

Esame SED - 9 settembre 2020 - Parte 3

Ciao Riccardo, quando invierai il modulo, il proprietario potrà vedere il tuo nome e l'indirizzo di posta elettronica.

* Obbligatoria

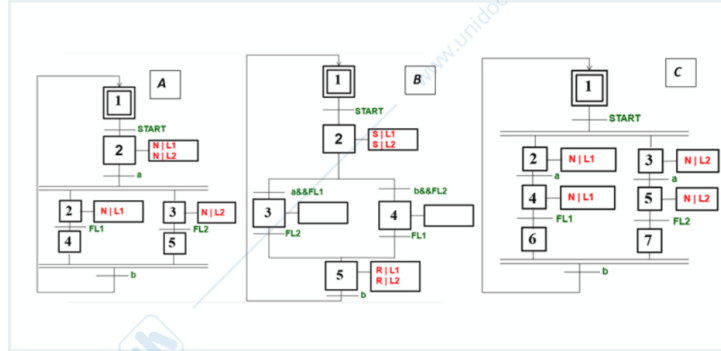
1

Per consegnare il form, clicca su "Abilita la consegna del Form" *

Abilita la consegna del Form

2

Nell'immagine sono riportati 3 schemi SFC (A, B, C). Due di questi 3 schemi sono funzionalmente identici, mentre uno presenta una leggera differenza. Dire quali sono i 2 schemi identici e spiegare la differenza di questi 2 schemi con quello escluso.



Inserisci la risposta

3

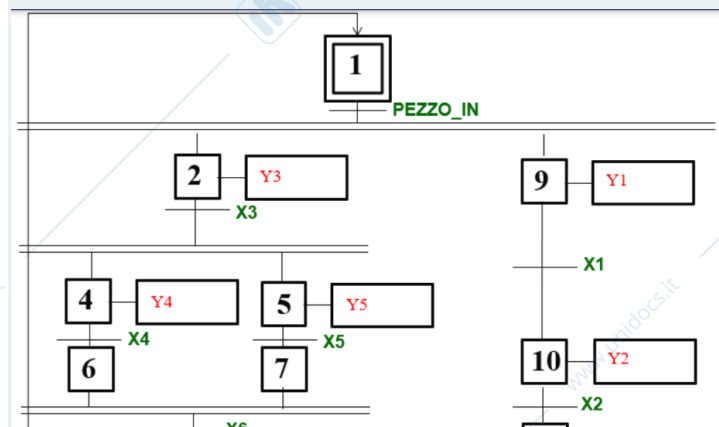
Considera la seguente specifica.

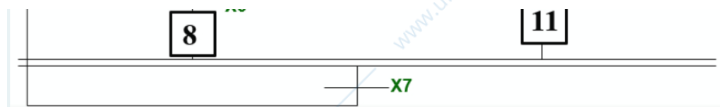
Una stazione di lavorazione parte in uno stato di stand-by. Alla ricezione del segnale di PEZZO_IN, la stazione inizia due sequenze di lavorazione in parallelo:

Prima sequenza: viene iniziata l'operazione 4 tramite il comando OP4. Alla fine dell'operazione 4 – accertata dalla ricezione del segnale OP4_OK – vengono iniziate due lavorazioni in parallelo (operazione 2 ed operazione 3) tramite i comandi OP2 ed OP3. Alla fine di entrambe le lavorazioni – accertate dalla ricezione dei rispettivi segnali OP2_OK ed OP3_OK – la sequenza è terminata.

Seconda sequenza: viene iniziata l'operazione 1 tramite il comando OP1. Alla fine dell'operazione 1 – accertata dalla ricezione del segnale OP1_OK – viene eseguito il comando MILL. Alla ricezione del segnale MILL_OK, la sequenza è terminata.

Ora considera lo schema SFC presentato, per il quale sono state rimosse tutte le azioni (Y1...Y5) e le condizioni delle transizioni (X1...X7). Associa i segnali rispettando la specifica presentata usando la tabella sottostante.





	Y1 X1	Y2 X2	Y3 X3	Y4 X4	Y5 X5	X6	X7
OP1 OP1_OK	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
OP2 OP2_OK	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
OP3 OP3_OK	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
MILL MILL_OK	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
TRUE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
OP4 OP4_OK	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
TRUE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

4

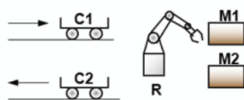
Quali tra le seguenti affermazioni riguardanti i diversi tipi di azioni SFC sono vere?

NOTA: Le risposte errate penalizzano il punteggio finale, mentre le risposte non date non danno penalità.

- Nessuna
- Un'azione D finisce non appena il passo diventa inattivo
- Un'azione S finisce sempre non appena il passo viene disattivato
- Un'azione S in un passo è tipicamente associata ad una corrispettiva azione R in un altro passo
- Un'azione L finisce non appena il passo diventa inattivo
- Un'azione N inizia non appena il passo viene disattivato
- Un'azione N inizia e finisce con il passo associato

5

Considera la stazione di lavoro presentata in immagine (con rappresentazione grafica, descrizione funzionale, elenco di ingressi ed elenco di comandi) ed il relativo schema SFC. Quanti pezzi è possibile avere nella stazione di lavoro allo stesso momento secondo questo schema SFC? Sarebbe stato possibile proporre una modellazione diversa per aumentare il numero di pezzi? Giustifica la tua risposta.



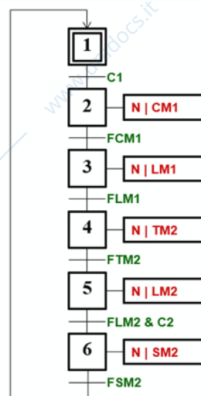
- Il robot R preleva il prodotto dal carrello C1 e lo deposita sulla macchina M1
- La macchina M1 effettua la lavorazione
- Il robot R trasferisce il prodotto dalla macchina M1 alla macchina M2
- La macchina M2 effettua la lavorazione
- Il robot R trasferisce il prodotto finito sul carrello C2

Comandi:

- CM1: carica M1
- SM2: scarica M2
- TM2: trasferisci da M1 a M2
- LM1: lavorazione M1
- LM2: lavorazione M2

Sensori (misure):

- C1: C1 presente
- C2: C2 presente
- FCM1: fine caricamento M1
- FLM1: fine lavorazione M1
- FTM2: fine trasferimento da M1 a M2
- FLM2: fine lavorazione M2
- FSM2: fine scaricamento M2



Inserisci la risposta

- Inviare una conferma tramite posta elettronica delle risposte

Invia

Questo contenuto è stato creato dal proprietario del modulo. I dati che invii verranno recapitati al proprietario del modulo. Non rivelare mai la tua password.

Con tecnologia Microsoft Forms | [Privacy e cookie](#) | [Condizioni per l'utilizzo](#)

