

1. Process is in control if :

- (1) Assignable causes is presence
- (2) The mean is shifted
- (3) One point is out of control
- (4) Operating with chance causes of variation only

प्रक्रिया नियंत्रण में है यदि :

- (1) अभिज्ञेय कारण उपस्थिति है
- (2) माध्य स्थानांतरित हो गया है
- (3) एक बिंदु नियंत्रण से बाहर है
- (4) भिन्नता के अवसर मामलों के साथ संचालन

2. Technique of S.Q.C. work in form of :

- (1) Product control
- (2) Process and product control
- (3) Process control
- (4) Using control chart only

S.Q.C. की तकनीक निम्नलिखित किस रूप में काम करती है ?

- (1) उत्पाद नियंत्रण
- (2) प्रक्रिया और उत्पाद नियंत्रण
- (3) प्रक्रिया नियंत्रण
- (4) केवल नियंत्रण चार्ट का उपयोग

3. In control chart limit used :

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| (1) Specification | (2) Tolerance limit |
| (3) 3 - control limit | (4) None of the above |

नियंत्रण चार्ट में प्रयुक्त सीमा :

- | | |
|---------------------|-----------------------------|
| (1) विशिष्टता | (2) सहनशीलता की सीमा |
| (3) 3-नियंत्रण सीमा | (4) उपरोक्त में से कोई नहीं |

4. The concept of control chart is given by :

- (1) W. B. Dodge (2) W. Shewhart
(3) W. A. Shewhart (4) H. D. Dodge

नियंत्रण चार्ट की अवधारणा किसके द्वारा दी गई है ?

- (1) डब्ल्यू० बी० डोज (2) डब्ल्यू० शेवर्ट
(3) डब्ल्यू० ए० शेवर्ट (4) एच० डी० डोज

5. If both the demand and supply increases the equilibrium quantity :

- (1) Decreases and the price rises
(2) Increases and the effect on price in indeterminate
(3) Decreases and the effect on price in indeterminate
(4) Increases and the price falls

अगर मांग और आपूर्ति दोनों में वृद्धि होती है तो संतुलन मात्रा में गिरावट :

- (1) कमी और कीमत बढ़ जाती है
(2) वृद्धि और अनिश्चित काल में कीमत पर प्रभाव
(3) कमी और अनिश्चित काल में कीमत पर प्रभाव
(4) वृद्धि होती है और कीमत गिर जाती है

6. A surplus occurs when the price is :

- (1) Equal to the equilibrium price (2) Greater than the equilibrium price
(3) Less than the equilibrium price (4) None of the above

एक अधिशेष तब होता है जब कीमत होती है।

- (1) साम्यावस्था मूल्य के बराबर (2) समतुल्य कीमत से अधिक
(3) समतुल्य मूल्य से कम (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

7. Suppose people buy more of good 1 when the price of good 2 falls. These goods are :

- (1) Substitutes (2) Inferior (3) Normal (4) Complements

मान लीजिए जब वस्तु (सामान) 2 की कीमत गिरती है, लोग वस्तु (सामान) 1 अधिक खरीदते हैं। ये सामान हैं :

- (1) प्रतिस्थापन (2) निम्न (3) सामान्य (4) सम्पूरक

8. The law of demand states that demand curves :

- (1) Shift leftward whenever the price rises
- (2) Shift rightward whenever the price rises
- (3) Slope down
- (4) Slope up

माँग का कानून कहता है कि वक्र :

- (1) जब भी कीमत बढ़ती है, तब बाईं ओर शिफ्ट होती है
- (2) जब भी कीमत बढ़ती है तो दाईं ओर शिफ्ट होती है
- (3) नीचे झुकती है
- (4) ऊपर झुकती है

9. Normally a demand curve will have the shape :

- (1) Horizontal
- (2) Vertical
- (3) Downward sloping
- (4) Upward sloping

आमतौर पर एक माँग वक्र का आकार होगा :

- (1) क्षैतिज
- (2) ऊर्ध्वाधर
- (3) अधोमुखी ढलवाँ
- (4) ऊपर की ओर ढलवाँ

10. Price of a product falls by 10% and its demand rises by 30%. The elasticity of demand :

एक उत्पाद की कीमत में 10% की कमी होती है और उसकी माँग में 30% की वृद्धि होती है। माँग की लोच होगी :

- (1) 10%
- (2) 30%
- (3) 3
- (4) 173

11. If elasticity of demand is very low then it shows that the commodity is :

- (1) A necessity
- (2) A luxury
- (3) Has little importance in total budget
- (4) Both (1) & (3)

यदि माँग की लोच बहुत निम्न है, तो यह दर्शाता है कि वस्तु :

- (1) की आवश्यकता है
- (2) लग्जरी है
- (3) कुल बजट में महत्त्व थोड़ा-सा है
- (4) (1) एवं (3) दोनों

12. When Gross elasticity of demand is a large the number one can conclude that :

- (1) The good is normal (2) The good is inferior
(3) The good is substitute (4) The good is a complement

जब मांग की सकल लोच वृहत् होती है तो संख्या एक निष्कर्ष निकालती है कि :

- (1) वस्तु (माल) सामान्य है (2) वस्तु (माल) घटिया है
(3) वस्तु (माल) स्थानापन्न है (4) वस्तु (माल) पूरक है

13. Price and demand are only correlated in case of :

- (1) Necessities (2) Comforts (3) Giffen goods (4) Luxuries

कीमत और माँग केवल निम्न मामले में सहसम्बन्धित है :

- (1) आवश्यकताएँ (2) आराम (3) गिफेन माल (4) विलासी

14. Pareto's Law of Income Distribution is given by :

- (1) Vill Pareto's (2) William Pareto
(3) Vilfredo Pareto (4) None of the above

पैरेटो का आय वितरण कानून निम्न द्वारा दिया गया है :

- (1) विल्ल पैरेटो (2) विलियम पैरेटो
(3) विलफ्रेडो पैरेटो (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

15. Income distribution curves of concentration is also known as :

- (1) Equal distribution (2) Frequency distribution
(3) Lorenz curve (4) Frequency curve

केन्द्रीकरण का आय वितरण वक्र निम्न रूप में भी जाना जाता है :

- (1) समान वितरण (2) बारंबारता बंटन
(3) लॉरेंज वक्र (4) बारंबारता वक्र

16. Who has given the Engel's Law ?

- (1) Ernst Engel (2) A. Engel (3) Engel (4) E. R. Engel

एंगेल्स नियम किसने दिया है ?

- (1) एर्नस्ट एंगेल (2) ए० एंगेल (3) एंगेल (4) ई० आर० एंगेल

17. Demand for goods having several uses, is what ?

- (1) Elastic (2) Equilibrium (3) Inelastic (4) All of the above

बहुत-सी व्यवहारित वस्तुओं की माँग क्या है ?

- (1) प्रत्यास्थ (2) सन्तुलन (3) अप्रत्यास्थ (4) उपरोक्त सभी

18. The price elasticity of demand curve can range between :

- (1) -1 and 1 (2) 0 and α (3) 0 and 1 (4) $-\alpha$ and α

माँग वक्र की कीमत लोच निम्न के बीच हो सकती है :

- (1) -1 और 1 (2) 0 और α (3) 0 और 1 (4) $-\alpha$ और α

19. In C-chart for derivation of σ control limits are based on :

- (1) Bernoulli distribution (2) Polson distribution
(3) Normal distribution (4) Exponential distribution

σ -नियंत्रण सीमाओं की व्युत्पत्ति के लिए C-चार्ट निम्न पर आधारित है :

- (1) बैर्नौली वितरण (2) पॉलसन वितरण
(3) सामान्य बंटन (4) घातांकी वितरण

20. As income rises, the share of income spent on food :

- (1) Rises (2) Remains constant
(3) Falls (4) Remains constant at 15%

जैसे-जैसे आय बढ़ती, भोजन पर खर्च होने वाली आय का हिस्सा भी :

- (1) बढ़ता है (2) स्थिर रहता है
(3) घटता है (4) 15% पर स्थिर रहता है

21. Pareto's Law of Income Distribution is given by :

- (1) Vil Pareto's (2) William Pareto
(3) Vilfredo Pareto (4) None of the above

पैरेटो का आय वितरण – नियम निम्न द्वारा दिया गया है :

- (1) विल पैरेटो (2) विलियम पैरेटो
(3) विलफ्रेडो पैरेटो (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

22. A function which denotes the measure of satisfaction or utility get from consumption per unit time is known as :

- (1) Engel Law (2) Demand Law
(3) Supply Function (4) Utility Function

एक फलन जो संतुष्टि या उपयोगिता के उपाय को दर्शाता है, प्रति यूनिट समय की खपत से प्राप्त करने को किस रूप में जाना जाता है ?

- (1) ऐंजल लॉ (2) डिमाण्ड लॉ
(3) आपूर्ति फलन (4) उपयोगिता फलन

23. If the price elasticity of any commodity is $n_p = 1$ it means ?

- (1) Demand is constant (2) Demand is unit elasticity
(3) Demand is elastic (4) None of these

यदि किसी वस्तु की कीमत लोच $n_p = 1$ हो, तो इसका मतलब :

- (1) माँग स्थिर है (2) माँग इकाई लोच है
(3) माँग लोचदार है (4) इनमें से कोई नहीं

24. The point where supply and demand are balanced :

- (1) Product (2) Demand (3) Supply (4) Equilibrium

वह बिंदु जहाँ आपूर्ति और माँग संतुलित है :

- (1) उत्पाद (2) डिमाण्ड (माँग) (3) आपूर्ति (4) साम्यावस्था

25. Factors that cause the supply or demand to change are called :

- (1) Equilibrium (2) Shifter (3) Demand (4) Supply

जिन कारकों के कारण आपूर्ति या माँग परिवर्तित होती है, उन्हें कहा जाता है :

- (1) साम्यावस्था (2) शिफ्टर (3) माँग (4) आपूर्ति

26. The amount of goods or services available is called :

- (1) Supply (2) Demand (3) Producer (4) Consumer

उपलब्ध वस्तुओं या सेवाओं के परिमाण (अमाउन्ट) को कहा जाता है :

- (1) आपूर्ति (2) माँग (3) निर्माता (4) उपभोक्ता

27. Acceptance sampling plans also refer as :

- | | |
|---------------------|-----------------------|
| (1) Process control | (2) Product control |
| (3) Quality control | (4) None of the above |

स्वीकृति प्रतिचयन योजना निम्न से सम्बंधित है :

- | | |
|------------------------|-----------------------------|
| (1) प्रक्रिया नियंत्रण | (2) उत्पाद नियंत्रण |
| (3) गुणवत्ता नियंत्रण | (4) उपरोक्त में से कोई नहीं |

28. Sampling inspection plans LTPD means :

- | | |
|--|-------------------------------------|
| (1) Lot proportion defective | (2) Lot tolerance defective |
| (3) Lot tolerance proportion defective | (4) Lot tolerance percent defective |

प्रतिचयन निरीक्षण योजनाएँ LTPD का अर्थ है :

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|
| (1) बहुत अनुपात दोषपूर्ण | (2) बहुत सहिष्णुता दोषपूर्ण |
| (3) बहुत सहिष्णुता अनुपात दोषपूर्ण | (4) बहुत सहिष्णुता प्रतिशत दोषपूर्ण |

29. Which technique was used majority in 1930 to 1940 for incoming or receiving inspection plan ?

- | | | | |
|---------|---------------|-------------|-------------------------|
| (1) SPC | (2) Histogram | (3) C-chart | (4) Acceptance sampling |
|---------|---------------|-------------|-------------------------|

आने वाली (आगामी) या प्राप्त करने के लिए निरीक्षण योजना का प्रयोग (1930 से 1940) तक में किस तकनीक का अधिकांश लोगों द्वारा किया गया ?

- | | | | |
|---------------|-----------------|-------------|-----------------------|
| (1) एस०पी०सी० | (2) हिस्टोग्राम | (3) C-चार्ट | (4) स्वीकृति प्रतिचयन |
|---------------|-----------------|-------------|-----------------------|

30. Acceptance sampling can be used as :

- (1) Incoming inspection activity
- (2) Outgoing inspection activity
- (3) Both incoming and outgoing inspection activity
- (4) Neither of them

स्वीकृति नमूने का उपयोग निम्नानुसार किया जा सकता है :

- (1) आगमिक निरीक्षण क्रियाकलाप
- (2) निर्गामी निरीक्षण क्रियाकलाप
- (3) आगामी व निर्गामी दोनों निरीक्षण क्रियाकलाप
- (4) उनमें से कोई नहीं

31. Which of these is **not** used in sampling ?

- (1) 0% Inspection (2) Acceptance Sampling
(3) 100% Inspection (4) 5% Inspection

इनमें से किसका उपयोग प्रतिचयन में **नहीं** किया जाता है ?

- (1) 0% निरीक्षण (2) स्वीकृति प्रतिचयन
(3) 100% निरीक्षण (4) 5% निरीक्षण

32. When is the 100% inspection done in sampling ?

- (1) The component is extremely critical (2) The component is normal
(3) Component is moderately critical (4) None of these

प्रतिचयन में 100% निरीक्षण कब किया जाता है ?

- (1) घटक अत्यंत नाजुक हो (2) घटक सामान्य हो
(3) घटक मामूली नाजुक हो (4) इनमें से कोई नहीं

33. What type of causes can be controlled in SQC ?

- (1) Assignable causes (2) Chance causes
(3) Pattern causes (4) All of the above

SQC में किस प्रकार के कारणों को नियंत्रित किया जा सकता है ?

- (1) नियत कारण (2) संभावना कारण
(3) प्रतिमान कारण (4) उपरोक्त सभी

34. Which of these is **not** used for a lot quality inspection purposes ?

- (1) EWMA control chart (2) CUSUM chart
(3) Shewart control chart (4) Acceptance sampling plan

इनमें से किसका उपयोग बहुत अधिक मात्रा में निरीक्षण के लिए **नहीं** किया जाता है ?

- (1) ई डब्ल्यू एम ए नियंत्रण चार्ट (2) कुसुम चार्ट
(3) शेवर्ट नियंत्रण चार्ट (4) स्वीकृति प्रतिचयन योजना

35. A good lot can be rejected through the use of acceptance sampling.

- (1) True (2) False
(3) Neither of them (4) Can not say

स्वीकृति प्रतिचयन के प्रयोग द्वारा माल खेप अस्वीकृत किया जा सकता है।

- (1) सत्य (2) असत्य
(3) दोनों में से कोई नहीं (4) कह नहीं सकते

36. Double sampling plan is given by :

- (1) R. Dodge (2) H. C. Romig
(3) Dodge and Romig (4) None of these

दोहरा प्रतिदर्शन योजना किसके द्वारा दिया गया है ?

- (1) आर० डॉज (2) एच० सी० रोमिग
(3) डॉज एवं रोमिग (4) इनमें से कोई नहीं

37. In general equation of UCL of a control chart for \bar{X} chart, which of these is used as the estimator of μ ?

नियंत्रण चार्ट के UCL के सामान्य समीकरण में, \bar{X} चार्ट के लिए इनमें से किसे μ के एस्टिमेटर के रूप में प्रयोग किया जाता है ?

- (1) \bar{X} (2) \bar{R}
(3) \bar{x} (4) $\bar{\bar{R}}$

38. Process capability generally uses in

- (1) Specifications (2) Control limits
(3) Process standard deviation (4) Mean of any one sample

प्रक्रिया क्षमता सामान्यतः प्रयुक्त होती है

- (1) विनिर्देशन में (2) नियंत्रण सीमा में
(3) प्रक्रिया मानक विचलन में (4) किसी एक प्रतिदर्श के माध्य में

39. What type of chart will be used to plot the number of defective in the output of any process ?

- (1) \bar{X} bar chart (2) R -chart
(3) C -chart (4) p -chart

किस प्रकार के चार्ट का उपयोग किसी भी प्रक्रिया के निर्गामी में त्रुटिपूर्ण संख्या अंकित करने के लिए किया जाएगा ?

- (1) \bar{X} बार चार्ट (2) R -चार्ट
(3) C -चार्ट (4) p -चार्ट

40. In C -chart and p -chart what type of data is used ?

- (1) Quantitative (2) Attribute
(3) Continuous (4) None of these

C -चार्ट और p -चार्ट में किस प्रकार का डाटा उपयोग किया जाता है ?

- (1) मात्रात्मक (2) विशेषता
(3) निरंतर (4) इनमें से कोई नहीं

41. Presence of trends in control chart depicts the :

- (1) Process is control (2) Presence of assignable causes
(3) Presence of chance causes (4) None

नियंत्रण चार्ट में प्रवृत्तियों की उपस्थिति को दर्शाया गया है :

- (1) प्रक्रिया नियंत्रण में है (2) निर्धार्य कारणों की उपस्थिति
(3) संभावना कारणों की उपस्थिति (4) कोई नहीं

42. Which of these is *not* necessary to find the process capability ?

- (1) Mean (2) Standard Deviation
(3) Spread (4) Design of Experiments

इनमें से कौन-सा प्रक्रिया क्षमता को प्राप्त करने के लिए आवश्यक *नहीं* है ?

- (1) माध्य (2) मानक विचलन
(3) फैलाव (4) प्रयोगों की रूपरेखा

43. Control chart for variables is :

- (1) \bar{X} and R chart (2) C -chart
 (3) np chart (4) None

चरों के लिए नियंत्रण चार्ट है :

- (1) \bar{X} और R चार्ट (2) C -चार्ट
 (3) np चार्ट (4) कोई नहीं

44. Technique of SQC work in form of :

- (1) Process control (2) Product control
 (3) Both Process and Product control (4) None of these

SQC कार्य की तकनीक किस रूप (फॉर्म) में होती है ?

- (1) प्रोसेस कंट्रोल (प्रक्रिया नियंत्रण) (2) प्रोडक्ट कंट्रोल (उत्पाद नियंत्रण)
 (3) प्रक्रिया और उत्पाद नियंत्रण दोनों रूप में (4) इनमें से कोई नहीं

45. Control limits are used in :

- (1) Inspection plan (2) Control chart (3) Tolerance (4) All of the above

नियंत्रण सीमा का उपयोग किया जाता है :

- (1) निरीक्षण योजना में (2) नियंत्रण चार्ट में
 (3) सहिष्णुता (4) उपरोक्त सभी

46. Moving the UCL and LCL line for from the centre line means

- (1) Decrease the possibility of type I error
 (2) Increase the possibility of type II error
 (3) Increase the possibility of type I error
 (4) Decrease the possibility of type II error

UCL और LCL लाइन को आगे बढ़ाना सेंटर लाइन से, का मतलब है :

- (1) I प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता कमी
 (2) II प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता वृद्धि
 (3) I प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता वृद्धि
 (4) II प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता कमी

47. Decreasing sample size will be

- (1) Decrease the slope of OC curve (2) Increase the slope of OC curve
 (3) Makes OC curve have zero slope (4) None of the above

घटता हुआ नमूना साइज़

- (1) OC वक्र की ढलान कम करेगा (2) OC वक्र का ढलान बढ़ायेगा
 (3) OC वक्र शून्य ढलान बनायेगा (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

48. If an assignable cause is expected in the process, then subgroup taken subsequently should have a maximum difference.

- (1) True (2) False
 (3) Both True and False (4) Neither of them

यदि प्रक्रिया में एक निर्धार्य कारण अपेक्षित है, तो बाद में उपसमूह को अधिकतम अंतर लेना चाहिए।

- (1) सत्य (2) असत्य
 (3) सत्य और असत्य दोनों (4) उनमें से कोई नहीं

49. A single measurable quality characteristic such as dimension, weight is called

- (1) Variable (2) Attribute
 (3) Mean and variability (4) Both variable and Attribute

एक एकल औसत दर्जे की गुणवत्ता की विशेषता जैसे कि आयाम, वजन को कहा जाता है

- (1) चर (2) विशेषता
 (3) माध्य और विचलन (4) चर और विशेषता दोनों

50. \bar{X} chart is a

- (1) Attribute control chart (2) Variable control chart
 (3) Fall in both type (4) Neither of the above

\bar{X} चार्ट है एक

- (1) एट्रीब्यूट कंट्रोल चार्ट (2) वैरिएबल कंट्रोल चार्ट
 (3) दोनों प्रकार में गिरावट (4) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

1. If elasticity of demand is very low then it shows that the commodity is :

- (1) A necessity (2) A luxury
(3) Has little importance in total budget (4) Both (1) & (3)

यदि माँग की लोच बहुत निम्न है, तो यह दर्शाता है कि वस्तु :

- (1) की आवश्यकता है (2) लम्जरी है
(3) कुल बजट में महत्त्व थोड़ा-सा है (4) (1) एवं (3) दोनों

2. When Gross elasticity of demand is a large the number one can conclude that :

- (1) The good is normal (2) The good is inferior
(3) The good is substitute (4) The good is a complement

जब माँग की सकल लोच वृहत् होती है तो संख्या एक निष्कर्ष निकालती है कि :

- (1) वस्तु (माल) सामान्य है (2) वस्तु (माल) घटिया है
(3) वस्तु (माल) स्थानापन्न है (4) वस्तु (माल) पूरक है

3. Price and demand are only correlated in case of :

- (1) Necessities (2) Comforts (3) Giffen goods (4) Luxuries

कीमत और माँग केवल निम्न मामले में सहसम्बन्धित है :

- (1) आवश्यकताएँ (2) आराम (3) गिफेन माल (4) विलासी

4. Pareto's Law of Income Distribution is given by :

- (1) Vill Pareto's (2) William Pareto
(3) Vilfredo Pareto (4) None of the above

पैरेटो का आय वितरण कानून निम्न द्वारा दिया गया है :

- (1) विल्ल पैरेटो (2) विलियम पैरेटो
(3) विलफ्रेडो पैरेटो (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

5. Income distribution curves of concentration is also known as :

- (1) Equal distribution (2) Frequency distribution
(3) Lorenz curve (4) Frequency curve

केन्द्रीकरण का आय वितरण वक्र निम्न रूप में भी जाना जाता है :

- (1) समान वितरण (2) बारंबारता बंटन
(3) लॉरेंज वक्र (4) बारंबारता वक्र

6. Who has given the Engel's Law ?

- (1) Ernst Engel (2) A. Engel (3) Engel (4) E. R. Engel

एंजेलस नियम किसने दिया है ?

- (1) एर्नस्ट एंगेल (2) ए० एंगेल (3) एंगेल (4) ई० आर० एंगेल

7. Demand for goods having several uses, is what ?

- (1) Elastic (2) Equilibrium
(3) Inelastic (4) All of the above

बहुत-सी व्यवहारित वस्तुओं की माँग क्या है ?

- (1) प्रत्यास्थ (2) सन्तुलन
(3) अप्रत्यास्थ (4) उपरोक्त सभी

8. The price elasticity of demand curve can range between :

- (1) -1 and 1 (2) 0 and α (3) 0 and 1 (4) $-\alpha$ and α

माँग वक्र की कीमत लोच निम्न के बीच हो सकती है :

- (1) -1 और 1 (2) 0 और α (3) 0 और 1 (4) $-\alpha$ और α

9. In C-chart for derivation of σ control limits are based on :

- (1) Bernoulli distribution (2) Polson distribution
(3) Normal distribution (4) Exponential distribution

σ -नियंत्रण सीमाओं की व्युत्पत्ति के लिए C-चार्ट निम्न पर आधारित है :

- (1) बैनौली वितरण (2) पॉलसन वितरण
(3) सामान्य बंटन (4) घातांकी वितरण

10. As income rises, the share of income spent on food :

- (1) Rises (2) Remains constant
(3) Falls (4) Remains constant at 15%

जैसे-जैसे आय बढ़ती, भोजन पर खर्च होने वाली आय का हिस्सा भी :

- (1) बढ़ता है (2) स्थिर रहता है
(3) घटता है (4) 15% पर स्थिर रहता है

11. Pareto's Law of Income Distribution is given by :

- (1) Vil Pareto's (2) William Pareto
(3) Vilfredo Pareto (4) None of the above

पैरेटो का आय वितरण – नियम निम्न द्वारा दिया गया है :

- (1) विल पैरेटो (2) विलियम पैरेटो
(3) विलफ्रेडो पैरेटो (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

12. A function which denotes the measure of satisfaction or utility get from consumption per unit time is known as :

- (1) Engel Law (2) Demand Law
(3) Supply Function (4) Utility Function

एक फलन जो संतुष्टि या उपयोगिता के उपाय को दर्शाता है, प्रति यूनिट समय की खपत से प्राप्त करने को किस रूप में जाना जाता है ?

- (1) ऐंजल लॉ (2) डिमाण्ड लॉ
(3) आपूर्ति फलन (4) उपयोगिता फलन

13. If the price elasticity of any commodity is $n_p = 1$ it means ?

- (1) Demand is constant (2) Demand is unit elasticity
(3) Demand is elastic (4) None of these

यदि किसी वस्तु की कीमत लोच $n_p = 1$ हो, तो इसका मतलब :

- (1) माँग स्थिर है (2) माँग इकाई लोच है
(3) माँग लोचदार है (4) इनमें से कोई नहीं

14. The point where supply and demand are balanced :

- (1) Product (2) Demand (3) Supply (4) Equilibrium

वह बिंदु जहाँ आपूर्ति और माँग संतुलित है :

- (1) उत्पाद (2) डिमाण्ड (माँग) (3) आपूर्ति (4) साम्यावस्था

15. Factors that cause the supply or demand to change are called :

- (1) Equilibrium (2) Shifter (3) Demand (4) Supply

जिन कारकों के कारण आपूर्ति या माँग परिवर्तित होती है, उन्हें कहा जाता है :

- (1) साम्यावस्था (2) शिफ्टर (3) माँग (4) आपूर्ति

16. The amount of goods or services available is called :

- | | |
|--------------|--------------|
| (1) Supply | (2) Demand |
| (3) Producer | (4) Consumer |

उपलब्ध वस्तुओं या सेवाओं के परिमाण (अमाउन्ट) को कहा जाता है :

- | | |
|--------------|--------------|
| (1) आपूर्ति | (2) माँग |
| (3) निर्माता | (4) उपभोक्ता |

17. Acceptance sampling plans also refer as :

- | | |
|---------------------|-----------------------|
| (1) Process control | (2) Product control |
| (3) Quality control | (4) None of the above |

स्वीकृति प्रतिचयन योजना निम्न से सम्बंधित है :

- | | |
|------------------------|-----------------------------|
| (1) प्रक्रिया नियंत्रण | (2) उत्पाद नियंत्रण |
| (3) गुणवत्ता नियंत्रण | (4) उपरोक्त में से कोई नहीं |

18. Sampling inspection plans LTPD means :

- | | |
|--|-------------------------------------|
| (1) Lot proportion defective | (2) Lot tolerance defective |
| (3) Lot tolerance proportion defective | (4) Lot tolerance percent defective |

प्रतिचयन निरीक्षण योजनाएँ LTPD का अर्थ है :

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|
| (1) बहुत अनुपात दोषपूर्ण | (2) बहुत सहिष्णुता दोषपूर्ण |
| (3) बहुत सहिष्णुता अनुपात दोषपूर्ण | (4) बहुत सहिष्णुता प्रतिशत दोषपूर्ण |

19. Which technique was used majority in 1930 to 1940 for incoming or receiving inspection plan ?

- | | |
|-------------|-------------------------|
| (1) SPC | (2) Histogram |
| (3) C-chart | (4) Acceptance sampling |

आने वाली (आगामी) या प्राप्त करने के लिए निरीक्षण योजना का प्रयोग (1930 से 1940) तक में किस तकनीक का अधिकांश लोगों द्वारा किया गया ?

- | | |
|---------------|-----------------------|
| (1) एस०पी०सी० | (2) हिस्टोग्राम |
| (3) C-चार्ट | (4) स्वीकृति प्रतिचयन |

20. Acceptance sampling can be used as :

- (1) Incoming inspection activity
- (2) Outgoing inspection activity
- (3) Both incoming and outgoing inspection activity
- (4) Neither of them

स्वीकृति नमूने का उपयोग निम्नानुसार किया जा सकता है :

- (1) आगमिक निरीक्षण क्रियाकलाप
- (2) निर्गामी निरीक्षण क्रियाकलाप
- (3) आगामी व निर्गामी दोनों निरीक्षण क्रियाकलाप
- (4) उनमें से कोई नहीं

21. Which of these is *not* used in sampling ?

- | | |
|---------------------|-------------------------|
| (1) 0% Inspection | (2) Acceptance Sampling |
| (3) 100% Inspection | (4) 5% Inspection |

इनमें से किसका उपयोग प्रतिचयन में *नहीं* किया जाता है ?

- | | |
|-------------------|-----------------------|
| (1) 0% निरीक्षण | (2) स्वीकृति प्रतिचयन |
| (3) 100% निरीक्षण | (4) 5% निरीक्षण |

22. When is the 100% inspection done in sampling ?

- | | |
|---|-----------------------------|
| (1) The component is extremely critical | (2) The component is normal |
| (3) Component is moderately critical | (4) None of these |

प्रतिचयन में 100% निरीक्षण कब किया जाता है ?

- | | |
|-------------------------|-----------------------|
| (1) घटक अत्यंत नाजुक हो | (2) घटक सामान्य हो |
| (3) घटक मामूली नाजुक हो | (4) इनमें से कोई नहीं |

23. What type of causes can be controlled in SQC ?

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| (1) Assignable causes | (2) Chance causes |
| (3) Pattern causes | (4) All of the above |

SQC में किस प्रकार के कारणों को नियंत्रित किया जा सकता है ?

- | | |
|-------------------|------------------|
| (1) नियत कारण | (2) संभावना कारण |
| (3) प्रतिमान कारण | (4) उपरोक्त सभी |

24. Which of these is *not* used for a lot quality inspection purposes ?

- (1) EWMA control chart (2) CUSUM chart
(3) Shewart control chart (4) Acceptance sampling plan

इनमें से किसका उपयोग बहुत अधिक मात्रा में निरीक्षण के लिए *नहीं* किया जाता है ?

- (1) ई डब्ल्यू एम ए नियंत्रण चार्ट (2) कुसुम चार्ट
(3) शेवर्ट नियंत्रण चार्ट (4) स्वीकृति प्रतिचयन योजना

25. A good lot can be rejected through the use of acceptance sampling.

- (1) True (2) False
(3) Neither of them (4) Can not say

स्वीकृति प्रतिचयन के प्रयोग द्वारा माल खेप अस्वीकृत किया जा सकता है।

- (1) सत्य (2) असत्य
(3) दोनों में से कोई नहीं (4) कह नहीं सकते

26. Double sampling plan is given by :

- (1) R. Dodge (2) H. C. Romig
(3) Dodge and Romig (4) None of these

दोहरा प्रतिदर्शन योजना किसके द्वारा दिया गया है ?

- (1) आर० डॉज (2) एच० सी० रोमिग
(3) डॉज एवं रोमिग (4) इनमें से कोई नहीं

27. In general equation of UCL of a control chart for \bar{X} chart, which of these is used as the estimator of μ ?

नियंत्रण चार्ट के UCL के सामान्य समीकरण में, \bar{X} चार्ट के लिए इनमें से किसे μ के एस्टिमेटर के रूप में प्रयोग किया जाता है ?

- (1) \bar{X} (2) \bar{R}
(3) \bar{x} (4) $\bar{\bar{R}}$

28. Process capability generally uses in

- (1) Specifications (2) Control limits
(3) Process standard deviation (4) Mean of any one sample

प्रक्रिया क्षमता सामान्यतः प्रयुक्त होती है

- (1) विनिर्देशन में (2) नियंत्रण सीमा में
(3) प्रक्रिया मानक विचलन में (4) किसी एक प्रतिदर्श के माध्य में

29. What type of chart will be used to plot the number of defective in the output of any process ?

- (1) \bar{X} bar chart (2) R-chart
(3) C-chart (4) p-chart

किस प्रकार के चार्ट का उपयोग किसी भी प्रक्रिया के निर्गामी में त्रुटिपूर्ण संख्या अंकित करने के लिए किया जाएगा ?

- (1) \bar{X} बार चार्ट (2) R-चार्ट
(3) C-चार्ट (4) p-चार्ट

30. In C-chart and p-chart what type of data is used ?

- (1) Quantitative (2) Attribute
(3) Continuous (4) None of these

C-चार्ट और p-चार्ट में किस प्रकार का डाटा उपयोग किया जाता है ?

- (1) मात्रात्मक (2) विशेषता
(3) निरंतर (4) इनमें से कोई नहीं

31. Presence of trends in control chart depicts the :

- (1) Process is control (2) Presence of assignable causes
(3) Presence of chance causes (4) None

नियंत्रण चार्ट में प्रवृत्तियों की उपस्थिति को दर्शाया गया है :

- (1) प्रक्रिया नियंत्रण में है (2) निर्धार्य कारणों की उपस्थिति
(3) संभावना कारणों की उपस्थिति (4) कोई नहीं

32. Which of these is **not** necessary to find the process capability ?

- | | |
|------------|---------------------------|
| (1) Mean | (2) Standard Deviation |
| (3) Spread | (4) Design of Experiments |

इनमें से कौन-सा प्रक्रिया क्षमता को प्राप्त करने के लिए आवश्यक **नहीं** है ?

- | | |
|-----------|-------------------------|
| (1) माध्य | (2) मानक विचलन |
| (3) फैलाव | (4) प्रयोगों की रूपरेखा |

33. Control chart for variables is :

- | | |
|-----------------------------|-------------|
| (1) \bar{X} and R chart | (2) C-chart |
| (3) np chart | (4) None |

चरों के लिए नियंत्रण चार्ट है :

- | | |
|----------------------------|--------------|
| (1) \bar{X} और R चार्ट | (2) C-चार्ट |
| (3) np चार्ट | (4) कोई नहीं |

34. Technique of SQC work in form of :

- | | |
|--------------------------------------|---------------------|
| (1) Process control | (2) Product control |
| (3) Both Process and Product control | (4) None of these |

SQC कार्य की तकनीक किस रूप (फॉर्म) में होती है ?

- | | |
|--|--|
| (1) प्रोसेस कंट्रोल (प्रक्रिया नियंत्रण) | (2) प्रोडक्ट कंट्रोल (उत्पाद नियंत्रण) |
| (3) प्रक्रिया और उत्पाद नियंत्रण दोनों रूप में | (4) इनमें से कोई नहीं |

35. Control limits are used in :

- | | |
|---------------------|----------------------|
| (1) Inspection plan | (2) Control chart |
| (3) Tolerance | (4) All of the above |

नियंत्रण सीमा का उपयोग किया जाता है :

- | | |
|------------------------|------------------------|
| (1) निरीक्षण योजना में | (2) नियंत्रण चार्ट में |
| (3) सहिष्णुता | (4) उपरोक्त सभी |

36. Moving the UCL and LCL line for from the centre line means

- (1) Decrease the possibility of type I error
- (2) Increase the possibility of type II error
- (3) Increase the possibility of type I error
- (4) Decrease the possibility of type II error

UCL और LCL लाइन को आगे बढ़ाना सेंटर लाइन से, का मतलब है :

- (1) I प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता कमी
- (2) II प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता वृद्धि
- (3) I प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता वृद्धि
- (4) II प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता कमी

37. Decreasing sample size will be

- (1) Decrease the slope of OC curve
- (2) Increase the slope of OC curve
- (3) Makes OC curve have zero slope
- (4) None of the above

घटता हुआ नमूना साइज़

- (1) OC वक्र की ढलान कम करेगा
- (2) OC वक्र का ढलान बढ़ायेगा
- (3) OC वक्र शून्य ढलान बनायेगा
- (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

38. If an assignable cause is expected in the process, then subgroup taken subsequently should have a maximum difference.

- | | |
|-------------------------|---------------------|
| (1) True | (2) False |
| (3) Both True and False | (4) Neither of them |

यदि प्रक्रिया में एक निर्धार्य कारण अपेक्षित है, तो बाद में उपसमूह को अधिकतम अंतर लेना चाहिए।

- | | |
|-------------------------|-----------------------|
| (1) सत्य | (2) असत्य |
| (3) सत्य और असत्य दोनों | (4) उनमें से कोई नहीं |

39. A single measurable quality characteristic such as dimension, weight is called

- (1) Variable (2) Attribute
(3) Mean and variability (4) Both variable and Attribute

एक एकल औसत दर्जे की गुणवत्ता की विशेषता जैसे कि आयाम, वजन को कहा जाता है

- (1) चर (2) विशेषता
(3) माध्य और विचलन (4) चर और विशेषता दोनों

40. \bar{X} chart is a

- (1) Attribute control chart (2) Variable control chart
(3) Fall in both type (4) Neither of the above

\bar{X} चार्ट है एक

- (1) एट्रीब्यूट कंट्रोल चार्ट (2) वैरिएबल कंट्रोल चार्ट
(3) दोनों प्रकार में गिरावट (4) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

41. Process is in control if :

- (1) Assignable causes is presence
(2) The mean is shifted
(3) One point is out of control
(4) Operating with chance causes of variation only

प्रक्रिया नियंत्रण में है यदि :

- (1) अभिज्ञेय कारण उपस्थिति है (2) माध्य स्थानांतरित हो गया है
(3) एक बिंदु नियंत्रण से बाहर है (4) भिन्नता के अवसर मामलों के साथ संचालन

42. Technique of S.Q.C. work in form of :

- (1) Product control (2) Process and product control
(3) Process control (4) Using control chart only

S.Q.C. की तकनीक निम्नलिखित किस रूप में काम करती है ?

- (1) उत्पाद नियंत्रण (2) प्रक्रिया और उत्पाद नियंत्रण
(3) प्रक्रिया नियंत्रण (4) केवल नियंत्रण चार्ट का उपयोग

43. In control chart limit used :

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| (1) Specification | (2) Tolerance limit |
| (3) 3 - control limit | (4) None of the above |

नियंत्रण चार्ट में प्रयुक्त सीमा :

- | | |
|---------------------|-----------------------------|
| (1) विशिष्टता | (2) सहनशीलता की सीमा |
| (3) 3-नियंत्रण सीमा | (4) उपरोक्त में से कोई नहीं |

44. The concept of control chart is given by :

- | | |
|--------------------|-----------------|
| (1) W. B. Dodge | (2) W. Shewhart |
| (3) W. A. Shewhart | (4) H. D. Dodge |

नियंत्रण चार्ट की अवधारणा किसके द्वारा दी गई है ?

- | | |
|------------------------|---------------------|
| (1) डब्ल्यू० बी० डोज | (2) डब्ल्यू० शेवर्ट |
| (3) डब्ल्यू० ए० शेवर्ट | (4) एच० डी० डोज |

45. If both the demand and supply increases the equilibrium quantity :

- (1) Decreases and the price rises
- (2) Increases and the effect on price in indeterminate
- (3) Decreases and the effect on price in indeterminate
- (4) Increases and the price falls

अगर मांग और आपूर्ति दोनों में वृद्धि होती है तो संतुलन मात्रा में गिरावट :

- (1) कमी और कीमत बढ़ जाती है
- (2) वृद्धि और अनिश्चित काल में कीमत पर प्रभाव
- (3) कमी और अनिश्चित काल में कीमत पर प्रभाव
- (4) वृद्धि होती है और कीमत गिर जाती है

46. A surplus occurs when the price is :

- | | |
|-------------------------------------|--|
| (1) Equal to the equilibrium price | (2) Greater than the equilibrium price |
| (3) Less than the equilibrium price | (4) None of the above |

एक अधिशेष तब होता है जब कीमत होती है।

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------|
| (1) साम्यावस्था मूल्य के बराबर | (2) समतुल्य कीमत से अधिक |
| (3) समतुल्य मूल्य से कम | (4) उपरोक्त में से कोई नहीं |

47. Suppose people buy more of good 1 when the price of good 2 falls. These goods are :

- (1) Substitutes (2) Inferior
(3) Normal (4) Complements

मान लीजिए जब वस्तु (सामान) 2 की कीमत गिरती है, लोग वस्तु (सामान) 1 अधिक खरीदते हैं। ये सामान हैं :

- (1) प्रतिस्थापन (2) निम्न
(3) सामान्य (4) सम्पूरक

48. The law of demand states that demand curves :

- (1) Shift leftward whenever the price rises
(2) Shift rightward whenever the price rises
(3) Slope down
(4) Slope up

माँग का कानून कहता है कि वक्र :

- (1) जब भी कीमत बढ़ती है, तब बाईं ओर शिफ्ट होती है
(2) जब भी कीमत बढ़ती है तो दाईं ओर शिफ्ट होती है
(3) नीचे झुकती है
(4) ऊपर झुकती है

49. Normally a demand curve will have the shape :

- (1) Horizontal (2) Vertical
(3) Downward sloping (4) Upward sloping

आमतौर पर एक माँग वक्र का आकार होगा :

- (1) क्षैतिज (2) ऊर्ध्वाधर
(3) अधोमुखी ढलवाँ (4) ऊपर की ओर ढलवाँ

50. Price of a product falls by 10% and its demand rises by 30%. The elasticity of demand :

एक उत्पाद की कीमत में 10% की कमी होती है और उसकी माँग में 30% की वृद्धि होती है। माँग की लोच होगी :

- (1) 10% (2) 30% (3) 3 (4) 173

1. Pareto's Law of Income Distribution is given by :

- (1) Vil Pareto's (2) William Pareto
(3) Vilfredo Pareto (4) None of the above

पैरेटो का आय वितरण – नियम निम्न द्वारा दिया गया है :

- (1) विल पैरेटो (2) विलियम पैरेटो
(3) विलफ्रेडो पैरेटो (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

2. A function which denotes the measure of satisfaction or utility get from consumption per unit time is known as :

- (1) Engel Law (2) Demand Law
(3) Supply Function (4) Utility Function

एक फलन जो संतुष्टि या उपयोगिता के उपाय को दर्शाता है, प्रति यूनिट समय की खपत से प्राप्त करने को किस रूप में जाना जाता है ?

- (1) ऐंजल लॉ (2) डिमाण्ड लॉ
(3) आपूर्ति फलन (4) उपयोगिता फलन

3. If the price elasticity of any commodity is $n_p = 1$ it means ?

- (1) Demand is constant (2) Demand is unit elasticity
(3) Demand is elastic (4) None of these

यदि किसी वस्तु की कीमत लोच $n_p = 1$ हो, तो इसका मतलब :

- (1) माँग स्थिर है (2) माँग इकाई लोच है
(3) माँग लोचदार है (4) इनमें से कोई नहीं

4. The point where supply and demand are balanced :

- (1) Product (2) Demand
(3) Supply (4) Equilibrium

वह बिंदु जहाँ आपूर्ति और माँग संतुलित है :

- (1) उत्पाद (2) डिमाण्ड (माँग)
(3) आपूर्ति (4) साम्यावस्था

5. Factors that cause the supply or demand to change are called :

- (1) Equilibrium (2) Shifter (3) Demand (4) Supply

जिन कारकों के कारण आपूर्ति या माँग परिवर्तित होती है, उन्हें कहा जाता है :

- (1) साम्यावस्था (2) शिफ्टर (3) माँग (4) आपूर्ति

6. The amount of goods or services available is called :

- (1) Supply (2) Demand (3) Producer (4) Consumer

उपलब्ध वस्तुओं या सेवाओं के परिमाण (अमाउन्ट) को कहा जाता है :

- (1) आपूर्ति (2) माँग (3) निर्माता (4) उपभोक्ता

7. Acceptance sampling plans also refer as :

- (1) Process control (2) Product control
(3) Quality control (4) None of the above

स्वीकृति प्रतिचयन योजना निम्न से सम्बंधित है :

- (1) प्रक्रिया नियंत्रण (2) उत्पाद नियंत्रण
(3) गुणवत्ता नियंत्रण (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

8. Sampling inspection plans LTPD means :

- (1) Lot proportion defective (2) Lot tolerance defective
(3) Lot tolerance proportion defective (4) Lot tolerance percent defective

प्रतिचयन निरीक्षण योजनाएँ LTPD का अर्थ है :

- (1) बहुत अनुपात दोषपूर्ण (2) बहुत सहिष्णुता दोषपूर्ण
(3) बहुत सहिष्णुता अनुपात दोषपूर्ण (4) बहुत सहिष्णुता प्रतिशत दोषपूर्ण

9. Which technique was used majority in 1930 to 1940 for incoming or receiving inspection plan ?

- (1) SPC (2) Histogram (3) C-chart (4) Acceptance sampling

आने वाली (आगामी) या प्राप्त करने के लिए निरीक्षण योजना का प्रयोग (1930 से 1940) तक में किस तकनीक का अधिकांश लोगों द्वारा किया गया ?

- (1) एस०पी०सी० (2) हिस्टोग्राम (3) C-चार्ट (4) स्वीकृति प्रतिचयन

10. Acceptance sampling can be used as :

- (1) Incoming inspection activity
- (2) Outgoing inspection activity
- (3) Both incoming and outgoing inspection activity
- (4) Neither of them

स्वीकृति नमूने का उपयोग निम्नानुसार किया जा सकता है :

- (1) आगमिक निरीक्षण क्रियाकलाप
- (2) निर्गामी निरीक्षण क्रियाकलाप
- (3) आगामी व निर्गामी दोनों निरीक्षण क्रियाकलाप
- (4) उनमें से कोई नहीं

11. Which of these is *not* used in sampling ?

- | | |
|---------------------|-------------------------|
| (1) 0% Inspection | (2) Acceptance Sampling |
| (3) 100% Inspection | (4) 5% Inspection |

इनमें से किसका उपयोग प्रतिचयन में *नहीं* किया जाता है ?

- | | |
|-------------------|-----------------------|
| (1) 0% निरीक्षण | (2) स्वीकृति प्रतिचयन |
| (3) 100% निरीक्षण | (4) 5% निरीक्षण |

12. When is the 100% inspection done in sampling ?

- | | |
|---|-----------------------------|
| (1) The component is extremely critical | (2) The component is normal |
| (3) Component is moderately critical | (4) None of these |

प्रतिचयन में 100% निरीक्षण कब किया जाता है ?

- | | |
|-------------------------|-----------------------|
| (1) घटक अत्यंत नाजुक हो | (2) घटक सामान्य हो |
| (3) घटक मामूली नाजुक हो | (4) इनमें से कोई नहीं |

13. What type of causes can be controlled in SQC ?

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| (1) Assignable causes | (2) Chance causes |
| (3) Pattern causes | (4) All of the above |

SQC में किस प्रकार के कारणों को नियंत्रित किया जा सकता है ?

- | | | | |
|---------------|------------------|-------------------|-----------------|
| (1) नियत कारण | (2) संभावना कारण | (3) प्रतिमान कारण | (4) उपरोक्त सभी |
|---------------|------------------|-------------------|-----------------|

14. Which of these is **not** used for a lot quality inspection purposes ?

- (1) EWMA control chart (2) CUSUM chart
(3) Shewart control chart (4) Acceptance sampling plan

इनमें से किसका उपयोग बहुत अधिक मात्रा में निरीक्षण के लिए **नहीं** किया जाता है ?

- (1) ई डब्ल्यू एम ए नियंत्रण चार्ट (2) कुसुम चार्ट
(3) शेवर्ट नियंत्रण चार्ट (4) स्वीकृति प्रतिचयन योजना

15. A good lot can be rejected through the use of acceptance sampling.

- (1) True (2) False
(3) Neither of them (4) Can not say

स्वीकृति प्रतिचयन के प्रयोग द्वारा माल खेप अस्वीकृत किया जा सकता है।

- (1) सत्य (2) असत्य
(3) दोनों में से कोई नहीं (4) कह नहीं सकते

16. Double sampling plan is given by :

- (1) R. Dodge (2) H. C. Romig
(3) Dodge and Romig (4) None of these

दोहरा प्रतिदर्शन योजना किसके द्वारा दिया गया है ?

- (1) आर० डॉज (2) एच० सी० रोमिग
(3) डॉज एवं रोमिग (4) इनमें से कोई नहीं

17. In general equation of UCL of a control chart for \bar{X} chart, which of these is used as the estimator of μ ?

नियंत्रण चार्ट के UCL के सामान्य समीकरण में, \bar{X} चार्ट के लिए इनमें से किसे μ के एस्टिमेटर के रूप में प्रयोग किया जाता है ?

- (1) \bar{X} (2) \bar{R}
(3) \bar{x} (4) $\bar{\bar{R}}$

18. Process capability generally uses in

- (1) Specifications (2) Control limits
(3) Process standard deviation (4) Mean of any one sample

प्रक्रिया क्षमता सामान्यतः प्रयुक्त होती है

- (1) विनिर्देशन में (2) नियंत्रण सीमा में
(3) प्रक्रिया मानक विचलन में (4) किसी एक प्रतिदर्श के माध्य में

19. What type of chart will be used to plot the number of defective in the output of any process ?

- (1) \bar{X} bar chart (2) R-chart
(3) C-chart (4) p-chart

किस प्रकार के चार्ट का उपयोग किसी भी प्रक्रिया के निर्गामी में त्रुटिपूर्ण संख्या अंकित करने के लिए किया जाएगा ?

- (1) \bar{X} बार चार्ट (2) R-चार्ट
(3) C-चार्ट (4) p-चार्ट

20. In C-chart and p-chart what type of data is used ?

- (1) Quantitative (2) Attribute
(3) Continuous (4) None of these

C-चार्ट और p-चार्ट में किस प्रकार का डाटा उपयोग किया जाता है ?

- (1) मात्रात्मक (2) विशेषता
(3) निरंतर (4) इनमें से कोई नहीं

21. Presence of trends in control chart depicts the :

- (1) Process is control (2) Presence of assignable causes
(3) Presence of chance causes (4) None

नियंत्रण चार्ट में प्रवृत्तियों की उपस्थिति को दर्शाया गया है :

- (1) प्रक्रिया नियंत्रण में है (2) निर्धार्य कारणों की उपस्थिति
(3) संभावना कारणों की उपस्थिति (4) कोई नहीं

22. Which of these is **not** necessary to find the process capability ?

- | | |
|------------|---------------------------|
| (1) Mean | (2) Standard Deviation |
| (3) Spread | (4) Design of Experiments |

इनमें से कौन-सा प्रक्रिया क्षमता को प्राप्त करने के लिए आवश्यक **नहीं** है ?

- | | |
|-----------|-------------------------|
| (1) माध्य | (2) मानक विचलन |
| (3) फैलाव | (4) प्रयोगों की रूपरेखा |

23. Control chart for variables is :

- | | | | |
|-----------------------------|----------------|----------------|----------|
| (1) \bar{X} and R chart | (2) C -chart | (3) np chart | (4) None |
|-----------------------------|----------------|----------------|----------|

चरों के लिए नियंत्रण चार्ट है :

- | | | | |
|----------------------------|----------------|----------------|--------------|
| (1) \bar{X} और R चार्ट | (2) C -चार्ट | (3) np चार्ट | (4) कोई नहीं |
|----------------------------|----------------|----------------|--------------|

24. Technique of SQC work in form of :

- (1) Process control
- (2) Product control
- (3) Both Process and Product control
- (4) None of these

SQC कार्य की तकनीक किस रूप (फॉर्म) में होती है ?

- (1) प्रोसेस कंट्रोल (प्रक्रिया नियंत्रण)
- (2) प्रोडक्ट कंट्रोल (उत्पाद नियंत्रण)
- (3) प्रक्रिया और उत्पाद नियंत्रण दोनों रूप में
- (4) इनमें से कोई नहीं

25. Control limits are used in :

- | | |
|---------------------|----------------------|
| (1) Inspection plan | (2) Control chart |
| (3) Tolerance | (4) All of the above |

नियंत्रण सीमा का उपयोग किया जाता है :

- | | |
|------------------------|------------------------|
| (1) निरीक्षण योजना में | (2) नियंत्रण चार्ट में |
| (3) सहिष्णुता | (4) उपरोक्त सभी |

26. Moving the UCL and LCL line for from the centre line means

- (1) Decrease the possibility of type I error
- (2) Increase the possibility of type II error
- (3) Increase the possibility of type I error
- (4) Decrease the possibility of type II error

UCL और LCL लाइन को आगे बढ़ाना सेंटर लाइन से, का मतलब है :

- (1) I प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता कमी
- (2) II प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता वृद्धि
- (3) I प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता वृद्धि
- (4) II प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता कमी

27. Decreasing sample size will be

- (1) Decrease the slope of OC curve
- (2) Increase the slope of OC curve
- (3) Makes OC curve have zero slope
- (4) None of the above

घटता हुआ नमूना साइज़

- (1) OC वक्र की ढलान कम करेगा
- (2) OC वक्र का ढलान बढ़ायेगा
- (3) OC वक्र शून्य ढलान बनायेगा
- (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

28. If an assignable cause is expected in the process, then subgroup taken subsequently should have a maximum difference.

- | | |
|-------------------------|---------------------|
| (1) True | (2) False |
| (3) Both True and False | (4) Neither of them |

यदि प्रक्रिया में एक निर्धार्य कारण अपेक्षित है, तो बाद में उपसमूह को अधिकतम अंतर लेना चाहिए।

- | | |
|-------------------------|-----------------------|
| (1) सत्य | (2) असत्य |
| (3) सत्य और असत्य दोनों | (4) उनमें से कोई नहीं |

29. A single measurable quality characteristic such as dimension, weight is called

- (1) Variable (2) Attribute
(3) Mean and variability (4) Both variable and Attribute

एक एकल औसत दर्जे की गुणवत्ता की विशेषता जैसे कि आयाम, वजन को कहा जाता है

- (1) चर (2) विशेषता
(3) माध्य और विचलन (4) चर और विशेषता दोनों

30. \bar{X} chart is a

- (1) Attribute control chart (2) Variable control chart
(3) Fall in both type (4) Neither of the above

\bar{X} चार्ट है एक

- (1) एट्रीब्यूट कंट्रोल चार्ट (2) वैरिएबल कंट्रोल चार्ट
(3) दोनों प्रकार में गिरावट (4) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

31. Process is in control if :

- (1) Assignable causes is presence
(2) The mean is shifted
(3) One point is out of control
(4) Operating with chance causes of variation only

प्रक्रिया नियंत्रण में है यदि :

- (1) अभिज्ञेय कारण उपस्थिति है (2) माध्य स्थानांतरित हो गया है
(3) एक बिंदु नियंत्रण से बाहर है (4) भिन्नता के अवसर मामलों के साथ संचालन

32. Technique of S.Q.C. work in form of :

- (1) Product control (2) Process and product control
(3) Process control (4) Using control chart only

S.Q.C. की तकनीक निम्नलिखित किस रूप में काम करती है ?

- (1) उत्पाद नियंत्रण (2) प्रक्रिया और उत्पाद नियंत्रण
(3) प्रक्रिया नियंत्रण (4) केवल नियंत्रण चार्ट का उपयोग

33. In control chart limit used :

(1) Specification (2) Tolerance limit (3) 3 - control limit (4) None of the above
नियंत्रण चार्ट में प्रयुक्त सीमा :

- (1) विशिष्टता (2) सहनशीलता की सीमा
(3) 3-नियंत्रण सीमा (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

34. The concept of control chart is given by :

(1) W. B. Dodge (2) W. Shewhart (3) W. A. Shewhart (4) H. D. Dodge
नियंत्रण चार्ट की अवधारणा किसके द्वारा दी गई है ?

- (1) डब्ल्यू० बी० डोज (2) डब्ल्यू० शेवर्ट
(3) डब्ल्यू० ए० शेवर्ट (4) एच० डी० डोज

35. If both the demand and supply increases the equilibrium quantity :

- (1) Decreases and the price rises
(2) Increases and the effect on price in indeterminate
(3) Decreases and the effect on price in indeterminate
(4) Increases and the price falls

अगर मांग और आपूर्ति दोनों में वृद्धि होती है तो संतुलन मात्रा में गिरावट :

- (1) कमी और कीमत बढ़ जाती है
(2) वृद्धि और अनिश्चित काल में कीमत पर प्रभाव
(3) कमी और अनिश्चित काल में कीमत पर प्रभाव
(4) वृद्धि होती है और कीमत गिर जाती है

36. A surplus occurs when the price is :

- (1) Equal to the equilibrium price (2) Greater than the equilibrium price
(3) Less than the equilibrium price (4) None of the above

एक अधिशेष तब होता है जब कीमत होती है।

- (1) साम्यावस्था मूल्य के बराबर (2) समतुल्य कीमत से अधिक
(3) समतुल्य मूल्य से कम (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

37. Suppose people buy more of good 1 when the price of good 2 falls. These goods are :

- (1) Substitutes (2) Inferior (3) Normal (4) Complements

मान लीजिए जब वस्तु (सामान) 2 की कीमत गिरती है, लोग वस्तु (सामान) 1 अधिक खरीदते हैं। ये सामान हैं :

- (1) प्रतिस्थापन (2) निम्न (3) सामान्य (4) सम्पूरक

38. The law of demand states that demand curves :

- (1) Shift leftward whenever the price rises
 (2) Shift rightward whenever the price rises
 (3) Slope down
 (4) Slope up

माँग का कानून कहता है कि वक्र :

- (1) जब भी कीमत बढ़ती है, तब बाईं ओर शिफ्ट होती है
 (2) जब भी कीमत बढ़ती है तो दाईं ओर शिफ्ट होती है
 (3) नीचे झुकती है
 (4) ऊपर झुकती है

39. Normally a demand curve will have the shape :

- (1) Horizontal (2) Vertical
 (3) Downward sloping (4) Upward sloping

आमतौर पर एक माँग वक्र का आकार होगा :

- (1) क्षैतिज (2) ऊर्ध्वाधर
 (3) अधोमुखी ढलवाँ (4) ऊपर की ओर ढलवाँ

40. Price of a product falls by 10% and its demand rises by 30%. The elasticity of demand :

एक उत्पाद की कीमत में 10% की कमी होती है और उसकी माँग में 30% की वृद्धि होती है। माँग की लोच होगी :

- (1) 10% (2) 30%
 (3) 3 (4) 173

41. If elasticity of demand is very low then it shows that the commodity is :

- (1) A necessity (2) A luxury
(3) Has little importance in total budget (4) Both (1) & (3)

यदि माँग की लोच बहुत निम्न है, तो यह दर्शाता है कि वस्तु :

- (1) की आवश्यकता है (2) लम्जरी है
(3) कुल बजट में महत्त्व थोड़ा-सा है (4) (1) एवं (3) दोनों

42. When Gross elasticity of demand is a large the number one can conclude that :

- (1) The good is normal (2) The good is inferior
(3) The good is substitute (4) The good is a complement

जब माँग की सकल लोच वृहत् होती है तो संख्या एक निष्कर्ष निकालती है कि :

- (1) वस्तु (माल) सामान्य है (2) वस्तु (माल) घटिया है
(3) वस्तु (माल) स्थानापन्न है (4) वस्तु (माल) पूरक है

43. Price and demand are only correlated in case of :

- (1) Necessities (2) Comforts (3) Giffen goods (4) Luxuries

कीमत और माँग केवल निम्न मामले में सहसम्बन्धित है :

- (1) आवश्यकताएँ (2) आराम (3) गिफेन माल (4) विलासी

44. Pareto's Law of Income Distribution is given by :

- (1) Vill Pareto's (2) William Pareto
(3) Vilfredo Pareto (4) None of the above

पैरेटो का आय वितरण कानून निम्न द्वारा दिया गया है :

- (1) विल्ल पैरेटो (2) विलियम पैरेटो
(3) विलफ्रेडो पैरेटो (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

45. Income distribution curves of concentration is also known as :

- (1) Equal distribution (2) Frequency distribution
(3) Lorenz curve (4) Frequency curve

केन्द्रीकरण का आय वितरण वक्र निम्न रूप में भी जाना जाता है :

- (1) समान वितरण (2) बारंबारता बंटन
(3) लॉरेंज वक्र (4) बारंबारता वक्र

46. Who has given the Engel's Law ?

- (1) Ernst Engel (2) A. Engel (3) Engel (4) E. R. Engel

एंजेलस नियम किसने दिया है ?

- (1) एर्नस्ट एंगेल (2) ए० एंगेल (3) एंगेल (4) ई० आर० एंगेल

47. Demand for goods having several uses, is what ?

- (1) Elastic (2) Equilibrium
(3) Inelastic (4) All of the above

बहुत-सी व्यवहारित वस्तुओं की माँग क्या है ?

- (1) प्रत्यास्थ (2) सन्तुलन
(3) अप्रत्यास्थ (4) उपरोक्त सभी

48. The price elasticity of demand curve can range between :

- (1) - 1 and 1 (2) 0 and α (3) 0 and 1 (4) - α and α

माँग वक्र की कीमत लोच निम्न के बीच हो सकती है :

- (1) - 1 और 1 (2) 0 और α (3) 0 और 1 (4) - α और α

49. In C-chart for derivation of σ control limits are based on :

- (1) Bernoulli distribution (2) Polson distribution
(3) Normal distribution (4) Exponential distribution

σ -नियंत्रण सीमाओं की व्युत्पत्ति के लिए C-चार्ट निम्न पर आधारित है :

- (1) बैनौली वितरण (2) पॉलसन वितरण
(3) सामान्य बंटन (4) घातांकी वितरण

50. As income rises, the share of income spent on food :

- (1) Rises (2) Remains constant
(3) Falls (4) Remains constant at 15%

जैसे-जैसे आय बढ़ती, भोजन पर खर्च होने वाली आय का हिस्सा भी :

- (1) बढ़ता है (2) स्थिर रहता है
(3) घटता है (4) 15% पर स्थिर रहता है

1. Which of these is **not** used in sampling ?

- (1) 0% Inspection (2) Acceptance Sampling
(3) 100% Inspection (4) 5% Inspection

इनमें से किसका उपयोग प्रतिचयन में **नहीं** किया जाता है ?

- (1) 0% निरीक्षण (2) स्वीकृति प्रतिचयन
(3) 100% निरीक्षण (4) 5% निरीक्षण

2. When is the 100% inspection done in sampling ?

- (1) The component is extremely critical (2) The component is normal
(3) Component is moderately critical (4) None of these

प्रतिचयन में 100% निरीक्षण कब किया जाता है ?

- (1) घटक अत्यंत नाजुक हो (2) घटक सामान्य हो
(3) घटक मामूली नाजुक हो (4) इनमें से कोई नहीं

3. What type of causes can be controlled in SQC ?

- (1) Assignable causes (2) Chance causes
(3) Pattern causes (4) All of the above

SQC में किस प्रकार के कारणों को नियंत्रित किया जा सकता है ?

- (1) नियत कारण (2) संभावना कारण
(3) प्रतिमान कारण (4) उपरोक्त सभी

4. Which of these is **not** used for a lot quality inspection purposes ?

- (1) EWMA control chart (2) CUSUM chart
(3) Shewart control chart (4) Acceptance sampling plan

इनमें से किसका उपयोग बहुत अधिक मात्रा में निरीक्षण के लिए **नहीं** किया जाता है ?

- (1) ई डब्ल्यू एम ए नियंत्रण चार्ट (2) कुसुम चार्ट
(3) शेवर्ट नियंत्रण चार्ट (4) स्वीकृति प्रतिचयन योजना

5. A good lot can be rejected through the use of acceptance sampling.

- (1) True (2) False
(3) Neither of them (4) Can not say

स्वीकृति प्रतिचयन के प्रयोग द्वारा माल खेप अस्वीकृत किया जा सकता है।

- (1) सत्य (2) असत्य
(3) दोनों में से कोई नहीं (4) कह नहीं सकते

6. Double sampling plan is given by :

- (1) R. Dodge (2) H. C. Romig
(3) Dodge and Romig (4) None of these

दोहरा प्रतिदर्शन योजना किसके द्वारा दिया गया है ?

- (1) आर० डॉज (2) एच० सी० रोमिग
(3) डॉज एवं रोमिग (4) इनमें से कोई नहीं

7. In general equation of UCL of a control chart for \bar{X} chart, which of these is used as the estimator of μ ?

नियंत्रण चार्ट के UCL के सामान्य समीकरण में, \bar{X} चार्ट के लिए इनमें से किसे μ के एस्टिमेटर के रूप में प्रयोग किया जाता है ?

- (1) \bar{X} (2) \bar{R}
(3) \bar{x} (4) $\bar{\bar{R}}$

8. Process capability generally uses in

- (1) Specifications (2) Control limits
(3) Process standard deviation (4) Mean of any one sample

प्रक्रिया क्षमता सामान्यतः प्रयुक्त होती है

- (1) विनिर्देशन में (2) नियंत्रण सीमा में
(3) प्रक्रिया मानक विचलन में (4) किसी एक प्रतिदर्श के माध्य में

9. What type of chart will be used to plot the number of defective in the output of any process ?

- (1) \bar{X} bar chart (2) R -chart
(3) C -chart (4) p -chart

किस प्रकार के चार्ट का उपयोग किसी भी प्रक्रिया के निर्गामी में त्रुटिपूर्ण संख्या अंकित करने के लिए किया जाएगा ?

- (1) \bar{X} बार चार्ट (2) R -चार्ट
(3) C -चार्ट (4) p -चार्ट

10. In C -chart and p -chart what type of data is used ?

- (1) Quantitative (2) Attribute
(3) Continuous (4) None of these

C -चार्ट और p -चार्ट में किस प्रकार का डाटा उपयोग किया जाता है ?

- (1) मात्रात्मक (2) विशेषता
(3) निरंतर (4) इनमें से कोई नहीं

11. Presence of trends in control chart depicts the :

- (1) Process is control (2) Presence of assignable causes
(3) Presence of chance causes (4) None

नियंत्रण चार्ट में प्रवृत्तियों की उपस्थिति को दर्शाया गया है :

- (1) प्रक्रिया नियंत्रण में है (2) निर्धार्य कारणों की उपस्थिति
(3) संभावना कारणों की उपस्थिति (4) कोई नहीं

12. Which of these is **not** necessary to find the process capability ?

- (1) Mean (2) Standard Deviation
(3) Spread (4) Design of Experiments

इनमें से कौन-सा प्रक्रिया क्षमता को प्राप्त करने के लिए आवश्यक **नहीं** है ?

- (1) माध्य (2) मानक विचलन
(3) फैलाव (4) प्रयोगों की रूपरेखा

13. Control chart for variables is :

- (1) \bar{X} and R chart (2) C-chart
 (3) np chart (4) None

चरों के लिए नियंत्रण चार्ट है :

- (1) \bar{X} और R चार्ट (2) C-चार्ट
 (3) np चार्ट (4) कोई नहीं

14. Technique of SQC work in form of :

- (1) Process control (2) Product control
 (3) Both Process and Product control (4) None of these

SQC कार्य की तकनीक किस रूप (फॉर्म) में होती है ?

- (1) प्रोसेस कंट्रोल (प्रक्रिया नियंत्रण) (2) प्रोडक्ट कंट्रोल (उत्पाद नियंत्रण)
 (3) प्रक्रिया और उत्पाद नियंत्रण दोनों रूप में (4) इनमें से कोई नहीं

15. Control limits are used in :

- (1) Inspection plan (2) Control chart (3) Tolerance (4) All of the above

नियंत्रण सीमा का उपयोग किया जाता है :

- (1) निरीक्षण योजना में (2) नियंत्रण चार्ट में
 (3) सहिष्णुता (4) उपरोक्त सभी

16. Moving the UCL and LCL line for from the centre line means

- (1) Decrease the possibility of type I error
 (2) Increase the possibility of type II error
 (3) Increase the possibility of type I error
 (4) Decrease the possibility of type II error

UCL और LCL लाइन को आगे बढ़ाना सेंटर लाइन से, का मतलब है :

- (1) I प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता कमी
 (2) II प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता वृद्धि
 (3) I प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता वृद्धि
 (4) II प्रकार त्रुटि के विषय में संभवता कमी

17. Decreasing sample size will be

- (1) Decrease the slope of OC curve (2) Increase the slope of OC curve
 (3) Makes OC curve have zero slope (4) None of the above

घटता हुआ नमूना साइज़

- (1) OC वक्र की ढलान कम करेगा (2) OC वक्र का ढलान बढ़ायेगा
 (3) OC वक्र शून्य ढलान बनायेगा (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

18. If an assignable cause is expected in the process, then subgroup taken subsequently should have a maximum difference.

- (1) True (2) False
 (3) Both True and False (4) Neither of them

यदि प्रक्रिया में एक निर्धार्य कारण अपेक्षित है, तो बाद में उपसमूह को अधिकतम अंतर लेना चाहिए।

- (1) सत्य (2) असत्य
 (3) सत्य और असत्य दोनों (4) उनमें से कोई नहीं

19. A single measurable quality characteristic such as dimension, weight is called

- (1) Variable (2) Attribute
 (3) Mean and variability (4) Both variable and Attribute

एक एकल औसत दर्जे की गुणवत्ता की विशेषता जैसे कि आयाम, वजन को कहा जाता है

- (1) चर (2) विशेषता
 (3) माध्य और विचलन (4) चर और विशेषता दोनों

20. \bar{X} chart is a

- (1) Attribute control chart (2) Variable control chart
 (3) Fall in both type (4) Neither of the above

\bar{X} चार्ट है एक

- (1) एट्रीब्यूट कंट्रोल चार्ट (2) वैरिएबल कंट्रोल चार्ट
 (3) दोनों प्रकार में गिरावट (4) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

21. Process is in control if :

- (1) Assignable causes is presence
- (2) The mean is shifted
- (3) One point is out of control
- (4) Operating with chance causes of variation only

प्रक्रिया नियंत्रण में है यदि :

- (1) अभिज्ञेय कारण उपस्थिति है
- (2) माध्य स्थानांतरित हो गया है
- (3) एक बिंदु नियंत्रण से बाहर है
- (4) भिन्नता के अवसर मामलों के साथ संचालन

22. Technique of S.Q.C. work in form of :

- (1) Product control
- (2) Process and product control
- (3) Process control
- (4) Using control chart only

S.Q.C. की तकनीक निम्नलिखित किस रूप में काम करती है ?

- (1) उत्पाद नियंत्रण
- (2) प्रक्रिया और उत्पाद नियंत्रण
- (3) प्रक्रिया नियंत्रण
- (4) केवल नियंत्रण चार्ट का उपयोग

23. In control chart limit used :

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| (1) Specification | (2) Tolerance limit |
| (3) 3 - control limit | (4) None of the above |

नियंत्रण चार्ट में प्रयुक्त सीमा :

- | | |
|---------------------|-----------------------------|
| (1) विशिष्टता | (2) सहनशीलता की सीमा |
| (3) 3-नियंत्रण सीमा | (4) उपरोक्त में से कोई नहीं |

24. The concept of control chart is given by :

- (1) W. B. Dodge (2) W. Shewhart
(3) W. A. Shewhart (4) H. D. Dodge

नियंत्रण चार्ट की अवधारणा किसके द्वारा दी गई है ?

- (1) डब्ल्यू० बी० डोज (2) डब्ल्यू० शेवर्ट
(3) डब्ल्यू० ए० शेवर्ट (4) एच० डी० डोज

25. If both the demand and supply increases the equilibrium quantity :

- (1) Decreases and the price rises
(2) Increases and the effect on price in indeterminate
(3) Decreases and the effect on price in indeterminate
(4) Increases and the price falls

अगर मांग और आपूर्ति दोनों में वृद्धि होती है तो संतुलन मात्रा में गिरावट :

- (1) कमी और कीमत बढ़ जाती है
(2) वृद्धि और अनिश्चित काल में कीमत पर प्रभाव
(3) कमी और अनिश्चित काल में कीमत पर प्रभाव
(4) वृद्धि होती है और कीमत गिर जाती है

26. A surplus occurs when the price is :

- (1) Equal to the equilibrium price (2) Greater than the equilibrium price
(3) Less than the equilibrium price (4) None of the above

एक अधिशेष तब होता है जब कीमत होती है।

- (1) साम्यावस्था मूल्य के बराबर (2) समतुल्य कीमत से अधिक
(3) समतुल्य मूल्य से कम (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

27. Suppose people buy more of good 1 when the price of good 2 falls. These goods are :

- (1) Substitutes (2) Inferior (3) Normal (4) Complements

मान लीजिए जब वस्तु (सामान) 2 की कीमत गिरती है, लोग वस्तु (सामान) 1 अधिक खरीदते हैं। ये सामान हैं :

- (1) प्रतिस्थापन (2) निम्न (3) सामान्य (4) सम्पूरक

28. The law of demand states that demand curves :

- (1) Shift leftward whenever the price rises
- (2) Shift rightward whenever the price rises
- (3) Slope down
- (4) Slope up

माँग का कानून कहता है कि वक्र :

- (1) जब भी कीमत बढ़ती है, तब बाईं ओर शिफ्ट होती है
- (2) जब भी कीमत बढ़ती है तो दाईं ओर शिफ्ट होती है
- (3) नीचे झुकती है
- (4) ऊपर झुकती है

29. Normally a demand curve will have the shape :

- (1) Horizontal
- (2) Vertical
- (3) Downward sloping
- (4) Upward sloping

आमतौर पर एक माँग वक्र का आकार होगा :

- (1) क्षैतिज
- (2) ऊर्ध्वाधर
- (3) अधोमुखी ढलवाँ
- (4) ऊपर की ओर ढलवाँ

30. Price of a product falls by 10% and its demand rises by 30%. The elasticity of demand :

एक उत्पाद की कीमत में 10% की कमी होती है और उसकी माँग में 30% की वृद्धि होती है। माँग की लोच होगी :

- (1) 10%
- (2) 30%
- (3) 3
- (4) 173

31. If elasticity of demand is very low then it shows that the commodity is :

- (1) A necessity
- (2) A luxury
- (3) Has little importance in total budget
- (4) Both (1) & (3)

यदि माँग की लोच बहुत निम्न है, तो यह दर्शाता है कि वस्तु :

- (1) की आवश्यकता है
- (2) लज्जरी है
- (3) कुल बजट में महत्त्व थोड़ा-सा है
- (4) (1) एवं (3) दोनों

32. When Gross elasticity of demand is a large the number one can conclude that :

- (1) The good is normal (2) The good is inferior
(3) The good is substitute (4) The good is a complement

जब मांग की सकल लोच वृहत् होती है तो संख्या एक निष्कर्ष निकालती है कि :

- (1) वस्तु (माल) सामान्य है (2) वस्तु (माल) घटिया है
(3) वस्तु (माल) स्थानापन्न है (4) वस्तु (माल) पूरक है

33. Price and demand are only correlated in case of :

- (1) Necessities (2) Comforts (3) Giffen goods (4) Luxuries

कीमत और माँग केवल निम्न मामले में सहसम्बन्धित है :

- (1) आवश्यकताएँ (2) आराम (3) गिफेन माल (4) विलासी

34. Pareto's Law of Income Distribution is given by :

- (1) Vill Pareto's (2) William Pareto
(3) Vilfredo Pareto (4) None of the above

पैरेटो का आय वितरण कानून निम्न द्वारा दिया गया है :

- (1) विल्ल पैरेटो (2) विलियम पैरेटो
(3) विलफ्रेडो पैरेटो (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

35. Income distribution curves of concentration is also known as :

- (1) Equal distribution (2) Frequency distribution
(3) Lorenz curve (4) Frequency curve

केन्द्रीकरण का आय वितरण वक्र निम्न रूप में भी जाना जाता है :

- (1) समान वितरण (2) बारंबारता बंटन
(3) लॉरेंज वक्र (4) बारंबारता वक्र

36. Who has given the Engel's Law ?

- (1) Ernst Engel (2) A. Engel (3) Engel (4) E. R. Engel

एंगेल्स नियम किसने दिया है ?

- (1) एर्नस्ट एंगेल (2) ए० एंगेल (3) एंगेल (4) ई० आर० एंगेल

37. Demand for goods having several uses, is what ?

- (1) Elastic (2) Equilibrium (3) Inelastic (4) All of the above

बहुत-सी व्यवहारित वस्तुओं की माँग क्या है ?

- (1) प्रत्यास्थ (2) सन्तुलन (3) अप्रत्यास्थ (4) उपरोक्त सभी

38. The price elasticity of demand curve can range between :

- (1) -1 and 1 (2) 0 and α (3) 0 and 1 (4) $-\alpha$ and α

माँग वक्र की कीमत लोच निम्न के बीच हो सकती है :

- (1) -1 और 1 (2) 0 और α (3) 0 और 1 (4) $-\alpha$ और α

39. In C-chart for derivation of σ control limits are based on :

- (1) Bernoulli distribution (2) Polson distribution
(3) Normal distribution (4) Exponential distribution

σ -नियंत्रण सीमाओं की व्युत्पत्ति के लिए C-चार्ट निम्न पर आधारित है :

- (1) बैर्नौली वितरण (2) पॉलसन वितरण
(3) सामान्य बंटन (4) घातांकी वितरण

40. As income rises, the share of income spent on food :

- (1) Rises (2) Remains constant
(3) Falls (4) Remains constant at 15%

जैसे-जैसे आय बढ़ती, भोजन पर खर्च होने वाली आय का हिस्सा भी :

- (1) बढ़ता है (2) स्थिर रहता है
(3) घटता है (4) 15% पर स्थिर रहता है

41. Pareto's Law of Income Distribution is given by :

- (1) Vil Pareto's (2) William Pareto
(3) Vilfredo Pareto (4) None of the above

पैरेटो का आय वितरण – नियम निम्न द्वारा दिया गया है :

- (1) विल पैरेटो (2) विलियम पैरेटो
(3) विल्फ्रेडो पैरेटो (4) उपरोक्त में से कोई नहीं

42. A function which denotes the measure of satisfaction or utility get from consumption per unit time is known as :

- (1) Engel Law (2) Demand Law
(3) Supply Function (4) Utility Function

एक फलन जो संतुष्टि या उपयोगिता के उपाय को दर्शाता है, प्रति यूनिट समय की खपत से प्राप्त करने को किस रूप में जाना जाता है ?

- (1) ऐंजल लॉ (2) डिमाण्ड लॉ
(3) आपूर्ति फलन (4) उपयोगिता फलन

43. If the price elasticity of any commodity is $n_p = 1$ it means ?

- (1) Demand is constant (2) Demand is unit elasticity
(3) Demand is elastic (4) None of these

यदि किसी वस्तु की कीमत लोच $n_p = 1$ हो, तो इसका मतलब :

- (1) माँग स्थिर है (2) माँग इकाई लोच है
(3) माँग लोचदार है (4) इनमें से कोई नहीं

44. The point where supply and demand are balanced :

- (1) Product (2) Demand (3) Supply (4) Equilibrium

वह बिंदु जहाँ आपूर्ति और माँग संतुलित है :

- (1) उत्पाद (2) डिमाण्ड (माँग) (3) आपूर्ति (4) साम्यावस्था

45. Factors that cause the supply or demand to change are called :

- (1) Equilibrium (2) Shifter (3) Demand (4) Supply

जिन कारकों के कारण आपूर्ति या माँग परिवर्तित होती है, उन्हें कहा जाता है :

- (1) साम्यावस्था (2) शिफ्टर (3) माँग (4) आपूर्ति

46. The amount of goods or services available is called :

- (1) Supply (2) Demand (3) Producer (4) Consumer

उपलब्ध वस्तुओं या सेवाओं के परिमाण (अमाउन्ट) को कहा जाता है :

- (1) आपूर्ति (2) माँग (3) निर्माता (4) उपभोक्ता

47. Acceptance sampling plans also refer as :

- | | |
|---------------------|-----------------------|
| (1) Process control | (2) Product control |
| (3) Quality control | (4) None of the above |

स्वीकृति प्रतिचयन योजना निम्न से सम्बंधित है :

- | | |
|------------------------|-----------------------------|
| (1) प्रक्रिया नियंत्रण | (2) उत्पाद नियंत्रण |
| (3) गुणवत्ता नियंत्रण | (4) उपरोक्त में से कोई नहीं |

48. Sampling inspection plans LTPD means :

- | | |
|--|-------------------------------------|
| (1) Lot proportion defective | (2) Lot tolerance defective |
| (3) Lot tolerance proportion defective | (4) Lot tolerance percent defective |

प्रतिचयन निरीक्षण योजनाएँ LTPD का अर्थ है :

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|
| (1) बहुत अनुपात दोषपूर्ण | (2) बहुत सहिष्णुता दोषपूर्ण |
| (3) बहुत सहिष्णुता अनुपात दोषपूर्ण | (4) बहुत सहिष्णुता प्रतिशत दोषपूर्ण |

49. Which technique was used majority in 1930 to 1940 for incoming or receiving inspection plan ?

- | | | | |
|---------|---------------|-------------|-------------------------|
| (1) SPC | (2) Histogram | (3) C-chart | (4) Acceptance sampling |
|---------|---------------|-------------|-------------------------|

आने वाली (आगामी) या प्राप्त करने के लिए निरीक्षण योजना का प्रयोग (1930 से 1940) तक में किस तकनीक का अधिकांश लोगों द्वारा किया गया ?

- | | | | |
|---------------|-----------------|-------------|-----------------------|
| (1) एस०पी०सी० | (2) हिस्टोग्राम | (3) C-चार्ट | (4) स्वीकृति प्रतिचयन |
|---------------|-----------------|-------------|-----------------------|

50. Acceptance sampling can be used as :

- (1) Incoming inspection activity
- (2) Outgoing inspection activity
- (3) Both incoming and outgoing inspection activity
- (4) Neither of them

स्वीकृति नमूने का उपयोग निम्नानुसार किया जा सकता है :

- (1) आगमिक निरीक्षण क्रियाकलाप
- (2) निर्गामी निरीक्षण क्रियाकलाप
- (3) आगामी व निर्गामी दोनों निरीक्षण क्रियाकलाप
- (4) उनमें से कोई नहीं

Paper Id - 94117

Revised

Subject Statistics (Quality Control) Set: -A-

ANSWER-KEY

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4	3	3	3	2	2	4	3	3	3
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	3	3	3	3	1	1	2	2	3
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
3	4	2	4	2	1	2	3	4	3
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
4	1	1	4	1	3	3	2	4	2
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
2	4	1	3	2	1	2	1	1	2

(Signature of the Paper-Setter)

maug

Paper Id. No.

94117

Revised

Subject Statistics (Quality Control)

Set: B

ANSWER - KEY

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	3	3	3	3	1	1	2	2	3
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
3	4	2	4	2	1	2	3	4	3
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
4	1	1	4	1	3	3	2	4	2
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
2	4	1	3	2	1	2	1	1	2
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
4	3	3	3	2	2	4	3	3	3

(Signature of the Paper-Setter)

Imang

Paper id no. 94117

Revised

6th Sem.

Subject Statistics (Quality Control) Set: C

ANSWER-KEY

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	4	2	4	2	1	2	3	4	3
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
4	1	1	4	1	3	3	2	4	2
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
2	4	1	3	2	1	2	1	1	2
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
4	3	3	3	2	2	4	3	3	3
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
1	3	3	3	3	1	1	2	2	3

Imay

(Signature of the Paper-Setter)

Revised

6th Sem - QUIZ

Subject Statistical (Quality Control) Set: -D

ANSWER - KEY

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4	1	1	4	1	3	3	2	4	2
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
2	4	1	3	2	1	2	1	1	2
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
4	3	3	3	2	2	4	3	3	3
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
1	3	3	3	3	1	1	2	2	3
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
3	4	2	4	2	1	2	3	4	3

Mang

(Signature of the Paper-Setter)