



EXIN
LSSA Lean Six Sigma

YELLOW BELT

Certified by


Exame simulado

Edição 202407

Copyright © LSSA BV, 2024

® LSSA is a registered trademark of Lean Six Sigma Academy.

™ Continuous Improvement Maturity Model – CIMM is a trademark of Lean Six Sigma Academy.

Copyright © EXIN Holding B.V. 2024. All rights reserved.

EXIN® is a registered trademark.

No part of this publication may be reproduced, stored, utilized or transmitted in any form or by any means, electronic, mechanical, or otherwise, without the prior written permission from EXIN.



Conteúdo

Introdução	4
Exame simulado	5
Gabarito de respostas	16
Avaliação	33

Introdução

Este é o exame simulado EXIN LSSA Lean Six Sigma Yellow Belt (LSSYB.PR). As regras e regulamentos do exame do EXIN se aplicam a este exame.

Este exame consiste de 50 questões de múltipla escolha. Cada questão de múltipla escolha possui um certo número de alternativas de resposta, entre as quais apenas uma resposta é a correta.

O número máximo de pontos que pode ser obtido neste exame é 50. Cada resposta correta vale 1 ponto. Você precisa de 32 pontos ou mais para passar no exame.

O tempo permitido para este exame é de 60 minutos.

Para este exame você pode usar uma calculadora simples.

Você é autorizado a utilizar a literatura do exame durante todo este exame.

Boa Sorte!

Exame simulado

1 / 50

Qual é um princípio do Lean?

- A) Reduzir o preço de custo
- B) Identificar o fluxo de valor e eliminar desperdícios
- C) Aumentar a produção com uma força reduzida de trabalho
- D) Reduzir a qualidade para aumentar o lucro

2 / 50

Qual é um **principal** objetivo da visualização de dados?

- A) Comunica descobertas e conclusões da análise de dados para outras pessoas
- B) Permite que a organização esteja 80% correta hoje, em vez de 100% correta em 6 meses
- C) Incentiva o pensamento criativo ou 'fora da caixa' para gerar o maior número possível de ideias
- D) Identifica e elimina a causa raiz de falhas ou problemas

3 / 50

Qual é o objetivo de uma declaração do problema?

- A) Definir o escopo do projeto
- B) Identificar os colaboradores corretos para a equipe de melhoria
- C) Identificar a necessidade de ação
- D) Identificar os riscos para o projeto

4 / 50

Qual afirmação está correta?

- A) É melhor começar com um projeto Six Sigma, ao invés de um projeto Lean.
- B) Técnicas Lean são empregadas para reduzir variação.
- C) Técnicas Six Sigma são empregadas para reduzir desperdício.
- D) Problemas são identificados e resolvidos com ferramentas e técnicas Lean.

5 / 50

Qual é o objetivo da Gestão da Rotina de Trabalho (Short Interval Management, SIM)?

- A) Criar uma visualização de alto nível do processo
- B) Identificar a causa principal de falhas ou problemas
- C) Desencadear ações apropriadas e a tempo oportuno
- D) Entender e priorizar os requisitos do cliente

6 / 50

Qual etapa da Metodologia 5S exige que os procedimentos de segurança e de emergência de equipamentos sejam definidos?

- A) Seiketsu - Senso de Padronização
- B) Seiso - Senso de Limpeza
- C) Seiton - Senso de Organização
- D) Shitsuke - Senso de Disciplina

7 / 50

Como são definidos os insumos (Inputs) na Técnica SIPOC?

- A) Indivíduos ou equipes que fornecem entradas (Inputs) para o processo
- B) Itens ou informações necessários para executar o processo e entregar as saídas (Outputs)
- C) Medidas do processo Críticas para a Qualidade (CTQ)
- D) Pessoas que afetam o processo ou se beneficiam do resultado

8 / 50

Quais métricas são **inicialmente** consideradas ao decidir 'O que Medir' em um processo?

- A) Requisitos do cliente
- B) Requisitos de entrada (Input)
- C) Funcionalidade do processo
- D) Capacidade de processo do fornecedor

9 / 50

Que tipo de variação é causada por erro humano ou por mudança nos fatores ambientais, resultando em uma distribuição não aleatória da saída ou no resultado de um processo (Output)?

- A) Variação de causa comum
- B) Variação natural
- C) Variação não atribuível
- D) Variação de causa especial

10 / 50

Qual tipo de dado também é conhecido por Variável Quantitativo?

- A) Atributo
- B) Categórico
- C) Contínuo
- D) Ordinal

11 / 50

Um estudo de negócios compara as receitas de um projeto de melhoria com o investimento necessário a ser feito.

Qual é a base dessas receitas?

- A) Índices de satisfação do cliente
- B) Índices de satisfação do funcionário
- C) 'Hard Savings'
- D) 'Soft Savings'

12 / 50

Qual item **não** faz parte da primeira fase de um projeto Lean Six Sigma?

- A) SIPOC
- B) Definição da solução
- C) Composição da equipe
- D) Voz do Cliente (VOC)

13 / 50

Qual o objetivo da etapa Definir?

- A) Definição de todas as variáveis críticas do projeto
- B) Definição dos fornecedores do processo mapeado
- C) Mapeamento do processo causador do problema
- D) Definição preliminar do problema e avaliação do retorno financeiro esperado

14 / 50

A organização do local de trabalho aplicando método 5S se enquadra em uma das fases do DMAIC.

Como é chamada essa fase?

- A) Analyze (Analisar)
- B) Define (Definir)
- C) Improve (Melhorar)
- D) Measure (Medir)

15 / 50

O líder de um projeto de melhoria deve determinar o Crítico para a Qualidade (CTQ) do projeto.

Qual é a formulação correta para um CTQ?

- A) Entrega perfeita dos produtos
- B) O tempo de entrega dos produtos
- C) A eficiência do processo produtivo
- D) A segurança de um processo de produção

16 / 50

Qual é um foco da Excelência Operacional?

- A) Mudança de gestão
- B) Necessidades dos clientes
- C) Aumento de vendas
- D) Habilidades gerenciais

17 / 50

Quando ordenamos um conjunto de dados em ordem crescente, como é chamado o valor do meio desse conjunto de dados?

- A) Centro
- B) Média
- C) Mediana
- D) Amplitude (R)

18 / 50

Qual benefício é obtido com o mapeamento de processos?

- A) Define as prováveis fontes de defeitos em um produto
- B) Exibe todas as variáveis do processo numa matriz compacta
- C) Distingue a variação de causa especial da variação de causa comum
- D) Orienta a equipe nas atividades do processo

19 / 50

Qual atividade de qualidade está focada na prevenção de defeitos durante a produção, em vez de procurar defeitos no produto final?

- A) Aprovação da qualidade
- B) Garantia da qualidade
- C) Controle da qualidade
- D) Inspeção da qualidade

20 / 50

Observe a lista a seguir:

1. Número de características
2. Tamanho em centímetros
3. Peso em quilogramas
4. Pressão por centímetro quadrado

Quais alternativas são exemplos de dados contínuos?

- A) 1, 2, 3
- B) 1, 2, 4
- C) 1, 3, 4
- D) 2, 3, 4

21 / 50

Uma empresa produz peças para grandes fabricantes de automóveis, como BMW e Volvo. A administração desta empresa está comprometida com padrões e práticas de melhoria contínua.

Qual método **melhor** se adequa a esta abordagem?

- A) Kaizen
- B) Poka Yoke / à prova de erro
- C) Trabalho em equipe
- D) Gestão à Vista

22 / 50

Uma equipe avaliou todas as oportunidades de melhoria usando um diagrama ou matriz de prioridades de projetos.

Com quais oportunidades de melhoria a equipe pode **melhor** iniciar, se quiser alcançar um grande impacto com pouco esforço?

- A) Projetos 'não fazer'
- B) Projetos complexos e relevantes
- C) Projeto 'não iniciar neste momento'
- D) Melhorias do tipo Ver e Agir (Quick Wins)

23 / 50

Qual a aplicação do Diagrama de Concentração?

- A) Coletar dados sobre defeitos ou causas de defeitos
- B) Documentar respostas permitidas às perguntas
- C) Identificar a localização de defeitos do produto
- D) Armazenar dados, tais como leituras e contagens

24 / 50

Qual empresa desenvolveu o Processo de Pensamento Lean (Lean Thinking)?

- A) Honda
- B) Mitsubishi
- C) Subaru
- D) Toyota

25 / 50

Observe a lista a seguir:

1. Produtos semi-acabados
2. Itens produzidos conforme necessidade
3. Estoque mínimo de materiais
4. Uma etapa do processo só pode produzir após receber um sinal da próxima etapa do processo

Quais desses elementos são resultados da implementação do Sistema Puxado (Pull Principle)?

- A) 1, 2, 3
- B) 1, 2, 4
- C) 1, 3, 4
- D) 2, 3, 4

26 / 50

Observe a lista a seguir:

1. Diagrama de afinidade
2. Agrupamento de itens (clustering)
3. Etapas do 5S
4. 6 Ms

Quais desses itens são técnicas comuns usadas ao fazer 'brainstorming' de causas de efeitos?

- A) 1, 2, 3
- B) 1, 2, 4
- C) 1, 3, 4
- D) 2, 3, 4

27 / 50

Conhecendo-se os seguintes dados, qual será o 'Takt Time'?

- Dias úteis por mês: 21 dias
- Horas de trabalho por dia: 8 horas
- Almoço por dia: 30 minutos
- Demanda do cliente: 500 peças por mês

- A) 0,04 minutos
- B) 18,9 minutos
- C) 23,6 minutos
- D) 2,5 horas

28 / 50

Qual aspecto de uma organização tem **maior** probabilidade de dificultar um processo de mudança?

- A) A estabilidade financeira e a disponibilidade de fundos
- B) A cultura organizacional e as estruturas nas quais ela está inserida
- C) A posição no mercado e sua capacidade de competir
- D) A capacidade de produção e capacidade de atender a demanda do cliente

29 / 50

Qual é o objetivo de um gráfico de barras?

- A) Coletar possíveis causas para um determinado efeito
- B) Dividir os valores da amostra em um certo número de intervalos
- C) Destacar o fator mais importante em um conjunto de dados
- D) Comparar visualmente os dados medidos por categorias

30 / 50

Qual é o objetivo **primário** da Técnica 5-Whys (5 Porquês)?

- A) Determinar como uma solução funcionará
- B) Eliminar um problema ou defeito
- C) Identificar a origem e a causa de um problema
- D) Priorizar os requisitos de um cliente

31 / 50

O que um Sistema de Produção Puxado (Pull Production System) tenta controlar?

- A) Cycle time
- B) Takt time
- C) Throughput (Rendimentos)
- D) Work in Process (WIP)

32 / 50

Que consequência resulta da implementação do princípio "Pull"?

- A) Equipamento funcionando em capacidade máxima
- B) Fornecimento excessivo de produtos acabados
- C) Níveis de estoque Just In Time (JIT)
- D) Perda de lucro potencial

33 / 50

Que tipo de correlação **não** é uma relação reconhecida?

- A) Correlação negativa
- B) Nenhuma correlação
- C) Correlação positiva
- D) Correlação simples

34 / 50

Qual é um requisito **importante** dos dados coletados ao realizar amostragem?

- A) Baseados em amostras aleatórias
- B) Medidos em uma escala contínua
- C) De natureza qualitativa
- D) Rápidos e fáceis de coletar

35 / 50

Que tipo de desperdício tem **maior** probabilidade de ser a causa de um produto final que falha em atender às expectativas do cliente?

- A) Defeitos
- B) Inventário
- C) Processamento excessivo ou desnecessário
- D) Transporte

36 / 50

Qual afirmação **melhor** descreve uma medida de Crítico para a Qualidade (CTQ)?

- A) Pode ser incorporado dentro do controle da qualidade do processo.
- B) Expressa quem contatar se houver preocupações.
- C) É um requisito específico e mensurável.
- D) Deve classificar sua importância para o cliente.

37 / 50

Qual é a filosofia compartilhada por Lean e Six Sigma?

- A) Sempre dispostos a vencer, às custas de todos os outros
- B) Realizando o mesmo trabalho com menos pessoas
- C) Realçar o valor do cliente para ajudar uma organização a atingir seus objetivos
- D) Concentrar em produzir maiores volumes de estoques e vender a preços baixos

38 / 50

Qual é o Princípio do Jidoka?

- A) A prevenção de falhas no equipamento é limitada durante a produção.
- B) O processo e a produção são suavizados e a irregularidade reduzida.
- C) A produção pára se um problema com o produto for identificado.
- D) A produção corre de acordo com a taxa de demanda do cliente.

39 / 50

Qual é a base do Teste de Hipóteses?

- A) Avaliar o potencial de um processo para produzir produtos ou serviços
- B) Identificar o grau de correlação entre duas variáveis contínuas
- C) Investigar se uma afirmação é verdadeira ou falsa
- D) Visualizar os dados para que possam ser comunicados de forma eficiente

40 / 50

Qual é a sequência correta de ações para realizar um Teste de Hipóteses?

- A) Coletar dados, realizar testes estatísticos, formular uma hipótese, tirar conclusões com base no valor-p encontrado
- B) Formular uma hipótese, realizar testes estatísticos, coletar dados, tirar conclusão com base no valor-p encontrado
- C) Formular uma hipótese, coletar dados, realizar testes estatísticos, tirar conclusões com base no valor-p encontrado
- D) Realizar um teste estatístico, formular uma hipótese, coletar dados, tirar conclusões com base no valor-p encontrado

41 / 50

Qual termo Lean é usado para descrever superprodução, defeitos, estoque e movimento?

- A) Etapas do 5S
- B) Sobrecarregar (Overburden)
- C) Tempo e movimento
- D) Desperdício (Waste)

42 / 50

Qual é uma afirmação sobre um evento Kaizen?

- A) Adota uma abordagem 'Top-down'
- B) O objetivo é aumentar o Tempo de Ciclo
- C) O foco é a eliminação de desperdícios
- D) Típico para projetos de grandes mudanças

43 / 50

Qual questão pode ser investigada com a ajuda de uma análise de regressão linear simples?

- A) A diferença de rendimento entre turnos da manhã, tarde e noite em uma empresa de produção
- B) A diferença de velocidade entre um carro, moto e caminhão
- C) A relação entre a altura e o peso das pessoas
- D) A relação entre a altura, sexo e peso das pessoas

44 / 50

Qual documentação descreve como realizar uma tarefa específica dentro de um Sistema de Gestão da Qualidade (SGQ / Quality Management System, QMS)?

- A) Registros e formulários
- B) Procedimento Operacional Padrão (POP / SOP)
- C) Declaração de requisitos
- D) Estudo de tempo e movimento

45 / 50

Qual atividade **não** pertence à etapa Planejar na abordagem PDCA?

- A) Desenvolver uma melhoria
- B) Determinar o problema
- C) Implementar uma melhoria
- D) Arquivar uma melhoria

46 / 50

Qual atividade agrega valor?

- A) Uma ação no processo que previne mudanças em um produto ou serviço
- B) Uma ação tomada para corrigir um defeito ou erro no processo
- C) Uma atividade necessária para o processo pela qual o cliente não quer pagar
- D) Uma atividade para alterar o produto pelo qual o cliente está disposto a pagar

47 / 50

Qual coeficiente de correlação representa a correlação mais forte?

- A) Coeficiente de correlação = -0,9
- B) Coeficiente de correlação = -0,3
- C) Coeficiente de correlação = 0
- D) Coeficiente de correlação = 0,6

48 / 50

Qual **não** é um exemplo de Gestão à Vista (Visual Management)?

- A) Sinais luminosos Andon
- B) Mapeamento de fluxo de processo
- C) Quadros ou painéis de publicação com figuras
- D) Inspeção visual

49 / 50

Que função tem um especialista em melhoria de processos?

- A) Champion
- B) Master Black Belt
- C) Orange Belt
- D) Membro da equipe

50 / 50

O que **não** é uma característica da Distribuição Normal?

- A) É uma distribuição contínua
- B) É uma distribuição discreta
- C) Também é chamada de Distribuição Gaussiana
- D) É uma das distribuições mais usadas

Gabarito de respostas

1 / 50

Qual é um princípio do Lean?

- A) Reduzir o preço de custo
- B) Identificar o fluxo de valor e eliminar desperdícios
- C) Aumentar a produção com uma força reduzida de trabalho
- D) Reduzir a qualidade para aumentar o lucro

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

2 / 50

Qual é um **principal** objetivo da visualização de dados?

- A) Comunica descobertas e conclusões da análise de dados para outras pessoas
- B) Permite que a organização esteja 80% correta hoje, em vez de 100% correta em 6 meses
- C) Incentiva o pensamento criativo ou 'fora da caixa' para gerar o maior número possível de ideias
- D) Identifica e elimina a causa raiz de falhas ou problemas

- A) Correct.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

3 / 50

Qual é o objetivo de uma declaração do problema?

- A) Definir o escopo do projeto
- B) Identificar os colaboradores corretos para a equipe de melhoria
- C) Identificar a necessidade de ação
- D) Identificar os riscos para o projeto

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

4 / 50

Qual afirmação está correta?

- A) É melhor começar com um projeto Six Sigma, ao invés de um projeto Lean.
- B) Técnicas Lean são empregadas para reduzir variação.
- C) Técnicas Six Sigma são empregadas para reduzir desperdício.
- D) Problemas são identificados e resolvidos com ferramentas e técnicas Lean.

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

5 / 50

Qual é o objetivo da Gestão da Rotina de Trabalho (Short Interval Management, SIM)?

- A) Criar uma visualização de alto nível do processo
- B) Identificar a causa principal de falhas ou problemas
- C) Desencadear ações apropriadas e a tempo oportuno
- D) Entender e priorizar os requisitos do cliente

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

6 / 50

Qual etapa da Metodologia 5S exige que os procedimentos de segurança e de emergência de equipamentos sejam definidos?

- A) Seiketsu - Senso de Padronização
- B) Seiso - Senso de Limpeza
- C) Seiton - Senso de Organização
- D) Shitsuke - Senso de Disciplina

- A) Correct.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

7 / 50

Como são definidos os insumos (Inputs) na Técnica SIPOC?

- A) Indivíduos ou equipes que fornecem entradas (Inputs) para o processo
- B) Itens ou informações necessários para executar o processo e entregar as saídas (Outputs)
- C) Medidas do processo Críticas para a Qualidade (CTQ)
- D) Pessoas que afetam o processo ou se beneficiam do resultado

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

8 / 50

Quais métricas são **inicialmente** consideradas ao decidir 'O que Medir' em um processo?

- A) Requisitos do cliente
- B) Requisitos de entrada (Input)
- C) Funcionalidade do processo
- D) Capacidade de processo do fornecedor

- A) Correct.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

9 / 50

Que tipo de variação é causada por erro humano ou por mudança nos fatores ambientais, resultando em uma distribuição não aleatória da saída ou no resultado de um processo (Output)?

- A) Variação de causa comum
- B) Variação natural
- C) Variação não atribuível
- D) Variação de causa especial

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

10 / 50

Qual tipo de dado também é conhecido por Variável Quantitativo?

- A) Atributo
- B) Categórico
- C) Contínuo
- D) Ordinal

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

11 / 50

Um estudo de negócios compara as receitas de um projeto de melhoria com o investimento necessário a ser feito.

Qual é a base dessas receitas?

- A) Índices de satisfação do cliente
- B) Índices de satisfação do funcionário
- C) 'Hard Savings'
- D) 'Soft Savings'

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

12 / 50

Qual item **não** faz parte da primeira fase de um projeto Lean Six Sigma?

- A) SIPOC
- B) Definição da solução
- C) Composição da equipe
- D) Voz do Cliente (VOC)

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

13 / 50

Qual o objetivo da etapa Definir?

- A) Definição de todas as variáveis críticas do projeto
- B) Definição dos fornecedores do processo mapeado
- C) Mapeamento do processo causador do problema
- D) Definição preliminar do problema e avaliação do retorno financeiro esperado

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

14 / 50

A organização do local de trabalho aplicando método 5S se enquadra em uma das fases do DMAIC.

Como é chamada essa fase?

- A) Analyze (Analisar)
- B) Define (Definir)
- C) Improve (Melhorar)
- D) Measure (Medir)

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

15 / 50

O líder de um projeto de melhoria deve determinar o Crítico para a Qualidade (CTQ) do projeto.

Qual é a formulação correta para um CTQ?

- A) Entrega perfeita dos produtos
- B) O tempo de entrega dos produtos
- C) A eficiência do processo produtivo
- D) A segurança de um processo de produção

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

16 / 50

Qual é um foco da Excelência Operacional?

- A) Mudança de gestão
- B) Necessidades dos clientes
- C) Aumento de vendas
- D) Habilidades gerenciais

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

17 / 50

Quando ordenamos um conjunto de dados em ordem crescente, como é chamado o valor do meio desse conjunto de dados?

- A) Centro
- B) Média
- C) Mediana
- D) Amplitude (R)

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

18 / 50

Qual benefício é obtido com o mapeamento de processos?

- A) Define as prováveis fontes de defeitos em um produto
- B) Exibe todas as variáveis do processo numa matriz compacta
- C) Distingue a variação de causa especial da variação de causa comum
- D) Orienta a equipe nas atividades do processo

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

19 / 50

Qual atividade de qualidade está focada na prevenção de defeitos durante a produção, em vez de procurar defeitos no produto final?

- A) Aprovação da qualidade
- B) Garantia da qualidade
- C) Controle da qualidade
- D) Inspeção da qualidade

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

20 / 50

Observe a lista a seguir:

1. Número de características
2. Tamanho em centímetros
3. Peso em quilogramas
4. Pressão por centímetro quadrado

Quais alternativas são exemplos de dados contínuos?

- A) 1, 2, 3
- B) 1, 2, 4
- C) 1, 3, 4
- D) 2, 3, 4

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

21 / 50

Uma empresa produz peças para grandes fabricantes de automóveis, como BMW e Volvo. A administração desta empresa está comprometida com padrões e práticas de melhoria contínua.

Qual método **melhor** se adequa a esta abordagem?

- A) Kaizen
- B) Poka Yoke / à prova de erro
- C) Trabalho em equipe
- D) Gestão à Vista

- A) Correct.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

22 / 50

Uma equipe avaliou todas as oportunidades de melhoria usando um diagrama ou matriz de prioridades de projetos.

Com quais oportunidades de melhoria a equipe pode **melhor** iniciar, se quiser alcançar um grande impacto com pouco esforço?

- A) Projetos 'não fazer'
- B) Projetos complexos e relevantes
- C) Projeto 'não iniciar neste momento'
- D) Melhorias do tipo Ver e Agir (Quick Wins)

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

23 / 50

Qual a aplicação do Diagrama de Concentração?

- A) Coletar dados sobre defeitos ou causas de defeitos
- B) Documentar respostas permitidas às perguntas
- C) Identificar a localização de defeitos do produto
- D) Armazenar dados, tais como leituras e contagens

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

24 / 50

Qual empresa desenvolveu o Processo de Pensamento Lean (Lean Thinking)?

- A) Honda
- B) Mitsubishi
- C) Subaru
- D) Toyota

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

25 / 50

Observe a lista a seguir:

1. Produtos semi-acabados
2. Itens produzidos conforme necessidade
3. Estoque mínimo de materiais
4. Uma etapa do processo só pode produzir após receber um sinal da próxima etapa do processo

Quais desses elementos são resultados da implementação do Sistema Puxado (Pull Principle)?

- A) 1, 2, 3
- B) 1, 2, 4
- C) 1, 3, 4
- D) 2, 3, 4

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

26 / 50

Observe a lista a seguir:

1. Diagrama de afinidade
2. Agrupamento de itens (clustering)
3. Etapas do 5S
4. 6 Ms

Quais desses itens são técnicas comuns usadas ao fazer 'brainstorming' de causas de efeitos?

- A) 1, 2, 3
- B) 1, 2, 4
- C) 1, 3, 4
- D) 2, 3, 4

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

27 / 50

Conhecendo-se os seguintes dados, qual será o 'Takt Time'?

- Dias úteis por mês: 21 dias
- Horas de trabalho por dia: 8 horas
- Almoço por dia: 30 minutos
- Demanda do cliente: 500 peças por mês

- A) 0,04 minutos
- B) 18,9 minutos
- C) 23,6 minutos
- D) 2,5 horas

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

28 / 50

Qual aspecto de uma organização tem **maior** probabilidade de dificultar um processo de mudança?

- A) A estabilidade financeira e a disponibilidade de fundos
- B) A cultura organizacional e as estruturas nas quais ela está inserida
- C) A posição no mercado e sua capacidade de competir
- D) A capacidade de produção e capacidade de atender a demanda do cliente

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

29 / 50

Qual é o objetivo de um gráfico de barras?

- A) Coletar possíveis causas para um determinado efeito
- B) Dividir os valores da amostra em um certo número de intervalos
- C) Destacar o fator mais importante em um conjunto de dados
- D) Comparar visualmente os dados medidos por categorias

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

30 / 50

Qual é o objetivo **primário** da Técnica 5-Whys (5 Porquês)?

- A) Determinar como uma solução funcionará
- B) Eliminar um problema ou defeito
- C) Identificar a origem e a causa de um problema
- D) Priorizar os requisitos de um cliente

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

31 / 50

O que um Sistema de Produção Puxado (Pull Production System) tenta controlar?

- A) Cycle time
- B) Takt time
- C) Throughput (Rendimentos)
- D) Work in Process (WIP)

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

32 / 50

Que consequência resulta da implementação do princípio "Pull"?

- A) Equipamento funcionando em capacidade máxima
- B) Fornecimento excessivo de produtos acabados
- C) Níveis de estoque Just In Time (JIT)
- D) Perda de lucro potencial

- A) Incorreto.
- B) Incorreto.
- C) Correto.
- D) Incorreto.

33 / 50

Que tipo de correlação **não** é uma relação reconhecida?

- A) Correlação negativa
- B) Nenhuma correlação
- C) Correlação positiva
- D) Correlação simples

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

34 / 50

Qual é um requisito **importante** dos dados coletados ao realizar amostragem?

- A) Baseados em amostras aleatórias
- B) Medidos em uma escala contínua
- C) De natureza qualitativa
- D) Rápidos e fáceis de coletar

- A) Correct.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

35 / 50

Que tipo de desperdício tem **maior** probabilidade de ser a causa de um produto final que falha em atender às expectativas do cliente?

- A) Defeitos
- B) Inventário
- C) Processamento excessivo ou desnecessário
- D) Transporte

- A) Correct.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

36 / 50

Qual afirmação **melhor** descreve uma medida de Crítico para a Qualidade (CTQ)?

- A) Pode ser incorporado dentro do controle da qualidade do processo.
- B) Expressa quem contatar se houver preocupações.
- C) É um requisito específico e mensurável.
- D) Deve classificar sua importância para o cliente.

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

37 / 50

Qual é a filosofia compartilhada por Lean e Six Sigma?

- A) Sempre dispostos a vencer, às custas de todos os outros
- B) Realizando o mesmo trabalho com menos pessoas
- C) Realçar o valor do cliente para ajudar uma organização a atingir seus objetivos
- D) Concentrar em produzir maiores volumes de estoques e vender a preços baixos

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

38 / 50

Qual é o Princípio do Jidoka?

- A) A prevenção de falhas no equipamento é limitada durante a produção.
- B) O processo e a produção são suavizados e a irregularidade reduzida.
- C) A produção pára se um problema com o produto for identificado.
- D) A produção corre de acordo com a taxa de demanda do cliente.

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

39 / 50

Qual é a base do Teste de Hipóteses?

- A) Avaliar o potencial de um processo para produzir produtos ou serviços
- B) Identificar o grau de correlação entre duas variáveis contínuas
- C) Investigar se uma afirmação é verdadeira ou falsa
- D) Visualizar os dados para que possam ser comunicados de forma eficiente

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

40 / 50

Qual é a sequência correta de ações para realizar um Teste de Hipóteses?

- A) Coletar dados, realizar testes estatísticos, formular uma hipótese, tirar conclusões com base no valor-p encontrado
- B) Formular uma hipótese, realizar testes estatísticos, coletar dados, tirar conclusão com base no valor-p encontrado
- C) Formular uma hipótese, coletar dados, realizar testes estatísticos, tirar conclusões com base no valor-p encontrado
- D) Realizar um teste estatístico, formular uma hipótese, coletar dados, tirar conclusões com base no valor-p encontrado

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

41 / 50

Qual termo Lean é usado para descrever superprodução, defeitos, estoque e movimento?

- A) Etapas do 5S
- B) Sobrecarregar (Overburden)
- C) Tempo e movimento
- D) Desperdício (Waste)

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

42 / 50

Qual é uma afirmação sobre um evento Kaizen?

- A) Adota uma abordagem 'Top-down'
- B) O objetivo é aumentar o Tempo de Ciclo
- C) O foco é a eliminação de desperdícios
- D) Típico para projetos de grandes mudanças

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

43 / 50

Qual questão pode ser investigada com a ajuda de uma análise de regressão linear simples?

- A) A diferença de rendimento entre turnos da manhã, tarde e noite em uma empresa de produção
- B) A diferença de velocidade entre um carro, moto e caminhão
- C) A relação entre a altura e o peso das pessoas
- D) A relação entre a altura, sexo e peso das pessoas

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

44 / 50

Qual documentação descreve como realizar uma tarefa específica dentro de um Sistema de Gestão da Qualidade (SGQ / Quality Management System, QMS)?

- A) Registros e formulários
- B) Procedimento Operacional Padrão (POP / SOP)
- C) Declaração de requisitos
- D) Estudo de tempo e movimento

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

45 / 50

Qual atividade **não** pertence à etapa Planejar na abordagem PDCA?

- A) Desenvolver uma melhoria
- B) Determinar o problema
- C) Implementar uma melhoria
- D) Arquetetar uma melhoria

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Correct.
- D) Incorrect.

46 / 50

Qual atividade agrega valor?

- A) Uma ação no processo que previne mudanças em um produto ou serviço
- B) Uma ação tomada para corrigir um defeito ou erro no processo
- C) Uma atividade necessária para o processo pela qual o cliente não quer pagar
- D) Uma atividade para alterar o produto pelo qual o cliente está disposto a pagar

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

47 / 50

Qual coeficiente de correlação representa a correlação mais forte?

- A) Coeficiente de correlação = -0,9
- B) Coeficiente de correlação = -0,3
- C) Coeficiente de correlação = 0
- D) Coeficiente de correlação = 0,6

- A) Correct.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

48 / 50

Qual **não** é um exemplo de Gestão à Vista (Visual Management)?

- A) Sinais luminosos Andon
- B) Mapeamento de fluxo de processo
- C) Quadros ou painéis de publicação com figuras
- D) Inspeção visual

- A) Incorrect.
- B) Incorrect.
- C) Incorrect.
- D) Correct.

49 / 50

Que função tem um especialista em melhoria de processos?

- A) Champion
- B) Master Black Belt
- C) Orange Belt
- D) Membro da equipe

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

50 / 50

O que **não** é uma característica da Distribuição Normal?

- A) É uma distribuição contínua
- B) É uma distribuição discreta
- C) Também é chamada de Distribuição Gaussiana
- D) É uma das distribuições mais usadas

- A) Incorrect.
- B) Correct.
- C) Incorrect.
- D) Incorrect.

Avaliação

A tabela a seguir mostra as respostas corretas às questões apresentadas neste exame simulado.

Questão	Resposta	Questão	Resposta
1	B	26	B
2	A	27	B
3	C	28	B
4	D	29	D
5	C	30	C
6	A	31	D
7	B	32	C
8	A	33	D
9	D	34	A
10	C	35	A
11	C	36	C
12	B	37	C
13	D	38	C
14	C	39	C
15	B	40	C
16	B	41	D
17	C	42	C
18	D	43	C
19	B	44	B
20	D	45	C
21	A	46	D
22	D	47	A
23	C	48	D
24	D	49	B
25	D	50	B



Driving Professional Growth

Contato EXIN

www.exin.com