

Question **25**

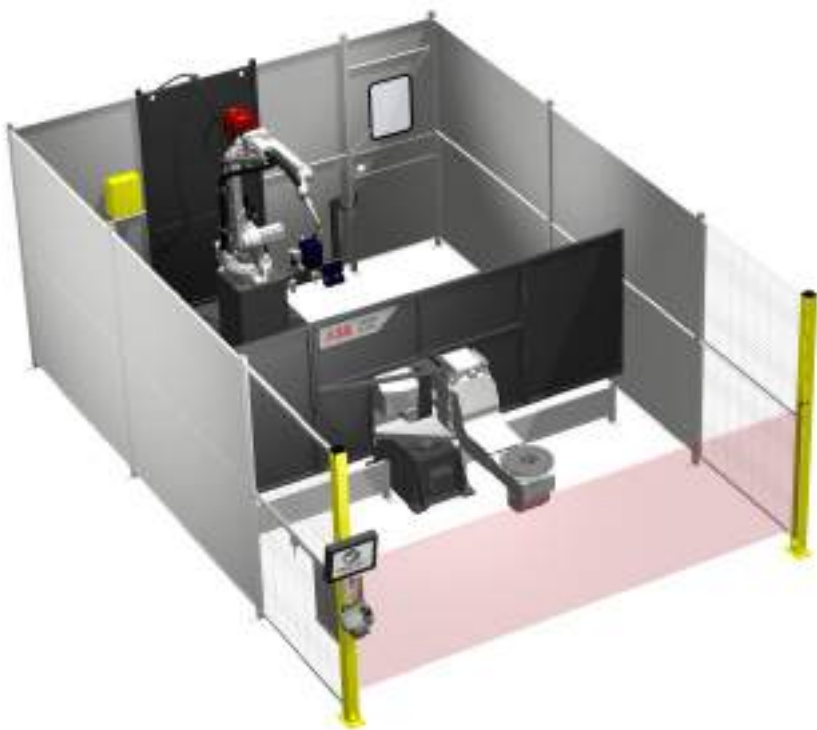
Not yet answered

Marked out of 0.50

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecărei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul RI

4

Select one or more:

- ☐ Fig 4 a - 0 ACN
- ☐ Fig 4 a - 1 ACN
- ☒ Fig 4 a - 2 ACN
- ☐ Fig 4 a - 3 ACN
- ☐ Fig 4 b - 6 ACN
- ☐ Fig 4 b - 7 ACN
- ☐ Fig 4 b - 8 ACN
- ☐ Fig 4 b - 9 ACN
- ☐ Fig 4 b - 10 ACN
- ☒ Fig 4 b - 11 ACN
- ☐ Fig 4 b - 12 ACN

- ☐ Fig 4 b - 13 ACN
- ☐ Fig 4 b - 14 ACN
- ☐ Fig 4 b - 15 ACN
- ☐ Fig 4 b - 16 ACN
- ☐ Fig 4 b - 17 ACN
- ☐ Fig 4 b - 18 ACN
- ☐ Fig 4 b - 19 ACN
- ☐ Fig 4 b - 20 ACN

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **24**

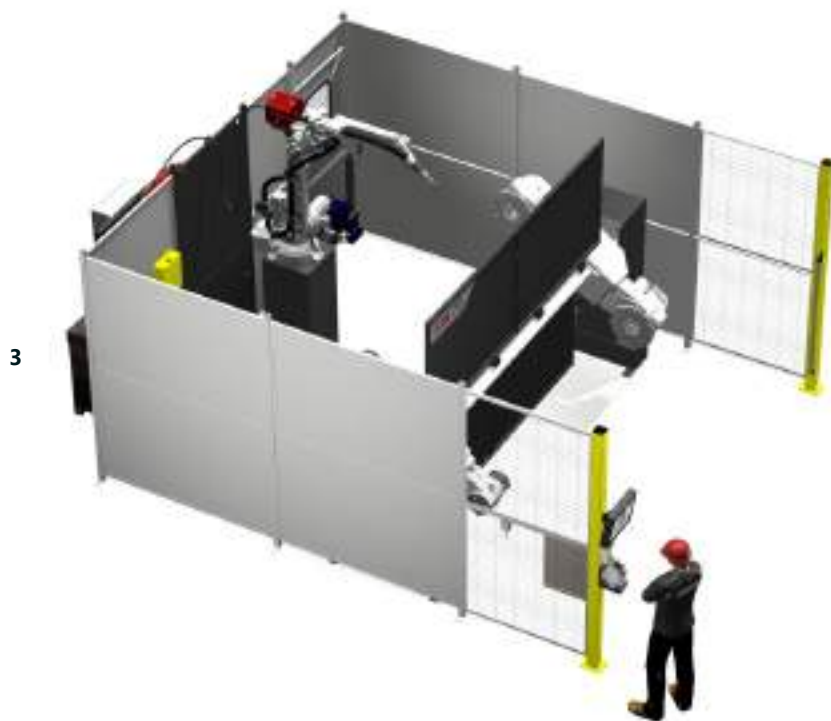
Not yet answered

Marked out of 0.50

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecărei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul RI



Select one or more:

- ☐ Fig 3 a - 0 ACN
- ☒ Fig 3 a - 1 ACN
- ☐ Fig 3 a - 2 ACN
- ☐ Fig 3 a - 3 ACN
- ☐ Fig 3 b - 6 ACN
- ☐ Fig 3 b - 7 ACN
- ☐ Fig 3 b - 8 ACN
- ☒ Fig 3 b - 9 ACN
- ☐ Fig 3 b - 10 ACN
- ☐ Fig 3 b - 11 ACN
- ☐ Fig 3 b - 12 ACN
- ☐ Fig 3 b - 13 ACN
- ☐ Fig 3 b - 14 ACN
- ☐ Fig 3 b - 15 ACN

- ☐ Fig 3 b - 16 ACN
- ☐ Fig 3 b - 17 ACN
- ☐ Fig 3 b - 18 ACN
- ☐ Fig 3 b - 19 ACN
- ☐ Fig 3 b - 20 ACN

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **23**

Not yet answered

Marked out of 0.50

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecarei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul RI

c - cate axe comandate numeric (ACN) are sistemul de extensie a spatiului de lucru al RI

d - pentru ce tip de repere sunt este destinata celula de sudare cu arc electric prezentata

d1 - piese mici

d2 - piese medii

d3 - piese mari

**6**

Select one or more:

- ☒ Fig 6 a - 0 ACN
- ☐ Fig 6 a - 1 ACN
- ☐ Fig 6 a - 2 ACN
- ☐ Fig 6 a - 3 ACN
- ☐ Fig 6 b - 6 ACN
- ☒ Fig 6 b - 7 ACN
- ☐ Fig 6 b - 8 ACN
- ☐ Fig 6 b - 9 ACN
- ☐ Fig 6 b - 10 ACN

- ☐ Fig 6 b - 11 ACN
- ☐ Fig 6 b - 12 ACN
- ☐ Fig 6 b - 13 ACN
- ☐ Fig 6 b - 14 ACN
- ☐ Fig 6 b - 15 ACN
- ☐ Fig 6 b - 16 ACN
- ☐ Fig 6 b - 17 ACN
- ☐ Fig 6 b - 18 ACN
- ☐ Fig 6 b - 19 ACN
- ☐ Fig 6 b - 20 ACN
- ☐ Fig 6 c - 1 ACN
- ☐ Fig 6 c - 2 ACN
- ☐ Fig 6 c - 3 ACN
- ☐ Fig 6 d - d1
- ☐ Fig 6 d - d2
- ☐ Fig 6 d - d3

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **22**

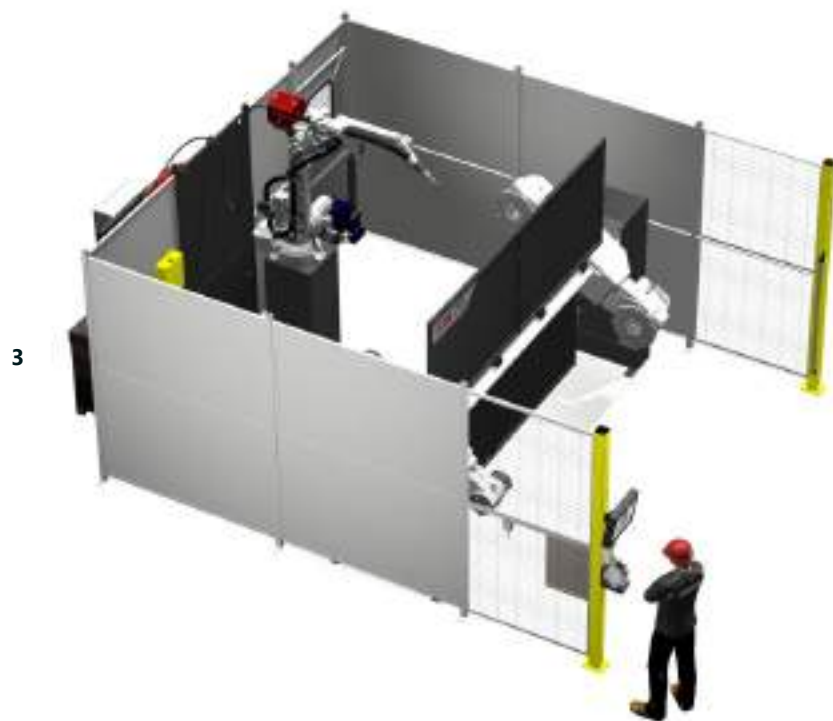
Not yet answered

Marked out of 0.25

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecărei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul RI



Select one or more:

- ☐ Fig 3 a - 0 ACN
- ☒ Fig 3 a - 1 ACN
- ☐ Fig 3 a - 2 ACN
- ☐ Fig 3 a - 3 ACN
- ☐ Fig 3 b - 6 ACN
- ☐ Fig 3 b - 7 ACN
- ☐ Fig 3 b - 8 ACN
- ☒ Fig 3 b - 9 ACN
- ☐ Fig 3 b - 10 ACN
- ☐ Fig 3 b - 11 ACN
- ☐ Fig 3 b - 12 ACN
- ☐ Fig 3 b - 13 ACN
- ☐ Fig 3 b - 14 ACN
- ☐ Fig 3 b - 15 ACN

- ☐ Fig 3 b - 16 ACN
- ☐ Fig 3 b - 17 ACN
- ☐ Fig 3 b - 18 ACN
- ☐ Fig 3 b - 19 ACN
- ☐ Fig 3 b - 20 ACN

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **21**

Not yet answered

Marked out of 0.50

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecarei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul unui singur RI

c - cate axe comandate numeric (ACN) are sistemul de extensie a spatiului de lucru al unui singur RI

d - pentru ce tip de repere este destinata celula de sudare cu arc electric prezentata

d1 - piese mici

d2 - piese medii

d3 - piese mari



8

Select one or more:

☐ Fig 8 a - 0 ACN

☒ Fig 8 a - 1 ACN

☐ Fig 8 a - 2 ACN

☐ Fig 8 a - 3 ACN

☐ Fig 8 b - 6 ACN

☐ Fig 8 b - 7 ACN

☐ Fig 8 b - 8 ACN

☐ Fig 8 b - 9 ACN

☐ Fig 8 b - 10 ACN

- ☐ Fig 8 b - 11 ACN
- ☐ Fig 8 b - 12 ACN
- ☐ Fig 8 b - 13 ACN
- ☐ Fig 8 b - 14 ACN
- ☐ Fig 8 b - 15 ACN
- ☐ Fig 8 b - 16 ACN
- ☐ Fig 8 b - 17 ACN
- ☐ Fig 8 b - 18 ACN
- ☐ Fig 8 b - 19 ACN
- ☐ Fig 8 b - 20 ACN
- ☐ Fig 8 c - 1 ACN
- ☐ Fig 8 c - 2 ACN
- ☐ Fig 8 c - 3 ACN
- ☐ Fig 8 d - d1
- ☐ Fig 8 d - d2
- ☐ Fig 8 d - d3

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **20**

Not yet answered

Marked out of 0.50

In corespondenta cu numarul din fata fiecărei figuri, alocati din lista de mai jos denumirea corecta a efecteurului de sudare cu arc electric pentru fiecare figura

**1****2****3****4**

5



6



7





8



9



10

Select one or more:

- ☐ 1 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 1 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic fix, fara sistem de protectie anticoliziune
- ☒ 1 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 2 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☒ 2 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 2 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☒ 3 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune

- ☐ 3 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 3 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 4 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 4 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 4 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 5 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic reglabil, fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 5 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic reglabil, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 5 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic reglabil, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 6 - torta MIG/MAG in tandem cu adaptor mecanic fix
- ☐ 6 - torta MIG/MAG dubla cu adaptor mecanic reglabil
- ☐ 6 - torta TIG/WIG dubla cu adaptor mecanic fix
- ☐ 7 - torta MIG/MAG rotativa cu sistem de protectie anticoliziune integrat
- ☐ 7 - torta MIG/MAG rotativa fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 7 - torta TIG/WIG rotativa fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 8 - torta MIG/MAG rotativa cu sistem de protectie anticoliziune integrat
- ☐ 8 - torta MIG/MAG rotativa fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 8 - torta TIG/WIG rotativa fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 9 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic fix, fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 9 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 9 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 10 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic fix, fara sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 10 - torta TIG/WIG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune
- ☐ 10 - torta MIG/MAG cu adaptor mecanic fix, cu sistem de protectie anticoliziune

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question 19

Not yet answered

Marked out of 0.50

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecarei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul unui singur RI

c - cate axe comandate numeric (ACN) are sistemul de extensie a spatiului de lucru al unui singur RI

d - pentru ce tip de repere este destinata celula de sudare cu arc electric prezentata

d1 - piese mici

d2 - piese medii

d3 - piese mari



7

Select one or more:

☐ Fig 7 a - 0 ACN

☒ Fig 7 a - 1 ACN

☐ Fig 7 a - 2 ACN

☐ Fig 7 a - 3 ACN

☐ Fig 7 b - 6 ACN

☐ Fig 7 b - 7 ACN

☐ Fig 7 b - 8 ACN

☐ Fig 7 b - 9 ACN

☒ Fig 7 b - 10 ACN

- ☐ Fig 7 b - 11 ACN
- ☐ Fig 7 b - 12 ACN
- ☐ Fig 7 b - 13 ACN
- ☐ Fig 7 b - 14 ACN
- ☐ Fig 7 b - 15 ACN
- ☐ Fig 7 b - 16 ACN
- ☐ Fig 7 b - 17 ACN
- ☐ Fig 7 b - 18 ACN
- ☐ Fig 7 b - 19 ACN
- ☐ Fig 7 b - 20 ACN
- ☐ Fig 7 c - 1 ACN
- ☐ Fig 7 c - 2 ACN
- ☐ Fig 7 c - 3 ACN
- ☐ Fig 7 d - d1
- ☐ Fig 7 d - d2
- ☐ Fig 7 d - d3

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **18**

Not yet answered

Marked out of 0.50

Considerand numarul de ordine din fata fiecărei figuri precizati:

1. Care dintre sistemele de extensie a spatiului de lucru al RI sunt utilizate:

- a. pentru sudarea reperelor de dimensiuni mici
- b. pentru sudarea reperelor de dimensiuni medii
- c. pentru sudarea reperelor de dimensiuni mari si foarte mari

2. Cate sisteme de extensie a spatiului de lucru al RI includ:

- d. doar 1 ACN
- e. 2 ACN
- f. 3 ACN
- g. doar 1 ACN de rotatie
- h. 1 ACN de rotatie si una sau mai multe ACN de translatie
- i. 2 ACN de translatie
- j. 3 ACN de translatie

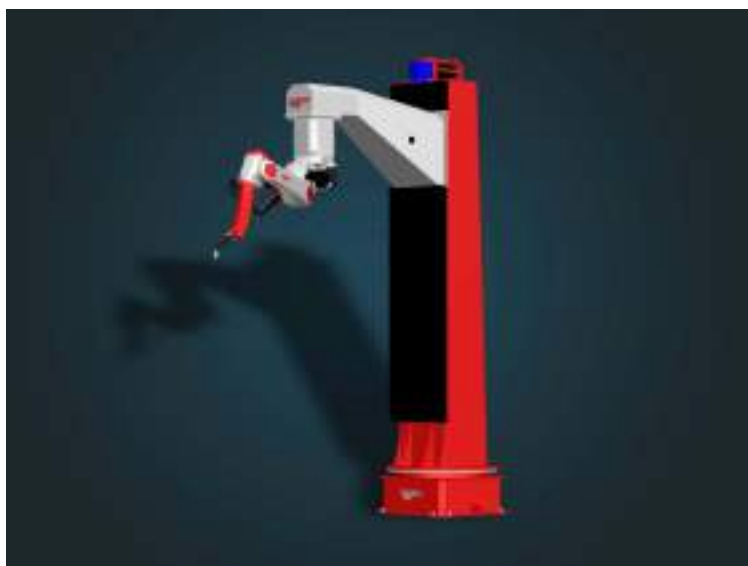


Mici:
Medii:
Mari:

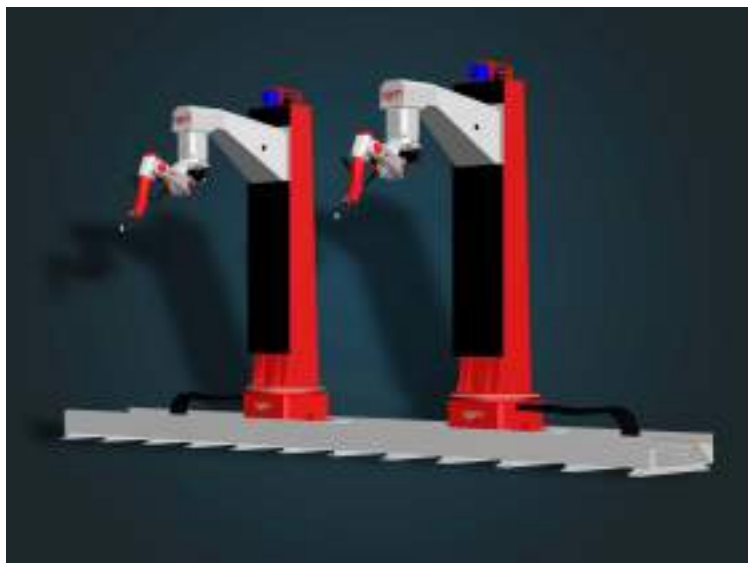
2



3



4



5



6



7



8

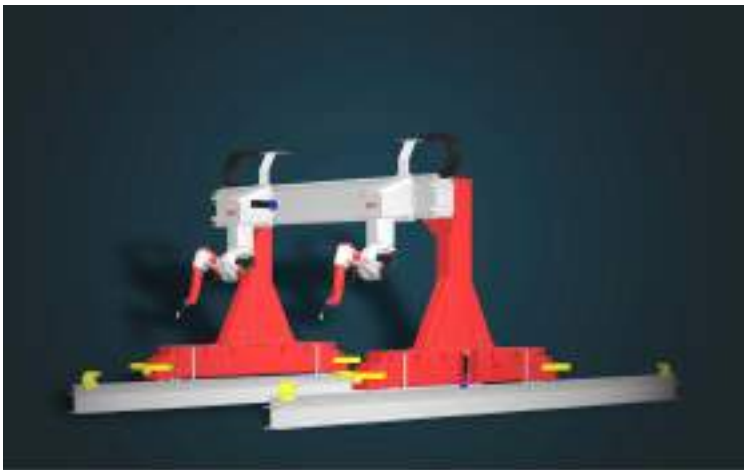


maari 9-12

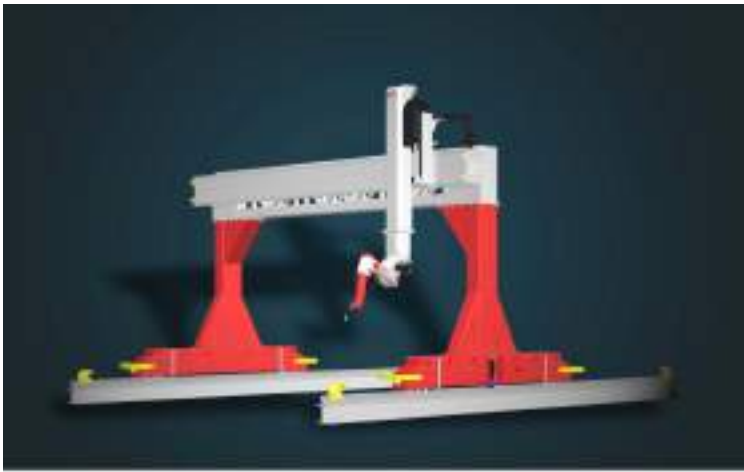
9



10



11



12



Select one or more:

- ☐ 1a: 1, 2, 3, 4
- ☐ 1b: 5, 6, 7, 8, 9
- ☒ 1c: 10, 11, 12,
- ☒ 1a: nici unul
- ☐ 1b: nici unul
- ☐ 1c: nici unul
- ☐ 1a: 10, 11, 12
- ☒ 1b: 1, 2, 3, 4
- ☒ 1c: 5, 6, 7, 8, 9
- ☐ 2d: nici unul
- ☐ 2d: 1
- ☐ 2d: 2
- ☐ 2e: 1
- ☐ 2e: 2

- ☐ 2e: 3
- ☐ 2e: 4
- ☐ 2e: 5
- ☐ 2e: 6
- ☐ 2f: 1
- ☐ 2f: 2
- ☐ 2f: 3
- ☐ 2f: 4
- ☐ 2f: 5
- ☐ 2f: 6
- ☐ 2g: nici unul
- ☐ 2g: 1
- ☐ 2g: 2
- ☐ 2g: 3
- ☐ 2g: 4
- ☐ 2h: nici unul
- ☐ 2h: 1
- ☐ 2h: 2
- ☐ 2h: 3
- ☐ 2i: 1
- ☐ 2i: 2
- ☐ 2i: 3
- ☐ 2i: 4
- ☐ 2i: 5
- ☐ 2j: 1
- ☐ 2j: 2
- ☐ 2j: 3
- ☐ 2j: 4
- ☐ 2j: 5
- ☐ 2j: 6

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **17**

Not yet answered

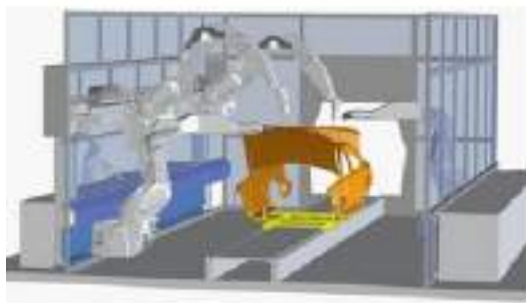
Marked out of 0.50

In corespondenta cu numarul indicat in fata fiecărei figuri precizati care dintre sistemele prezentate in aceste figuri permit:

- a. doar vopsirea exterioara a caroseriilor auto
- b. atat vopsirea exterioara cat si vopsirea interioara a caroseriilor auto
- c. doar vopsirea interioara a caroseriilor auto



5



6



7



8



Select one or more:

☒ 3: a☐ 8: c☐ 6: a☐ 7: c☐ 4: c

- ☐ 2: c
- ☐ 1: a
- ☐ 5: c
- ☐ 1: c
- ☐ 3: b
- ☐ 7: a
- ☐ 6: b
- ☐ 6: c
- ☐ 3: c
- ☐ 4: a
- ☐ 7: b
- ☐ 5: b
- ☐ 4: b
- ☐ 2: b
- ☐ 2: a
- ☐ 1: b
- ☐ 8: a
- ☐ 5: a
- ☐ 8: b

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

[Dashboard](#) / [My courses](#) / [06-FIIR-L-A4-S1-IRSP-LI](#) / [Sesiune \(21 January - 27 January\)](#) / [PROBA 5 EXAMEN IRISP](#)

Time left 0:37:14

Question **16**

Not yet answered

Marked out of 0.25

**Dintre raspunsurile sugerate mai jos selectati pe cele pe care le considerati corecte la intrebarea:
care sunt functiile controlerului de process tehnologic inclus in aplicatiile de vopsire robotizata?**

- ☐ DA - comanda inceperii si opririi pulverizarii vopselei conform la ajungerea pistolului pentru vopsire in pozitia /cu orientarea specifica pentru inceputul si respectiv sfarsitul operatiei de vopsire
- ☐ NU - comanda inceperii si opririi pulverizarii vopselei conform la ajungerea pistolului pentru vopsire in pozitia /cu orientarea specifica pentru inceputul si respectiv sfarsitul operatiei de vopsire
- ☐ DA- comanda generarii pozitiei (traectoriei) si orientarii dorite (miscarilor de aservire a orientarii pe traectorie) imprimate efectorului RI
- ☐ NU - comanda generarii pozitiei (traectoriei) si orientarii dorite (miscarilor de aservire a orientarii pe traectorie) imprimate efectorului RI
- ☐ DA- transmiterea informatiilor privind atingerea pozitiiilor / orientarilor dorite ale pistolului de vopsire corespunzatoare inceperii / finalizarii procesului de vopsire
- ☐ NU - transmiterea informatiilor privind atingerea pozitiiilor / orientarilor dorite ale pistolului de vopsire corespunzatoare inceperii / finalizarii procesului de vopsire
- ☐ DA - comanda de deschidere / inchidere a valvelor de alimentare a rezervoarelor de vopsea cu aer comprimat furnizat de compresor si a valvei de alimentare a efectorului RI cu aer comprimat
- ☐ NU - comanda de deschidere / inchidere a valvelor de alimentare a rezervoarelor de vopsea cu aer comprimat furnizat de compresor si a valvei de alimentare a efectorului RI cu aer comprimat
- ☐ DA - comanda ciclului de miscari de lucru ale RI necesare pentru vopsirea robotizata
- ☐ NU - comanda ciclului de miscari de lucru ale RI necesare pentru vopsirea robotizata
- ☐ DA - transmiterea de informatii catre sistemului de comanda a vopsirii
- ☐ NU - transmiterea de informatii catre sistemului de comanda a vopsirii
- ☐ DA - transmiterea de informatii catre controlerul RI
- ☐ NU - transmiterea de informatii catre controlerul RI
- ☐ DA - comanda de pornire / oprire a pompelor de alimentare cu vopsea a efectorului RI
- ☐ NU - comanda de pornire / oprire a pompelor de alimentare cu vopsea a efectorului RI
- ☐ NU - transmiterea semnalelor de comanda specifice finalizarii operatiei de vopsire si inceperii ciclului de curatare / spalare a efectorului cu solvent
- ☐ DA - transmiterea semnalelor de comanda specifice finalizarii operatiei de vopsire si inceperii ciclului de curatare / spalare a efectorului cu solvent

[← PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Question 15

Not yet answered

Marked out of 0.50

In corespondenta cu numarul indicat in fata fiecărei figuri si numarul de RI instalati intr-o statiile de lucru din figurile de mai jos precizati daca:

- a. toti robotii au sarcini de lucru specifice vopsirii caroseriilor auto
- b. 3 RI sunt utilizati pentru vopsire propriu-zisa, iar restul pentru sarcini complementare
- c. 1 RI este utilizat pentru vopsire propriu-zisa, iar restul pentru sarcini complementare
- d. 2 RI sunt utilizati pentru vopsire propriu-zisa, iar restul pentru sarcini complementare

1



2



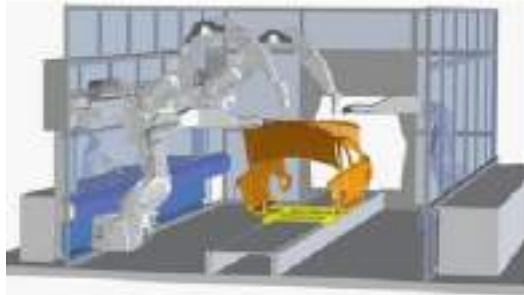
3



4



5



6



7



8



Select one or more:

☐ 1: a

☐ 1: b

☐ 1: c

☐ 1: d

☐ 2: a

☐ 2: b

☐ 2: c

☐ 2: d

☐ 3: a

☐ 3: b

☐ 3: d

☐ 3: c

☐ 4: a

☐ 4: b

☐ 4: c

☐ 4: d

☐ 6: a

☐ 6: b

☐ 6: c

☐ 6: d

☐ 5: a

☐ 5: b

☐ 5: c

☐ 5: d

☐ 7: a

☐ 7: b

☐ 7: c

☐ 7: d

☐ 8: a

☐ 8: b

☐ 8: c

☐ 8: d

[← PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question 14

Not yet answered

Marked out of 0.50

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecărei figuri de mai jos in care se prezinta doua aplicatii de vopsire robotizata precizati:

a. principul de realizare a aplicatiei din punct de vedere a mobilitatii / stationarii la punct fix a caroseriei auto / RI de vopsire in timpul realizarii operatiilor de vopsire:

a1. cu stationare la punct fix a caroseriei si RI de vopsire amplasati in locatii fixe in timpul realizarii operatiilor de vopsire

a2. cu stationare la punct fix a caroseriei si RI de vopsire deplasabili in lungul acesteia in timpul realizarii operatiilor de vopsire

a3. cu deplasare longitudinala continua a caroseriei si RI amplasati in locatii fixe in timpul realizarii operatiilor de vopsire

b. cati RI pentru realizarea operatiei de vopsire si cati RI auxiliari sunt utilizati in fiecare aplicatie:

b1. 2 RI de vopsire + 1 RI auxiliar

b2. 1 RI de vopsire si 2 RI auxiliari

b3. 5 RI de vopsire + 2 RI auxiliari

b4. 4 RI de vopsire + 3 RI auxiliari



☐ 1: a1

☐ 1: a2

☐ 2: a1

☒ 2: a2

☐ 1: b1

☒ 1: b2

☐ 1: b3

- ☐ 1: b4
- ☐ 2: b1
- ☐ 2: b2
- ☐ 2: b3
- ☐ 2: b4
- ☐ 1: a3
- ☐ 2: a3

◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP

Jump to...

Question **13**

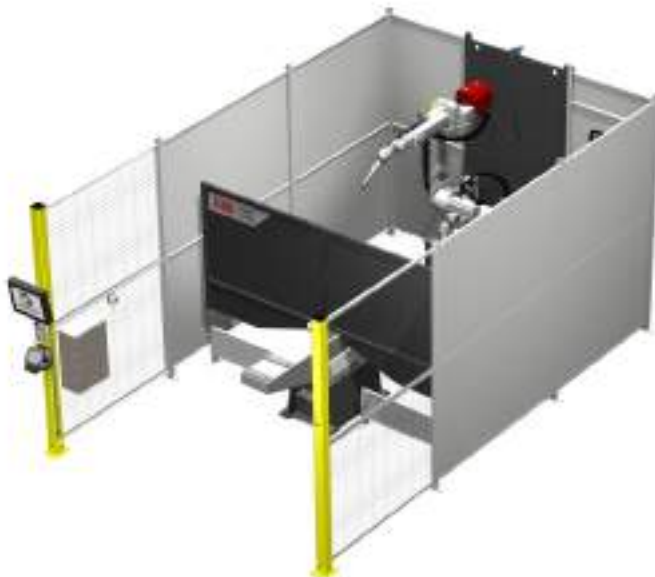
Not yet answered

Marked out of 0.25

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecărei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul RI

1

Select one or more:

- ☒ Fig 2 a - 0 ACN
- ☐ Fig 2 a - 1 ACN
- ☐ Fig 2 a - 2 ACN
- ☐ Fig 2 a - 3 ACN
- ☐ Fig 2 b - 6 ACN
- ☒ Fig 2 b - 7 ACN
- ☐ Fig 2 b - 8 ACN
- ☐ Fig 2 b - 9 ACN
- ☐ Fig 2 b - 10 ACN
- ☐ Fig 2 b - 11 ACN
- ☐ Fig 2 b - 12 ACN
- ☐ Fig 2 b - 13 ACN
- ☐ Fig 2 b - 14 ACN
- ☐ Fig 2 b - 15 ACN

- ☐ Fig 1 b - 16 ACN
- ☐ Fig 2 b - 17 ACN
- ☐ Fig 2 b - 18 ACN
- ☐ Fig 2 b - 19 ACN
- ☐ Fig 2 b - 20 ACN

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **12**

Not yet answered

Marked out of 0.25

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecărei figure precizati:

a. Care dintre efectori sunt utilizati pentru operatii de vopsire prin pulverizare

b. Care dintre efectori sunt utilizati pentru operatii de vopsire in camp electrostatic

**1****2****3****4**



5



6



7



8



9

**10**

Select one or more:

- ☐ a: 9
- ☐ b: 4
- ☒ b: 10
- ☒ b: 2
- ☒ a: 6
- ☐ a: 7
- ☐ a: 2
- ☐ b: 8
- ☐ b: 1
- ☒ a: 8
- ☒ a: 5
- ☐ a: 10
- ☒ b: 7
- ☒ a: 4
- ☐ a: 3
- ☒ a: 1
- ☐ b: 5
- ☒ b: 3
- ☐ b: 6
- ☒ b: 9

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **11**

Not yet answered

Marked out of 0.25

Pentru RI de mai jos, cu referire la numarul din fata fiecărei figuri precizati denumirea corecta in acord cu tipul de RI prezentat si efectorul cu care acesta este echipat:

- a. "RI universal" (adaptat pentru operatia de sudare cu arc electric), pentru operatii de sudare MIG/MAG
- b. "RI specializat" (dedicat pentru operatia de sudare cu arc electric), pentru peratii de sudare MIG/MAG
- c. "RI universal" (adaptat pentru operatia de sudare cu arc electric), pentru operatii de sudare TIG/WIG
- d. "RI specializat" (dedicat pentru operatia de sudare cu arc electric), pentru operatii de sudare TIG/WIG

1



2



3



4



5



Select one or more:

☐ 1: a

- ☐ 1: b
- ☐ 1: c
- ☐ 1: d
- ☐ 2: a
- ☐ 2: b
- ☐ 2: c
- ☐ 2: d
- ☐ 3: a
- ☐ 3: b
- ☐ 3: c
- ☐ 3: d
- ☐ 4: a
- ☐ 4: b
- ☐ 4: c
- ☐ 4: d
- ☐ 5: a
- ☐ 5: b
- ☐ 5: c
- ☐ 5: d

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

[Dashboard](#) / [My courses](#) / [06-FIIR-L-A4-S1-IRSP-LI](#) / [Sesiune \(21 January - 27 January\)](#) / [PROBA 5 EXAMEN IRISP](#)

Time left 0:37:44

Question **10**

Not yet answered

Marked out of 0.25

Avand in vedere care sunt conditiile necesar a fi indeplinite pentru realizarea operatiilor de vopsire robotizata selectati care sunt variantele corecte dintre raspunsurile sugerate mai jos:

Select one or more:

- ☐ NU - existenta unor sisteme de transport al caroseriilor de tip robocar pe pista magnetica
- ☒ DA - existenta unor sisteme de transport al caroseriilor de tip robocar pe pista magnetica
- ☐ DA - existenta unei echipari tehnologice si a unor echipamente de proces adecvate procesului tehnologic de vopsire robotizata
- ☐ DA - existenta unor RI de concepie special dedicata realizarii operatiilor de vopsire
- ☐ DA - existenta unor sisteme de programare programare prin instruire a RI
- ☐ NU - existenta unor sisteme senzoriale pentru detectarea obturarii sistemelor de pulverizare a vopselei
- ☐ NU - existenta unei echipari tehnologice si a unor echipamente de proces adecvate procesului tehnologic de vopsire robotizata
- ☐ NU - existenta unor sisteme de programare programare prin instruire a RI
- ☐ NU - existenta un RI in constructie modulara, cu raza mare de actiune
- ☐ NU - existenta unui controller de process tehnologic dedicat
- ☐ DA - existenta un RI in constructie modulara, cu raza mare de actiune
- ☐ DA - existenta unor cabine de vopsire cu sisteme de exhaustare / separare a vaporilor de vopsea / filtrare a aerului si respectiv
- ☐ NU - existenta sisteme de programare off-line a RI
- ☐ NU - existenta unor cabine de vopsire cu sisteme de exhaustare / separare a vaporilor de vopsea / filtrare a aerului si respectiv
- ☐ DA - existenta unui controller de process tehnologic dedicat
- ☐ DA - existenta sisteme de programare off-line a RI
- ☐ DA - existenta unor colectoare de vapori de vopsea la nivelul solului si de pe peretii incintei / perdele de apa
- ☐ NU - existenta unor colectoare de vapori de vopsea la nivelul solului si de pe peretii incintei / perdele de apa
- ☐ DA - existenta unor sisteme senzoriale pentru detectarea obturarii sistemelor de pulverizare a vopselei
- ☐ NU - existenta unor RI de concepie special dedicata realizarii operatiilor de vopsire

[← PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

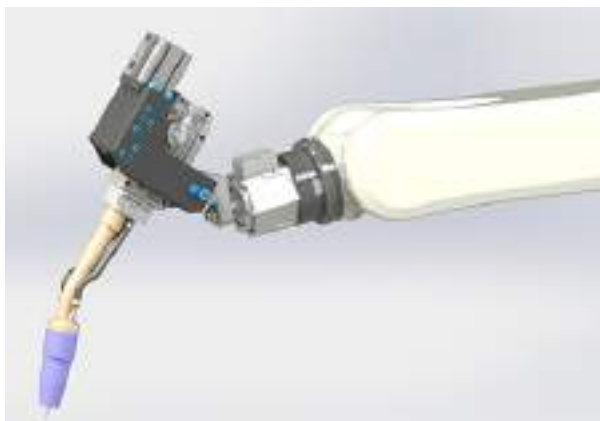
Question **9**

Not yet answered

Marked out of 0.50

Pentru echiparile tehnologice de mai jos, cu referire la numarul din fata fiecărei figuri precizați dacă:

- a. efectorul de sudare cu arc electric este montat pe un "RI universal" (adaptat pentru operația de sudare cu arc electric) și este pentru sudare MIG/MAG**
- b. efectorul de sudare cu arc electric este montat pe un "RI specializat" (dedicat pentru operația de sudare cu arc electric) și este pentru sudare MIG/MAG**
- c. efectorul de sudare cu arc electric este montat pe un "RI universal" (adaptat pentru operația de sudare cu arc electric) și este pentru sudare TIG/WIG**
- d. efectorul de sudare cu arc electric este montat pe un "RI specializat" (dedicat pentru operația de sudare cu arc electric) și este pentru sudare TIG/WIG**

1**2**

3



4



5



Select one or more:

☐ 1: a

- ☐ 1: b
- ☐ 1: c
- ☐ 1: d
- ☐ 2: a
- ☒ 2: b
- ☐ 2: c
- ☐ 2: d
- ☐ 3: a
- ☐ 3: b
- ☒ 3: c
- ☐ 3: d
- ☒ 4: a
- ☐ 4: b
- ☐ 4: c
- ☐ 4: d
- ☐ 5: a
- ☐ 5: b
- ☐ 5: c
- ☒ 5: d

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **8**

Not yet answered

Marked out of 0.25

Pentru RI de mai jos, cu referire la numarul din fata fiecărei figuri precizati denumirea corecta in acord cu tipul de RI prezentat si efectorul cu care acesta este echipat:

- a. "RI universal" (adaptat pentru operatia de sudare cu arc electric), pentru operatii de sudare MIG/MAG
- b. "RI specializat" (dedicat pentru operatia de sudare cu arc electric), pentru peratii de sudare MIG/MAG
- c. "RI universal" (adaptat pentru operatia de sudare cu arc electric), pentru operatii de sudare TIG/WIG
- d. "RI specializat" (dedicat pentru operatia de sudare cu arc electric), pentru operatii de sudare TIG/WIG

1



2



3



4



5



Select one or more:

- ☐ 1: a
- ☒ 1: b
- ☐ 1: c
- ☐ 1: d
- ☐ 2: a
- ☒ 2: b
- ☐ 2: c
- ☐ 2: d
- ☐ 3: a
- ☐ 3: b
- ☐ 3: c
- ☒ 3: d
- ☐ 4: a
- ☒ 4: b
- ☐ 4: c
- ☐ 4: d
- ☒ 5: a
- ☐ 5: b
- ☐ 5: c
- ☐ 5: d

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **7**

Not yet answered

Marked out of 0.25

Pentru echiparile tehnologice de mai jos, cu referire la numarul din fata fiecărei figuri precizati daca:

- a. efectorul de sudare cu arc electric este montat pe un "RI universal" (adaptat pentru operatia de sudare cu arc electric) si este pentru sudare MIG/MAG
- b. efectorul de sudare cu arc electric este montat pe un "RI specializat" (dedicat pentru operatia de sudare cu arc electric) si este pentru sudare MIG/MAG
- c. efectorul de sudare cu arc electric este montat pe un "RI universal" (adaptat pentru operatia de sudare cu arc electric) si este pentru sudare TIG/WIG
- d. efectorul de sudare cu arc electric este montat pe un "RI specializat" (dedicat pentru operatia de sudare cu arc electric) si este pentru sudare TIG/WIG



3



4



5



Select one or more:

☐ 1: a☒ 1: b☐ 1: c☐ 1: d☐ 2: a☐ 2: b

- ☐ 2: c
- ☒ 2: d
- ☒ 3: a
- ☐ 3: b
- ☐ 3: c
- ☐ 3: d
- ☐ 4: a
- ☐ 4: b
- ☒ 4: c
- ☐ 4: d
- ☐ 5: a
- ☒ 5: b
- ☐ 5: c
- ☐ 5: d

◀ [PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **6**

Not yet answered

Marked out of 0.50

Cu referire la jumarul de ordine din fata figurilor 1 si 2 precizati:

a: cate grade de libertate are RI de vopsire utilizat in aceasta aplicatie

b: cate axe comandate numeric trebuie sa controleze controllerul RI in cadrul fiecarei aplicatii

c: cate axe comandate numeric sunt prevazute pentru extensia spatiului de lucru al RI utilizati pentru vopsire interioara a camionetelor in cadrul fiecarei aplicatii:

c1: 1 ACN de rotatie

c2: 1 ACN de translatie

c3: 1 ACN de translatie + 1 ACN de rotatie

c4: 2 ACN de translatie

c5: 2 ACN de rotatie



☐ 1b: 7

☐ 2a: 8

☐ 1c: c1

☐ 2b: 7

☐ 1a: 6

☐ 1a: 5

☐ 1a: 7

☐ 1a: 8

- ☐ 1b: 6
- ☐ 1b: 8
- ☐ 2b: 6
- ☐ 1c: c3
- ☐ 2a: 6
- ☐ 1c: c2
- ☐ 1c: c5
- ☐ 2c: c5
- ☐ 2a: 7
- ☐ 2c: c1
- ☐ 2c: c2
- ☐ 2c: c4
- ☐ 2a: 5
- ☐ 2c: c3
- ☐ 2b: 8
- ☐ 1c: c4

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question 5

Not yet answered

Marked out of 0.50

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecărei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul RI

5



Select one or more:

- ☐ Fig 5 a - 0 ACN
- ☐ Fig 5 a - 1 ACN
- ☒ Fig 5 a - 2 ACN
- ☐ Fig 5 a - 3 ACN
- ☐ Fig 5 b - 6 ACN
- ☐ Fig 5 b - 7 ACN
- ☐ Fig 5 b - 8 ACN
- ☐ Fig 5 b - 9 ACN
- ☐ Fig 5 b - 10 ACN
- ☐ Fig 5 b - 11 ACN

- ☐ Fig 5 b - 12 ACN
- ☐ Fig 5 b - 13 ACN
- ☐ Fig 5 b - 14 ACN
- ☐ Fig 5 b - 15 ACN
- ☐ Fig 5 b - 16 ACN
- ☐ Fig 5 b - 17 ACN
- ☐ Fig 5 b - 18 ACN
- ☐ Fig 5 b - 19 ACN
- ☐ Fig 5 b - 20 ACN

[← PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question 4

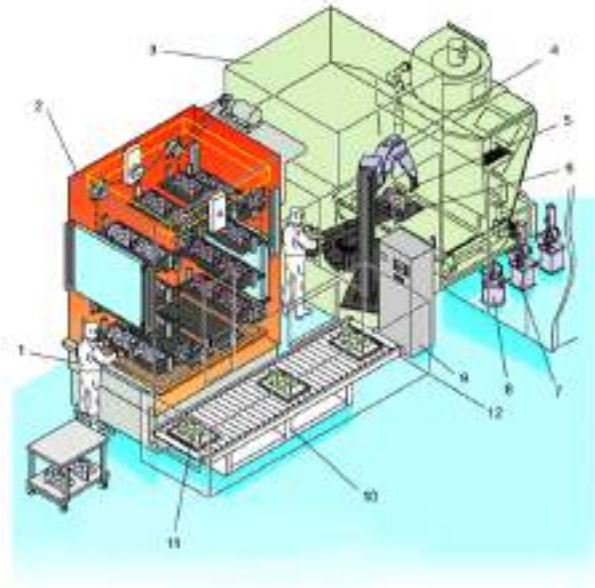
Not yet answered

Marked out of 0.50

In aplicatia de vopsire robotizata prezentata in fig 1 care sunt:

a. functiile operatorului uman 1

b. functiile operatorului uman 2



- ☐ a: incarca paletele cu repere de vopsit pe conveiorul 10
- ☐ b: incarca paletele cu repere de vopsit pe conveiorul 10
- ☐ a: comanda deschiderea usilor sistemului 2
- ☐ b: comanda deschiderea usilor sistemului 2
- ☐ a: comanda inchiderea usilor sistemului 2
- ☐ b: comanda inchiderea usilor sistemului 2
- ☐ a: descarca de pe conveiorul 10 paletele cu repere vopsite
- ☐ b: descarca de pe conveiorul 10 paletele cu repere vopsite
- ☐ a: incarca in sistemul 2 reperele de vopsit
- ☐ b: incarca in sistemul 2 reperele de vopsit
- ☐ a: descarca din sistemul 2 reperele vopsite si uscate
- ☐ b: descarca din sistemul 2 reperele vopsite si uscate
- ☐ a: incarca repere de vopsit in sistemul perirobotic
- ☐ b: incarca repere de vopsit in sistemul perirobotic
- ☐ a: descarca repere de vopsit din sistemul perirobotic
- ☐ b: descarca repere de vopsit din sistemul perirobotic
- ☐ a: comanda inceperea ciclului de vopsire automatizata
- ☐ b: comanda inceperea ciclului de vopsire automatizata

[Dashboard](#) / [My courses](#) / [06-FIIR-L-A4-S1-IRSP-LI](#) / [Sesiune \(21 January - 27 January\)](#) / [PROBA 5 EXAMEN IRISP](#)

Question **3**

Not yet answered

Marked out of 0.25

Time left 0:42:05

Ce tipuri de vopseluri pot fi utilizate pentru:

a. Vopsire in camp electrostatic

b. Vopsire prin pulverizare

Select one or more:

- ☐ a: Vopsea pe baza de pulbere epoxi-fenolica
- ☐ b: Vopsea pe baza de pulbere epoxi-fenolica
- ☐ a: Vopsea pe baza de pulbere poliuretanica
- ☐ b: Vopsea pe baza de pulbere poliuretanica
- ☐ b: Vopsea pe baza de solvent organic
- ☐ a: Vopsea pe baza de pulbere siliconica
- ☐ a: Vopsea pe baza de pulbere poliesterica
- ☐ a: Vopsea pe baza de solvent organic
- ☐ a: Vopseaua pe baza de pulbere epoxi-poliesterica
- ☐ b: Vopsea pe baza de pulbere siliconica
- ☐ a: Vopsea pe baza de ulei
- ☐ b: Vopseaua pe baza de pulbere epoxi-poliesterica
- ☐ b: Vopsea solubila in apa
- ☐ b: Vopsea pe baza de ulei
- ☐ a: Vopsea solubila in apa
- ☐ b: Vopsea pe baza de pulbere poliesterica

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question **2**

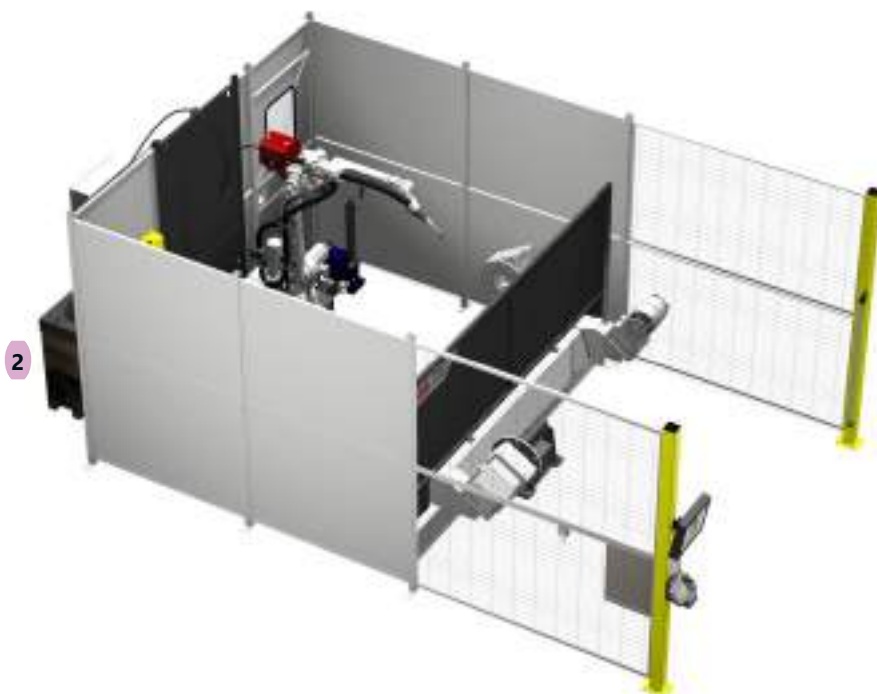
Not yet answered

Marked out of 0.25

Cu referire la numarul de ordine din fata fiecărei figuri, pentru celulele de sudare robotizata din fiecare figura precizati:

a - cate axe comandate numeric (ACN) pentru orientarea suplimentara a semifabricatelor are fiecare post de lucru

b - cate axe comandate numeric (ACN) trebuie sa fie controlate de controllerul RI



Select one or more:

- ☐ Fig 1 a - 0 ACN
- ☒ Fig 1 a - 1 ACN
- ☐ Fig 1 a - 2 ACN
- ☐ Fig 1 a - 3 ACN
- ☐ Fig 1 b - 6 ACN
- ☐ Fig 1 b - 7 ACN
- ☐ Fig 1 b - 8 ACN
- ☒ Fig 1 b - 9 ACN
- ☐ Fig 1 b - 10 ACN
- ☐ Fig 1 b - 11 ACN
- ☐ Fig 1 b - 12 ACN
- ☐ Fig 1 b - 13 ACN
- ☐ Fig 1 b - 14 ACN
- ☐ Fig 1 b - 15 ACN

- ☐ Fig 1 b - 16 ACN
- ☐ Fig 1 b - 17 ACN
- ☐ Fig 1 b - 18 ACN
- ☐ Fig 1 b - 19 ACN
- ☐ Fig 1 b - 20 ACN

[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)

Jump to...

Question 1

Not yet answered

Marked out of 0.50

In corespondenta cu numarul indicat in fata fiecarei figuri precizati care dintre sistemele pentru vopsire caroserii auto din figurile de mai jos se incadreaza in categoria:

a. statie de vopsire robotizata in care obiectul de vopsit este deplasat continuu in interiorul statiei de vopsire, iar RI se afla in locatii fixe predefinite

b. statie de vopsire robotizata in care obiectul de vopsit este introdus si pozitionat la punct fix in cadrul statiei, iar RI din cadrul acestuia se deplaseaza pe trasee rectilinii

1



2



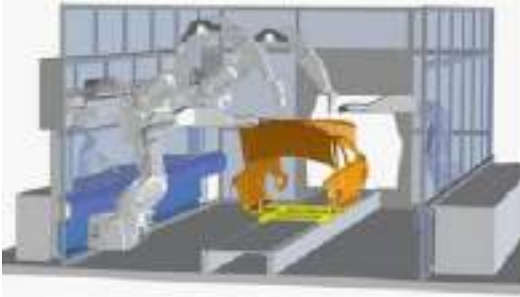
3



4



5



6



7



8



Select one or more:

☐ 1: a☐ 1: b

☐ 2: a☐ 2: b☐ 3: a☐ 3: b☐ 4: a☐ 4: b☐ 5: a☐ 5: b☐ 6: a☐ 6: b☐ 7: a☐ 7: b☐ 8: a☐ 8: b[◀ PROBA 4 EXAMEN IRISP](#)