

## AVALIAÇÃO BIMESTRAL – P2

Curso: Engenharia Computação

Semestre: 11º

Nota: \_\_\_\_\_

Disciplina: Fundamentos em Gestão de Excelência I

Data: 16/06/21

Professor: Luiz Fernando Soller

Aluno: Andre Luiz Neilsen Carneiro De Castro

RA: 92854

### QUESTÕES

1) Ferramentas da Qualidade são recursos e técnicas que utilizamos com a finalidade de mensurar, definir, analisar e propor soluções para os problemas que interferem no bom desempenho dos processos de trabalho. Elas permitem o maior controle dos processos ou melhorias na tomada de decisões.

Considerando o enunciado acima, avalie as seguintes inserções:

I – As ferramentas de qualidade, quando utilizadas, são responsáveis pela solução de todos os problemas que podem ser encontrados nas organizações.

II – Através da utilização das ferramentas da qualidade, conseguimos estabelecer um “mapa” da real situação dos processos e produtos existentes em uma empresa, contendo informações que auxiliam os gestores na administração dos seus respectivos departamentos.

III – O uso correto das ferramentas da qualidade pode garantir que ações sejam implementadas de forma organizada para que soluções dos problemas que se apresentam em uma organização aconteçam de maneira otimizada, permitindo o uso mais racional dos recursos da empresa.

É correto o que se afirma:

- ☐ A) I, apenas
- ☐ B) I e II, apenas
- ☐ C) II, apenas
- ☒ D) II e III, apenas
- ☐ E) I, II e III

2) MASP é a abreviatura usada para o Método de Análise e Solução de Problemas. É um roteiro estruturado utilizado para resolução de problemas complexos em processos, produtos e serviços em organizações. Este método auxilia os gerentes na solução de problemas, fornecendo subsídios para analisá-los e priorizá-los, identificando situações que não foram bem definidas e exigem atenção.

Considerando o enunciado acima, avalie as seguintes inserções:

I – Ao aplicarmos o MASP estaremos evitando a solução de problemas organizacionais apenas baseados em experiência ou conhecimento dado como certo.

II – O MASP estabelece rápido controle das situações e planeja o trabalho que será realizado.

III – Por se tratar de uma metodologia estruturada, o MASP é uma excelente ferramenta gerencial que permite aos gestores a solução de problemas sem o envolvimento de outras pessoas na tomada de decisão.

É correto o que se afirma:

- ☐ A) I, apenas
- ☐ B) II, apenas
- ☐ C) II e III apenas
- ☒ D) I e II, apenas
- ☐ E) I e III, apenas

3) De acordo com o material estudado, 8 são os pilares que dão sustentação para a implantação e funcionamento do TPM nas organizações. As inserções abaixo trazem alguns desses pilares.

Baseado nesse enunciado, analise as inserções a seguir:

I - Manutenção autônoma e Melhorias Específicas.

II - Manutenção corretiva e Controle Inicial.

III - Manutenção autônoma e Manutenção corretiva

IV - Educação & treinamento e TPM Administrativo

É correto o que se afirma:

- ☐ A) I e II apenas são considerados pilares de sustentação da TPM
- ☐ B) II e III apenas são considerados pilares de sustentação da TPM
- ☐ C) III e IV apenas são considerados pilares de sustentação da TPM
- ☒ D) I e IV apenas são considerados pilares de sustentação da TPM
- ☐ E) I e III apenas são considerados pilares de sustentação da TPM

4) Na metodologia 6 Sigma, o ciclo de aprimoramento do DMAIC é a ferramenta principal usada para conduzir os projetos que são trabalhados. Refere-se a um ciclo de melhoria orientado a dados usado para melhorar, otimizar e estabilizar processos e projetos de negócios. DMAIC é a abreviação de:

- D - Define (Definir)
- M - Measure (Medir)
- A - Analyze (Analisar)

- I - Improve (Melhorar)
- C - Control (Controlar)

Como objetivos do DMAIC, analise as seguintes inserções:

I - Melhorar os processos e impulsionar a gestão de qualidade da empresa.

II - Focar constantemente no aprimoramento das atividades e dos produtos.

III - Levar a empresa a alcançar maior sucesso e destaque entregando serviços cada vez melhores para os consumidores.

IV - Utilizar ao máximo seus recursos disponíveis.

É correto o que se afirma:

- ☐ A) I, II e III, apenas
- ☐ B) II, III e IV, apenas
- ☐ C) I, III e IV, apenas
- ☐ D) I, II e IV, apenas
- ☒ E) I, II, III e IV

5) Ao aplicar e, conseqüentemente, adotar um comportamento duradouro com relação ao Seiri (senso de utilização), cujo objetivo é identificar e eliminar objetos desnecessários no ambiente de trabalho, a organização conquista vários benefícios que melhoram a execução das atividades de rotina diária. Podemos exemplificar como exemplos de benefícios da utilização do Seiri os seguintes fatores:

- ☒ A) Liberação de espaço, eliminação de ferramentas, armários, prateleiras e materiais em excesso e eliminação de itens fora de uso e sucata.
- ☐ B) Rapidez e facilidade para encontrar documentos, materiais, ferramentas e outros objetos e economia de tempo;
- ☐ C) Melhoria do local de trabalho, satisfação dos empregados por trabalharem em ambiente limpo e maior segurança e controle sobre equipamentos, máquinas e ferramentas.
- ☐ D) Equilíbrio, físico e mental, melhoria do ambiente de trabalho e melhoria de áreas comuns (banheiros, refeitórios, etc).
- ☐ E) Trabalho diário agradável, melhoria nas relações humanas, valorização do ser humano e cumprimento dos procedimentos operacionais e administrativos.

6) O bom ambiente de trabalho é um dos principais fatores para a realização eficaz das atividades diárias de uma empresa. Assim, é fundamental que o local de trabalho seja limpo, organizado e eficiente. Esses resultados podem ser alcançados com a metodologia 5S. Baseado nessa informação, podemos dizer que são objetivos do 5S:

I - Melhoria do ambiente de trabalho e prevenção de acidentes.

II - Incentivo à criatividade e redução de custos.

III - Eliminação de desperdícios e desenvolvimento do trabalho em equipe.

IV - Melhoria da qualidade de produtos e serviços.

É correto o que se afirma:

- ☐ A) I, II e III, apenas
- ☐ B) II, III e IV, apenas
- ☐ C) I, III e IV, apenas
- ☐ D) I, II e IV, apenas
- ☒ E) I, II, III e IV

7) Total Productive Maintenance - TPM (em português, Manutenção Produtiva Total) é um sistema desenvolvido no Japão a fim de eliminar perdas, reduzir paradas, garantir a qualidade e diminuir custos nas empresas com processos contínuos. Nesse sistema, todos os funcionários são envolvidos e tem autonomia para realizar pequenas manutenções em seu equipamento de trabalho. De acordo com esse princípio, podemos afirmar:

- ☐ A) Em uma empresa que possui TPM, as quebras de máquinas e equipamentos serão eliminadas
- ☒ B) Em uma empresa que possui TPM, os funcionários, principalmente aqueles que trabalham nas áreas de produção, desenvolverão competências que possibilitarão a multifuncionalidade de atribuições e tarefas
- ☐ C) O TPM é uma ferramenta que garantirá que os problemas relacionados ao processo produtivo de uma empresa se extingam, gerando com isso a Qualidade Total
- ☐ D) Uma empresa para conseguir implantar TPM, terá que contratar somente funcionários que possuam conhecimentos básicos de mecânica, hidráulica, pneumática e elétrica, a fim de que possam realizar as manutenções do equipamento que irão operar
- ☐ E) Em uma empresa que possui TPM, a área de Manutenção conseguirá trabalhar seguindo os preceitos da manutenção preventiva e também preditiva, eliminando a manutenção corretiva.

8) Seis Sigma é um conjunto de práticas originalmente desenvolvidas pela Motorola para melhorar sistematicamente os processos ao eliminar defeitos. Um defeito é definido como a não conformidade de um produto ou serviço com suas especificações. Seis Sigma também é definido como uma estratégia gerencial para promover mudanças nas organizações, fazendo com que se chegue a melhorias nos processos, produtos e serviços para a satisfação dos clientes. Diferente de outras formas de gerenciamento de processos produtivos ou administrativos o 6 Sigma tem como prioridade a obtenção de resultados de forma planejada e

clara, tanto de qualidade como principalmente financeiros. Baseado nisso, veja as afirmações a seguir:

I. A razão principal para as empresas adotarem o Seis Sigma é aumentar as margens de lucro através da redução contínua da variação nos processos, eliminando defeitos ou falhas nos produtos e serviços.

II. Seis Sigma tem a finalidade de aumentar a participação de mercado, reduzir custos e otimizar as operações da empresa que o utiliza.

III. Seis Sigma é baseado na metodologia DEMAIC, usada para projetos direcionados à melhoria de processos dentro das organizações.

IV. A implantação do Seis Sigma nas organizações tem o intuito de incrementar a qualidade por meio da melhoria contínua dos processos envolvidos na produção, de uma forma estruturada, considerando todos os aspectos importantes para o negócio.

Responda:

- ☐ A) Apenas a afirmativa I está correta
- ☐ B) Apenas a afirmativa II está correta
- ☐ C) Apenas a afirmativa III está correta
- ☐ D) Apenas a afirmativa IV está correta
- ☒ E) Todas as alternativas estão corretas

9) De acordo com o material estudado, avalie as seguintes afirmativas:

I – Quando aplicamos a Filosofia do 5S em uma organização, um dos objetivos é a melhoria da qualidade de vida do trabalhador e a diminuição dos desperdícios na empresa.

II – A empresa ao adotar a Filosofia do 5S em sua cultura, irá promover um ambiente limpo, integrado, organizado e saudável, além de trazer resultados organizacionais eficazes e melhor desempenho entre os colaboradores.

III - O método 5s é eficaz para manter a limpeza e ordem do ambiente de trabalho. Ele consiste na ideia de que todas as pessoas que compõem uma empresa/órgão, a partir do momento em que se empenham em melhorar o ambiente de trabalho, podem auxiliar no desenvolvimento da organização.

É correto o que se afirma:

- ☐ A) I, apenas
- ☐ B) II, apenas
- ☐ C) II e III, apenas
- ☒ D) I, II e III
- ☐ E) I e II, apenas

10) O TPM trabalha para eliminar as 6 grandes perdas encontradas nas organizações definidas como:

1. Parada acidental: falha de equipamento
2. Set-up / regulagens
3. Perdas por operação em vazio e pequenas perdas
4. Perdas por Queda de Velocidade de Produção
5. Perdas por Produtos Defeituosos
6. Perdas por Queda no Rendimento

Dessas, as perdas por Queda no Rendimento se caracterizam por:

- ☐ A) Quantidade de itens que deixam de ser produzidos porque o equipamento quebrou. Caso tivesse sido realizada a manutenção preventiva, provavelmente esse problema não ocorreria.
- ☐ B) Quantidade de itens que deixam de ser produzidos porque a máquina está sendo ajustada para a produção de um novo.
- ☐ C) Quantidade de itens que deixam de ser produzidos devido a paradas no processo para pequenos ajustes.
- ☐ D) Quantidade de itens que deixam de ser produzidos porque o equipamento está operando em uma velocidade menor que a normal.
- ☒ E) Quantidade de itens perdidos, quando o processo ainda não entrou em regime de produção (quando é identificado problemas com os insumos, o que impede sua entrada no processo e gera sua perda).