

**КОНТРОЛЬНА РОБОТА №1**  
з навчальної дисципліни  
**«ТЕХНОЛОГІЯ АВТОМАТИЗОВАНОГО ВИРОБНИЦТВА»**

**Варіант 1**

№ з/п	Текст завдання	Варіанти відповідей
1.	Гнучке автоматизоване виробництво – це:	<p>А. виробнича система, в якій робота технологічного обладнання синхронізується системою управління, яка забезпечує швидку перебудову технології виробництва при зміні об'єктів виробництва</p> <p>Б. виробнича система, в якій робота транспортних і складських систем синхронізується системою управління, яка забезпечує швидку перебудову технології виробництва при зміні об'єктів виробництва</p> <p>В. виробнича система (лінія, дільниця, цех, завод), в якій робота всіх компонентів (технологічного обладнання, транспортних і складських систем, дільниць комплектування програмами, інструментом, пристосуваннями, заготовками і т.п.) синхронізується, як єдине ціле системою управління, яка забезпечує швидку перебудову технології виробництва при зміні об'єктів виробництва</p> <p>Г. виробнича система, в якій робота дільниць комплектування програмами та заготовками синхронізується системою управління, яка забезпечує швидку перебудову технології виробництва при зміні об'єктів виробництва.</p> <p>Д. виробнича система, в якій робота дільниць комплектування інструментом та пристосуваннями синхронізується системою управління, яка забезпечує швидку перебудову</p>

		технології виробництва при зміні об'єктів виробництва
13.	Автоматизація циклу обробки деталі, автоматизація завантаження заготовок в робочу зону та зняття деталі, автоматизація контролю за ходом технологічного процесу, автоматизація переналагодження верстата на обробку деталі іншого найменування відноситься до	А. I рівня автоматизації обладнання Б. II рівня автоматизації обладнання В. III рівня автоматизації обладнання Г. IV рівня автоматизації обладнання Д. V рівня автоматизації обладнання
25.	Забезпечує автоматичне керування процесом, а саме: керування системами обробки і транспортно-накопичувальної системи, і автоматичний контроль процесу шляхом збору і обробки експлуатаційних даних	А. система обробки деталей Б. склад транспортно-накопичувальної системи (ТНС) В. транспорт ТНС Г. система керування ТНС Д. система потоку інформації
37.	Розрізняють концентрацію операцій на верстатах із числовим програмним керуванням	А. в просторі і в часі Б. в просторі і на площині В. в двох перпендикулярних площинах Г. в трьох паралельних площинах Д. в трьох перпендикулярних площинах
49.	Встановлення спеціальних засобів автоматичного видалення стружки з робочої зони і очищення баз – це	А. вимога модернізації обладнання в створеній гнучкій виробничій системі (ГВС) Б. вимоги до компоновки верстата для ГВС В. шлях підвищення універсальності обладнання в ГВС Г. способи і пристрої подрібнення і відводу стружки Д. вимога до надійності обладнання ГВС
61.	Малогабаритне оснащення (кулачки, шліфовані під патрон конкретного токарного верстата) може зберігатися	А. в секції підготовки інструмента та оснащення Б. в транспортно-накопичувальній системі В. на робочому місці

		Г. на складі Д. немає правильної відповіді
73.	Скільки рівнів керування має система керування транспортно-накопичувальною системою (СК ТНС)	А. один Б. два В. три Г. чотири Д. п'ять
85.	Орган маніпулятора, призначений для захоплення або утримання об'єкта виробництва або технологічного оснащення, називається	А. механічною рукою Б. телеоператором В. виконавчим пристроєм Г. захоплювальним пристроєм Д. робочим органом маніпулятора
97.	Автоматичне керування виконавчим пристроєм промислового робота (ПР) і технологічним обладнанням по заданій програмі називається	А. контурним керуванням ПР Б. програмним керуванням ПР В. позиційним керуванням ПР Г. цикловим керуванням ПР Д. адаптивним керуванням ПР
109.	По класу складності задач виконання промислові роботи (ПР) поділяють на	А. програмні (ПР I покоління) Б. виробничі або операційні ПР В. спеціальні ПР Г. стаціонарні ПР Д. навісні ПР