



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada
E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



BNDES/2024 (PROVA: 13/10/2024)

AULA DATA/HOR	ADMINISTRAÇÃO	ENGENHARIA
	FASE1	
S01, 24/07, 19h	PCP: Sistemas de produção	
S02, 25/07, 19h	LOG: Logística e Materiais	
S03, 26/07, 19h	PEST/DEC: Planejamento Estratégico e Processo Decisório	
S04, 29/07, 19h	OSM/DES: Estruturas Organizacionais e Indicadores	
S05, 30/07, 19h	QLDE: Gestão da Qualidade	
S06, 31/07, 19h	GPROJ: Gestão de Projetos	
S07, 01/08, 19h	SI&TI: Tecnologia de processo	
S08, 02/08, 19h	INOV: Gestão da Inovação	

- Instruções:

- 1º. Leia a teoria e “descanso de 2hs” entre cada atividade;
- 2º. Faça os exercícios sem o auxílio de livros ou de calculadora;
. Apenas compareça à aula se:
.. Tiver concluído o Planejamento de Aula Individual (PAI) e
.. Estiver com os exercícios prontos.

Noite: 19h às 21:30h

Quad.: Cronograma – Versão 2

FASE1	FASE2	FASE3	FASE4	FASE5	FASE6
	ESP.ADM	ESP.ADM	ESP.ADM	DIR/EXATAS	DIR/EXATAS
ESP_ADM/ENG		C. TRANSV	C. TRANSV	LÍNGUAS/EXATAS	LÍNGUAS/EXATAS
	ESP.ENG	ESP.ENG	ESP.ENG	SET/EXATAS	SET/EXATAS
24/07-28/07 29/08-04/08	05/08-11/08	12/08-18/08 19/08-25/08	26/08-01/09 02/09-08/09	09/09-15/09 16/09-22/09 23/09-29/09	30/09-06/10 07/10-12/10
-	-	SIM1:18/08	SIM2:08/09	SIM3:29/09	-

Fonte: Elaborado pela autora

- INFORMAÇÕES:

- . (21) 99157-5825 (wpp), 96730-1942 e 3902-1462.
- . Grupo WhatsApp: <https://chat.whatsapp.com/EBcvMuIEGdW2ECLPPZVold>
- . Live BNDES: <https://drive.google.com/drive/folders/1RBvIQxTHHO3oUb0VaveSzZ2EQopjmx84?usp=sharing>

Profa. Mônica Roberta, M.Sc.

(21) 99157-5825

P.S.: TODA LONGA CAMINHADA COMEÇA COM UM PRIMEIRO PASSO!!!



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadachegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadachegada
E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



#PÓS-BNDES/2024: ADM&ENG – ADMINISTRAÇÃO DA PRODUÇÃO (S01: 01 A 45 + 05)

- ADMINISTRAÇÃO: PCP: Sistemas de produção.
- ENGENHARIA: PCP: 2. Conceitos básicos de administração da produção.

(CESG/TRANSPETRO/2011/EPROD/APO/PCP/CONC) 01/23- Em um sistema produtivo, são necessários os seguintes insumos: a **formulação de planos para atingir as metas empresariais; a descrição dos produtos feita através da lista de material e suas quantidades; as especificações do processo com instruções detalhadas; o tempo necessário para realizar as tarefas; e os recursos que estão disponíveis na empresa.** Esses insumos básicos são integrantes do sistema de

“Planejamento e Controle é a conciliação do potencial da operação de fornecer produtos e serviços com a demanda de seus consumidores. É o conjunto de atividades diárias que garante que a operação ocorra de uma forma contínua” – Slack et al (2002).

- (A) compras e financeiro da empresa => **ERRADO**
- (B) distribuição e recebimento de materiais => **ERRADO**
- * (C) planejamento e controle da produção => **CERTO**
- (D) promoções e vendas de produtos e serviços => **ERRADO**
- (E) marketing empresarial => **ERRADO**

(FEC/EMGE/ENG/2007/APO/PCP/CONC) 02/17- O sistema de informações que **gerencia a produção do ponto de vista das quantidades** a serem elaboradas refere-se:

- * A) ao planejamento e controle da produção; => **CERTO**
- B) ao controle de estoques da produção; => **ERRADO**
- C) ao controle da produção; => **ERRADO**
- D) à previsão de venda da produção; => **ERRADO**
- E) à venda da produção. => **ERRADO**

(NCE/BNDES/2006/BIB/APO/PCP/CONC) 03/59- Os recursos humanos, materiais e financeiros necessários para o alcance de determinados objetivos e os processos de produção e distribuição dos produtos e serviços, gerados e prestados com aqueles recursos, **referem-se a duas categorias do planejamento de serviços de informação, identificadas como planejamento de:**

Segundo Martins e Alt (2026), os 5 tipos de recursos são (MP é CHaTo):

- . **Materiais: estoque...**
- . **Patrimoniais: máquinas, instalações...**
- . **Capital/Financeiro: dinheiro...**
- . **Humanos: pessoas.**
- . **Tecnológicos: computadores...**

- (A) objetivos e de metas. => **ERRADO**
- * (B) recursos e de operações. => **CERTO**
- (C) produtos e estratégico. => **ERRADO**
- (D) programas e de controle. => **ERRADO**
- (E) processos e de desempenho. => **ERRADO**

(VUNESP/BNDES/2001/ENG/APO/PCP) 04/04- Para Nigel Slack, “Em seu nível mais estratégico, a atividade de projeto em administração de produção deve incluir toda a rede da qual uma operação faz parte”. O autor assinala três razões para isto. Assinale a alternativa que mais se adequa às suas proposições.

- . Segundo Slack et al (2002, p. 171): Em seu nível mais estratégico, a atividade de projeto em administração de produção deve incluir toda a rede da qual uma operação faz parte. Há três razões importantes para isso.
- . Ajuda a empresa a compreender como pode competir mais efetivamente.
- . Ajuda a identificar ligações entre nós especialmente significativas na rede.
- . Ajuda a empresa a focalizar uma perspectiva de longo prazo na rede.

- (A) Ajuda a empresa a compreender sua inserção num mercado oligopolizado; permite à empresa compreender suas estruturas competitivas; ajuda a empresa a focalizar sua perspectiva de nós a longo prazo. => **ERRADO**
- (B) Ajuda a empresa a compreender como pode ~~sucumbir~~ **sucumbir** efetivamente; ajuda a repetir as ligações entre nós, especialmente significativas na rede; ajuda a empresa a focalizar uma estrutura competitiva de longo prazo na rede. => **ERRADO**
- (C) Ajuda a empresa a compreender como pode competir efetivamente; ajuda a identificar ligações entre o **diagrama de precedência** do projeto; ajuda a empresa a focalizar uma perspectiva de curto prazo na rede. => **ERRADO**
- (D) Permite à empresa a **obter o conceito de nós**; possui foco no cliente; é voltada para o risco e a competitividade. => **ERRADO**
- * (E) Ajuda a empresa a compreender como pode competir efetivamente; ajuda a identificar ligações entre nós, especialmente significativas na rede; ajuda a empresa a focalizar uma perspectiva de longo prazo na rede. => **CERTO**



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



(CESG/INNOVA/2012/ADM01/APO/PCP) 05/52- As atividades do Planejamento e Controle da Produção (PCP) se referem à realização do apoio à produção, para que a coordenação e a aplicação dos recursos produtivos possam atender, da melhor maneira possível, aos planos estabelecidos nos níveis estratégico, tático e operacional. Frequentemente, em organizações de médio e grande portes, existem profissionais especializados para o gerenciamento da produção. Entre as inúmeras atribuições do responsável pelo PCP, **NÃO consta**

(A) programar a produção, tomando como base as metas estabelecidas. => **ERRADO, consta.**

(B) abastecer os insumos necessários para o funcionamento da produção. => **ERRADO, consta.**

(C) acompanhar as carteiras de pedidos para estabelecer as metas de produção. => **ERRADO, consta.**

*(D) estabelecer um plano de produção para um ~~período de longo prazo, segundo as estimativas de vendas e a disponibilidade de recursos financeiros e produtivos.~~ => **CERTO, não consta.**

(E) manter contato com os fornecedores para assegurar o cumprimento dos prazos de entrega dos insumos. => **ERRADO, consta.**

(CESG/TRANSPETRO/2006/ADMP/APO/PCP) 06/31- Define-se “nível de contato do usuário com um serviço” como o grau de interação que o usuário tem com os funcionários da prestação do serviço ou com qualquer elemento físico do serviço (máquinas, equipamentos etc.). Uma característica de **serviço de alto contato** é que os usuários:

- Serviço: é qualquer ato ou desempenho que uma parte possa oferecer a outra, que seja essencialmente intangível e não resulte na propriedade de nada. Sua produção pode ou não estar vinculada a um produto físico. Características:

. Variabilidade: serviços são altamente variáveis, porque dependem de quem os executa e onde são prestados. Ex.: 2 advogados	. Heterogeneidade: serviços são heterogêneos, enquanto que produtos, basicamente, são homogêneos, ex.: não se consegue ministrar duas aulas exatamente iguais.
. Inseparabilidade: serviços não se separam do prestador de serviço, faz parte e são produzidos e consumidos ao mesmo tempo, ex.: Show do Roberto Carlos.	. Simultaneidade: serviços são prestados e consumidos ao mesmo tempo, ex.: salão de cabelereiro.
. Percibilidade: serviços são altamente perecíveis, ex.: avião que partiu há 1 minuto com lugar vazio.	. Estocabilidade: serviço não se estoca, ex.: quarto de hotel que ficou vazio no réveillon.
. Intagibilidade: serviços são intangíveis, isto é, não tem corpo, matéria, logo, não podem ser vistos, provados, sentidos, ouvidos ou “cheirados”. Ex.: Cirurgia plástica...	. Transportabilidade: serviço não se transporta, ex.: massagem.

(A) ~~não participam~~ da produção do serviço. => **ERRADO**

(B) recebem um serviço ~~padronizado.~~ => **ERRADO**

*(C) interferem na produtividade do serviço. => **CERTO**

(D) ficam ~~insatisfeitos~~ caso haja uma redução do nível de contato do serviço. => **ERRADO**

(E) demonstram ser ~~impossível~~ reduzir-se o nível de contato do serviço. => **ERRADO**

(FGV/IBGE.REAP/2019/ACO/APO/PCP/SRV) 07/44- O cliente avalia a qualidade de um **serviço comparando os serviços prestados com suas expectativas.** Entre **as principais dimensões** que os clientes utilizam para julgar a qualidade dos serviços, encontram-se:

- MODELO SERVQUAL: 1- Confiabilidade – desempenhar o serviço prometido com segurança e precisão. 2- Responsividade – ajudar os consumidores e fornecer serviço rápido. 3- Segurança – conhecimento/cortesia e inspirar confiança e responsabilidade. 4- Empatia – cuidado e atenção individualizada. 5- Tangibilidade – aparência das instalações, equipamentos, funcionários e material comunicação).	* (A) segurança e aspectos tangíveis; => CERTO (B) preço e promoção; => ERRADO (C) necessidades pessoais e confiabilidade; => ERRADO (D) comunicação “boca a boca” e atendimento; => ERRADO (E) experiência anterior e cortesia. => ERRADO
---	---



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadachegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadachegada




E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



(FGV/IBGE.PSS1/2017/ACLOG/APO/PCP/SRV) 08/11- Os serviços possuem especificidades que os diferenciam dos bens manufaturados. Considere as afirmativas abaixo a respeito dessas características:

I. O cliente inicia o processo de produção nos serviços. => CERTO	Está correto somente o que se afirma em: (A) I; => ERRADO
II. A avaliação da qualidade dos serviços guarda um grau de subjetividade. => CERTO	(B) II; => ERRADO
III. A produção do serviço e o consumo ocorrem em tempos distintos . => ERRADO, ao mesmo tempo.	(C) III; => ERRADO
	*(D) I e II; => CERTO
	(E) II e III. => ERRADO

(CESG/PETROBRAS/2017B/EPROD/APO/PCP/4V'S) 09/43- O desenho de qualquer processo produtivo de transformação, seja ele de produção de manufatura ou de serviço, requer, sobretudo, a identificação de características inerentes aos outputs (saídas) do processo analisado. Os elementos que norteiam a diferenciação dos processos de produção, em função de seus outputs, são:

4V'S DA PRODUÇÃO	ESTRATÉGIA	EXEMPLO	VOLUME	VARIABILIDADE	CUSTO
. Volume (↑) x \$custo (↓)	Customização	Alfaiate	(↓)	(↑)	(↑)
	Produção em série	Linha montagem	(↑)	(↓)	(↓)
. Variabilidade (↑) x \$custo (↑)	Customização massa	Spoletto	(+/-)	(+/-)	(+/-)
. Variação da demanda (↑) x \$custo (↑)					
. Visibilidade (↑) x \$custo (↑)					

(A) materiais, informações e clientes => **ERRADO**

(B) instalações físicas, colaboradores e fornecedores => **ERRADO**

(C) volume dos produtos ou serviços requeridos, variação na demanda dos mesmos e informações=> **ERRADO**

(D) volume, variedade e materiais => **ERRADO**

*(E) volume, variedade, variação da curva de demanda e nível de visibilidade das atividades de uma operação percebida pelos clientes => **CERTO**

(CESG/EPE/2013/CARGO2/APO/PCP/4VP'S) 10/50- A dimensão associada à exposição das atividades do processo produtivo aos consumidores é denominada

(A) volume=> **ERRADO**

(B) variação=> **ERRADO**

(C) variedade=> **ERRADO**

*(D) visibilidade=> **CERTO**

(E) variabilidade=> **ERRADO**

(CESG/PETROBRAS/2008/EPJ/APO/PCP/5OBJ) 11/62- No nível estratégico, os objetivos de desempenho podem se relacionar e materializar os interesses dos stakeholders das operações. Os cinco objetivos de desempenho são:

• custo;

• confiabilidade;

• flexibilidade;

• qualidade;

• rapidez.

Nesse sentido, é correto afirmar que

(A) a **qualidade** é o grau de certeza de que os produtos oferecidos cumprirão suas funções conforme estabelecido=> **ERRADO, confiabilidade.**

*(B) a representação polar é muito útil em planejamentos estratégicos que solicitam análises comparativas considerando os objetivos de desempenho. => **CERTO**

(C) a produção confirma a **flexibilidade** dos bens e dos serviços oferecidos pela instituição, ao fornecer produtos isentos de erros e dentro das especificações. => **ERRADO, qualidade.**

(D) um **incremento** em qualquer dos objetivos de desempenho, normalmente, implica uma **redução dos custos** de produção e de operações. => **ERRADO**

(E) **rapidez** é a capacidade de adaptar os bens e os serviços oferecidos a uma gama de necessidades diferentes. => **ERRADO, flexibilidade.**



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



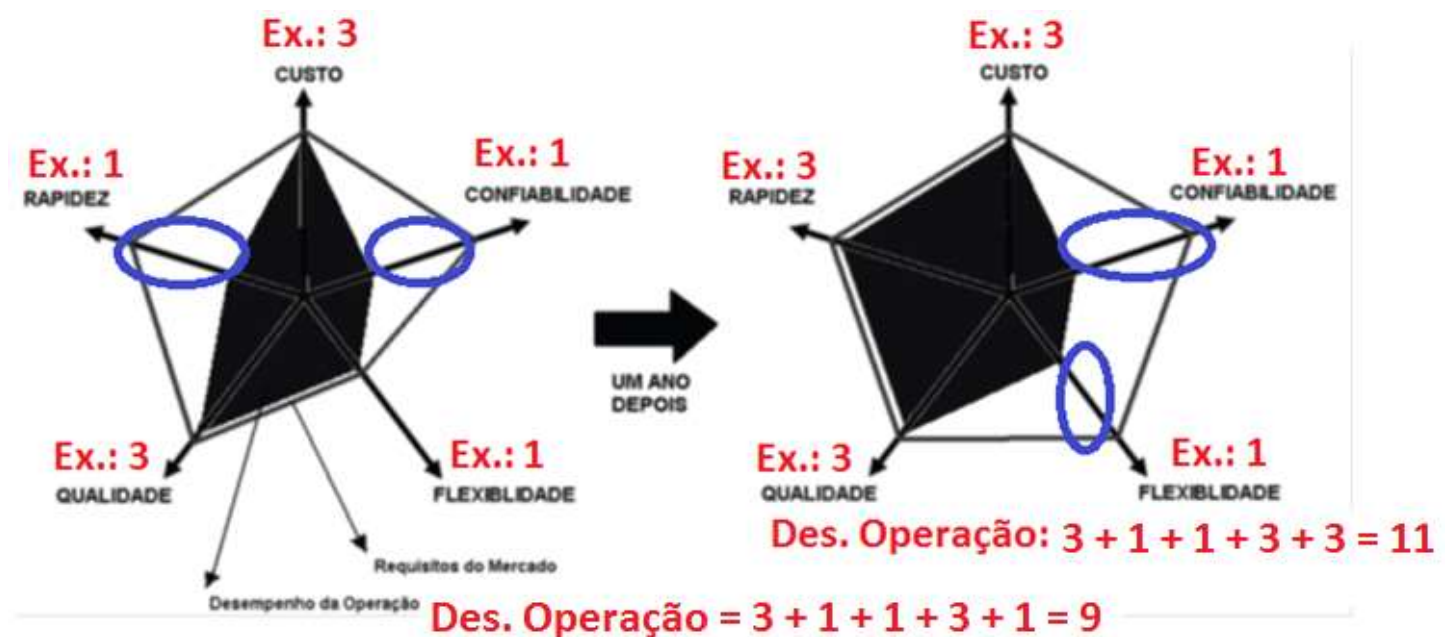
(VUNESP/BNDES/2001/ENG/APO/PCP/5OBJ) 12/32. Dentre as **principais prioridades competitivas de uma Estratégia Ótima de Produção Contemporânea, pode-se destacar como as mais relevantes:**

- (A) **Foco na Manufatura, nos Processos e no Produto.** => **ERRADO**
- (B) **Processo de Produção, Manufatura, Sistemas de Informação e Prazo de Produção.** => **ERRADO**
- (C) **Focalização no Cliente, Foco na Manufatura e trade offs de processo/qualidade.** => **ERRADO**
- (D) **Sistemas da Qualidade e Foco no Cliente.** => **ERRADO**
- * (E) **Custos, Qualidade, Entrega, Flexibilidade, Serviços e Satisfação do Cliente.** => **CERTO**

(CESG/TRANSPETRO/2018/EPROD28/APO/PCP/5OBJ) 13/57- Os objetivos mais amplos, que as operações produtivas necessitam perseguir para satisfazer seus stakeholders, formam o pano de fundo para todo o processo decisório da produção. Entretanto, no nível operacional, é necessário um conjunto de objetivos mais estreitamente definidos. Segundo alguns autores, esses são cinco objetivos de desempenho básicos e se aplicam a todos os tipos de operações produtivas. Considerando-se, por exemplo, uma empresa que atua no ramo de delivery, a seguinte descrição **caracteriza o objetivo de desempenho denominado confiabilidade:**

- (A) Uma empresa que **entrega mais frequentemente** do que seus concorrentes. => **ERRADO.**
- (B) Uma empresa que **entrega sempre no mesmo dia da semana.** => **ERRADO.**
- * (C) Uma empresa que sempre entrega no tempo prometido. => **CERTO.**
- (D) Uma empresa que tem um sistema de **agendamento informatizado de entregas.** => **ERRADO.**
- (E) Uma empresa que tem uma **frota padronizada de motocicletas.** => **ERRADO.**

(FUNRIO/FURNAS/2009/EPROD2/APO/PCP/5OBJ/POLAR) 14/33- Nos diagramas polares, **ABAIXO, a figura preenchida representa o desempenho da operação e a figura vazada representa o requisito de mercado.** A partir da análise desses diagramas, qual a melhor conclusão que podemos observar?



A) A operação **investiu fortemente** no **desempenho de flexibilidade**, enquanto os requisitos de mercado cresceram sensivelmente no interesse de atendimento rápido, apesar da operação ainda se manter adequadamente quanto a todos os objetivos de desempenho. => **ERRADO**

*B) A operação se adequou à expectativa de mercado quanto ao desempenho de **rapidez**, mas deve estar atenta à mudança que ocorreu, no período, sobre a expectativa dos consumidores do desempenho em **flexibilidade.** => **CERTO**

C) Os administradores da operação **podem ficar tranquilos**, pois, antes, estavam atendendo bem a três dos cinco objetivos de desempenho quanto aos requisitos de mercado e, após um ano, continuavam a ter bom desempenho a três dos cinco objetivos. => **ERRADO**

D) **Nada** foi investido para melhorar a confiabilidade da operação, e nada foi feito quanto à mudança na expectativa de desempenho, na flexibilidade, **demonstrando** uma administração ruim. => **ERRADO**

E) **Nada** pode ser concluído com as informações desses diagramas. => **ERRADO**



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada
E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



(CESG/PETROBRAS2/2011.2/2011/EPROD/APO/PCP) 15/49- A empresa X S.A. possui uma unidade de produção responsável pela manufatura de um conjunto de componentes eletrônicos diversificado. Técnicos da empresa estão planejando a **produção no médio prazo, buscando conciliar a taxa de produção e a taxa de demanda. O tipo de planejamento** que está sendo realizado pelos técnicos é denominado

. O **planejamento agregado** visa compatibilizar os recursos produtivos da empresa com a demanda agregada, no médio prazo, isto é, com um horizonte de 5 a 18 meses, aproximadamente. Nessa compatibilização, a empresa define uma estratégia de operações, que pode adequar os recursos necessários ao atendimento da demanda, ou atuar na demanda a fim de que recursos disponíveis possam atendê-la. A empresa pode optar também por uma estratégia de operações mista, isto é, atuar tanto nos recursos quanto na demanda – Martins e Laugen (2006, p. 329).

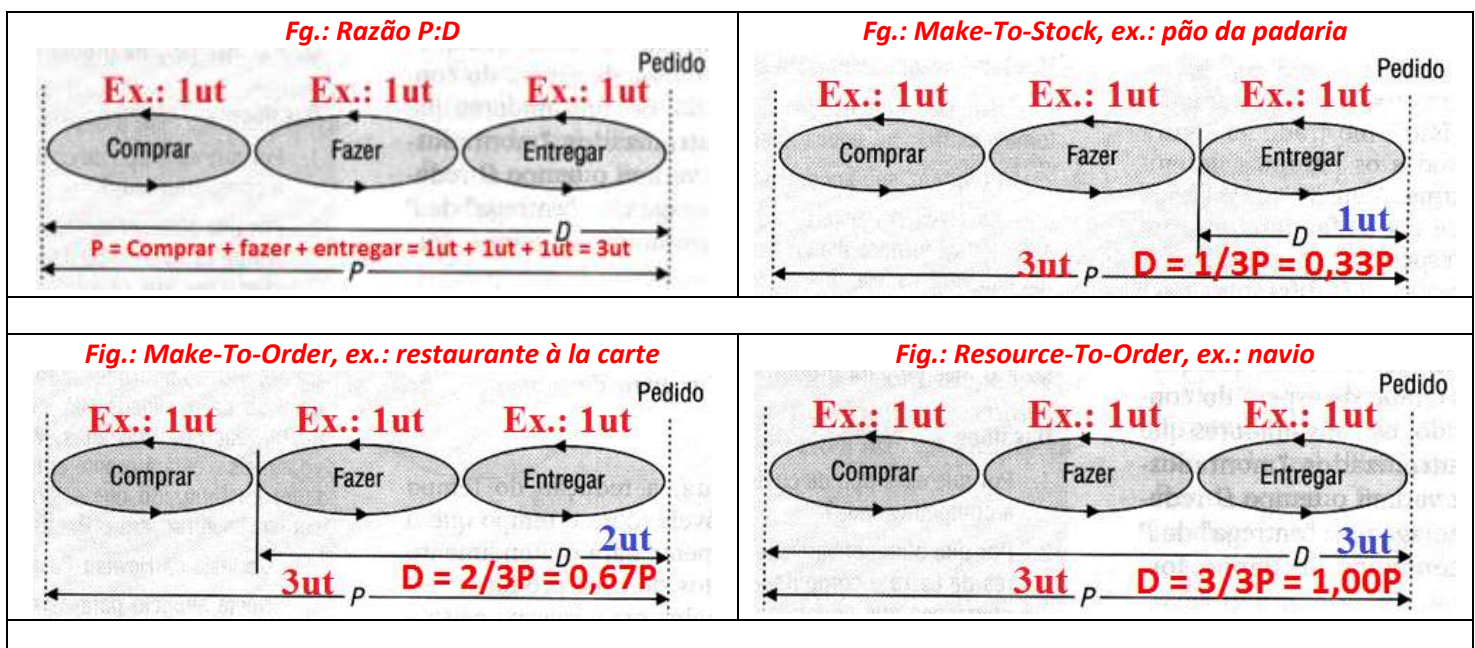
- (A) Programa Mestre da Produção=> **ERRADO**
- (B) Planejamento da Produtividade=> **ERRADO**
- * (C) Planejamento Agregado => **CERTO**.
- (D) Previsão da Demanda=> **ERRADO**
- (E) PERT/CPM=> **ERRADO**

(CESG/PETROBRAS/2014.2/ADM31/APO/PCP) 16/61- No **planejamento agregado da produção**, os gestores da área de operações de uma empresa fabril desenvolvem **planos de médio prazo** sobre como produzirão seus produtos. O planejamento agregado, entendido como um processo, geralmente apresenta como primeira atividade

. O primeiro passo na execução do planejamento agregado é **obter o perfil da demanda (previsão)** para o horizonte de planejamento, representando-a graficamente – Martins e Laugen (2006, p. 329).

- (A) desenvolver esquemas de recursos alternativos. => **ERRADO**
- (B) escolher o melhor plano de produção. => **ERRADO**
- * (C) prever vendas para cada produto. => **CERTO**
- (D) totalizar as previsões em uma demanda agregada. => **ERRADO**
- (E) transformar a demanda agregada em recursos produtivos. => **ERRADO**

(MIL/MAR/2007/ADM/APO/PCP/P:D) 17/44R- A determinação do ambiente de manufatura em função da visão da cadeia de abastecimento deve observar os tempos de abastecimentos de materiais, de sua transformação em produtos, os tempos de entrega ao cliente, comparados com o tempo que o cliente aceita esperar para obter os produtos e os serviços encomendados. Desta forma, não é uma decisão isolada da empresa fabricante. Esta seleção de ambiente dependerá dos tempos “P” e “D” dentro de cada cadeia abastecimento, sendo “P” o tempo desde a obtenção do material até a entrega dos produtos/serviços ao cliente e “D” o tempo que o cliente está disposto a esperar. Em conformidade com o texto acima, **pode-se afirmar que, em caso de o tempo P ser muito maior que D, o ambiente de manufatura a ser selecionado deve ser:**



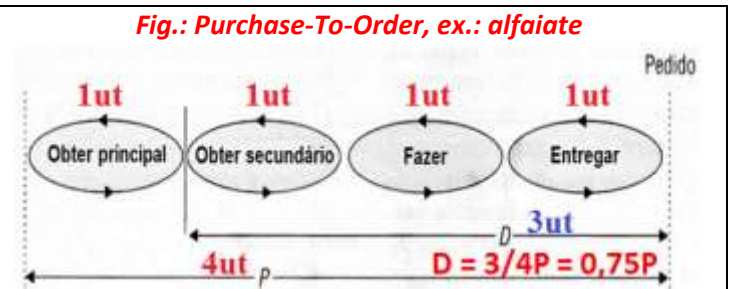
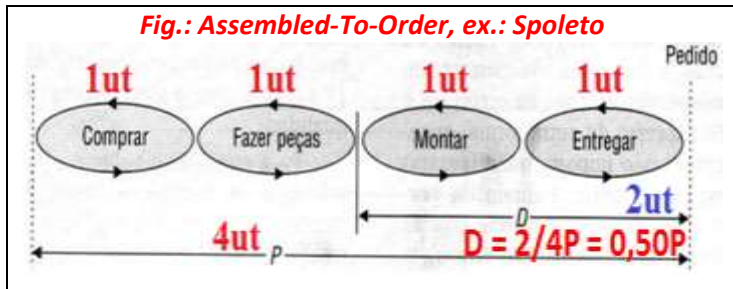


RETA DE CHEGADA

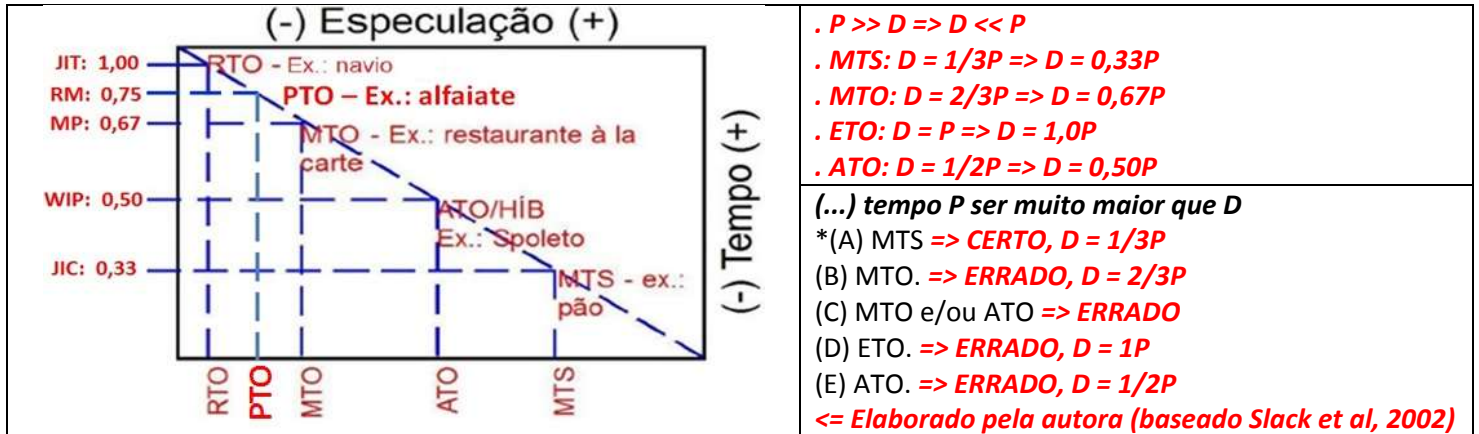
“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



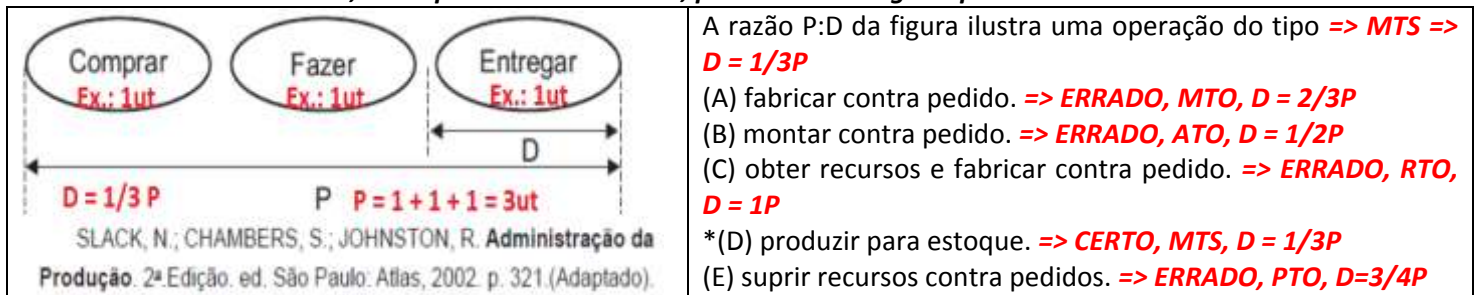
Fonte: Elaborado pela autora (baseado em SLACK et al, 2002)



(CAIP/DAE/2015/EPROD/APO/PCP/P:D) 18/25. São estratégias de produção:

I- Fabricação contra previsão de demanda. => CERTO , MTS	Das afirmações propostas, estão corretas.
II- Montagem conforme pedido. => CERTO , ATO .	A) apenas I e II. => ERRADO B) apenas II e III. => ERRADO
III- Fabricação sob encomenda. => CERTO , MTO .	C) apenas I e III. => ERRADO *D) I, II e III. => CERTO

(CESG/BR/2010/EPROD/APO/PCP/P:D) 19/66- Na figura ABAIXO, a letra D representa tempo de atendimento da demanda dos clientes e a P, o tempo de obter insumos, produzir e entregar o produto ao cliente.



(CESG/FINEP/2013/AREA1/APO/PCP/KAIZEN) 20/47- Uma empresa do setor metalúrgico, fornecedora de componentes para a indústria automobilística, decidiu estabelecer o método de gestão de produção Kaizen, visando a tornar a empresa mais eficiente e produtiva. **O método Kaizen tem como principal objetivo o(a)**

- (A) estabelecimento de diretrizes estratégicas que viabilizem a produção em massa, possibilitando o ganho em escala. => **ERRADO**
- (B) gerenciamento de variações nos processos que causam defeitos, definidos como um desvio inaceitável da média. => **ERRADO**
- (C) produção da quantidade demandada a uma qualidade perfeita, sem excesso e de forma rápida, transportando o produto para o lugar certo no tempo desejado. => **ERRADO**
- * (D) eliminação dos processos desnecessários e dos desperdícios, tanto de tempo quanto de itens de produção, no ambiente de trabalho, visando à melhoria dos processos. => **CERTO**
- (E) garantia de que os processos atendam aos padrões estabelecidos, dentro de uma variabilidade preestabelecida. => **ERRADO**



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



(COSEAC/IMBEL/2008/EPROD.S35/APO/PCP/STP) 21/33- JIT é uma filosofia de planejamento e controle da produção que busca:

- (A) o controle estatístico da qualidade. => **ERRADO, CEP.**
- (B) a elevação dos gargalos. => **ERRADO.**
- (C) o controle de variações estatísticas. => **ERRADO, CEP.**
- (D) a redução dos gargalos. => **ERRADO, TOC.**
- * (E) a melhoria contínua. => **CERTO, JIT.**

(NCE/BNDES/2005/ADM/APO/PCP/JIT) 22/64 - Em relação a métodos de planejamento e controle da produção é correto afirmar que:

- (A) o método MRP é um exemplo de sistema de ~~produção puxada~~; => **ERRADO, “(...) embora desenhado como um sistema puxado (...), a maneira com a qual o MRP é na verdade utilizado, configura-o como um sistema empurrado” - Slack et al (2002, p. 501).**
- (B) Just in Time e MRP ~~são métodos equivalentes~~; => **ERRADO**
- (C) o Just in Time é um exemplo de sistema de produção ~~empurrada~~; => **ERRADO**
- (D) o ~~MRP~~ é chamado também de “Sistema Toyota de Produção”; => **ERRADO**
- * (E) o Just in Time visa diminuir os estoques ao nível mínimo. => **CERTO**

(NCE/BNDES/2005/ENG/APO/PCP/STP) 23/69 - Em relação ao Planejamento e Controle da Produção é correto afirmar que:

- (A) o MRP é um exemplo de sistema de ~~produção puxada~~; => **ERRADO, “(...) embora desenhado como um sistema puxado (...), a maneira com a qual o MRP é na verdade utilizado, configura-o como um sistema empurrado” - Slack et al (2002, p. 501).**
- (B) Just in Time e MRP ~~são sinônimos~~; => **ERRADO**
- (C) O Just in Time é um exemplo de sistema de produção ~~empurrada~~; => **ERRADO**
- (D) O ~~MRP~~ é chamado também de “Sistema Toyota de Produção”; => **ERRADO**
- * (E) O Just in Time visa a diminuir os estoques ao nível mínimo. => **CERTO**

(CESG/BNDES/2008.2/ENG/APO/PCP/STP) 24/59- Os princípios do planejamento em controle just in time (JIT) consistiram numa mudança radical em relação à prática tradicional de gestão da produção. A programação JIT de suprimentos é caracterizada como uma filosofia de planejamento:

- (A) para a redução dos custos de transportes a um mínimo, pelo ~~aumento da quantidade~~ de materiais pedidos aos fornecedores. => **ERRADO**
- * (B) para a criação de fluxos de produtos, que são cuidadosamente sincronizados com as respectivas demandas. => **CERTO**
- (C) para o ~~aumento de estoques~~ junto às células de produção, evitando riscos de aumento inesperados no lead time. => **ERRADO**
- (D) que prioriza a ~~acumulação de estoques~~ isoladores entre processamentos, aumentando a segurança da continuidade da produção. => **ERRADO**
- (E) na qual os estoques são dimensionados por ~~economias de escala e maximização do lote de produção~~. => **ERRADO**

(CESG/TRANSPETRO/2006/ASOCI/APO/PCP/STP) 25/23- Sobre o toyotismo, é **INCORRETA a afirmação:**

- | | |
|--|--|
| . O Toyotismo é um sistema de produção industrial que surgiu após a Segunda Guerra Mundial. Ele foi criado no Japão por Eiji Toyoda, Shigeo Shingo e Taiichi Ohno que tem por base a produção baseada na fabricação sob demanda. - Reis (2013). | <ul style="list-style-type: none">(A) tem como princípio o just in time. => CERTO(B) funciona segundo o sistema de kanban. => CERTO* (C) opera com estoques máximos. => ERRADO(D) estrutura um processo produtivo flexível. => CERTO(E) valoriza os círculos de controle de qualidade (CCQ). => CERTO |
|--|--|



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadachegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadachegada
E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



(CESG/TRANSPETRO/2018/ADM10/APO/PCP/STP) 26/49- É uma ferramenta de lean manufacturing que auxilia o controle da produção e consiste na utilização de sinais sonoros ou luminosos com o intuito de avisar o operador da ocorrência de uma falha na linha de produção. Essa ferramenta é denominada

. Andon significa “lâmpada” ou “lanterna japonesa”. Na verdade, é uma ferramenta cuja função é fazer a gestão de resultados, assim como de ocorrências em uma linha de produção. Por sua vez, sua importância maior está na capacidade de detectar e sinalizar alguma anormalidade no processo industrial. Para esse fim, o andon pode ser constituído por quadros ou sinalizadores visuais e sonoros, por exemplo, em uma linha de montagem qualquer.

. Desse modo, por meio de um sistema de sons e um código de cores, o andon sinaliza para o operador a existência de alguma falha. Este, então, pode intervir imediatamente paralisando o processo. A partir da intervenção, o andon também sinaliza essa parada. Assim, pode ser solicitada a manutenção necessária ou a presença de engenheiros mais especializados para promover a identificação e correção da irregularidade – EngProcess (2020).

*(A) Andon => CERTO, sistema de sinalização visual, avisa da falha.

(B) Kaizen => ERRADO, palavra japonesa que significa melhorias contínuas. Constantes aperfeiçoamentos em todas as atividades, processo e recursos.

(C) Just-in-time => ERRADO, filosofia de produção que visa eliminar os desperdícios e admite poucos estoques.

(D) Just-in-sequence => ERRADO, modelo de gestão da manufatura que considera o abastecimento de componentes na linha de montagem nas quantidades e momentos necessários e na sequência de montagem realizada.

(E) Poka-Yoke => ERRADO, qualquer mudança de uma operação que ajuda o operador reduzir ou eliminar o erro nessa operação.

(CESG/TRANSPETRO/2018/EPROD28/APO/PCP/STP) 27/23- Um dos conceitos mais importantes presentes em Projeto de Sistemas Produtivos é a definição de “fit”, ou ajuste. Esse conceito consiste em melhorar a congruência entre

. “Na análise da literatura da área, pode-se observar que alguns autores consideram que o pacote de serviços é um sinônimo do conceito do serviço ou uma parte integrante do conceito total (Roth; Menor, 2003, Edvardsson, 1997). Porém, em termos gerenciais, é interessante que o conceito e o pacote sejam considerados como elementos distintos. Enquanto o conceito do serviço está relacionado com as intenções estratégicas da organização (definidas pela perspectiva do cliente), o pacote representa a tradução desse conceito para o projeto do sistema de operações de serviços. (...) A relação entre conceito e pacote traz à tona a definição de “ajuste” (do termo em inglês fit) entre o sistema de operações e o ambiente no qual uma organização está inserida, assunto comum nos estudos de estratégia de operações (Ferdows; Thurnheer, 2011; McCarthy, 2004). Quando a ideia de “ajuste” é aplicada para a análise do relacionamento entre conceito e pacote, pode-se entender que, para que o projeto do serviço esteja sintonizado com a estratégia da organização, o pacote de serviços deverá estar alinhado com o conceito do serviço que a empresa adota ou pretende adotar. Daí surge a ideia de alinhamento conceito-pacote” - (SANTOS, VARVAKIS e GOHR, 2014).

*(A) abordagem competitiva e operação => CERTO.

(B) atributos de qualidade do produto e demanda dos clientes => ERRADO.

(C) processos de negócios e competências disponíveis => ERRADO.

(D) tecnologia e disponibilidade de recursos financeiros => ERRADO.

(E) planejamento e controle estratégico => ERRADO.

(FUNDATEC/SPGG.RS/2022/EPROD/APO/PCP/STP) 28/54- Analise as seguintes assertivas sobre a produção enxuta do ponto de vista do Sistema Toyota de Produção e assinale V, se verdadeiras, ou F, se falsas.

(V) Um dos significativos elementos da filosofia enxuta é o foco na eliminação das formas de desperdício. Nesse sentido, desperdício pode ser definido como qualquer atividade que não agrega valor. => CERTO

(V) Os termos Muda, Mura e Muri são palavras japonesas relacionadas ao Sistema Toyota de Produção que transmitem a ideia de três causas de desperdícios que devem ser reduzidas ou eliminadas. => CERTO. Muda (desperdícios); Mura (irregularidade e inconsistência); Muri (excesso/irracionalidade).

(F) Muri está relacionado com a falta de consistência ou com irregularidades que geram sobrecarga periódica de pessoal ou equipamentos no sistema. => ERRADO, mura.

(F) Mura está relacionado com a ideia de exigências desnecessárias ou irracionais que são colocadas no sistema produtivo resultando em baixa performance do sistema. => ERRADO, muri.

(V) Um dos pilares do Sistema Toyota de Produção é o Just In Time. O Just In Time pode ser operacionalizado por meio do nivelamento e suavização do fluxo de itens (heijunka), da sinalização para o processo anterior de que mais componentes são necessários (kanbans) e do posicionamento de processos para alcançar o fluxo de componentes mais regular ao longo da produção (nagare). => CERTO



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



A ordem correta de preenchimento dos parênteses, de cima para baixo, é:

A) V – V – F – V – F. => **ERRADO**

*B) V – V – F – F – V. => **CERTO**

C) F – V – V – V – V. => **ERRADO**

D) V – F – F – F – F. => **ERRADO**

E) F – F – V – F – V. => **ERRADO**

(CESG/PETROBRAS/2014.2/ADM31/APO/PCP/KANBAN) 29/67-

. $NK = (D \times LT) \div K$

. $NK = (300/h \times 15/60) \div 15$

. $NK = (300/h \times 1/4h) \div 15$

. $NK = 75 \div 15$

. $NK = 5$

(A) 1 => **ERRADO**

(B) 2 => **ERRADO**

(C) 3 => **ERRADO**

(D) 4 => **ERRADO**

*(E) 5 => **CERTO**

(CESG/BR/2012/VNDCONS/APO/PCP/KANBAN) 30/33- Com os dados apresentados no quadro de uma empresa produtora de lâmpadas, dimensionou-se o estoque **do sistema kanban, sem set up**:

$n^{\circ}.K = \frac{D \times TR + ES}{Q/K} + 1$	Potência da lâmpada	11 W
	Demanda diária	1.200
<p>. $K_1 = \{[(1200/dia \times 6d) + (1200 \times 2d)] \div 150\} + 1$</p> <p>. $K_1 = \{[7200] + (2400)\} \div 150 + 1$</p> <p>. $K_1 = \{9600 \div 150\} + 1$</p> <p>. $K_1 = 64 + 1 = 65$</p>	Tempo de ressuprimento (dias)	6
O valor de K1 é	Estoque de segurança (dias)	2
(A) 15 => ERRADO (B) 17 => ERRADO	Quantidade de peças/contentor	150
(C) 33 => ERRADO	Número de contentores	K_1
(D) 49 => ERRADO *(E) 65 => CERTO		

(MRS/2010/ML/410/APO/PCP/JIT) 31/517- O posto de trabalho B monta peças em um dos componentes é produzido no posto A. A demanda, devidamente estabilizada, é de 5,5 unidades por minuto. A empresa deseja implantar um sistema kanban entre os pontos A e B, utilizando um conjunto de contêineres já disponíveis e que têm capacidade para **160 unidades do componente**. Os tempos, em minutos, de preparação, de operação, de transporte e de espera são:

	POSTOS	
	A	B
Preparação	6	8
Operação	0,2	0,6
Movimentação	3	2
Espera	12	24

RESOLUÇÃO

	POSTO A	POSTO B	POSTO A+B
Preparação	6	8	$6 + 8 = 14'$
Operação	0,2	0,6	$0,2 + 0,6 = 0,8'$
Movimentação	3	2	$3 + 2 = 5'$
Espera	12	24	$12 + 24 = 36'$

O tempo T necessário para o contêiner completar o ciclo é:

. $MLT = 14' + (0,8' \times 160u) + 5' + 36'$

. $MLT = 14' + 128' + 5' + 36'$

. $MLT = 183'$

(A) 210 minutos => **ERRADO**

*(B) 183 minutos => **CERTO**

(C) 233 minutos => **ERRADO**

(D) 103 minutos => **ERRADO**

(E) NRA => **ERRADO**



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



(MRS/SLACK/2010/APO/PCP/JIT) 32/518- Ainda com os dados apresentados, o número de contêineres é:

. $n = (D \times T) \div C$	(A) 5 contêineres => ERRADO
. $n = 5,5u/min \times 183' / ciclo \div 160u/cont$	(B) 6 contêineres => ERRADO
. $n = 1006,5' \div 160$	* (C) 7 contêineres => CERTO
. $n = 6,29$ contêineres	(D) 8 contêineres => ERRADO
. $n = 7$ contêineres	(E) NRA => ERRADO

(MRS/SLACK/2010/APO/PCP/JIT) 33/519- Um estudo de melhoria de métodos deu como resultado uma **redução de 40% nos tempos de preparação e de 20% nos de espera**. O novo tempo T necessário para o contêiner completar o ciclo é:

	POSTO A	POSTO B	POSTO A + B
Preparação (- 40%)	6	8	$6 + 8 = 14 \times 0,6 = 8,4'$
Operação	0,2	0,6	$0,2 + 0,6 = 0,8'$
Movimentação	3	2	$3 + 2 = 5'$
Espera (- 20%)	12	24	$12 + 24 = 36 \times 0,8 = 28,8'$

. $MLT2 = 8,4' + (0,8' \times 160u) + 5' + 28,8'$	* (A) 170,2 min => CERTO	(B) 77,2 min => ERRADO
. $MLT2 = 8,4' + 128' + 5' + 28,8'$	(C) 290,2 min => ERRADO	(D) 370,2 min => ERRADO
. $MLT2 = 170,2'$	(E) NRA => ERRADO	

(MRS/SLACK/2010/APO/PCP/JIT) 34/520- A partir dos novos dados, o número contêineres é:

. $n = (D \times T) \div C$	(A) 5 contêineres => ERRADO	* (B) 6 contêineres => CERTO
. $n = 5,5u/min \times 170,2' / ciclo \div 160u/cont$	(C) 7 contêineres => ERRADO	(D) 8 contêineres => ERRADO
. $n = 936,1' \div 160u/cont = 5,85$ contêineres = 6	(E) NRA => ERRADO	

COSEAC/IMBEL/2008/EPROD.S35/APO/PCP/MRP) 35/32- No âmbito do Planejamento e Controle da Produção, a **lista de componentes e quantidades necessárias à produção de um determinado produto** é denotada por:

* (A) lista de materiais. => **CERTO, Bill of Materials**

(B) lista de compras. => **ERRADO**

(C) ordem de compras. => **ERRADO**

(D) ordem de serviço. => **ERRADO**

(E) programação de compras. => **ERRADO**

(FGV/CAERN/2010/EPROD/APO/PCP/MRP) 36/42- A respeito do MRP, analise as afirmativas a seguir:

I. Considera a fábrica de forma estática, praticamente imutável. => **CERTO, em teoria, tanto o MRP quanto o JIT usam programação para trás, só que na prática, os usuários do MRP alocam tempo a mais nas tarefas - Slack et al, (2002:331).**

II. Permite o planejamento de compras e a necessidade de equipamentos. => **CERTO**

III. O surgimento do MRP II só foi possível com o advento de softwares com maior capacidade de processamento. => **CERTO**

Assinale

(A) se apenas as afirmativas I e III estiverem corretas. => **ERRADO**

(B) se apenas as afirmativas I e II estiverem corretas. => **ERRADO**

* (C) se todas as afirmativas estiverem corretas. => **CERTO**

(D) se nenhuma afirmativa estiver correta. => **ERRADO**

(E) se apenas as afirmativas II e III estiverem corretas. => **ERRADO**

(CESG/TRANSPETRO/2018/EPROD28/APO/PCP/MRP) 37/54- Uma Lista de Material (em inglês, Bill of Material – BOM) relaciona os acessórios, as unidades intermediárias, as peças componentes, as matérias-primas e as quantidades correspondentes necessárias para elaborar um produto final. Uma árvore de estrutura de produto representa visualmente a Lista de Material daquele produto específico. Considere a seguinte árvore de estrutura do produto:

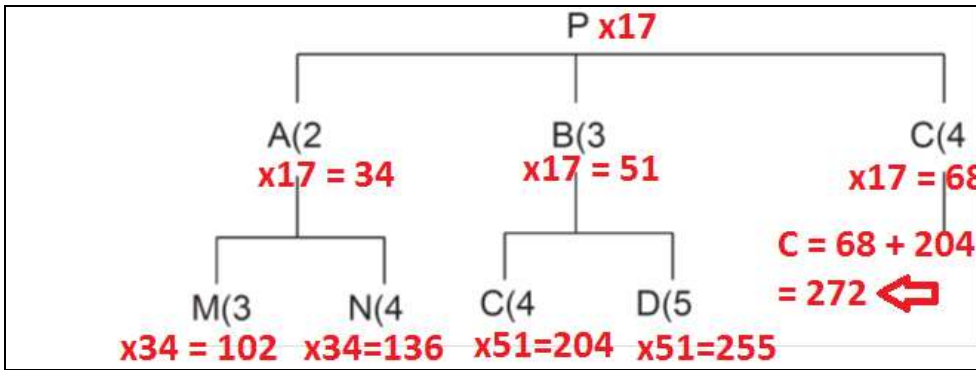


RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



Se 17 P são requeridos, e não há estoque disponível para qualquer item, **quantos C serão necessários?**

- (A) 18 => **ERRADO.**
 (B) 16 => **ERRADO.**
 (C) 136 => **ERRADO.**
 (D) 204 => **ERRADO.**
 *(E) 272 => **CERTO.**

(VUNESP/BNDES/2001/ENG/APO/PCP/ATIV) 38/33. As principais características e fatores associados à Disciplina de uma **Fila** são:

- (A) o último que entra é o último a ser atendido, menor tempo de atendimento, prioridade para reservas, prioridade para urgências e necessidades **ilimitadas.** => **ERRADO**
 (B) o primeiro que entra é o primeiro a ser atendido, maior tempo de atendimento, prioridade para eventos, prioridades para emergências e necessidades de **escassez.** => **ERRADO**
 *(C) o primeiro que entra é o primeiro a ser atendido, menor tempo de atendimento, prioridade para reservas, prioridade para emergências e necessidades limitadas. => **CERTO**
 (D) o primeiro que entra é o primeiro a ser atendido, **maior** tempo de atendimento, prioridade para eventos, prioridades para emergências e **necessidades de tempo de espera.** => **ERRADO**
 (E) o primeiro que entra é o primeiro a ser atendido, **maior** tempo de atendimento, prioridade para eventos, prioridades para emergências e necessidades de **schedule.** => **ERRADO**

(CESG/BNDES/2009/ADM/APO/PCP/ATIV) 39/59- Três tarefas chegam a uma unidade de produção na sequência apresentada na tabela abaixo.

Trabalhos	Tempo de processamento (dias)	Data Prometida
T1	9	12
T2	5	8
T3	12	15

Antes de iniciar o trabalho em qualquer uma das tarefas, o programador analisou três estratégias para definir a sequência de execução:

- os trabalhos serão processados de acordo com a ordem de chegada na unidade de processamento (FIFO); => **PEPS**
- os trabalhos serão processados de acordo com a data prometida mais próxima (EDD); => **DATA PROMETIDA**
- os trabalhos serão processados de acordo com tempo de processamento, sendo priorizados aqueles com tempo de processamento menor (SPT). => **METP**

FIFO	T.PROCESSO	DT.PROMETIDA	ATRASSO	EDD & SPT	T.PROCESSO	DT.PROMETIDA	ATRASSO
T1	0 + 9 = 9	9 - 12 = -3	0	T2	0 + 5 = 5	5 - 8 = -3	0
T2	9 + 5 = 14	14 - 8 = 6	6	T1	5 + 9 = 14	14 - 12 = 2	2
T3	14 + 12 = 26	26 - 15 = 11	11	T3	14 + 12 = 26	26 - 15 = 11	11
TOTAL	TTP = 49 TMP = 16,3	NTP=49/26=1,88 EF=26/49=53,1%	TTA = 17 TMA = 5,6	TOTAL	TTP = 45 TMP = 15	NTP=45/26=1,73 EF=26/45=57,8%	TTA = 13 TMA = 3,7

A(s) estratégia(s) de sequenciamento que apresenta(m) menor tempo de atraso total é(ão)

- (A) FIFO. => **ERRADO**
 (B) EDD. => **ERRADO**
 (C) SPT. => **ERRADO**
 (D) FIFO e SPT. => **ERRADO**
 *(E) EDD e SPT. => **CERTO**



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadachegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadachegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



(CESG/TRANSPETRO/2011/EPROD/APO/PCP/ATIV) 40/55- Uma empresa possui apenas uma equipe técnica e precisa determinar a sequência ótima de processamento de seis trabalhos. Em função das características dos serviços realizados e da formação da própria equipe, os trabalhos são realizados um de cada vez. A ordem de chegada dos trabalhos na empresa foi I, II, III, IV, V e VI, conforme apresenta a tabela a seguir.

TRABALHO	TEMPO DE PROCESSAMENTO (HORAS)	Nº HORAS ATÉ A ENTREGA PROGRAMADA
I	10	15
II	15	30
III	8	25
IV	10	35
V	12	40
VI	5	20

PEPS	TP	DTP	ATRASO	MATP	TP	DTP	ATRASO	DTP/De	TP	DTP	ATRASO
I	0+10=10	-15=-5	0	II	0+15=15	-30=-15	0	V	0+12=12	-40=-28	0
II	10+15=25	-30=-5	0	V	15+12=27	-40=-13	0	IV	12+10=22	-35=-13	0
III	25+8=33	-25=8	8	I	27+10=37	-15=22	22	II	22+15=37	-30=7	7
IV	33+10=43	-35=8	8	IV	37+10=47	-35=12	12	III	37+8=45	-25=20	20
V	43+12=55	-40=15	15	III	47+8=55	-25=30	30	VI	45+5=50	-20=30	30
VI	55+5=60	-20=40	40	VI	55+5=60	-20=40	40	I	50+10=60	-15=45	45
TTA = 71 e 4 atrasos.				TTA = 104 e 4 atrasos.				TTA = 102 e 4 atrasos.			

Com relação ao sequenciamento dos trabalhos, conclui-se que,

(A) sendo os trabalhos processados conforme a ordem de chegada, ~~dois trabalhos atrasarão~~ em relação ao programado. => **ERRADO, 4 atrasos.**

*(B) sendo os trabalhos processados conforme a ordem de chegada, quatro trabalhos atrasarão em relação ao programado. => **CERTO.**

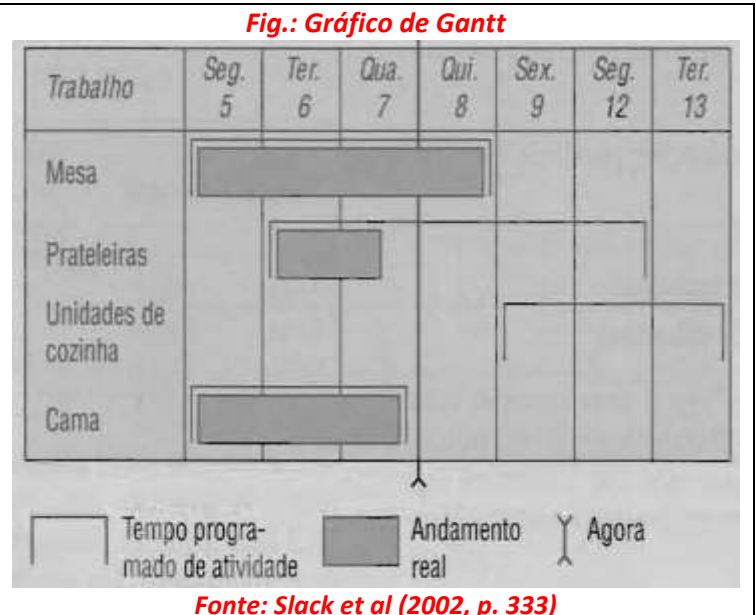
(C) sendo os trabalhos sequenciados conforme o tempo de processamento de cada um, o atraso total será minimizado se forem iniciados na ordem decrescente desses tempos. => **ERRADO, maximizado.**

(D) sendo os trabalhos sequenciados conforme o tempo programado para a entrega de cada um, o atraso total será minimizado se forem iniciados na ordem decrescente desses tempos. => **ERRADO**

(E) sendo os trabalhos sequenciados de forma aleatória, o número de trabalhos em atraso sofrerá alteração pouco significativa. => **ERRADO**

(NCE/BNDES/2005/ADM/APO/PCP/ATIV) 41/61 - Em relação à aquisição e programação da produção observe as afirmativas a seguir:

. O método de programação mais comumente usado é o do gráfico de Gantt. Um gráfico de Gantt é uma ferramenta simples (inventada por H. L. Gantt, em 1917), que representa o tempo como uma barra num gráfico. Frequentemente, os gráficos são feitos de canaletas de plástico longas, dentro das quais podem ser colocados pedaços de papel para indicar o que está acontecendo com o trabalho ou com o centro de trabalho. Os momentos de início e fim de atividades podem ser indicados no gráfico e, algumas vezes, o progresso real do trabalho também é indicado no mesmo gráfico. (...) Ele indica quando cada trabalho está programado para começar e terminar, assim como o grau de acabamento do trabalho. Também é indicado no gráfico o momento atual. (...) É claro que o gráfico de Gantt não é uma ferramenta de otimização. Ele simplesmente facilita o desenvolvimento de programações alternativas por comunicá-las eficazmente. Slack et al (2002, p. 332-333).





RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadachegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadachegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



- I- Toda programação deve começar com uma estimativa da demanda presente e futura e com o levantamento do estoque atualmente disponível, a diferença entre ambos indicando as necessidades. => **CERTO**
- II- Um método clássico de programação agregada é o gráfico de Gantt. **Ele reconhece que algumas atividades só podem ser executadas depois que outras terminam.** O método relaciona as atividades operacionais com o tempo e indica em que momento os materiais devem estar disponíveis e quando uma certa mão-de-obra deve realizar determinada tarefa. => **CERTO (RECURSO: o Gráfico de Gantt não mostra relação de dependência).**
- III- Em geral, uma aquisição bem feita gera benefícios extraordinários: pequenas reduções no custo de materiais adquiridos podem representar ganhos muito fortes na rentabilidade. => **CERTO**
- IV- Via de regra, volumes maiores em cada compra significam custos de manutenção de estoques **mais baixos** e menos trabalho burocrático. => **ERRADO**

Estão corretas as afirmativas:

(A) III e IV, apenas; => **ERRADO**

*(B) I, II e III, apenas; => **CERTO**

(C) I, III e IV, apenas; => **ERRADO**

(D) II, III e IV, apenas; => **ERRADO**

(E) I, II, III e IV. => **ERRADO**

(CESG/PETROBRAS/2011/EPROD/APO/PCP/ATIV) 42/37- Numa indústria manufatureira, são objetivos da programação e do controle da produção, EXCETO

(A) atingir o nível de produtividade estabelecido. => **CERTO**

*(B) permitir **incrementar** os estoques e os custos operacionais. => **ERRADO**

(C) manter o nível de atendimento solicitado. => **CERTO**

(D) manter os produtos com a qualidade especificada. => **CERTO**

(E) assegurar o atendimento das ordens de produção. => **CERTO**

(CESG/TRANSPETRO/2018/ADM10/APO/PCP/ATIV) 43/37- A nova realidade da demanda global e da percepção do consumidor conduziu partes do setor de manufatura para um modelo de negócios que busca reduzir ou eliminar a dependência das previsões por meio do planejamento conjunto e da troca rápida de informações entre os participantes da cadeia de suprimentos. Nesse cenário, o processo de manufatura, de forma geral, **inicia-se a partir de uma venda, em detrimento dos antigos sistemas fundamentados na previsão. Além disso, verificam-se processos de produção mais curtos com menos etapas, com um tempo de execução mais rápido e maior potencial de customização para o cliente. Essa nova realidade está mais próxima dos sistemas de produção**

. Controle empurrado: faz independente da demanda, ex.: sabão em pó.

. Controle puxado: faz somente quando houver demanda, ex.: navio.

(...) **inicia-se a partir de uma venda**

(A) alavancados => **ERRADO**

(B) empurrados => **ERRADO**

*(C) puxados => **CERTO**

(D) especializados => **ERRADO**

(E) contínua => **ERRADO**

(VUNESP/BNDES/2002/ADM/APO/PCP/DES) 44/29. O O Grau de Comercialização da Produção pode ser obtido por meio da divisão

Grau de Comercialização da Produção = Unidades Vendidas ÷ Capacidade de Produção (unidades)

(A) da Capacidade de Produção em Unidades pelas Unidades Vendidas. => **ERRADO**

(B) das Unidades Produzidas pela Capacidade de Produção em Unidades. => **ERRADO**

*(C) das Unidades Vendidas pela Capacidade de Produção em Unidades. => **CERTO**

(D) da Capacidade de Produção em Unidades pelas Unidades Produzidas. => **ERRADO**

(E) dos Custos Unitários de Produção pelas Unidades Vendidas. => **ERRADO**



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



(CESG/PETROBRAS/2011/EPROD/APO/PCP/DES) 45/50- Em janeiro, uma empresa produziu 300 toneladas de um produto, sendo utilizados 40 funcionários na produção. Em fevereiro, foram 360 toneladas, com o aumento de 5 funcionários na produção. A partir dessas informações, conclui-se que a

$. P1 = 300t \div 40f$ $. P1 = 7,5t/f$	$. P2 = 360t \div 45f$ $. P2 = 8t/f$	$\Delta = (8t/f \div 7,5t/f) - 1$ $\Delta = 1,066 - 1 = 0,067$ ou 6,67%
---	---	--

(A) produtividade parcial da mão de obra apresentou um aumento ~~inferior a 2%~~. => **ERRADO**

*(B) produtividade parcial da mão de obra apresentou um aumento superior a 6%. => **CERTO, 6,67%**

(C) produtividade da empresa ~~não aumentou~~, pois a produção e a mão de obra aumentaram. => **ERRADO**

(D) capacidade da empresa ~~foi reduzida~~, de forma proporcional ao aumento do número de trabalhadores. => **ERRADO**

(E) capacidade e a produtividade ~~permanecem constantes~~. => **ERRADO**



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

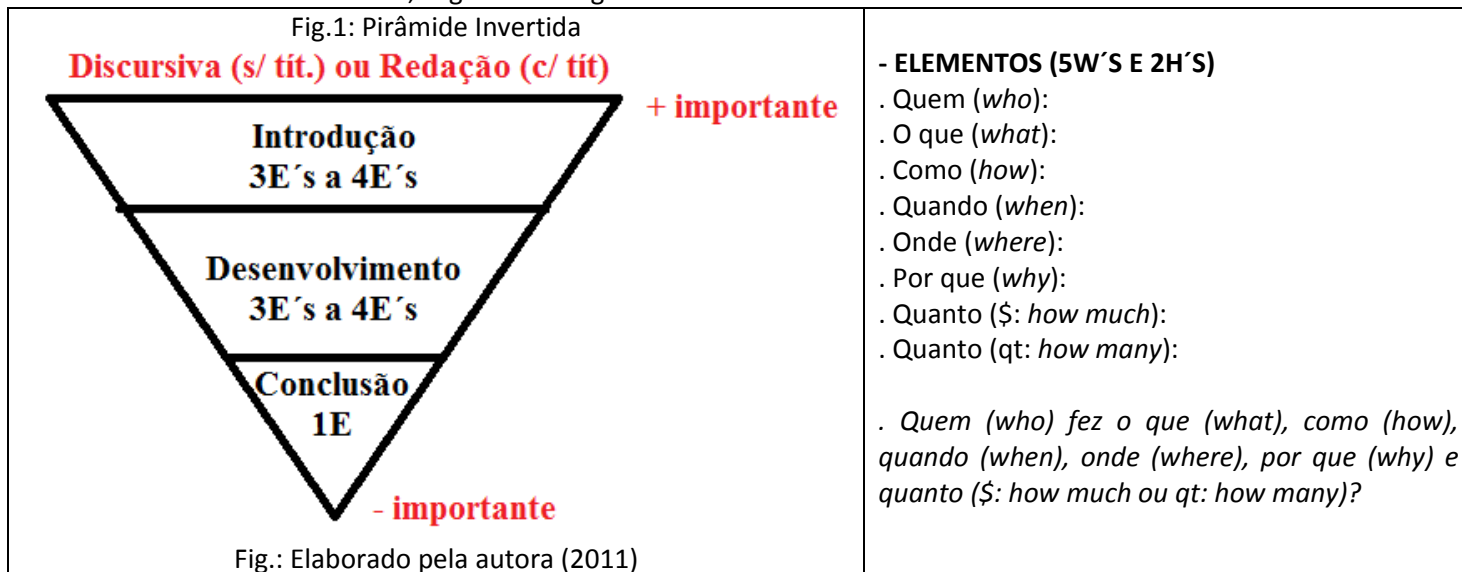
Site: www.retadachegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadachegada
E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



PREPARATÓRIO PARA QUESTÕES DISCURSIVAS E REDAÇÃO

Por Profa. Mônica Roberta, M.Sc.

1. **Normalmente**, discursiva **NÃO** tem um **título**. Cesgranrio “gosta” de “pergunta seca” e “resposta seca”.
- 2- **Não seja repetitivo** – use, no máximo, duas vezes a mesma palavra, de preferência, distanciadas.
- 3- **Use a Pirâmide Invertida** – é uma técnica do jornalismo em que ao responder as principais questões (perguntas de Kipling) possibilita-se a formação de uma estrutura básica, vide a Fig.1. Na Administração, esta ferramenta é chamada de 5W’s e 2H’s. Particularmente, sugere-se a seguinte divisão dos elementos:



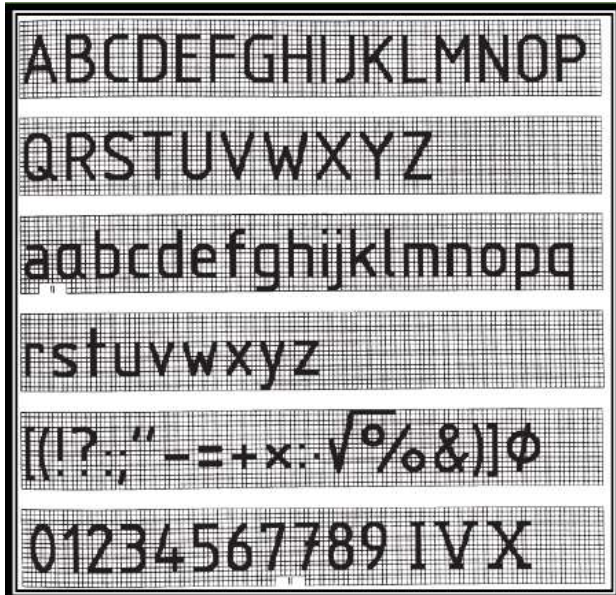
- 4- **Figuras ou quadros ou tabelas** – pode utilizar figuras, quadros ou tabelas, porque enriquecem o texto, mas cuidado, ao usar os mesmos, deve-se identifica-los, fazer a devida referência no texto e fazer o “link” da figura com o assunto.
- 5- **Palavras Mágicas** – use uma linguagem simples para não se comprometer com a grafia. Use as expressões: geralmente, normalmente, habitualmente, pode... se tem dúvida na grafia, procure substitutos.
- 7- **Palavras proibidas** - não seja radical, **evite**: toda, sempre, deve, nada, ninguém etc. Isso pode soar agressivo e ir contra um determinado autor ou uma corrente de pensamento. Evite “etc.”, use as reticências (...) ou “entre outros” ou “as demais coisas”.
- 8- **Distancie-se do texto o máximo que puder** – se possível, use a 3ª pessoa do singular, isto é, entende-se, percebe-se, observa-se, vê-se que, entre outras.
- 9- **Você concorda ou discorda?** Cuidado, quando aparecer este tipo de questão, pois ao errar, recebe-se um zero na questão inteira. Caso não saiba a resposta, apresente os fatos, o assunto e responda no final, exemplo: “então, mediante o exposto, pode-se concordar ou discordar da afirmação apresentada”.
- 10- **Atenha-se aos fatos** – evite tomar partido, apenas exponha os fatos (“contra fatos não há argumentos”), afinal, não se sabe quem vai corrigir a prova.
- 11- **Paradoxo de Abilene** na gestão de projetos (BNDES/2011/ENG) – quando aparecer um assunto totalmente desconhecido, não tente adivinhar ou “embromar” a Banca e/ou nem deixe a questão em branco. Ao invés disso, tente ganhar alguns pontos, fale tudo o que souber do tema principal, no exemplo dado, fale da gestão de projetos.
- 12- **Siglas e expressões atípicas** – caso tenha que usar siglas, primeiro, coloque o extenso e depois a sigla entre parênteses, se puder, coloque a tradução também, exemplo: o *Material Requirement Planning* (MRP ou Planejamento das Necessidades de Materiais). Caso tenha uma expressão popular para usar, use-a entre as aspas, tal como: comportamentos “erráticos”. **Não deixe de explicar os termos.** Até dez (10), os números são por extenso.
- 13- **Letra legível**: escreva de forma **LEGÍVEL**, pode ser letra cursiva ou letra de forma (diferencie as maiúsculas).



CALIGRAFIA TÉCNICA

“Aprendi”, isto é, conheci, recentemente, caligrafia técnica, então, repasso para vocês...

Fig. 3.21: Modelo de Caligrafia Técnica (fonte “Isonorm 3098”)



Fonte: Adaptado por Silva, Bacaltchuk e Castello Branco (2023)

- Sobrescreva o texto subsequente:

A3: Folha de 420 mm x 297 mm

A4: Folha de 210 mm x 297 mm

Abscissa: Posição do ponto em relação a linha de terra

Afastamento: Distância do ponto em relação ao plano vertical

Ângulo: Encontro de duas semirretas de mesma origem

Borracha: Produto extraído da seringueira

Compasso: Instrumento para traçar circunferências e arcos

Coordenada: Localização de um ponto num plano

Cota: Distância do ponto em relação ao plano horizontal

Diedro: Interseção do plano horizontal com o vertical

1º diedro: Afastamento positivo e cota positiva

2º diedro: Afastamento negativo e cota positiva

3º diedro: Afastamento negativo e cota negativa

4º diedro: Afastamento positivo e cota negativa

Fonte: Elaborado por Silva, Bacaltchuk e Castello Branco (2023)



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



CALIGRAFIA TÉCNICA (FOLHA DE EXERCÍCIOS)

A large rectangular area containing a grid of horizontal blue lines, intended for technical calligraphy practice.



DISCURSIVAS

*(MAR/2006/EPROD/APO/PCP) 46/7- Em relação às questões abaixo, responda.

a) Pode existir controle sem realimentação? Justifique.

Sim, pode existir controle sem realimentação quando o processo destina-se a uma tarefa simples, por exemplo, entrega de um bilhete, autosserviço, dentre outros.

Fig.: Máquina de venda de petiscos (autosserviço)



Foto: Wikipédia (2020)

b) Descreva o uso da palavra controle nas situações seguintes: Controle de qualidade, controle de pressão, controle de custos e controle de nível.

O termo “controle” refere-se ao ato, efeito ou capacidade de verificar, monitorar ou controlar algo, aplicações:

. Controle de qualidade: acompanhamento da qualidade dos itens produzidos (qualidade online);

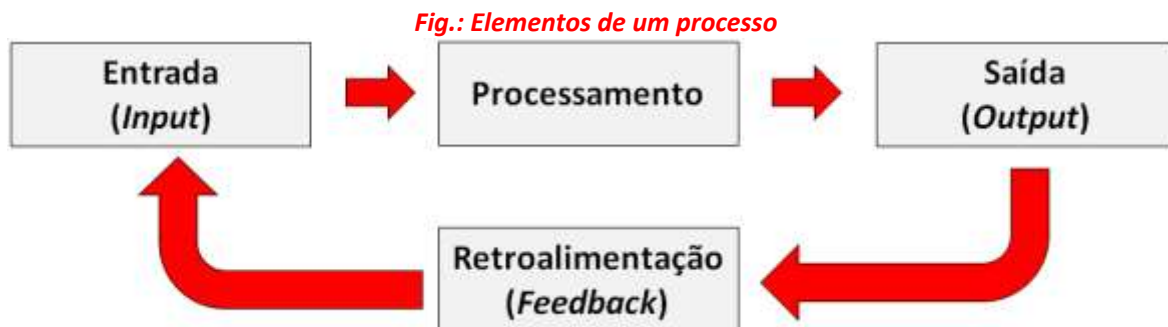
. Controle de pressão: verificar se a pressão, ex.: caldeira, está dentro dos padrões estabelecidos, a fim de não provocar acidentes;

. Controle de custos: acompanhar e verificar os custos, a fim de que os mesmos não extrapolem o orçamento elaborado e permite a conclusão do trabalho proposto;

. Controle de nível: acompanhar e verificar o nível de produção, por exemplo, a fim de que atinja as metas estabelecidas e, conseqüentemente, o planejamento estratégico seja efetivado.

c) Os controles necessitam de realimentação? Justifique.

Os controles não necessariamente precisam de realimentação, mas a realimentação, também chamada de feedback, é um elemento positivo, porque permite a correção do sistema, evitando assim, o processo entrópico que traduz-se por exaustão, falência e morte do sistema.



Fonte: Elaborado pela autora (baseado em Martins e Laugeni, 2006)



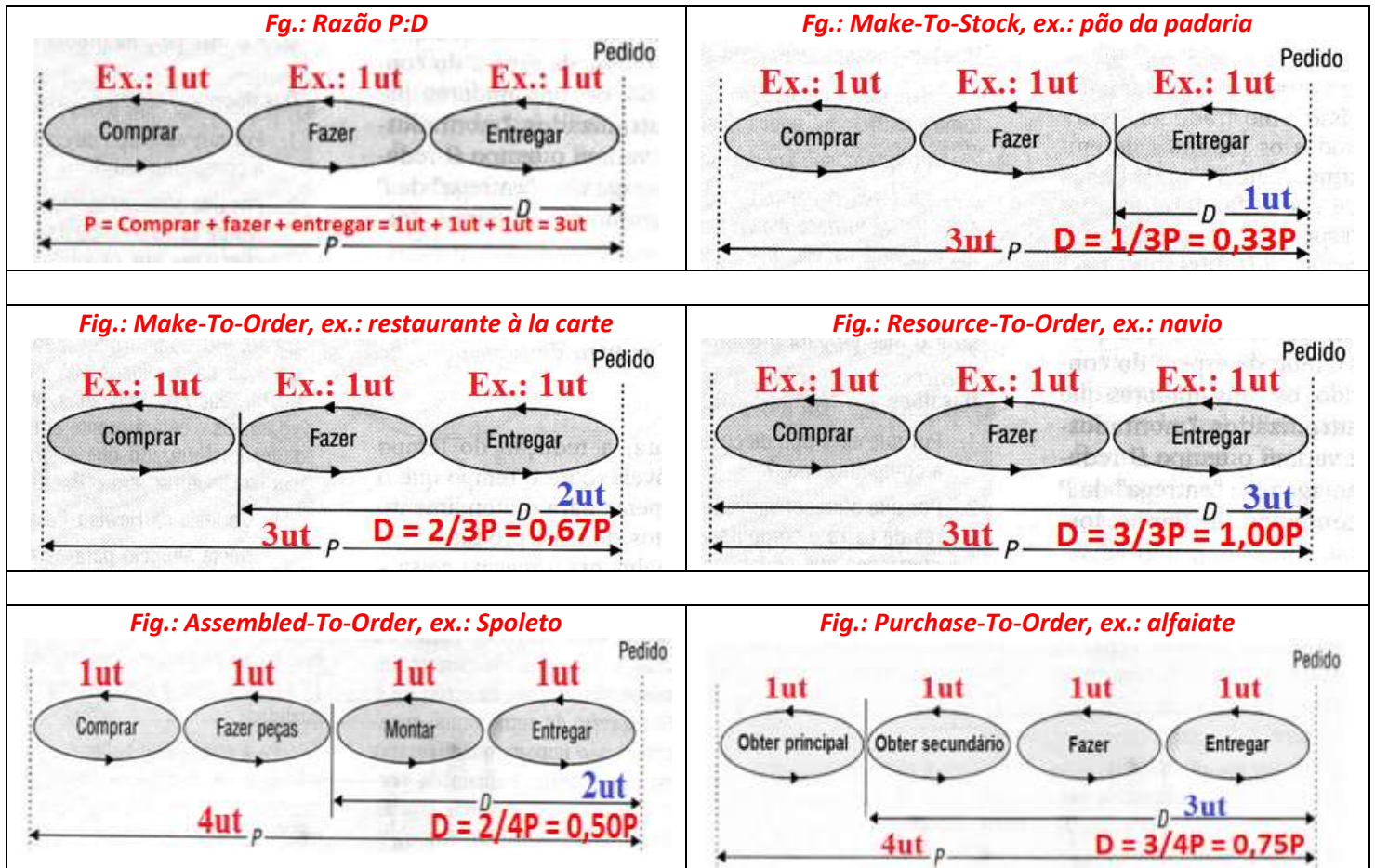
RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

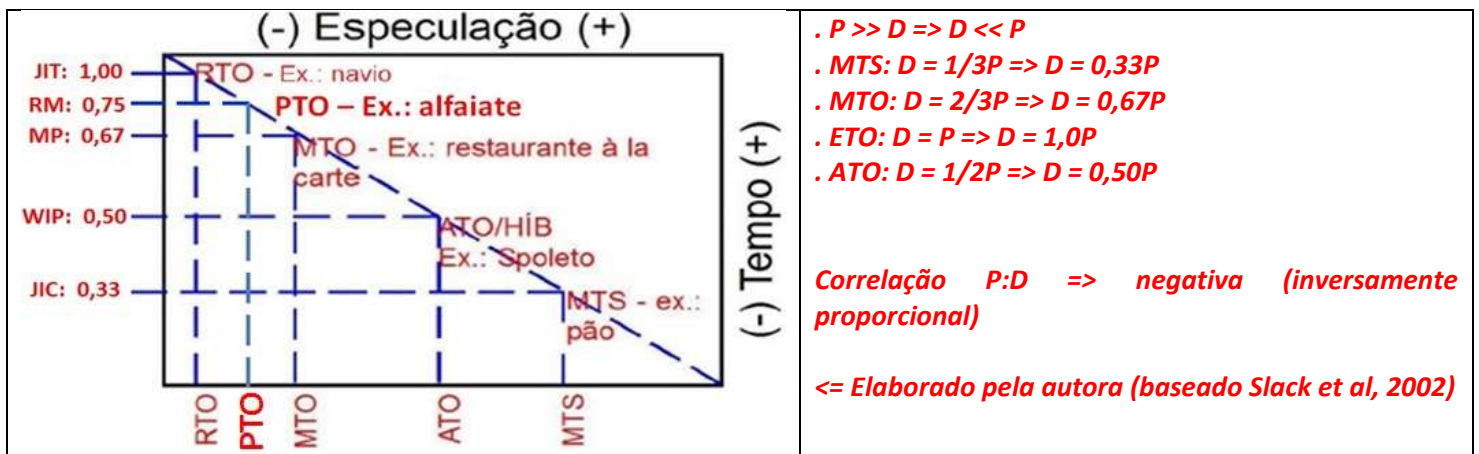
Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada
E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



*(MAR/2011/APO/PCP) 47/3- Identifique algumas das vantagens e desvantagens dos seguintes sistemas:



Fonte: Elaborado pela autora (baseado em SLACK et al, 2002)



Obs.: A Razão P:D (TempoProcesso : TempoDemanda) indica especulação.

. P = tempo de processo (fabricante): obter + fazer + entregar

. D = tempo de demanda (cliente): pedir + esperar+ receber.



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



a) Sistema de Produção para Estoques (make-to-stock).

. Sistema de Produção para Estoques (make-to-stock) busca produzir, independente da demanda, isto é, produz-se e mercadoria fica disponível em estoque, filosofia Just-In-Case (JIC). Tem o menor tempo de demanda. As vantagens e desvantagens:

.. Vantagens: menor tempo de resposta, isto é, lead-time de entrega, para atendimento da demanda; maior confiabilidade; menor custo fabril (economia de escala).

.. Desvantagens: maior custo de armazenagem de produto acabado; maior risco de obsolescência do estoque; menor capacidade de atender customizações demandas pelo cliente.

b) Sistema de Produção Sob-Encomenda (make-to-order).

. Sistema de Produção Sob-Encomenda (make-to-order) fabricará apenas quando houver demanda. As vantagens e desvantagens:

.. Vantagens: não gera estoque de produtos acabados; não gera custo de estoque de produtos acabados; prazo de entrega pode ser agendado com o consumidor; produto pode ser configurável à necessidade do consumidor.

.. Desvantagens: maior tempo de resposta, isto é, lead-time de entrega, para atendimento da demanda, o que seria indesejável em uma indústria caso o requisito rapidez fosse um item ganhador de pedidos; maior custo fabril com perda de economia de escala; custo de estoque de matéria-prima.

.....
*(MAR/2007/EPROD/APO/PCP/ATIV) 48/8- Considere uma instalação com uma única máquina e a necessidade de atender a seguinte carteira de pedidos:

Cliente	Modelo	Quantidade	Data de Entrega		Considere ainda os lotes econômicos e volumes de produção:		
1	A	2.000	5				
2	A	2.000	8				
	C	2.400	16				
3	B	2.000	23		Modelo	Lote	Produção
	C	2.000	30		A	1.000	500/dia
4	A	2.000	12		B	1.000	500/dia
	B	2.000	26		C	400	400/dia

Cliente	Modelo	Quantidade	Data de Entrega	-	Cliente	Modelo	Quantidade	Data de Entrega
1	A1	2.000	5		1	A1	2.000	5
2	A2	2.000	8		2	A2	2.000	8
2	C2	2.400	16		4	A4	2.000	12
3	B3	2.000	23		2	C2	2.400	16
3	C3	2.000	30		3	B3	2.000	23
4	A4	2.000	12		4	B4	2.000	26
4	B4	2.000	26		3	C3	2.000	30

Determine o sequenciamento da produção, visando a minimizar o atraso, utilizando-se da regra EDD (“earliest due date”). Apresente o resultado, mostrando:



RETA DE CHEGADA

"Mais que a partida é a chegada" – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada
E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



EDD/SEQUÊNCIA: A1 => A2 => A4 => C2 => B3 => B4 => C3
EDD/DESEJADO: 05 => 08 => 12 => 16 => 23 => 26 => 30

a) Carga-máquina, identificando a data de entrada da ordem de produção, o produto, o volume a ser produzido e a data de saída da ordem.

CLIENTE	ORDEM	QUANTIDADE	PRODUÇÃO	T. PROCESSO	DATA ENTREGA ↓	ATRASO	INDICADORES
1	A1	2.000	2.000/500 = 4d	0 + 4d = 4	04 - 05 = -1	0	. TTP = 121
2	A2	2.000	2.000/500 = 4d	4 + 4d = 8	08 - 08 = 0	0	. TMP = 121/7 = 17,3
4	A4	2.000	2.000/500 = 4d	8 + 4d = 12	12 - 12 = 0	0	
2	C2	2.400	2.400/400 = 6d	12 + 6d = 18	18 - 16 = 2	2	. TTA = 3
3	B3	2.000	2.000/500 = 4d	18 + 4d = 22	22 - 23 = -1	0	. TMA = 3/7 = 0,43
4	B4	2.000	2.000/500 = 4d	22 + 4d = 26	26 - 26 = 0	0	
3	C3	2.000	2.000/400 = 5d	26 + 5d = 31	31 - 30 = 1	1	. NMT = 121/31 = 3,9
TOTAL		14.400	31D	TTP = 121	-	3	. EFIC = 31/121 = 25,5%

TAB.: Programação Carga-Máquina

OS's	D01	D02	D03	D04	D05	D06	D07	D08	D09	D10	D11	D12	D13	D14	D15	D16	D17	D18
A1 D01-D04	500	500	500	500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A2 D05-D08	-	-	-	-	500	500	500	500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4 D09-D12	-	-	-	-	-	-	-	-	500	500	500	500	-	-	-	-	-	-
C2 D13-D18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	400	400	400	400	400	400
OS's	D19	D20	D21	D22	D23	D24	D25	D26	D27	D28	D29	D30	D31					
B3 D19-D22	500	500	500	500	-	-	-	-	-	-	-	-	-					
B4 D23-D26	-	-	-	-	500	500	500	500	-	-	-	-	-					
C3 D27-D31	-	-	-	-	-	-	-	-	400	400	400	400	400					

Fonte: Elaborado pela autora (baseado em Martins e Laugeni, 2006)

b) Atendimento de pedidos, mostrando o cliente, o produto desejado, a data desejada e a data programada.

CLIENTE	PRODUTO	QUANTIDADE	DATA DESEJADA	DATA PROGRAMADA
1	A ₁	2.000	5	4
2	A ₂	2.000	8	8
4	A ₄	2.000	12	12
2	C ₂	2.400	16	18
3	B ₃	2.000	23	22
4	B ₄	2.000	26	26
3	C ₃	2.000	30	31



RETA DE CHEGADA

“Mais que a partida é a chegada” – Mônica Roberta

Site: www.retadachegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadachegada
E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



*(NCE/BNDES/2005/ADM/APO/PCP/JIT) 49/5- Os princípios do Planejamento e Controle Just in Time representaram uma revolução nas tradicionais práticas de produção.

a) Descreva sucintamente o conceito de Just in Time e apresente as principais técnicas Just in Time, explicitando qual a principal motivação do emprego conjunto dessas técnicas. Se quiser, apresente o exemplo de alguma empresa que use o Just in Time.

O Just in Time (JIT) significa “somente no tempo” é um processo (ou uma filosofia de produção) que objetiva produzir com a menor utilização possível de matéria-prima, quer dizer, o JIT caracteriza-se pela produção enxuta, sem desperdício ou acúmulo de material, ou seja, o mínimo de estoque a fim de que a produção não pare.

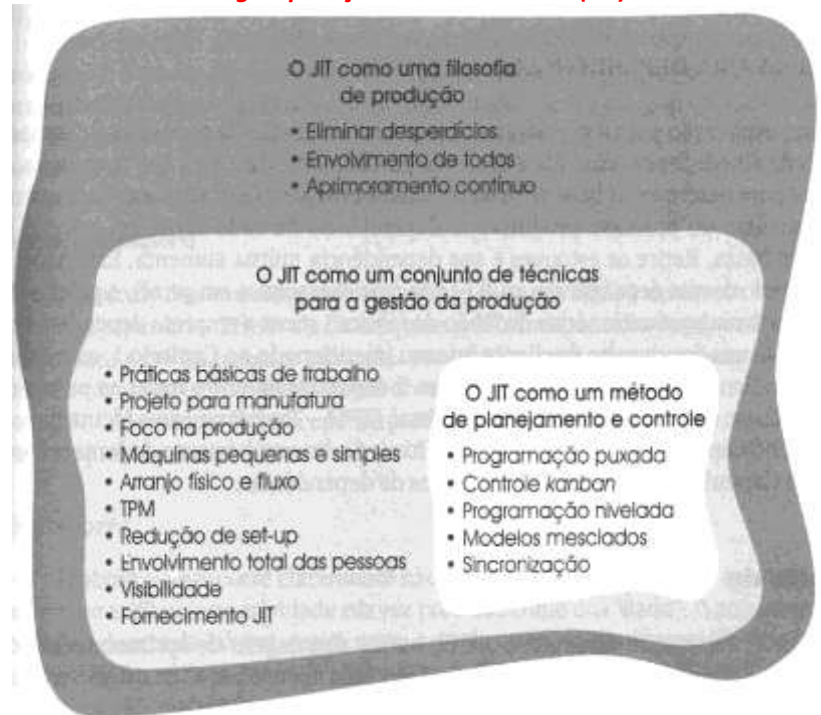
O JIT, como uma filosofia de produção tem como objetivos eliminar desperdícios, obter o envolvimento de todos e desenvolver o aprimoramento contínuo (Slack et al, 2002:486).

Ao contrário do que muitos pensam, o JIT não é sinônimo de “estoque zero”, nas palavras de Slack et al (2002:300): “o JIT admite poucos estoques para compensar irregularidades no fluxo de trabalho”. Exemplo de empresa: Toyota Automóveis.

O JIT pode ser visto sob diferentes perspectivas:

- Como uma filosofia de produção;
- Como um conjunto de técnicas para a gestão da produção;
- Como um método de planejamento e controle.

Fig.: Aplicações do Just in Time (JIT)



Fonte: Slack et al (2002)

b) Num cenário de sincronização, suponha que uma empresa necessite produzir as seguintes quantidades de três produtos distintos num período de trinta dias:

- Produto A – 1.800
- Produto B – 1.440
- Produto C – 960

Supondo uma jornada diária de oito horas, apresente uma seqüência de produção possível para gerar a produção necessária.

$$. TTD = 30d \times 8hs = 240hs \times 60 = 14.400'$$

$$. TC = TTD \div Qtde$$

$$. TC_A = 14.400' \div 1.800 = 8'/u$$

$$. TC_B = 14.400' \div 1.440 = 10'/u$$

$$. TC_C = 14.400' \div 960 = 15'/u$$

$$. MMC (8, 10, 15) = 120' \Rightarrow 2hs$$

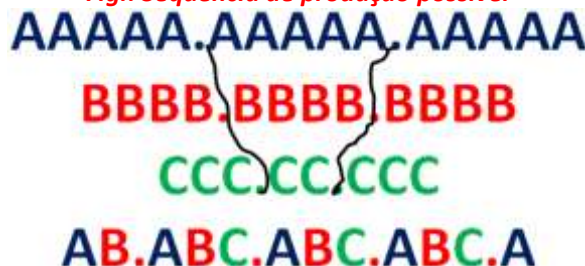
$$. QTDE = TD \div TC$$

$$. QTDE_A = 120' \div 8'/u = 15u$$

$$. QTDE_B = 120' \div 10'/u = 12u$$

$$. QTDE_C = 120' \div 15'/u = 8u$$

Fig.: Sequência de produção possível



Fonte: Elaborado pela autora (2012)



RETA DE CHEGADA

"Mais que a partida é a chegada" – Mônica Roberta

Site: www.retadechegada.com.br & Skype: monicarasilva e retadechegada

E-Mail: monicarobs@hotmail.com – Cel.: (21) 99157-5825 (wpp) e 96730-1942.



*(MAR/2004/EPROD/APO/PCP/MRP) 50/6- Determine em quais semanas será necessária a colocação de pedidos de compra (ORDENS) para aquisição de polipropileno de baixa densidade para suprir a demanda estimada abaixo:

. LEF = 180 ton			. Tempo de reposição = 2 semanas					. Unidade = Toneladas		
ITEM	INICIAL	SEM1	SEM2	SEM3	SEM4	SEM5	SEM6	SEM7	SEM8	
DEMANDA		50	60	70	80	90	100	120	150	
ENTREGAS										
QTDE DISP	130									
ORDENS										

- Onde:
- . Demanda: demanda estimada em nº de unidades;
 - . Entregas: nº de unidades entregues pelo fornecedor;
 - . Quant. Disp.: Quantidade disponível em estoque;
 - . Ordens: nº de unidades solicitadas ao fornecedor;
 - . LEF: Lote econômico de fabricação do fornecedor;
 - . Tempo de reposição: nº de semanas necessárias para o fornecedor entregar o material solicitado após ser entregue uma ordem.

RESOLUÇÃO

. LEF = 180 ton		. Tempo de reposição = 2 semanas					. Unidade = Toneladas			
ITEM	INICIAL	SEM1	SEM2	SEM3	SEM4	SEM5	SEM6	SEM7	SEM8	
DEMANDA		50	60	70	80	90	100	120	150	
ENTREGAS Recb ^{to.}				180 (S3-2S)		180 (S5-2S)		180 (S7-2S)	180 (S8-2S)	
QTDE DISP EF/EI	130	130-50 = 80	80-60 = 20	20+180 -70 = 130	130-80 = 50	50+180 -90 = 140	140-100 = 40	40+180 -120 = 100	100+180 -150 = 130	
ORDENS LEF = x180 LT = 2sem		180 (S3-2S)		180 (S5-2S)		180 (S7-2S)	180 (S8-2S)			

.Q.: Em quais semanas será necessária a colocação de pedidos de compra (ORDENS)?

=> As ordens de compra deverão ser colocadas nas semanas:

Sem1, Sem3, Sem5 e Sem6.

Boa Sorte!!!

Profa. Mônica Roberta, M.Sc.