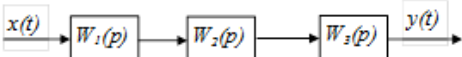


Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015	Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК11.2-2022
	Екземпляр № 1	Арк 1 / 1

**КОНТРОЛЬНА РОБОТА**  
з навчальної дисципліни  
**«АВТОМАТИЗАЦІЯ В МАШИНОБУДУВАННІ»**

№ з/п	Текст завдання	Варіанти відповідей
12.	Завод, на якому всі технологічні процеси основного і допоміжного виробництва; транспортні і складські роботи; видалення відходів виробництва; прибирання приміщень і території; підготовка і управління виробництвом виконують працівники заводу з використанням машин, механізмів, приладів і інших засобів механізації, називається	А. автоматичною лінією; Б. комплексно-механізованим заводом; В. комплексно-автоматизованим заводом; Г. автоматизованим заводом; Д. немає правильної відповіді.
24.	При виконанні кожної операції технологічні процеси періодично перериваються для виконання допоміжних рухів та холостих ходів. Вони характеризуються чіткою циклічністю виконання елементів операції, що виконується і відносяться до	А. 1 класу – на машинах дискретної дії; Б. 2 класу – на машинах безперервної дії; В. 3 класу – на машинах умовно безперервної дії; Г. 4 класу – на машинах умовно дискретної дії. Д. немає правильної відповіді.
36.	До систем нечислового програмного керування відносяться	А. системи керування від розподільчого вала; Б. системи з автоматичною установкою упорів; В. аналогові системи керування; Г. системи керування копірами. Д. системи шляхового керування Вкажіть невірну відповідь.
48.	Які системи програмного управління характеризуються наявністю ЦАП для перетворення числового значення координати в неперервний сигнал?	А. імпульсні; Б. аналогові; В. блокові; Г. кодові; Д. немає правильної відповіді.
60	Вирішення якої задачі ЧПУ полягає в досягненні необхідної якості деталей з	А. логічної; Б. геометричної;

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015	Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК11.2-2022
	Екземпляр № 1	Арк 1 / 2

	найменшими витратами?	В. технологічної; Г. термінальної; Д. немає правильної відповіді.
72.	На рисунку показана схема з'єднань ланок системи автоматичного керування (САК).  Визначити передаточну функцію САК.	А. $W(p) = W_1(p) + W_2(p) + W_3(p)$ ; Б. $W(p) = W_1(p) \cdot W_2(p) \cdot W_3(p)$ ; В. $W(p) = \frac{W_1(p) \cdot W_2(p)}{1 \pm W_1(p) \cdot W_2(p) \cdot W_3(p)}$ ; Г. $W(p) = W_1(p) + W_2(p) \cdot W_3(p)$ ; Д. немає правильної відповіді.
84.	Пристрій, який збільшує потужність сигналу за рахунок енергії допоміжного джерела, називається:	А. термоелектричним датчиком; Б. термодіодом; В. підсилювачем; Г. терморезистором; Д. реле.
96.	Цільові механізми холостих ходів ліній з жорстким зв'язком забезпечують підготовку і виконання робочих ходів поділяють на:	А. транспортні механізми; Б. механізми видалення стружки і відходів; В. механізми затискування і фіксації; Г. спеціальні пристосування. Д. немає невірної відповіді. Вкажіть невірну відповідь.
108.	Здатні сприймати навколишню обстановку і самостійно вибрати напрям руху для досягнення кінцевої мети (розумні роботи)	А. роботи 1 покоління; Б. роботи 2 покоління; В. роботи 3 покоління; Г. роботи 4 покоління. Д. роботи 5 покоління.
120.	Обумовлене складання реалізується методами:	А. повної взаємозамінності; Б. методом сортування деталей на групи; В. напівавтоматичним методом; Г. з застосуванням компенсаторів. Д. індивідуальної пригонки Вкажіть невірну відповідь.