

**2° Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 5 de Diciembre de 2016**

Estudiante: \_\_\_\_\_

***En todas las preguntas solo hay una opción correcta. Cada pregunta vale 1 punto. Cada pregunta mal contestada resta 0,25 en el total. Las preguntas no contestadas no restan puntos.***

**01.** Las causas de variabilidad de un proceso son:

Los operarios y los materiales.	<input type="checkbox"/>
El propio proceso, los operarios y los materiales.	<input checked="" type="checkbox"/>
El propio proceso y los operarios.	<input type="checkbox"/>
El propio proceso, los materiales y las causas internas	<input type="checkbox"/>

**02.** Un lote en el marco de las Normas ISO 2859 y 3951 se puede definir como

Un conjunto de elementos producidos por los mismos operarios.	<input type="checkbox"/>
Un conjunto de elementos producidos bajo condiciones homogéneas.	<input checked="" type="checkbox"/>
Un conjunto de elementos donde solo existen causas internas de variabilidad.	<input type="checkbox"/>
Un conjunto de elementos producidos bajo la misma metodología.	<input type="checkbox"/>

**03.** Un proceso en el que solo existen causas internas de variabilidad se puede decir que el proceso

Es un proceso capaz.	<input type="checkbox"/>
Esta fuera de control.	<input type="checkbox"/>
Esta bajo control.	<input checked="" type="checkbox"/>
Es un proceso variable.	<input type="checkbox"/>

**04.** El Nivel de Calidad Aceptable (NCA) es

Máximo porcentaje de defectuosos que se admite en un lote aislado.	<input type="checkbox"/>
El máximo número de defectuosos por cien unidades que para el propósito de la inspección puede ser considerado como satisfactorio como media del proceso.	<input checked="" type="checkbox"/>
Una característica del plan de muestreo.	<input type="checkbox"/>
El nivel de calidad correspondiente a la peor media del proceso cuando una serie continua de lotes se somete a la aceptación por muestreo.	<input type="checkbox"/>

**05.** La calidad media de salida de un proceso

Es igual a la calidad media de fabricación.	<input type="checkbox"/>
Depende de la modalidad de inspección aplicada.	<input checked="" type="checkbox"/>
Es peor que la calidad inicial del proceso.	<input type="checkbox"/>
No depende de la modalidad de inspección aplicada.	<input type="checkbox"/>

## 2° Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 5 de Diciembre de 2016

Estudiante: \_\_\_\_\_

06. Indique la opción incorrecta respecto de la inspección por variables o por atributos.

Los tamaños muestrales son menores en una inspección por variables que por atributos.	<input type="checkbox"/>
La inspección por atributos es mas inconveniente si son muchas las características a medir sobre un mismo elemento.	<input checked="" type="checkbox"/>
El procedimiento en la inspección por variables es mas complejo por lo que se invierte mas tiempo y dinero por cada elemento inspeccionado.	<input type="checkbox"/>
La inspección por atributos es mas sencilla de aplicar y de comprender.	<input type="checkbox"/>

07. Los defectos en un proceso de inspección se pueden clasificar en

Principales o secundarios.	<input type="checkbox"/>
Principales, secundarios o críticos.	<input checked="" type="checkbox"/>
Principales, mayores o críticos.	<input type="checkbox"/>
Menores, secundarios o críticos.	<input type="checkbox"/>

08. Cuando se rechaza un lote este debe

Ser devuelto al productor sin controlar hacer un seguimiento del mismo.	<input type="checkbox"/>
Ser vigilado para evitar que el productor lo entregue nuevamente a inspeccionar sin levantar las observaciones.	<input checked="" type="checkbox"/>
Ser evaluado con criterios menos restrictivos.	<input type="checkbox"/>
Ser utilizado de todas formas siempre que cumpla con la calidad límite (CL).	<input type="checkbox"/>

09. Cuando se aplica un muestro múltiple

Se busca disminuir el tamaño muestral en general y suele aplicarse cuando se sabe que la calidad es muy buena o muy mala.	<input type="checkbox"/>
Se pretende disminuir el tamaño muestral al principio por lo que suelen aplicarse cuando se sabe que la calidad es similar al NCA elegido.	<input type="checkbox"/>
Se pretende disminuir el tamaño muestral al principio por lo que suelen aplicarse cuando se sabe que la calidad es inferior al NCA elegido.	<input type="checkbox"/>
Se busca disminuir el tamaño muestral al principio por lo que se suele aplicar cuando se sabe que la calidad es muy buena o muy mala.	<input checked="" type="checkbox"/>

10. Los niveles generales de inspección

Refieren a la postura que se toma con respecto a la calidad de fabricación que se presume consiguió el fabricante.	<input type="checkbox"/>
Pueden cambiarse en cada proceso de inspección de acuerdo a la calidad esperada.	<input type="checkbox"/>
Establecen una relación entre el tamaño de la muestra y el tamaño de los lotes.	<input checked="" type="checkbox"/>
Pueden cambiarse siempre que al menos 5 lotes consecutivos se hayan aceptado.	<input type="checkbox"/>

## 2° Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 5 de Diciembre de 2016

Estudiante: \_\_\_\_\_

11. En el marco de las normas para muestro es importante la coherencia del lote. La misma refiere a

Que el lote tenga elementos de distinto tipo para asegurar que todos están representados.	
Que le conjunto de unidades sean producto de distintos procesos para asegurar la representatividad.	
Que todos los elementos sean exactamente iguales.	
Que el conjunto de unidades que componen el lote sean producto del mismo proceso.	

12. En que caso no se aplica la norma ISO 3951 cuando

La o las características de interés tiene una distribución binomial o normal o muy próximas a cualquiera de ellas.	
El cliente establece un límite superior e inferior de especificación de alguna o varias características o cualquiera de ellos.	
El producto proviene de un único productor quien ha usado un único proceso de producción.	
Se aplica la inspección a una serie de lotes continuos.	

13. Si un cliente establece un limite superior para alguna característica de su interés. El objeto se puede considerar defectuoso si

Si la características es menor o igual que el límite superior.	
Si la características es mayor que el límite superior.	
Si la características es mayor o igual que el límite superior.	
Si la características es igual que el límite superior.	

14. La norma ISO 3951-2 aplica a las inspecciones de varias variables a la vez. La condición principal para que esta norma se pueda aplicar es

Que las variables estén correlacionadas.	
Que conozcamos la desviación estándar de las variables.	
Que las no conformidades pertenezcan a clases distintas.	
Que las variables sean independientes entre si.	

15. En los casos donde se controla la coherencia lógica de un producto de datos espaciales digital

Se suelen fijar NCA muy bajos o incluso de 0% ya que los errores se pueden detectar de forma automática.	
Se suelen utilizar procesos manuales de control a través de muestreos.	
No se suele controlar ya que el productor puede hacerlo de forma automática y por lo tanto no va a entregar productos defectuosos.	
Se suelen fijar NCA poco rigurosos ya que el productor tienen la posibilidad de controlar el producto a bajo costo antes de entregarlo.	

**2º Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 5 de Diciembre de 2016**

Estudiante: \_\_\_\_\_

El estándar NSSDA es utilizado para hacer el control posicional de los productos de datos espaciales. Este estándar trabaja con el Error Cuadrático Medio (EMC). Las condiciones que debe cumplir este error para que el estándar se pueda aplicar en el caso de evaluar la exactitud posicional horizontal son

16.

Que el EMC en la componente X e Y sean dependientes entre si y que ambos tengan una distribución normal.	
Que el EMC en la componente X e Y sean independientes entre si y que al menos uno tenga una distribución normal.	
Que el EMC en la componente X e Y sean independientes entre si y que ambos tengan una distribución normal.	
Que el EMC en la componente X e Y sean dependientes entre si sin importar la distribución de los mismos.	

17. En el caso del control del elemento compleción es necesario

Que el operador se imagine adecuadamente el universo de discurso a los efectos de incluir adecuadamente los elementos a controlar.	
Que el operador se imagine adecuadamente el universo abstracto a los efectos de incluir adecuadamente los elementos a controlar.	
Que el operador se imagine adecuadamente el universo de discurso a los efectos de incluir todos los elementos de la realidad.	
Que el operador se imagine adecuadamente el universo real a los efectos de incluir adecuadamente los elementos a controlar.	

18. Para controlar la calidad temática a través de muestreos se recomienda utilizar

Muestreos aleatorios estratificados o por conglomerados ya que asegura una buena representatividad de los distintos objetos presentes en la base de datos.	
Cualquier tipo de muestreo ya que todos aseguran la presencia de al menos 1 objeto de cada clase presente en la base de datos.	
Cualquier tipo de muestreo ya que todos aseguran la presencia de forma proporcional de todas las clases que conforman la base de datos.	
Muestreos aleatorios simples ya que es el único que asegura la representatividad estadística.	

19. Para conformar la matriz de confusión es necesario dividir el universo en discurso

En clases independientes, exhaustivas y en número suficiente.	
Deben usarse métodos de muestreo que introduzcan correlación.	
En clases independientes, mutuamente excluyentes, exhaustivas y en número suficiente.	
En clases dependientes, mutuamente excluyentes, exhaustivas y en número suficiente.	

**2° Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 5 de Diciembre de 2016**

Estudiante: \_\_\_\_\_

- 20.** Los modelos digitales de elevación también deben ser controlados. El principal problema para controlar los modelos digitales de elevación es

Que los puntos del modelo no son fácilmente identificables para hacer su relevamiento en el terreno.	<input checked="" type="checkbox"/>
La dificultad para reconstruir la malla (píxel) en el terreno.	<input type="checkbox"/>
Que no existen metodologías de levantamiento de campo que cumplan con la condición de ser tres veces mas precisos que el modelo.	<input type="checkbox"/>
Que los puntos del modelo son fácilmente identificables para hacer su relevamiento en el terreno.	<input type="checkbox"/>