

Lean Six Sigma Orange Belt Oefenvragen NL_10Qs

Opleiding: Lean Six Sigma – Orange Belt

Multiple Choice

Instructies:

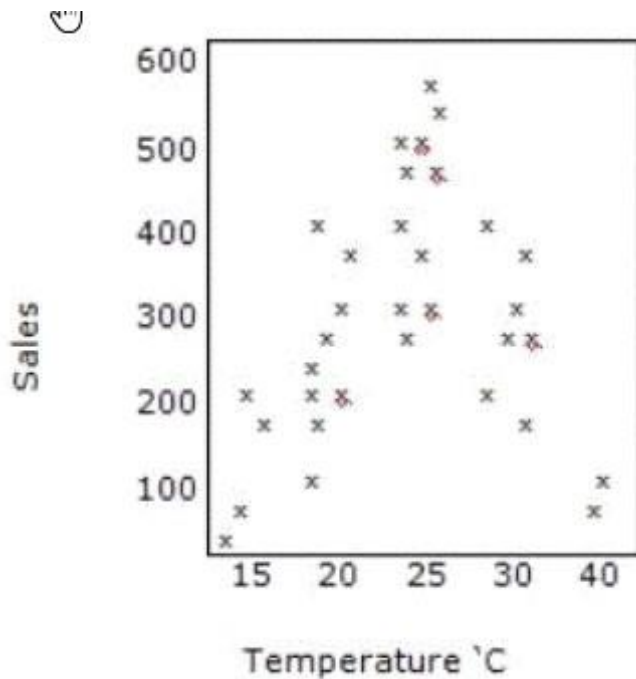
1. Probeer alle vragen te beantwoorden.
2. Alle antwoorden moeten ingevuld worden op het gegeven antwoordenformulier.
3. Schrijf s.v.p. met pen op het antwoordenformulier.
4. Er is slechts één juist antwoord per vraag.
5. U heeft 20 minuten voor dit examen.
6. Bij 7 of meer goede antwoorden bent u geslaagd.
7. Het is een open boek examen.

Kandidaat naam _____

Dit document blijft eigendom van Lean Six Sigma Academy B.V. (LSSA). Dit document mag niet worden gereproduceerd of verhandeld zonder uitdrukkelijke voorafgaande schriftelijke toestemming van LSSA B.V.

- 1 Welke parameter wordt gebruikt om de effectieve productietijd te beschrijven in termen van beschikbaarheid, prestatie en kwaliteit?
- a. Takt Time
 - b. Overall Equipment Effectiveness
 - c. Cycle Time
 - d. Process Capability Analysis
- 2 Kwaliteitscontrole bracht een probleem aan het licht van een onjuist boorpatroon (34 gaten geboord in plaats van 36). De oorzaken waren een combinatie van ontbreken van toezicht door engineering en een gebrek aan kwaliteitsinspecties door de operator.
- Wat moet worden beschreven in de probleemstelling om dit probleem op te lossen?
- a. Een procedure die er voor zorgt dat telkens 36 gaten geboord worden volgens het ontwerp
 - b. Het probleem zou niet optreden als een mal werd gebruikt om te waarborgen dat alle gaten worden geboord
 - c. Het probleem met de kwaliteitsprocedure moet op de werkvloer worden aangepakt
 - d. De fout trad op tijdens het laatste uur van de ploeg terwijl de operator haast had
- 3 Welke van de volgende geeft een goed meetsysteem weer?
- 1. Het gemeten proces is stabiel
 - 2. Meetinstrument worden regelmatig gekalibreerd
 - 3. Minimale variatie word veroorzaakt als verschillende mensen meten
 - 4. Meetprocedure is duidelijk en wordt gebruikt
- a. 1, 2, 3
 - b. 1, 2, 4
 - c. 1, 3, 4
 - d. 2, 3, 4

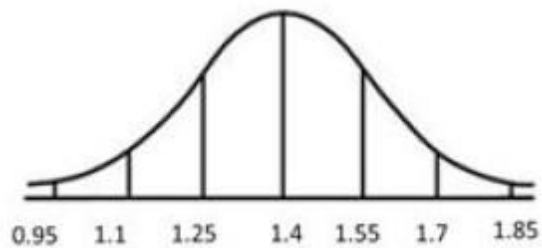
- 4 Stel dat een regressieanalyse wordt uitgevoerd op de verkoop van een product in relatie tot de temperatuur.



Welke observaties kunnen worden gedaan ten aanzien van de relatie tussen deze twee factoren?

- a. Er is geen directe lineaire correlatie tussen de verkoop en de temperatuur
 - b. Een stijging van de temperatuur heeft een sterke positieve correlatie met een toename van de verkoop
 - c. Een stijging van de temperatuur veroorzaakt enkel verkoopdaling
 - d. Er is zowel een hoge positieve correlatie en een lage negatieve correlatie tussen de factoren
- 5 Wat beschrijft een 'systematische' aanpak van het verzamelen van een representatieve steekproef van populatie data?
- a. Neem alle objecten in een populatie
 - b. Schik objecten in een lijst en selecteer vervolgens elke vijfde meetpunt na een willekeurige start
 - c. Sorteert in categorieën en neem vervolgens twee willekeurige objecten uit elke groep
 - d. Veronderstel dat alle objecten gelijk zijn en selecteer een willekeurige steekproef

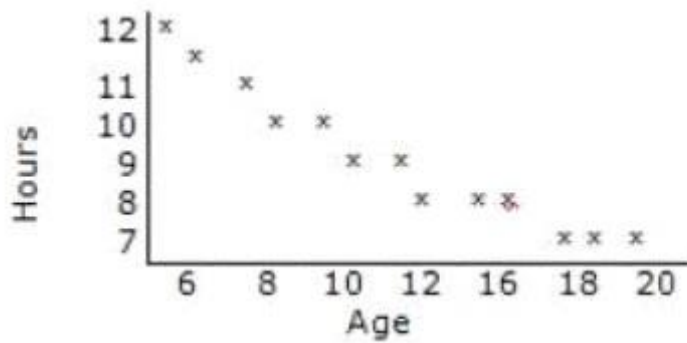
- 6 Indien een proces parameter een Capability Index van $C_p = 1$ heeft, welk percentage van de geproduceerde eenheden valt dan binnen de tolerantiegebied?
- a. 100%
 - b. 95,45%.
 - c. 98,76%
 - d. 99,73%
- 7 De gewichten van 100 eenheden hebben de in het diagram vermelde normale verdeling.



Hoeveel standaarddeviaties is 1,85 uit de buurt van het gemiddelde?

- a. -1
 - b. 0
 - c. 1
 - d. 3
- 8 Welke doelstelling heeft **GEEN** betrekking op het statistisch beheersen van het proces?
- a. Vaststellen van de grenzen voor common cause variaties
 - b. Begrijpen van het aanvaardbare niveau van special cause variaties
 - c. Beheersen van het proces, zodat de capability kan worden bepaald
 - d. Realisatie van stabiele prestatie van het proces

- 9 Welke conclusie kan worden getrokken ten aanzien van de hoeveelheid benodigde slaap per dag per leeftijdscategorie?



- a. Zevenjarigen hebben 20 uur nodig
- b. Twaalfjarigen hebben 12 uur nodig
- c. Jongere mensen hebben minder slaap nodig
- d. Oudere mensen hebben minder slaap nodig
- 10 Wat zijn Six Sigma metrics?
1. Repeatability en Reproducibility
 2. Rolled Throughput Yield
 3. Proportie van producten met defecten
 4. Process Capability index
- a. 1, 2, 3
- b. 1, 2, 4
- c. 1, 3, 4
- d. 2, 3, 4

Correctiemodel

1. 1 pt.1 pt.	B	6.	D
2. 1 pt.1 pt.	A	7.	D
3. 1 pt.1 pt.	D	8.	B
4. 1 pt.1 pt.	A	9.	D
5. 1 pt.1 pt.	B	10.	D