Roll No: -_____

Sem-VI Diploma Exam 2024 (Even)

[Time: 3 Hours] **(Textile Engg.) (Theory)** **[Full. Marks: 70]**

Textile Management (2028601)

(1) प्रश्न में कुल **III** खण्ड है| जिनका उत्तर उत्तर-पुस्तिका में लिखना अनिवार्य है |

(2) खण्ड **I** से सभी **10. II** से सभी ५ एवं **III** से सभी ५ प्रश्न का उत्तर अनिवार्य है|

(3) खण्ड **I** के प्रत्येक प्रश्न का मान २, खण्ड **II** के प्रत्येक प्रश्न का मान ४ एवं खण्ड **III** के प्रत्येक प्रश्न का मान **6** अंको का है|

Group (A) (ग्रुप -ए)

Q.1	**Answer all questions as directed.** (निर्देशानुसार सभी प्रश्नों के उत्तर दें) **(2x10=20)**	**Marks**	**CO**	**BL**
a)	The main constraint on cotton textiles production is the availability of _____ at reasonable prices. (Manpower/Machinery/Raw Material) सूती वस्त्र उत्पादन में मुख्य बाधा उचित कीमतों पर _____ की उपलब्धता है। (श्रमिक /मशीनरी/कच्चा माल)	2	1	1
b)	Textile industry in India adds _____% to industrial production and _____% to the country's export earnings. (14/28/35) भारत में वस्त्र उद्योग औद्योगिक उत्पादन में _____% **एवं** देश की निर्यात आय में _____% जोड़ता है। (14/28/35)	2	1	1
c)	Match the speed of components of a ring frame machine. 1. Bobbbin — A. 14700 rpm 2. Ring traveller — B. 300 rpm 3. Front drafting roller — C. 15000 rpm The correct order is: (i) 1-A, 2-B, 3-C (ii) 1-C, 2-A, 3-B (iii) 1-B, 2-A, 3-C (iv) 1-A, 2-C, 3-B रिंग फ्रेम मशीन के घटकों की गति का मिलान करें। 1. बॉबिन — ए. 14700 आरपीएम 2. रिंग ट्रैवलर — बी. 300 आरपीएम 3. फ्रंट ड्राफ्टिंग रोलर — सी. 15000 आरपीएम सही क्रम है: (i) 1-ए, 2-बी, 3-सी (ii) 1-सी, 2-ए, 3-बी (iii) 1-बी, 2-ए, 3-सी (iv) 1-ए, 2 -सी, 3-बी	2	2	2
d)	_____ is suitable in cases where variety of products is to be manufactured. (Product Layout/ Process Layout/Combined Layout) _____ उपयुक्त है जहां विभिन्न प्रकार के उत्पादों का निर्माण किया जाना है। (उत्पाद लेआउट/प्रक्रिया लेआउट/संयुक्त लेआउट)	2	3	1
e)	_____ number of spindles are required to produce 20000 kg of yarn if production per spindle of a ring frame is 0.51 kg/day. Consider ring frame hard waste = 1.5%. (39215/39811/38627)	2	2	3

यदि रिंग फ्रेम के प्रति स्पिंडल उत्पादन 0.51 किलोग्राम/दिन है तो 20000 किलोग्राम धागे का उत्पादन करने के लिए स्पिंडल की _____ संख्या की आवश्यकता होती है। रिंग फ्रेम कठोर अपशिष्ट = 1.5% (39215/39811/38627)			
f) While selecting the site, only technical aspects should be thoroughly considered. (True/False) साइट का चयन करते समय केवल तकनीकी पहलुओं पर ही गहनता से विचार किया जाना चाहिए। (सही/गलत)	2	4	2
g) Modern mills normally handling large number of bales can use _____ exclusively for unloading bales from lorry and transporting them to the godown. (Trolley/Conveyor/Forklift) आम तौर पर बड़ी संख्या में गांठों को संभालने वाली आधुनिक मिलें लॉरी से गांठों को उतारने और उन्हें गोदाम तक ले जाने के लिए विशेष रूप से _____ का उपयोग कर सकती हैं। (ट्रॉली/कन्वेयर/फोर्कलिफ्ट)	2	6	2
h) Depreciation is a _____. (Fixed cost/Variable cost) मूल्यह्रास एक _____ है। (निश्चित लागत/परिवर्तनीय लागत)	2	7	1
i) If a loom consists of two heald frames, we can weave a fabric of _____ design. (Satin/Plain/Twill) यदि करघे में दो हील्ड फ्रेम हों, तो हम _____ डिज़ाइन का कपड़ा बुन सकते हैं। (सैटिन/प्लेन/टवील)	2	2	3
j) Twisting and winding operations are inseparable in _____. (Rotor spinning/Friction spinning/Ring spinning) ट्विस्टिंग और वाइंडिंग ऑपरेशन _____ में अविभाज्य हैं। (रोटर स्पिनिंग/घर्षण स्पिनिंग/रिंग स्पिनिंग)	2	2	1
Group (B) (ग्रुप -बी) **Answer all five questions. (**सभी पाँच प्रश्नों के उत्तर दें|) **4x5=20**			
Q.2 Write about importance of Textile Management. वस्त्र प्रबंधन के महत्व के बारे में लिखें।	4	1	2
OR (अथवा)			
Discuss the present and future scenario of Indian textile industry. भारतीय वस्त्र उद्योग के वर्तमान एवं भविष्य के परिदृश्य पर वर्णन करें।	4	1	2
Q.3 List the names of wastes removed in spinning and weaving department. कताई एवं बुनाई विभाग में निकाले गए अपशिष्टों के नाम सूचीबद्ध करें।	4	2	2
OR (अथवा)			
Explain briefly how the efficiency of looms can be enhanced in a weaving plant ? संक्षेप में बताएं कि एक बुनाई संयंत्र में करघे की दक्षता को कैसे बढ़ाया जा सकता है?	4	2	3
Q.4 Discuss in brief the elements of costing in a textile plant. एक कपड़ा संयंत्र में लागत निर्धारण के तत्वों पर संक्षेप में वर्णन करें।	4	7	2
OR (अथवा)			
"Selection of appropriate location is important for the success of any business". Justify the statement. "किसी भी व्यवसाय की सफलता के लिए उपयुक्त स्थान का चयन महत्वपूर्ण है।" कथन का औचित्य सिद्ध करें।	4	4	2

Q.5	Discuss the workload of a weaver in a weaving plant. एक बुनाई संयंत्र में बुनकर के कार्यभार पर वर्णन करें।	4	5	2
	OR (अथवा)			
	Write the objects of material handling. Discuss the factors affecting the selection of materials handling equipment. सामग्री प्रबंधन की वस्तुओं को लिखें। सामग्री प्रबंधन उपकरणों के चयन को प्रभावित करने वाले कारकों पर वर्णन करें।	4	6	2
Q.6	Define Product layout. Write the features of Product layout. उत्पाद लेआउट को परिभाषित करें. उत्पाद लेआउट की विशेषताएं लिखें।	4	3	2
	OR (अथवा)			
	Define direct cost and indirect cost. प्रत्यक्ष लागत एवं अप्रत्यक्ष लागत को परिभाषित करें।	4	7	2
	Group (C) (ग्रुप - सी)			
	Answer all five questions. (सभी पाँच प्रश्नों के उत्तर दें |) 6x5=30			
Q.7	Explain various management problems of Indian textile industry. भारतीय वस्त्र उद्योग की विभिन्न प्रबंधन समस्याओं की व्याख्या करें।	6	1	2
	OR (अथवा)			
	Explain the important factors while selecting the machinery in spinning. कताई में मशीनरी का चयन करते समय महत्वपूर्ण कारकों की व्याख्या करें।	6	2	3
Q.8	Explain the importance of behavioral skill in a textile mill. कपड़ा मिल में व्यवहार कौशल के महत्व की व्याख्या करें।	6	1	2
	OR (अथवा)			
	Explain various types of plant layouts with suitable examples. उपयुक्त उदाहरणों के साथ विभिन्न प्रकार के प्लांट लेआउट की व्याख्या करें।	6	3	2
Q.9	Calculate the spin plan for a spinning mill of 30000 spindles for spinning 50^s carded yarn. 50^s कार्डेड धागे की कताई के लिए 30000 स्पिंडल की एक कताई मिल के लिए स्पिन योजना की गणना करें।	6	2	3
	OR (अथवा)			
	Explain the characteristics of textile mill manager. टेक्सटाइल मिल मैनेजर की विशेषताएँ की व्याख्या करें।	6	5	2
Q.10	Calculate the weave plan for a loomshed of 200 plain looms for weaving 2000 meters per day of plain fabric. प्रति दिन 2000 मीटर प्लेन कपड़े की बुनाई के लिए 200 सादे करघों बुनाई योजना की गणना करें।	6	2	3
	OR (अथवा)			
	Explain the importance of industrial safety in a textile plant. टेक्सटाइल संयंत्र में औद्योगिक सुरक्षा के महत्व की व्याख्या करें।	6	4	2
Q.11	Explain functional classification of costs with special reference to a Textile Mill. टेक्सटाइल मिल के संदर्भ में लागतों के कार्यात्मक वर्गीकरण की व्याख्या करें।	6	7	2
	OR (अथवा)			
	Describe with neat sketches types of material handling equipment used in textile mill. टेक्सटाइल मिल में उपयोग किए जाने वाले सामग्री प्रबंधन उपकरणों के प्रकारों का स्पष्ट रेखाचित्रों के साथ वर्णन करें।	6	6	2

-------***-------**