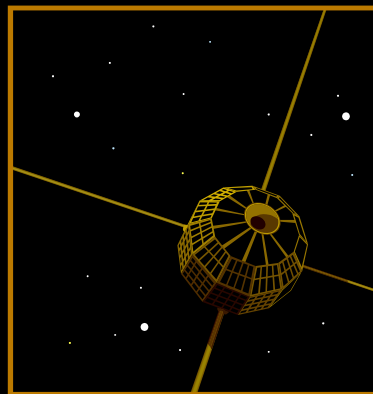
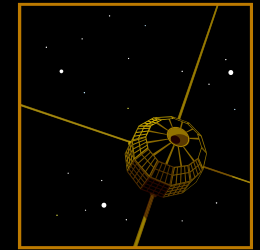


Metody statystyczne w zarządzaniu produkcją - QUIZ



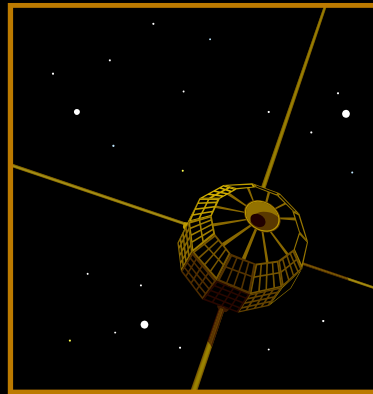
TEST



Test pisemny typu 'prawda / fałsz'

- Praca indywidualna,
- Możliwość korzystania z własnoręcznie wykonanych notatek i innych wiarygodnych źródeł
- PRAWDA = 1 pkt
- FAŁSZ = 1 pkt (wyjaśnienie); 0,5 pkt (bez wyjaśnienia)

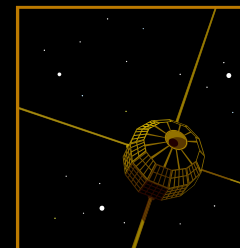
Twierdzenia



- dr Marian Krupa

Zdanie nr 1

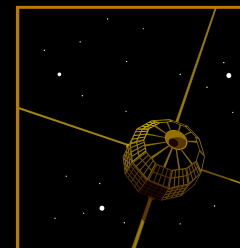
PRAWDA
FAŁSZ



**Statystyka jest to poznanie prawidłowości w zakresie
zjawisk rzadkich, przy pomocy sprawdzonych
metod (ekonomicznych).**

Zdanie nr 2

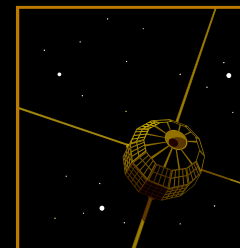
PRAWDA
FAŁSZ



**Statystyki położenia obejmują średnią arytmetyczną,
medianę oraz dominantę.**

Zdanie nr 3

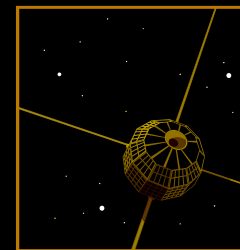
PRAWDA
FAŁSZ



**Zarządzanie jest skuteczne, jeśli opiera się na opiniach
lub przypuszczeniach.**

Zdanie nr 4

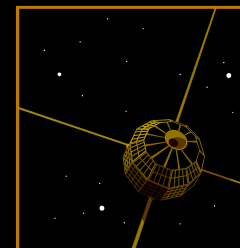
PRAWDA
FAŁSZ



W zarządzaniu jakością w produkcji nie chodzi o pokazywanie relacji, co jest lepsze, w jakim kierunku zmierza proces, czy dane narzędzie jest przydatne, ile raczej o precyzyjne szacowanie prawdopodobieństw, przedziałów ufności itd.

Zdanie nr 5

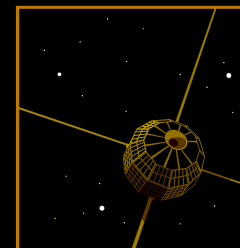
PRAWDA
FAŁSZ



**W zarządzaniu produkcją, zasada gospodarności
oznacza dążenie do celu (zysk) przy rozsądnym
zużyciu środków (maksymalizacja kosztów).**

Zdanie nr 6

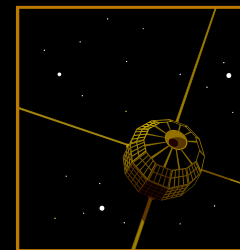
PRAWDA
FAŁSZ



Kontrola obejmuje standardy i procedury zapewnienia jakości, systemy jakości, kontrolę wyrobów stanowiskową i międzyoperacyjną.

Zdanie nr 7

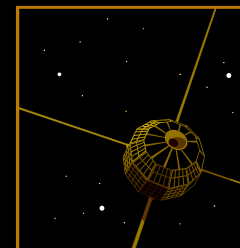
PRAWDA
FAŁSZ



Optymalizacja w zarządzaniu produkcją oznacza najbardziej korzystną relację stopnia spełnienia funkcji (celów) do kosztów łącznych.

Zdanie nr 8

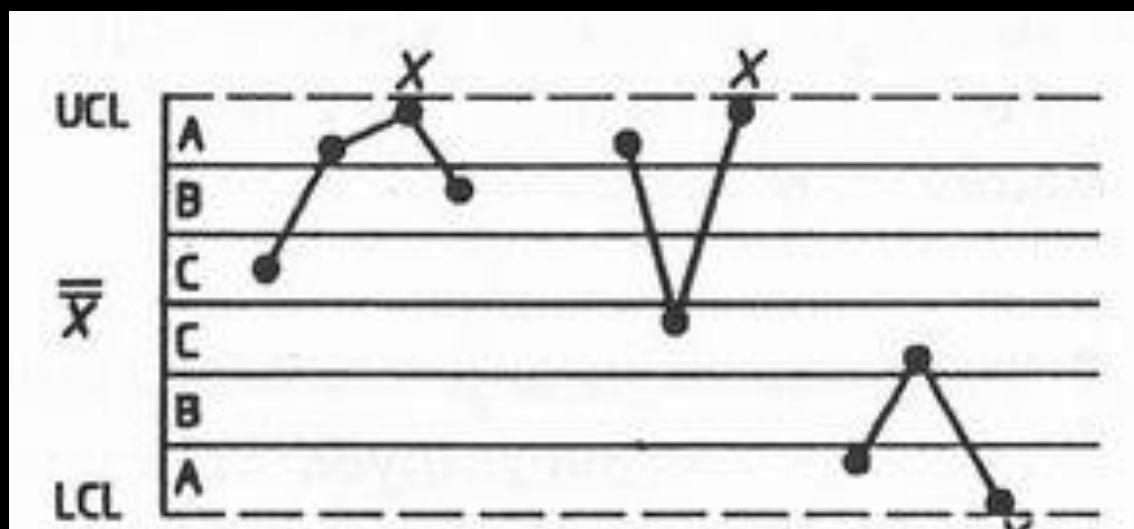
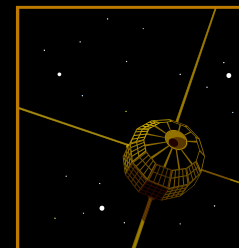
PRAWDA
FAŁSZ



Karty kontrolne Shewharta umożliwiają, używając obiektywnych kryteriów, odróżnienie naturalnej zmienności parametrów procesu od losowych zdarzeń.

Zdanie nr 9

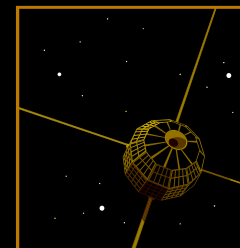
PRAWDA
FAŁSZ



Test 6: Cztery z pięciu kolejnych punktów w strefie B lub poza nią

Zdanie nr 10

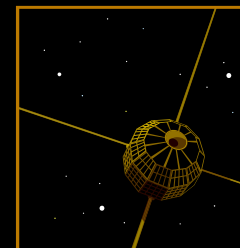
PRAWDA
FAŁSZ



Analizując rozkład normalny, zakłada się, że ok. 68% wartości danej cechy leży w obszarze ± 2 odchylenia standardowe.

Zdanie nr 11

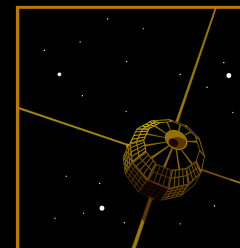
PRAWDA
FAŁSZ



Sześć sigma oznacza odległość sześciu odchyleń standardowych między linią centralną procesu (wartość oczekiwana / norma) a najbliższą granicą specyfikacji (zakres tolerancji).

Zdanie nr 12

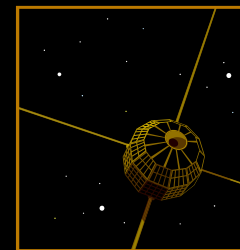
PRAWDA
FAŁSZ



Sposób obliczenia frakcji niezgodności: liczbę wykrytych zgodności dzielimy przez liczbę sprawdzonych jednostek.

Zdanie nr 13

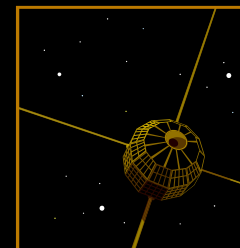
PRAWDA
FAŁSZ



**V. Pareto w oparciu o przeprowadzone badania
przedstawił tezę, która wskazywała na następującą
zależność 30% / 70%.**

Zdanie nr 14

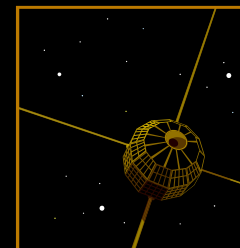
PRAWDA
FAŁSZ



**Zasadę 20/80 możemy zastosować w analizie
jakościowej poprzez podział na 3 strefy oceny.**

Zdanie nr 15

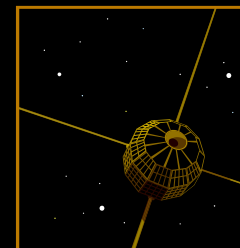
PRAWDA
FAŁSZ



**Zasadę 20/80 możemy zastosować tworząc model
2-wymiarowy ABC/XYZ.**

Zdanie nr 16

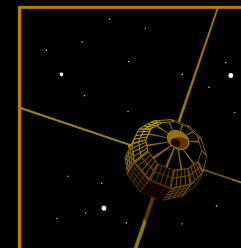
PRAWDA
FAŁSZ



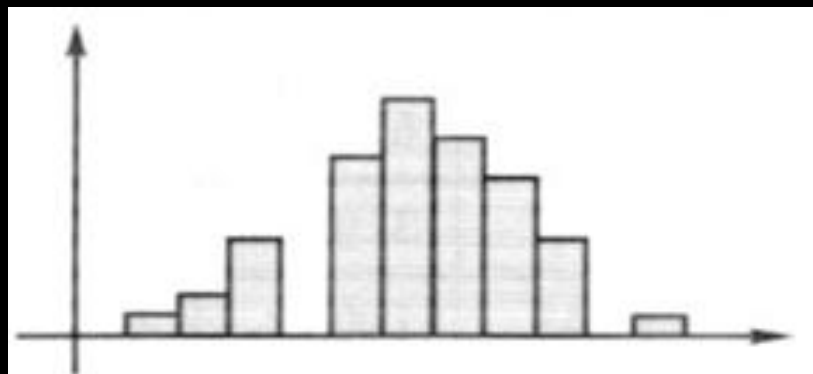
**Przedziały klasowe ich liczebności tworzą tzw.
„histogram”.**

Zdanie nr 17

PRAWDA
FAŁSZ



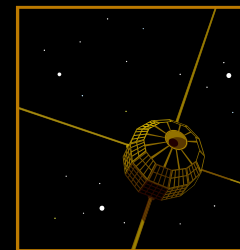
Wykres przedstawia:



prawoskośny*: spotykany w przypadku cech mających naturalną granicę dolną, np. wielkość cząstek, czas oczekiwania; może wystąpić z powodu fałszowania wyników, podobnie jak histogram „lewośkośny”

Zdanie nr 18

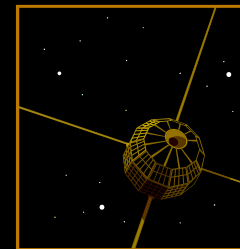
PRAWDA
FAŁSZ



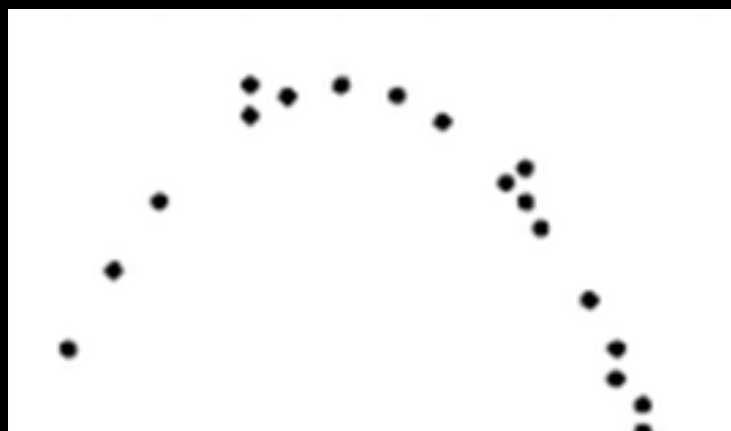
**KORELACJA – współzależność, współwystępowanie,
związek między dwoma cechami (parami cech) -
zmiennymi liczbowymi**

Zdanie nr 19

PRAWDA
FAŁSZ

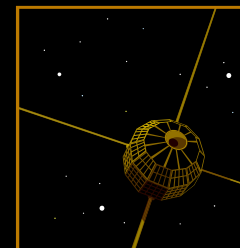


Rysunek przedstawia brak korelacji.



Zdanie nr 20

PRAWDA
FAŁSZ



REGRESJA - metoda statystyczna pozwalająca
estymować warunkową wartość oczekiwaną
zmiennej losowej.