

سری سوال : یک

زمان آزمون (دقیقه) : تستی : ۱۲۰ تشریحی :

تعداد سوالات : تستی : ۲۰ تشریحی :

درس : کنترل کیفیت آماری

رشته تحصیلی/کد درس : مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی) (۱۱۷۰۸۰ - مهندسی مدیریت پروژه چندبخشی) (۱۱۷۰۸۲)

استفاده از ماشین حساب ساده مجاز است

۱- کدامیک از موارد زیر صحیح است؟

۱. انحرافات غیر تصادفی بسیار کوچکتر از انحرافات تصادفی هستند
 ۲. با وجود انحرافات تصادفی نمودار کنترل حالت خارج از کنترل را نشان میدهد
 ۳. با وجود انحرافات تصادفی فرایند تحت کنترل آماری خواهد بود
 ۴. انحرافات غیر تصادفی جزو تغییرپذیری ذاتی فرایند محسوب میشوند
- ۲- برای فرایندی که پایدار نیست کدامیک از نمودارهای زیر قابل استفاده است؟
۱. نمودار کنترل \bar{X} و R
 ۲. نمودار روند
 ۳. نمودار \bar{X} و R
 ۴. هر دو پاسخ ۱ و ۳

۳- کدامیک از موارد زیر در بارهی نمودار کنترل صحیح است؟

۱. برای تخمین پارامترهای یک فرایند تولید قابل استفاده است
۲. با آزمون فرضیه ارتباط دارد
۳. برای تصمیم گیری در مورد تولید یا عدم تولید محصول قابل استفاده است
۴. هر دو گزینه ۱ و ۲

۴- در طراحی نمودار کنترل میانگین، چنانچه میانگین یک نمونه خارج از حدود کنترل واقع شود

۱. نمونه دوباره کاری میشود
۲. تست فرضیه ی تحت کنترل بودن رد شده و لذا آن نمونه مردود میشود
۳. تست فرضیه ی تحت کنترل بودن رد شده و لذا تولیدات فرایند مردود میشود
۴. تست فرضیه ی تحت کنترل بودن رد شده و لذا نمودار کنترل به عنوان نمودار کنترل آزمایشی قابل است

۵- کدامیک از نمودارهای زیر برای کنترل فرایندهای با اندازه ی زیر گروه یک مفید است؟

۱. نمودار کنترل \bar{X}
۲. نمودار کنترل R
۳. نمودار کنترل U
۴. نمودار کنترل EWMA

۶- نمودار کنترل متوسط تعداد نقص ها در هر محصول کدام است؟

۱. نمودار کنترل C
۲. نمودار کنترل U
۳. نمودار کنترل p
۴. نمودار کنترل np

سری سوال : ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه) : تستی : ۱۲۰ تشریحی : .

تعداد سوالات : تستی : ۲۰ تشریحی : .

درس : کنترل کیفیت آماری

رشته تحصیلی/کد درس : مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی) (۱۱۱۷۰۸۰ - مهندسی مدیریت پروژه چندبخشی) (۱۱۱۷۰۸۲)

۷- در کدامیک از موارد زیر خطای نوع اول رخ داده است؟

۱. فرایند تحت کنترل نیست و نمودار کنترل آنرا تحت کنترل نشان میدهد
۲. فرایند تحت کنترل است و نمودار کنترل آنرا خارج از کنترل نشان میدهد
۳. فرایند تحت کنترل نیست و نمودار کنترل آنرا تحت کنترل نشان نمیدهد
۴. فرایند تحت کنترل است و نمودار کنترل آنرا خارج از کنترل نشان نمیدهد

۸- افزایش اندازه‌ی نمونه در نمودارهای کنترل موجب میشود تا برای برای تغییر مشخصی در فرایند

۱. خطای نوع I کاهش یابد
۲. خطای نوع I افزایش یابد
۳. خطای نوع II کاهش یابد
۴. توان آزمون (احتمال کشف تغییر) کاهش یابد

۹- چنانچه فرایند از کنترل خارج شود و احتمال پذیرش آن ۰.۷۵ باشد ARL برابر خواهد بود با

۱. ۲
۲. ۳
۳. ۴
۴. ۵

۱۰- کدامیک از موارد زیر در مورد اندازه‌ی نمونه و فراوانی نمونه گیری صحیح است؟

۱. نمونه های با اندازه ی کوچک در فواصل زمانی طولانی بیشترین اطلاعات را میدهد
۲. نمونه های با اندازه ی کوچک در فواصل زمانی کوتاه مناسب است
۳. تهیه ی نمونه های با اندازه ی بزرگ در فواصل زمانی کوتاه ایده آل است
۴. هر سه مورد

۱۱- در یک طرح بازرسی نمونه ای، ریسک تولیدکننده برابر ۸ درصد است ($\alpha = 8\%$) در نقطه ی سطح کیفیت قابل قبول AQL ، کدامیک از موارد زیر صحیح است؟

۱. در این شرایط انباشته مردود میشود
۲. در این شرایط انباشته پذیرفته میشود
۳. انباشته فوق با احتمال ۸ درصد مردود میشود
۴. انباشته فوق با احتمال ۹۲ درصد مردود میشود

سری سوال ۱: یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۱۲۰ تشریحی: .

تعداد سوالات: تستی: ۲۰ تشریحی: .

درس: کنترل کیفیت آماری

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی) (۱۱۱۷۰۸۰ - مهندسی مدیریت پروژه (چندبخشی) ۱۱۱۷۰۸۲)

۱۲- در طرح جفت نمونه گیری $n_1 = 200$, $c_1 = 2$, $n_2 = 200$ (مجموع نمونه ها $n_1 + n_2 = 400$) و $c_2 = 6$ چنانچه در نمونه ی اول $d_1 = 3$ و در نمونه ی دوم $d_2 = 3$ (مجموع نمونه ها $d_1 + d_2 = 6$) باشد، کدامیک از موارد زیر صحیح است؟

۱. انباشته در همان نمونه گیری اول پذیرفته میشود و نیازی به ادامه ی نمونه گیری نیست

۲. پس از نمونه ی اول، نمونه گیری را ادامه داد

۳. پس از نمونه ی اول، نمونه دوم برداشته شده و مورد بازرسی قرار گرفته و نهایتاً انباشته پذیرفته میشود

۴. پس از نمونه ی اول، نمونه دوم برداشته شده و مورد بازرسی قرار گرفته و نهایتاً انباشته مردود میشود

۱۳- در طرح یکبار نمونه گیری کاسته شده $n = 500$, $Ac = 2$, $Re = 5$ میباشد، چنانچه در نمونه تعداد $d = 3$ و یا $d = 4$ معیوب مشاهده شود، چه تصمیمی بایستی اتخاذ شود؟

۱. انباشته پذیرفته میشود

۲. انباشته مردود میشود

۳. روش بازرسی از کاسته شده به نرمال تغییر مییابد

۴. هر دو گزینه ۱ و ۳

۱۴- کدامیک از مواد زیر در مورد طرح های نمونه گیری برای پذیرش صحیح است؟

۱. در این طرحها، بازرسی قادر است کیفیت محصول را ارتقاء دهد

۲. این طرحها روش مستقیمی از کنترل کیفیت محسوب میشوند

۳. هدف آنها برآورد کیفیت انباشته است

۴. هدف آن ارزیابی انباشته است نه برآورد کیفیت انباشته

با توجه به متن سوال زیر، به سوال های ۲۱ الی ۳۰ پاسخ دهید.

از نمودار کنترل \bar{x} و R به منظور کنترل قدرت کششی یک قطعه ی فلزی استفاده میشود. نتایج حاصل از ۳۰ نمونه ی شش تایی در زیر نشان داده شده است:

$$\sum_{i=1}^{30} \bar{x}_i = 6000 \quad \sum_{i=1}^{30} R_i = 150$$

۱۵- حد بالای کنترل \bar{x} کدام است؟

۲۰۳.۴۰ .۴

۲۰۱.۲۲ .۳

۲۰۱.۹۸ .۲

۲۰۲.۴۲ .۱

۱۶- حد پایین کنترل \bar{x} کدام است؟

۱۹۷.۵۹ .۴

۱۹۶.۶۰ .۳

۱۹۸.۰۲ .۲

۱۹۸.۷۸ .۱

تعداد سوالات : تستی : ۲۰ تشریحی : ۱۰
زمان آزمون (دقیقه) : تستی : ۱۲۰ تشریحی : ۱۲۰
سری سوال : ۱۰ یک

درس : کنترل کیفیت آماری

رشته تحصیلی/کد درس : مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی) (۱۱۱۷۰۸۰ - مهندسی مدیریت پروژه چندبخشی) (۱۱۱۷۰۸۲)

۱۷ - حد بالای کنترل R کدام است؟

۱. ۹.۵۰ ۲. ۹.۹۶ ۳. ۱۰.۰۲ ۴. ۱۰.۴۴

۱۸ - حد پایین کنترل R کدام است؟

۱. صفر ۲. ۰.۰۲ ۳. ۱.۰۶ ۴. ۱.۶۶

۱۹ - انحراف معیار فرایند برابر است با:

۱. ۱.۴۳ ۲. ۱.۹۷ ۳. ۱.۶۸ ۴. ۲.۱۶

۲۰ - چنانچه حدود مشخصات فنی برای قدرت کششی برابر با 200 ± 5 باشد قابلیت فرایند برابر خواهد بود با:

۱. ۱.۳۳ ۲. ۱.۱۳ ۳. ۰.۹۵ ۴. ۰.۸۵

www.Sanjesh3.com

تعداد سؤالات: تستی: ۳۰ تشریحی: —

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۹۰ تشریحی: —

نام درس: آمار و احتمال مهندسی

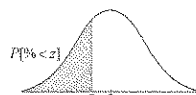
رشته تحصیلی / کد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (ارشد)، مهندسی صنایع (جندبخشی)، مهندسی اجرایی، مهندسی پروژه (جندبخشی) ۱۱۲۲۰۰۲

مجاز است.

ماشین حساب

استفاده از:

جدول توزیع Z



Z	۰	۰/۰۱	۰/۰۲	۰/۰۳	۰/۰۴	۰/۰۵	۰/۰۶	۰/۰۷	۰/۰۸	۰/۰۹
-۳/۱۵	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲	۰/۰۰۰۲
-۳/۱۴	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳	۰/۰۰۰۳
-۳/۱۳	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵
-۳/۱۲	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷	۰/۰۰۰۷
-۳/۱۱	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹	۰/۰۰۰۹
-۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳	۰/۰۰۱۳
-۲/۹	۰/۰۰۱۹	۰/۰۰۱۸	۰/۰۰۱۸	۰/۰۰۱۷	۰/۰۰۱۶	۰/۰۰۱۶	۰/۰۰۱۵	۰/۰۰۱۵	۰/۰۰۱۴	۰/۰۰۱۴
-۲/۸	۰/۰۰۲۶	۰/۰۰۲۵	۰/۰۰۲۴	۰/۰۰۲۳	۰/۰۰۲۳	۰/۰۰۲۲	۰/۰۰۲۱	۰/۰۰۲۱	۰/۰۰۲۰	۰/۰۰۱۹
-۲/۷	۰/۰۰۳۵	۰/۰۰۳۴	۰/۰۰۳۳	۰/۰۰۳۲	۰/۰۰۳۱	۰/۰۰۳۰	۰/۰۰۲۹	۰/۰۰۲۸	۰/۰۰۲۷	۰/۰۰۲۶
-۲/۶	۰/۰۰۴۷	۰/۰۰۴۵	۰/۰۰۴۴	۰/۰۰۴۳	۰/۰۰۴۱	۰/۰۰۴۰	۰/۰۰۳۹	۰/۰۰۳۸	۰/۰۰۳۷	۰/۰۰۳۶
-۲/۵	۰/۰۰۶۲	۰/۰۰۶۰	۰/۰۰۵۹	۰/۰۰۵۷	۰/۰۰۵۵	۰/۰۰۵۴	۰/۰۰۵۳	۰/۰۰۵۱	۰/۰۰۴۹	۰/۰۰۴۸
-۲/۴	۰/۰۰۸۲	۰/۰۰۸۰	۰/۰۰۷۸	۰/۰۰۷۵	۰/۰۰۷۳	۰/۰۰۷۱	۰/۰۰۶۹	۰/۰۰۶۸	۰/۰۰۶۶	۰/۰۰۶۴
-۲/۳	۰/۰۱۰۷	۰/۰۱۰۴	۰/۰۱۰۲	۰/۰۱۰۰	۰/۰۰۹۹	۰/۰۰۹۶	۰/۰۰۹۴	۰/۰۰۹۱	۰/۰۰۸۹	۰/۰۰۸۷
-۲/۲	۰/۰۱۳۹	۰/۰۱۳۶	۰/۰۱۳۴	۰/۰۱۳۲	۰/۰۱۲۹	۰/۰۱۲۷	۰/۰۱۲۵	۰/۰۱۲۲	۰/۰۱۲۰	۰/۰۱۱۸
-۲/۱	۰/۰۱۷۹	۰/۰۱۷۵	۰/۰۱۷۰	۰/۰۱۶۶	۰/۰۱۶۲	۰/۰۱۵۸	۰/۰۱۵۴	۰/۰۱۵۰	۰/۰۱۴۶	۰/۰۱۴۳
-۲	۰/۰۲۲۸	۰/۰۲۲۳	۰/۰۲۱۷	۰/۰۲۱۲	۰/۰۲۰۷	۰/۰۲۰۲	۰/۰۱۹۷	۰/۰۱۹۲	۰/۰۱۸۸	۰/۰۱۸۳
-۱/۹	۰/۰۲۸۷	۰/۰۲۸۱	۰/۰۲۷۴	۰/۰۲۶۸	۰/۰۲۶۲	۰/۰۲۵۶	۰/۰۲۵۰	۰/۰۲۴۴	۰/۰۲۳۹	۰/۰۲۳۳
-۱/۸	۰/۰۳۵۹	۰/۰۳۵۱	۰/۰۳۴۳	۰/۰۳۳۶	۰/۰۳۲۹	۰/۰۳۲۲	۰/۰۳۱۴	۰/۰۳۰۷	۰/۰۳۰۱	۰/۰۲۹۴
-۱/۷	۰/۰۴۴۳	۰/۰۴۳۵	۰/۰۴۲۷	۰/۰۴۱۸	۰/۰۴۰۹	۰/۰۴۰۱	۰/۰۳۹۲	۰/۰۳۸۴	۰/۰۳۷۵	۰/۰۳۶۷
-۱/۶	۰/۰۵۴۸	۰/۰۵۴۰	۰/۰۵۳۱	۰/۰۵۲۱	۰/۰۵۱۰	۰/۰۵۰۰	۰/۰۴۹۰	۰/۰۴۸۰	۰/۰۴۷۰	۰/۰۴۶۰
-۱/۵	۰/۰۶۶۵	۰/۰۶۵۵	۰/۰۶۴۵	۰/۰۶۳۰	۰/۰۶۱۸	۰/۰۶۰۶	۰/۰۵۹۴	۰/۰۵۸۲	۰/۰۵۷۱	۰/۰۵۵۹
-۱/۴	۰/۰۸۰۸	۰/۰۷۹۳	۰/۰۷۷۸	۰/۰۷۶۴	۰/۰۷۴۹	۰/۰۷۳۵	۰/۰۷۲۱	۰/۰۷۰۸	۰/۰۶۹۴	۰/۰۶۸۱
-۱/۳	۰/۰۹۶۸	۰/۰۹۵۱	۰/۰۹۳۴	۰/۰۹۱۸	۰/۰۹۰۱	۰/۰۸۸۵	۰/۰۸۶۹	۰/۰۸۵۳	۰/۰۸۳۸	۰/۰۸۲۳
-۱/۲	۰/۱۱۵۱	۰/۱۱۳۱	۰/۱۱۱۲	۰/۱۰۹۳	۰/۱۰۷۵	۰/۱۰۵۶	۰/۱۰۳۸	۰/۱۰۲۰	۰/۱۰۰۳	۰/۰۹۸۵
-۱/۱	۰/۱۳۵۷	۰/۱۳۳۵	۰/۱۳۱۴	۰/۱۲۹۲	۰/۱۲۷۱	۰/۱۲۵۱	۰/۱۲۳۰	۰/۱۲۱۰	۰/۱۱۹۰	۰/۱۱۷۰
-۱	۰/۱۵۸۷	۰/۱۵۶۲	۰/۱۵۳۹	۰/۱۵۱۵	۰/۱۴۹۲	۰/۱۴۶۹	۰/۱۴۴۶	۰/۱۴۲۳	۰/۱۴۰۱	۰/۱۳۷۹
-۰/۹	۰/۱۸۴۱	۰/۱۸۱۴	۰/۱۷۸۸	۰/۱۷۶۲	۰/۱۷۳۶	۰/۱۷۱۱	۰/۱۶۸۵	۰/۱۶۶۰	۰/۱۶۳۵	۰/۱۶۱۱
-۰/۸	۰/۲۱۱۹	۰/۲۰۹۰	۰/۲۰۶۱	۰/۲۰۳۳	۰/۲۰۰۵	۰/۱۹۷۷	۰/۱۹۴۹	۰/۱۹۲۲	۰/۱۸۹۴	۰/۱۸۷۷
-۰/۷	۰/۲۴۲۰	۰/۲۳۸۹	۰/۲۳۵۸	۰/۲۳۲۷	۰/۲۲۹۶	۰/۲۲۶۶	۰/۲۲۳۶	۰/۲۲۰۶	۰/۲۱۷۷	۰/۲۱۴۸
-۰/۶	۰/۲۷۴۳	۰/۲۷۰۹	۰/۲۶۷۶	۰/۲۶۴۳	۰/۲۶۱۱	۰/۲۵۷۸	۰/۲۵۴۶	۰/۲۵۱۴	۰/۲۴۸۳	۰/۲۴۵۱
-۰/۵	۰/۳۰۸۵	۰/۳۰۵۰	۰/۳۰۱۵	۰/۲۹۸۱	۰/۲۹۴۶	۰/۲۹۱۲	۰/۲۸۷۷	۰/۲۸۴۳	۰/۲۸۱۰	۰/۲۷۷۶
-۰/۴	۰/۳۴۴۶	۰/۳۴۰۹	۰/۳۳۷۲	۰/۳۳۳۶	۰/۳۳۰۰	۰/۳۲۶۴	۰/۳۲۲۸	۰/۳۱۹۲	۰/۳۱۵۶	۰/۳۱۲۱
-۰/۳	۰/۳۸۴۱	۰/۳۷۸۳	۰/۳۷۴۵	۰/۳۷۰۷	۰/۳۶۶۹	۰/۳۶۳۲	۰/۳۵۹۴	۰/۳۵۵۷	۰/۳۵۲۰	۰/۳۴۸۳
-۰/۲	۰/۴۲۷۷	۰/۴۲۱۸	۰/۴۱۷۹	۰/۴۱۳۹	۰/۴۰۹۰	۰/۴۰۵۲	۰/۴۰۱۳	۰/۳۹۷۴	۰/۳۹۳۶	۰/۳۸۹۷
-۰/۱	۰/۴۷۶۲	۰/۴۷۰۲	۰/۴۶۶۲	۰/۴۶۲۲	۰/۴۵۸۳	۰/۴۵۴۳	۰/۴۵۰۴	۰/۴۴۶۴	۰/۴۴۲۵	۰/۴۳۸۶
۰	۰/۵۰۰۰	۰/۴۹۶۰	۰/۴۹۲۰	۰/۴۸۸۰	۰/۴۸۴۰	۰/۴۸۰۱	۰/۴۷۶۱	۰/۴۷۲۱	۰/۴۶۸۱	۰/۴۶۴۱

زمان آزمون (دقیقه): نستی: ۹۰ تشریحی: —

تعداد سؤالات: نستی: ۳۰ تشریحی: —

نام درس: آمار و احتمال مهندسی

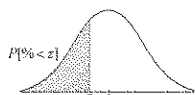
رشته تحصیلی/ کد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (ارشد)، مهندسی صنایع (جندبخشی)، مهندسی اجرایی، مهندسی پروژه (جندبخشی) ۱۱۲۲۰۰۲

مجاز است.

ماشین حساب ساده

استفاده از:

ادامه جدول توزیع Z



Z	۰	۰/۰۱	۰/۰۲	۰/۰۳	۰/۰۴	۰/۰۵	۰/۰۶	۰/۰۷	۰/۰۸	۰/۰۹
۰	۰/۵۰۰۰	۰/۵۰۴۰	۰/۵۰۸۰	۰/۵۱۲۰	۰/۵۱۶۰	۰/۵۱۹۹	۰/۵۲۳۹	۰/۵۲۷۹	۰/۵۳۱۹	۰/۵۳۵۹
۰/۱	۰/۵۳۹۸	۰/۵۴۳۸	۰/۵۴۷۸	۰/۵۵۱۷	۰/۵۵۵۷	۰/۵۵۹۶	۰/۵۶۳۶	۰/۵۶۷۵	۰/۵۷۱۴	۰/۵۷۵۳
۰/۲	۰/۵۷۹۳	۰/۵۸۳۲	۰/۵۸۷۱	۰/۵۹۱۰	۰/۵۹۴۸	۰/۵۹۸۷	۰/۶۰۲۶	۰/۶۰۶۴	۰/۶۱۰۳	۰/۶۱۴۱
۰/۳	۰/۶۱۷۹	۰/۶۲۱۷	۰/۶۲۵۵	۰/۶۲۹۳	۰/۶۳۳۱	۰/۶۳۶۸	۰/۶۴۰۶	۰/۶۴۴۳	۰/۶۴۸۰	۰/۶۵۱۷
۰/۴	۰/۶۵۵۴	۰/۶۵۹۱	۰/۶۶۲۸	۰/۶۶۶۴	۰/۶۷۰۰	۰/۶۷۳۶	۰/۶۷۷۲	۰/۶۸۰۸	۰/۶۸۴۴	۰/۶۸۷۹
۰/۵	۰/۶۹۱۵	۰/۶۹۵۰	۰/۶۹۸۵	۰/۷۰۱۹	۰/۷۰۵۴	۰/۷۰۸۸	۰/۷۱۲۳	۰/۷۱۵۷	۰/۷۱۹۰	۰/۷۲۲۴
۰/۶	۰/۷۲۵۷	۰/۷۲۹۱	۰/۷۳۲۴	۰/۷۳۵۷	۰/۷۳۸۹	۰/۷۴۲۲	۰/۷۴۵۴	۰/۷۴۸۶	۰/۷۵۱۷	۰/۷۵۴۹
۰/۷	۰/۷۵۸۰	۰/۷۶۱۱	۰/۷۶۴۲	۰/۷۶۷۳	۰/۷۷۰۴	۰/۷۷۳۴	۰/۷۷۶۴	۰/۷۷۹۴	۰/۷۸۲۳	۰/۷۸۵۲
۰/۸	۰/۷۸۸۱	۰/۷۹۱۰	۰/۷۹۳۹	۰/۷۹۶۷	۰/۷۹۹۵	۰/۸۰۲۳	۰/۸۰۵۰	۰/۸۰۷۸	۰/۸۱۰۶	۰/۸۱۳۳
۰/۹	۰/۸۱۵۹	۰/۸۱۸۶	۰/۸۲۱۲	۰/۸۲۳۸	۰/۸۲۶۴	۰/۸۲۸۹	۰/۸۳۱۴	۰/۸۳۴۰	۰/۸۳۶۵	۰/۸۳۸۹
۱	۰/۸۴۱۳	۰/۸۴۳۸	۰/۸۴۶۱	۰/۸۴۸۵	۰/۸۵۰۸	۰/۸۵۳۱	۰/۸۵۵۴	۰/۸۵۷۷	۰/۸۵۹۹	۰/۸۶۲۱
۱/۱	۰/۸۶۴۳	۰/۸۶۶۶	۰/۸۶۸۹	۰/۸۷۱۲	۰/۸۷۳۴	۰/۸۷۵۶	۰/۸۷۷۷	۰/۸۷۹۰	۰/۸۸۱۰	۰/۸۸۳۰
۱/۲	۰/۸۸۴۹	۰/۸۸۶۹	۰/۸۸۸۸	۰/۸۹۰۷	۰/۸۹۲۵	۰/۸۹۴۴	۰/۸۹۶۲	۰/۸۹۸۰	۰/۸۹۹۷	۰/۹۰۱۵
۱/۳	۰/۹۰۳۲	۰/۹۰۴۹	۰/۹۰۶۶	۰/۹۰۸۲	۰/۹۰۹۹	۰/۹۱۱۵	۰/۹۱۳۱	۰/۹۱۴۷	۰/۹۱۶۲	۰/۹۱۷۷
۱/۴	۰/۹۱۹۲	۰/۹۲۰۷	۰/۹۲۲۲	۰/۹۲۳۷	۰/۹۲۵۱	۰/۹۲۶۵	۰/۹۲۷۹	۰/۹۲۹۲	۰/۹۳۰۶	۰/۹۳۱۹
۱/۵	۰/۹۳۳۲	۰/۹۳۴۵	۰/۹۳۵۷	۰/۹۳۷۰	۰/۹۳۸۲	۰/۹۳۹۴	۰/۹۴۰۶	۰/۹۴۱۸	۰/۹۴۲۹	۰/۹۴۴۱
۱/۶	۰/۹۴۵۲	۰/۹۴۶۳	۰/۹۴۷۴	۰/۹۴۸۴	۰/۹۴۹۵	۰/۹۵۰۵	۰/۹۵۱۵	۰/۹۵۲۵	۰/۹۵۳۵	۰/۹۵۴۵
۱/۷	۰/۹۵۵۴	۰/۹۵۶۴	۰/۹۵۷۴	۰/۹۵۸۲	۰/۹۵۹۱	۰/۹۵۹۹	۰/۹۶۰۸	۰/۹۶۱۶	۰/۹۶۲۵	۰/۹۶۳۳
۱/۸	۰/۹۶۴۱	۰/۹۶۴۹	۰/۹۶۵۶	۰/۹۶۶۴	۰/۹۶۷۱	۰/۹۶۷۸	۰/۹۶۸۶	۰/۹۶۹۳	۰/۹۶۹۹	۰/۹۷۰۶
۱/۹	۰/۹۷۱۳	۰/۹۷۱۹	۰/۹۷۲۶	۰/۹۷۳۲	۰/۹۷۳۸	۰/۹۷۴۴	۰/۹۷۵۰	۰/۹۷۵۶	۰/۹۷۶۱	۰/۹۷۶۷
۲	۰/۹۷۹۳	۰/۹۷۷۸	۰/۹۷۸۳	۰/۹۷۸۸	۰/۹۷۹۳	۰/۹۷۹۸	۰/۹۸۰۳	۰/۹۸۰۸	۰/۹۸۱۲	۰/۹۸۱۷
۲/۱	۰/۹۸۲۱	۰/۹۸۲۶	۰/۹۸۳۰	۰/۹۸۳۴	۰/۹۸۳۸	۰/۹۸۴۲	۰/۹۸۴۶	۰/۹۸۵۰	۰/۹۸۵۴	۰/۹۸۵۷
۲/۲	۰/۹۸۶۱	۰/۹۸۶۴	۰/۹۸۶۸	۰/۹۸۷۱	۰/۹۸۷۵	۰/۹۸۷۸	۰/۹۸۸۱	۰/۹۸۸۴	۰/۹۸۸۷	۰/۹۸۹۰
۲/۳	۰/۹۸۹۳	۰/۹۸۹۶	۰/۹۸۹۸	۰/۹۹۰۱	۰/۹۹۰۴	۰/۹۹۰۶	۰/۹۹۰۹	۰/۹۹۱۱	۰/۹۹۱۳	۰/۹۹۱۶
۲/۴	۰/۹۹۱۸	۰/۹۹۲۰	۰/۹۹۲۲	۰/۹۹۲۵	۰/۹۹۲۷	۰/۹۹۲۹	۰/۹۹۳۱	۰/۹۹۳۲	۰/۹۹۳۴	۰/۹۹۳۶
۲/۵	۰/۹۹۳۸	۰/۹۹۴۰	۰/۹۹۴۱	۰/۹۹۴۳	۰/۹۹۴۵	۰/۹۹۴۶	۰/۹۹۴۸	۰/۹۹۴۹	۰/۹۹۵۱	۰/۹۹۵۲
۲/۶	۰/۹۹۵۳	۰/۹۹۵۵	۰/۹۹۵۶	۰/۹۹۵۷	۰/۹۹۵۹	۰/۹۹۶۰	۰/۹۹۶۱	۰/۹۹۶۲	۰/۹۹۶۳	۰/۹۹۶۴
۲/۷	۰/۹۹۶۵	۰/۹۹۶۶	۰/۹۹۶۷	۰/۹۹۶۸	۰/۹۹۶۹	۰/۹۹۷۰	۰/۹۹۷۱	۰/۹۹۷۲	۰/۹۹۷۳	۰/۹۹۷۴
۲/۸	۰/۹۹۷۴	۰/۹۹۷۵	۰/۹۹۷۶	۰/۹۹۷۷	۰/۹۹۷۷	۰/۹۹۷۸	۰/۹۹۷۹	۰/۹۹۷۹	۰/۹۹۸۰	۰/۹۹۸۱
۲/۹	۰/۹۹۸۱	۰/۹۹۸۲	۰/۹۹۸۲	۰/۹۹۸۳	۰/۹۹۸۴	۰/۹۹۸۴	۰/۹۹۸۵	۰/۹۹۸۵	۰/۹۹۸۶	۰/۹۹۸۶
۳	۰/۹۹۸۷	۰/۹۹۸۷	۰/۹۹۸۷	۰/۹۹۸۸	۰/۹۹۸۸	۰/۹۹۸۹	۰/۹۹۸۹	۰/۹۹۸۹	۰/۹۹۹۰	۰/۹۹۹۰
۳/۱	۰/۹۹۹۰	۰/۹۹۹۱	۰/۹۹۹۱	۰/۹۹۹۱	۰/۹۹۹۲	۰/۹۹۹۲	۰/۹۹۹۲	۰/۹۹۹۲	۰/۹۹۹۳	۰/۹۹۹۳
۳/۲	۰/۹۹۹۳	۰/۹۹۹۳	۰/۹۹۹۴	۰/۹۹۹۴	۰/۹۹۹۴	۰/۹۹۹۴	۰/۹۹۹۴	۰/۹۹۹۴	۰/۹۹۹۵	۰/۹۹۹۵
۳/۳	۰/۹۹۹۵	۰/۹۹۹۵	۰/۹۹۹۵	۰/۹۹۹۶	۰/۹۹۹۶	۰/۹۹۹۶	۰/۹۹۹۶	۰/۹۹۹۶	۰/۹۹۹۶	۰/۹۹۹۷
۳/۴	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۷	۰/۹۹۹۸
۳/۵	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸	۰/۹۹۹۸