1. Zlievarenstvo je výrobní proces, ktorým sa zabezpečuje výroba výrobkov na základe: a) Odlievateľnosti kovov  
   b) Tavenia kovov  
   c) Tvárnenia kovov  
   d) Zvárania kovov
2. Odlievanie je technologická operácia, pri ktorej sa: a) Kov tvaruje za studena  
   b) Kov liat do formy a tam tuhne  
   c) Kov ohýba do požadovaného tvaru  
   d) Kov tepelne spracúva
3. Jednou z výhod zlievarenstva je: a) Vhodnosť pre hromadnú výrobu  
   b) Nízka náročnosť na energiu  
   c) Nízka teplota spracovania  
   d) Nezávislosť na použitých materiáloch
4. Model odliatku je: a) Teleso, ktorého tvar nezodpovedá vyrábanému odliatku  
   b) Teleso, ktorého tvar zodpovedá vyrábanému odliatku  
   c) Formovacia zmes  
   d) Nástroj na tavenie kovu
5. Ktorý z nasledujúcich materiálov sa najčastejšie používa na výrobu modelov odliatkov? a) Drevo a kov  
   b) Plast a sklo  
   c) Keramika a papier  
   d) Guma a textil
6. Formovacia zmes slúži na výrobu: a) Trvalých foriem  
   b) Jednorazových foriem a jadier  
   c) Oceľových formovacích rámov  
   d) Pevných odliatkov
7. Ktoré z nasledujúcich zložiek tvorí 2-12 % formovacej zmesi? a) Ostrivo  
   b) Spojivo  
   c) Prísady  
   d) Voda
8. Kyslé ostrivo sa používa na: a) Zvýšenie tepelnej vodivosti  
   b) Zvýšenie pevnosti formy  
   c) Zvýšenie reaktivity s kovom  
   d) Zvýšenie plastickosti zmesi
9. Jadrové známky slúžia na: a) Tvarovanie formovacej zmesi  
   b) Umiestnenie jadra vo forme  
   c) Tavenie kovu  
   d) Výrobu modelov
10. Prieduchy vo formách slúžia na: a) Zvýšenie pevnosti formy  
    b) Zlepšenie vzhľadu odliatku  
    c) Uľahčenie unikaniu plynov a pár  
    d) Zvýšenie hmotnosti odliatku
11. Deliaca plocha formy sa tradične nachádza: a) Vertikálne  
    b) Horizontálne  
    c) Diagonálne  
    d) Nezávisle na polohe formy
12. Trvalé formy sa najčastejšie vyrábajú z: a) Dreva  
    b) Plastu  
    c) Kovov a ich zliatin  
    d) Keramiky
13. Chemické vlastnosti formovacích zmesí zahŕňajú: a) Tepelnú vodivosť  
    b) Reaktivitu s odlievaným kovom  
    c) Žiaruvzdornosť  
    d) Fyzikálnu pevnosť
14. Viskozita kvapaliny je: a) Vnútorný odpor kvapaliny proti prúdeniu  
    b) Schopnosť kvapaliny premeniť sa na tuhý stav  
    c) Odolnosť kvapaliny voči vysokým teplotám  
    d) Schopnosť kvapaliny zabiehať do formy
15. Jedným z faktorov ovplyvňujúcich zabiehavosť kovu je: a) Chemické zloženie  
    b) Tvar modelu  
    c) Typ formovacieho rámu  
    d) Teplota miestnosti
16. Prídavok na zmraštenie je: a) Prídavok, ktorý sa používa na zvýšenie pevnosti odliatku  
    b) Prídavok na kompenzáciu zmraštenia kovu pri tuhnutí  
    c) Prídavok, ktorý zvyšuje tekutosť kovu  
    d) Prídavok, ktorý zvyšuje hmotnosť odliatku
17. Polotrvalé formy sa dajú používať na: a) Jeden odliatok  
    b) 30 až 300 odliatkov  
    c) 100 až 100 000 odliatkov  
    d) Neobmedzený počet odliatkov
18. Modelová zmes je určená na: a) Výrobu vnútorných jadier  
    b) Vyplnenie celého objemu formy  
    c) Vytvorenie líca dutiny formy  
    d) Zvýšenie pevnosti formy
19. Žiaruvzdornosť materiálu znamená: a) Schopnosť odolávať vysokým teplotám  
    b) Schopnosť zabiehať do formy  
    c) Schopnosť prejsť z tuhého do kvapalného stavu  
    d) Schopnosť taviť iné materiály
20. Jednotná formovacia zmes sa používa: a) V ručnej výrobe  
    b) V strojovej výrobe  
    c) V chemickej výrobe  
    d) V biologickej výrobe
21. Pri výrobe foriem chemizáciou výroby je pevnosť formy získaná: a) Sušením  
    b) Tavením  
    c) Chemickou reakciou  
    d) Mechanickým zhutňovaním
22. Aké vlastnosti by mala mať správne navrhnutá vtoková sústava? a) Znížiť rýchlosť prúdenia kovu vo forme  
    b) Regulovať rýchlosť prúdenia kovu vo forme  
    c) Zvýšiť rýchlosť prúdenia kovu vo forme  
    d) Znížiť teplotu kovu vo forme
23. Stiahnutina je: a) Zníženie objemu odliatku pri chladnutí  
    b) Zníženie kvality formy  
    c) Zvýšenie teploty kovu  
    d) Zvýšenie pevnosti odliatku
24. Pri použití pravého jadra sa dosahuje: a) Vytvorenie vonkajších častí odliatku  
    b) Vytvorenie vnútorných dutín v odliatku  
    c) Zvýšenie pevnosti formy  
    d) Zvýšenie teploty kovu
25. Ktorá z nasledujúcich metód formovania je ekonomicky najnáročnejšia? a) Ručné formovanie  
    b) Strojové formovanie  
    c) Chemická výroba foriem  
    d) Fyzikálne metódy