

Licenciatura em Gestão
2013 -2014

Gestão de Integrada de Operações

Teste Intercalar – Parte I

Duração: 15 minutos

Com consulta

Não é permitido desagrafar o teste.

Nome completo: _____

Número de aluno: _____

04 de Novembro de 2013

Parte I - Esta parte representa 20% da cotação da prova (4 valores)

Cada uma das questões seguintes vale 1 ponto. Cada resposta errada envolve uma penalização de 0,33 pontos. Cada questão tem apenas uma resposta correcta. Identifique a resposta correcta com um círculo em volta da alínea correspondente.

- Qual dos seguintes problemas é um caso típico que seja tratado por um gestor de operações?
 - Quais devem ser as fontes de financiamento para desenvolver um novo projeto?
 - Qual será um local satisfatório para uma nova instalação?
 - Nenhuma das decisões se referem a operações.
 - Todas as decisões são típicas das operações.
- Os consumidores/clientes podem ser um recurso a transformar numa determinada operação, sendo:
 - A transformação que ocorre é do tipo “física” e/ou “fisiológica” e/ou “psicológica”.
 - A transformação que ocorre é do tipo “armazenagem” e/ou “localização”.
 - A transformação que ocorre é do tipo “física” e/ou “fisiológica” e/ou “psicológica” e/ou “armazenagem” e/ou “localização”.
 - Os consumidores/clientes são o output do processo e não um recurso a transformar.
- Ao reduzir o serviço oferecido ao cliente torna-se mais fácil competir com base em _____.
 - Order-Winners.
 - Preço.
 - Qualidade.
 - Flexibilidade
- Um gestor de uma cadeia de restaurantes do tipo fast-food afirmou que deviam ser incluídas sopas e saladas à sua gama atual pois os seus concorrentes já tinham incluído nos seus menus este tipo de comida considerada “saudável”:
 - A flexibilidade (volume) é um order-winner para esta cadeia de restaurantes.
 - A flexibilidade (mix) é um order-winner para esta cadeia de restaurantes.
 - A flexibilidade (volume) é um order-winner para os concorrentes desta cadeia de restaurantes.
 - A flexibilidade (mix) é um qualifying factor para esta cadeia de restaurantes.
- Economias de escala traduzem:
 - Conjuntos de recursos reunidos numa localização geográfica.
 - A redução do custo unitário de produção que ocorre quando os volumes de produção aumentam.
 - As quantidades de bens e serviços produzidos num determinado local.
 - São usadas para determinar a acessibilidade ao mercado.
- A produção de sapatos pode ser realizada através de um processo:
 - Jobbing.
 - Batch.
 - Massa.
 - Todas as anteriores.
- Ao usar a técnica QFD (Quality Function Deployment) no desenvolvimento de um novo produto, qual a sequência em que devem ser realizadas as diversas atividades?
 - Percepção de produtos concorrentes; Características do produto; Matriz de relacionamento; Requisitos dos clientes.
 - Requisitos dos clientes; Características do produto; Matriz de relacionamento; Percepção de produtos concorrentes.
 - Requisitos dos clientes; Matriz de relacionamento; Percepção de produtos concorrentes; Características do produto.
 - Características do produto; Matriz de relacionamento; Os requisitos dos clientes; Percepção de produtos concorrentes.

8. Os “Taguchi Methods” na avaliação e melhoria do design preliminar de um produto têm como objetivo:
- A - Aferir o valor que os clientes atribuem a cada um dos requisitos do produto na House of Quality.
 - B - Eliminar qualquer custo que não contribua para o valor e desempenho do produto.
 - C - Avaliar a robustez do design do produto.
 - D - Nenhuma das anteriores.
9. Uma descrição de um processo em termos da forma como as atividades se inter-relacionam pode designar-se por:
- A - Capacidade do processo (process capacity)
 - B - Layout de processo (process layout)
 - C - Estrutura de componentes (component structure)
 - D - Mapa de processo (process blueprint)
10. O método do centro gravítico:
- A - Considera a distância em linha reta entre pontos.
 - B - Considera a distância real entre pontos.
 - C - Não considera a distância entre pontos.
 - D - Só considera a distância a percorrer até aos clientes.
11. Uma solução possível para aumentar a capacidade produtiva numa linha de montagem é:
- A - Aumentar o tempo de ciclo.
 - B - Reduzir o tempo de laboração.
 - C - Aumentar o tempo de laboração.
 - D - Constituir stocks.
12. A organização do layout funcional está focada na:
- A - Atribuição de carga homogénea às várias estações de trabalho.
 - B - Minimização do tempo de ciclo.
 - C - Minimização do espaço em armazém.
 - D - Nenhuma das anteriores.
13. A empresa XY tem implementada uma linha de montagem e pretende produzir 240 unidades por dia. Qual o tempo de ciclo da linha?
- A - 2 minutos, se a empresa trabalhar 8 horas por dia.
 - B - 0,03 minutos, se a empresa trabalhar 8 horas por dia.
 - C - 30 minutos, se a empresa trabalhar 8 horas por dia.
 - D - 4 minutos, se a empresa trabalhar 3 turnos por dia (8 horas cada).
14. É exemplo de ‘bottleneck’:
- A - O posto de trabalho antes do qual se acumula a produção em vias de fabrico.
 - B - O fornecimento que abastece o início da linha e não permite a nenhum posto de trabalho ter uma taxa de utilização da capacidade de 100%.
 - C - O posto de teste final que só permite testar, no horário normal de trabalho, 95% das peças que lhe chegam.
 - D - Todas as anteriores.
15. Um fabricante de PCs que adquiriu um cliente de primeiro nível realiza:
- A - Uma integração horizontal.
 - B - Uma integração vertical a jusante (downstream).
 - C - Uma integração vertical a montante (upstream).
 - D - Nenhuma das opções anteriores.