střešní plocha:**

- a) 185 m<sup>2</sup>
- b) 65 m<sup>2</sup>
- c) 100 m<sup>2</sup>

(c)

**01.01.116 Nejužívanější pájky v klempířské praxi jsou:**

- a) slitiny cínu a olova
- b) slitiny cínu, olova a antimonu
- c) čistý cín

(b)

**01.01.117 V běžných případech se velikost průřezu žlabu určí tak, že 1m<sup>2</sup> plochy střechy odpovídá:**

- a) 1 dm<sup>2</sup> průřezu žlabu
- b) 1 cm<sup>2</sup> průřezu žlabu
- c) 10 mm<sup>2</sup> průřezu žlabu

(b)

**01.01.118 Drážkové spoje (v klempířské praxi) často používané lze provádět:**

- a) na všech druzích plechu bez výjimky
- b) na všech s výjimkou titan-zinku a mědi
- c) na všech kromě plechu zinkového a olověného

(c)

**01.01.119 Odpadní trouby slouží:**

- a) k odvodu dešťové vody, zásadně do kanalizace
- b) k odvodu vody ze střechy, lze je však využít i pro jiné účely
- c) k odvodu dešťové vody na takové místo, kde nemůže způsobit škody na zdivu a základech

(c)

**01.01.120 Pro  $\phi$  100 mm odpadní trouby je příslušné rozvinutí pláště:**



- a) 250 mm
  - b) 333 mm
  - c) 400 mm
- (b)

**01.01.121 Velikost průřezu odpadních trub je dána:**

- a) velikostí odvodnění střešní plochy
  - b) typem a tvarem střechy
  - c) vždy se volí s velkou dimenzí pro případ živelné pohromy
- (a)

**01.01.122 Odpadní trouby se montují:**

- a) vždy nejdále od zdiva, aby se zabránilo případnému promáčení zdiva
  - b) na povrch zdiva (vzdálenost asi 20 mm) nebo do rýh (do obdobných vzdáleností)
  - c) vždy tak, aby byla co nejlevnější a nejrychlejší montáž
- (b)

**01.01.123 Průměr výtokového kolena je:**

- a) vždy shodný s průřezem navazující trouby
  - b) je co největší -z důvodu rychlého výtoku
  - c) lze použít libovolné výtokové koleno při použití příslušného přechodu
- (a)

**01.01.124 Oplechování úžlabí se provádí:**

- a) pouze u střech s plechovou krytinou
  - b) jen u povlakových krytin
  - c) tam, kde není možné vykrytí normální krytinou
- (c)

**01.01.125 U malých sklonů střech se úžlabí /jednotlivé díly/spojují:**

- a) přeplátováním a nýtováním, pájením, případně drážkováním
  - b) přeplátováním
  - c) přeplátováním minimálně 333 mm
- (a)

**01.01.126 Proč provádíme oplechování říms:**

- a) výhradně z důvodů estetických
  - b) jsou to zpravidla plochy na fasádě s velmi malým sklonem umožňující promáčení zdiva -proto plechujeme
  - c) oplechování říms se provádí pouze u římsy hlavní
- (b)

**01.01.127 Kolik je doporučený přesah podokeního plechu přes hotovou omítku:**

- a) minimálně 40 mm
  - b) minimálně 20 mm, maximálně 80 mm
  - c) asi 25 -30 mm
- (c)

**01.01.128 Lemování komínů se provádí:**

- a) zejména z důvodů estetických
  - b) z důvodu vodotěsnosti
  - c) především z důvodů požárních (zvláště u povlakových krytin)
- (b)

**01.01.129 U střechy s tvrdou krytinou (Bobrovky) se lemování komína provede:**

- a) přední a zadní díl položíme přes krytinu a boční díly pod krytinu
  - b) všechny díly pod krytinu a na bednění se připevní ležatou příponkou
  - c) zadní a boční díly pod krytinu, díl přední přes krytinu
- (c)

**01.01.130 Střešní poklop slouží:**

- a) k výlezu na střechu a prosvětlení půdních prostor
  - b) především k výlezu, rovněž k větrání
  - c) především k větrání, méně často se používá k prosvětlení a k výlezu
- (b)

**01.01.131 Co slouží výhradně k větrání půdních prostor:**

- a) vikýř
  - b) střešní nástavba
  - c) střešní okno
- (a)

**01.01.132 Požární zed' bývá:**

- a) bez rozdílu typu na všech střeších
  - b) jen na střeších mansardových, valbových a všech požárních objektech
  - c) zejména u střech s velkou střešní plochou, aby se omezilo šíření případného požáru (musí být masivní, bez oken, minimálně 15 cm nad střešou)
- (c)

**01.01.133 Nejvyšším bodem sedlové střechy je:**

- a) nároží s okapy
  - b) hřeben
  - c) atika
- (b)

**01.01.134 Mezi nevýhody kovových krytin patří:**

- a) dobrá tepelná a zvuková vodivost, tepelná roztažnost
  - b) jsou lehké, málo odolné povětrnostním vlivům
  - c) nelze je použít pro střechy ploché a velmi strmé
- (a)

**01.01.135 Co je úkolem tepelných izolací:**

- a) výhradně chránit před zamrznutím

- b) omezit ztráty a šíření tepla tam, kde to není žádoucí
  - c) jejich význam není přesně specifikován
- (b)

**01.01.136 Jak provedeme oplechování sdruženého potrubí:**

- a) zpravidla současně (jedním pláštěm)
  - b) zásadně samostatně (z důvodu případných oprav)
  - c) způsob provedení je výhradně v kompetenci klempíře
- (a)

**01.01.137 K čemu slouží chrliče:**

- a) chrlí čerstvý vzduch do vzduchotechnických zařízení
  - b) slouží jako ozdoba věží a kopulí
  - c) k odvodu vody z okapových žlabů
- (c)

**01.01.138 Plastový systém (klempířských výrobků) má tyto výhody:**

- a) nemá zásadní výhody, je srovnatelný s tradičními materiály
  - b) má řadu výhod, např. nevyžaduje další údržbu, snadná montáž, odolnost proti povětrnostním vlivům
  - c) má některé výhody (montáž, údržba), převažují však nevýhody, proto se používá velmi málo
- (b)

