

**2º Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 21 de Noviembre de 2017**

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 ventajas de un censo frente a un muestreo son

Mayor rapidez, cubre toda la población, no requiere grandes conocimientos de estadística.	
Tiene mayor aceptación, población muy grande, no requiere grandes conocimientos de estadística.	
Tiene mayor aceptación, cubre toda la población, no requiere grandes conocimientos de estadística.	
Tiene mayor aceptación, cubre toda la población, menor costo.	

**02.** Los errores ajenos al muestreo se pueden clasificar en

Errores producto de la muestra y a errores de observación.	
Errores que no se deben a la observación y a errores de observación.	
Errores que no se deben a la observación y a errores aleatorios.	
Errores aleatorios y sistemáticos.	

**03.** Existen situaciones donde no queda otra solución que utilizar los muestreos. Estas son:

Poblaciones grandes que exceden las capacidades del investigador, el proceso de medida y de recopilación de información es destructiva, el error de muestreo es suficientemente pequeño.	
Poblaciones grandes que exceden las capacidades del investigador, el proceso de medida y la recopilación de información es destructiva, la población es suficientemente heterogénea.	
Poblaciones grandes que exceden las capacidades del investigador, el proceso de medida y de recopilación de información es destructiva, la población es suficientemente homogénea.	
Poblaciones grandes que exceden las capacidades del investigador, el proceso de medida y la recopilación de información es destructiva, no se puede seleccionar una muestra de forma aleatoria.	

**04.** Las etapas de un estudio por muestreo son:

Identificación del problema y determinación de objetivos, hipótesis de estudio y variables involucradas, plan de muestreo, recopilación de información, procesamiento de datos y análisis.	
Identificación del problema, hipótesis de estudio y variables involucradas, plan de muestreo, recopilación de información, procesamiento de datos y análisis.	
Identificación del problema y determinación de objetivos, hipótesis de estudio y variables involucradas, plan de muestreo, procesamiento de datos y análisis.	
Identificación del problema y determinación de objetivos, hipótesis de estudio y variables involucradas, plan de muestreo, recopilación de información, procesamiento de datos.	

**2º Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 21 de Noviembre de 2017**

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

**05.** En un muestreo aleatorio simple cada muestra de igual cantidad de elementos

Tienen la misma probabilidad de ser seleccionada siempre que se haga con reposición.	<input type="checkbox"/>
Tienen distinta probabilidad de ser seleccionada.	<input type="checkbox"/>
Tiene la misma probabilidad de ser seleccionada.	<input checked="" type="checkbox"/>
Tienen la distinta probabilidad de ser seleccionada siempre que se haga sin reposición.	<input type="checkbox"/>

**06.** Para hacer un muestreo estratificado

Todas las variables de la población deben ser heterogéneas en cada estrato.	<input type="checkbox"/>
Todas las variables de la población deben ser homogéneas en cada estrato.	<input type="checkbox"/>
La o las variables que se desea investigar deben ser heterogéneas en cada estrato.	<input type="checkbox"/>
La o las variables que se desea investigar deben ser homogéneas en cada estrato.	<input checked="" type="checkbox"/>

**07.** La afijación proporcional

Usa el conocimiento del tamaño de la población de cada estrato y de las cuasi-varianzas muestrales de la variable de estudio por estratos.	<input type="checkbox"/>
Usa el conocimiento del tamaño de la población de cada estrato y el costo de inspeccionar cada unidad	<input type="checkbox"/>
Hace uso sólo del conocimiento del tamaño proporcional en cada estrato.	<input checked="" type="checkbox"/>
No hace uso de ninguna información extra sobre el estrato	<input type="checkbox"/>

**08.** Una de las ventajas de un muestreo por conglomerados es

Que se necesita un marco muy específico lo que redundaría en el mejor conocimiento de la muestra.	<input type="checkbox"/>
El ahorro en el costo y tiempo de la inspección al efectuar visitas a las unidades ya que se encuentran concentradas en los conglomerados lo que disminuye el desplazamiento entre ellas.	<input checked="" type="checkbox"/>
Que no se pueden utilizar las divisiones territoriales lo que evita el sesgo en la selección de los conglomerados.	<input type="checkbox"/>
Menor precisión en las estimaciones de las variables debido a que siempre existe un nivel de homogeneidad en los conglomerados.	<input type="checkbox"/>

**09.** En un muestreo por conglomerado en una etapa

La muestra la conforman una selección aleatoria de los elementos presentes en los conglomerados seleccionados.	<input type="checkbox"/>
La muestra la conforman las unidades que se seleccionan conformando estratos entre los elementos de los conglomerados seleccionados.	<input type="checkbox"/>
La muestra la conforman las unidades que se seleccionan conformando estratos entre los elementos de todos los conglomerados en que se divide la base.	<input type="checkbox"/>
La muestra la conforman todas las unidades que se encuentran en los conglomerados	<input checked="" type="checkbox"/>

**2º Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 21 de Noviembre de 2017**

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

seleccionados.	
----------------	--

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

Un conjunto de elementos donde solo existen causas internas de variabilidad.	
Un conjunto de elementos producidos bajo condiciones homogéneas.	
Un conjunto de elementos producidos bajo la misma metodología.	
Un conjunto de elementos producidos por los mismos operarios.	

**11.** En el marco de las normas ISO 2859 e ISO 3951 un lote se define como

Un conjunto de elementos producidos bajo condiciones homogéneas. Entre otras condiciones, la homogeneidad refiere a que los elementos fueron producidos con la misma metodología, mismos operarios, mismo instrumental y en un espacio de tiempo prolongado.	
Un conjunto de elementos producidos bajo condiciones homogéneas. Entre otras condiciones, la homogeneidad refiere a que los elementos fueron producidos con la misma metodología pero distintos operarios, distinto instrumental y en un espacio de tiempo acotado.	
Un conjunto de elementos producidos bajo condiciones heterogéneas. Entre otras condiciones, la heterogeneidad refiere a que los elementos fueron producidos con la distinta metodología, distintos operarios, distinto instrumental y en un espacio de tiempo acotado.	
Un conjunto de elementos producidos bajo condiciones homogéneas. Entre otras condiciones, la homogeneidad refiere a que los elementos fueron producidos con la misma metodología, mismos operarios, mismo instrumental y en un espacio de tiempo acotado.	

**12.** En el caso de tener que aceptar o rechazar un lote las alternativas que se presentan son

Aceptar sin inspección o aceptar o rechazar mediante la inspección de una muestra.	
Aceptar sin inspección, aceptar o rechazar mediante la inspección de una muestra o analizar en función del costo del muestreo.	
Aceptar sin inspección, aceptar o rechazar mediante la inspección de una muestra o realizar un censo.	
Aceptar sin inspección, aceptar o rechazar mediante la inspección de una muestra o analizar en función del costo de la mala calidad.	

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

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

**2º Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 21 de Noviembre de 2017**

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

**14.** Las normas ISO 2859 e ISO 3951 no se aplican

Quando las unidades se agrupan en lotes (se agrupan las unidades en lotes y se presentan secuencialmente a inspección).	
Quando las unidades se agrupan en lotes aislados.	
Quando las unidades se consideran dentro de un proceso continuo (sin agruparlas en lotes).	
Quando las unidades se agrupan en lotes (se agrupan las unidades en lotes y se presentan secuencialmente a inspección) ni cuando las unidades se agrupan en lotes aislados.	

**15.** Los defectos en un proceso de inspección se pueden clasificar en

Menores, secundarios o críticos.	
Principales, mayores o críticos.	
Principales, secundarios o críticos.	
Principales o secundarios.	

**16.** Cuando se aplica un muestro múltiple

Se pretende disminuir el tamaño muestral al principio por lo que suelen aplicarse cuando se sabe que la calidad es inferior al NCA elegido.	
Se busca disminuir el tamaño muestral en general y suele aplicarse cuando se sabe que la calidad es muy buena o muy mala.	
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.	
Se pretende disminuir el tamaño muestral al principio por lo que suelen aplicarse cuando se sabe que la calidad es similar al NCA elegido.	


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

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


**2º Parcial de Intr. A la Evaluación de la Calidad de la I.G. – 21 de Noviembre de 2017**

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


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

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 muy bajos o incluso de 0% ya que los errores se pueden detectar de forma automática.	
Se suelen fijar NCA poco rigurosos ya que el productor tienen la posibilidad de controlar el producto a bajo costo antes de entregarlo.	
Se suelen utilizar procesos manuales de control a través de muestreos.	

- 19.** En el caso de control de calidad de un modelo digital de elevaciones (MDE) presentan el inconveniente de que no se cuenta con puntos fotoidentificables. Para esto se toman puntos sobre

Superficies que se puedan considerar como planos y que estos planos tengan al menos dos veces el tamaño de la celda del MDE.	
Superficies que se puedan considerar como planos y que estos planos tengan al menos tres veces el tamaño de la celda del MDE.	
Superficies que se puedan considerar como planos y que estos planos tengan al menos una vez el tamaño de la celda del MDE.	
Superficies que tengan al menos dos veces el tamaño de la celda del MDE.	

- 20.** Si para controlar la exactitud temática usamos la matriz de confusión debemos tener cuidado al momento de establecer las clases para que estas sean

Dependientes, mutuamente excluyentes, exhaustivas y en número suficiente.	
Independientes, mutuamente excluyentes y exhaustivas.	
Independientes, mutuamente excluyentes, exhaustivas y en número suficiente.	
Independientes, mutuamente incluyentes, exhaustivas y en número suficiente.	