

INSTITUTO FEDERAL DE  
EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA  
RIO GRANDE DO NORTE



**funcem**  
CONCURSO PÚBLICO  
Grupo Magistério

## Caderno de Provas

# PROCESSOS DE GESTÃO E CONTROLE DE QUALIDADE NA INDÚSTRIA DO VESTUÁRIO

Edital Nº. 36/2011 – REITORIA/IFRN

29 de janeiro de 2012

### INSTRUÇÕES GERAIS PARA A REALIZAÇÃO DA PROVA

- Use apenas caneta esferográfica azul ou preta.
- Escreva o seu nome completo e o número do seu documento de identificação no espaço indicado nesta capa.
- A prova terá duração máxima de 4 (quatro) horas, incluindo o tempo para responder a todas as questões do **Caderno de Provas** e preencher as **Folhas de Respostas**.
- O **Caderno de Provas** somente poderá ser levado depois de transcorridas 2 (duas) horas do início da aplicação da prova.
- Confira, com máxima atenção, o **Caderno de Provas**, observando o número de questões contidas e se há defeito(s) de encadernação e/ou de impressão que dificultem a leitura.
- A quantidade de questões e respectivas pontuações desta prova estão apresentadas a seguir:

<i>Tipo de questão</i>	<i>Total de questões</i>	<i>Pontuação por questão</i>	<i>Total de pontuação</i>
Discursiva	02 questões	15 pontos	30 pontos
Múltipla escolha	25 questões	2,8 pontos	70 pontos

- Para cada questão de múltipla escolha, há apenas uma resposta correta.
- Confira, com máxima atenção, se os dados (nome do candidato, inscrição, número do documento de identidade, matéria/disciplina e opção de campus) constantes nas **Folhas de Respostas** estão corretos.
- Em havendo falhas nas **Folhas de Respostas**, comunique imediatamente ao fiscal de sala.
- As **Folhas de Respostas** não poderão ser dobradas, amassadas ou danificadas. Em hipótese alguma, serão substituídas.
- Assine as **Folhas de Respostas** no espaço apropriado.
- Transfira as respostas para as **Folhas de Respostas** somente quando não mais pretender fazer modificações.
- Não ultrapasse o limite dos círculos na **Folha de Respostas das Questões de Múltipla Escolha**.
- As questões discursivas deverão ser respondidas unicamente no espaço destinado para cada resposta nas **Folhas de Respostas das Questões Discursivas**. Respostas redigidas fora do espaço reservado serão desconsideradas.
- Ao retirar-se definitivamente da sala, entregue as **Folhas de Respostas** ao fiscal.

NOME COMPLETO:

DOCUMENTO DE IDENTIFICAÇÃO:



**QUESTÕES DISCURSIVAS**

ESTAS QUESTÕES DEVERÃO SER RESPONDIDAS NAS **FOLHAS DE RESPOSTAS** DAS QUESTÕES DISCURSIVAS, MANTENDO O MEMORIAL DE CÁLCULO, QUANDO FOR O CASO.

**Questão 1**

A Empresa CABEÇA FEITA INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE BONÉS LTDA trabalha com uma jornada de 8 horas e pretende aumentar sua capacidade de produção em 12 mil peças por dia. Para tanto, faz-se necessária a contratação de novos funcionários para um grupo de produção em processo de implantação. A partir dos dados contidos na tabela seguinte, redija um texto analítico e gerencial, informando as quantidades de máquinas por classe, postos manuais e total de funcionários, inclusive, o encarregado.

Eficiência do Grupo = 100%

Produto: Boné básico, cinco gomos com regulador de tecido e aba comum.

SEQUÊNCIA	OPERAÇÃO	TEMPO PADRÃO	MÁQUINA	CARGA DE TRABALHO
1	unir cobertura da aba	0,071	Reta	1,78
2	colocar aba plástica	0,100	Manual	2,5
3	refilar aba	0,100	Reta	2,5
4	fazer rulador	0,150	2AG B. fixa	3,8
5	unir frente	0,083	Interlock	2,1
6	pespontar frente c/ viés	0,082	2AG B. fixa	2,1
7	pregar lateral à frente	0,086	Interlock	2,2
8	unir traseiro	0,083	Interlock	2,1
9	pespontar traseiro	0,086	2AG B. fixa	2,1
10	enviesar traseiro	0,097	Reta	2,4
11	pregar lateral ao traseiro	0,081	Interlock	2,0
12	unir cabeça	0,133	Interlock	3,4
13	pespontar cabeça	0,100	2AG B. fixa	2,5
14	pespontar meio	0,100	2AG B. fixa	2,5
15	pregar fitilho	0,077	Overlock	1,9
16	pregar carneira	0,150	Reta	3,8
17	pregar regulador	0,171	Reta	4,3
18	pespontar frente	0,150	Coluna	3,8
	TOTAL	1,880	-	-

RASCUNHO

**Questão 2**

Explique a relação entre os Sistemas de Administração da Produção (SAP) e a gestão da rede de suprimentos.

RASCUNHO

**QUESTÕES DE MÚLTIPLA ESCOLHA**

AS RESPOSTAS DESTAS QUESTÕES DEVERÃO SER ASSINALADAS NA **FOLHA DE RESPOSTAS** DAS QUESTÕES DE MÚLTIPLA ESCOLHA.

**01.** Em relação à estrutura operacional de uma indústria de confecção de bonés, sabe-se que, geralmente, o ciclo operacional divide-se em 12 etapas. Das opções a seguir, marque a que apresenta as etapas produtivas da confecção de bonés, na sequência operacional correta.

- A) 1-Criação e *design*, 2-almoxarifado, 3-modelagem, 4-dublagem, 5-corte, 6-serigrafia, 7-montagem das abas, 8-costura das abas, 9-montagem do boné, 10-bordado, 11-acabamento e 12-embalagem.
- B) 1-Almoxarifado, 2-criação e *design*, 3-modelagem, 4-dublagem, 5-corte, 6-serigrafia, 7-montagem das abas, 8-costura das abas, 9-montagem, 10-bordado, 11-acabamento e 12-embalagem.
- C) 1-Dublagem, 2-almoxarifado, 3-criação e *design*, 4-modelagem, 5-corte, 6-serigrafia, 7-montagem das abas, 8-costura das abas, 9-montagem, 10-bordado, 11-acabamento e 12-embalagem.
- D) 1-Dublagem, 2-criação e *design*, 3-almoxarifado, 4-modelagem, 5-corte, 6-serigrafia, 7-montagem das abas, 8-costura das abas, 9-montagem, 10-bordado, 11-acabamento e 12-embalagem.

**02.** Assinale a opção que indica a norma que classifica, designa e ilustra as várias classes de tipos de pontos usados em costuras feitas à mão e à máquina.

- A) NBR 12720/1995.
- B) NBR 13174/1994.
- C) NBR 13377/1995.
- D) NBR 13483/1995.

**03.** Analise as afirmativas que seguem no que se refere aos defeitos mais encontrados nas costuras no dia-a-dia das confecções de malha.

I	Defeito de costura ( <i>sewing damage</i> ).
II	Rompimento da costura ( <i>seam cracking</i> ).
III	Esgarçamento da costura ( <i>seam grinning</i> ).
IV	Ondulação da costura ( <i>seam waviness</i> ).
V	Costuras torcidas/deformadas ( <i>twisted/distorted seams</i> ).
VI	Ponto falhado ( <i>miss/skip stitching</i> ).
VII	Enrolamento ( <i>curling</i> ).

Em relação aos defeitos informados acima, é correto afirmar que

- A) de I a VII são verdadeiras.
- B) de I a VII são falsas.
- C) apenas I, III e IV são verdadeiras.
- D) apenas II, III e VII são falsas.

04. Para que uma confecção esteja participando do mercado globalizado envolvendo grandes empresas nacionais e internacionais, é preciso implantar novas filosofias e novos métodos de trabalho, como também considerar os três fatores primordiais da indústria que são: pessoal, maquinaria e matéria-prima. Tendo em vista esse mercado competitivo, em relação aos critérios a serem observados para esse fim, julgue se verdadeiras (com V) ou falsas (com F) as afirmativas que seguem.

( )	Análise de mercado.
( )	Estudo do tempo operacional (cronometragem e cronoanálise).
( )	Análises de operações de produção (fluxograma).
( )	Layout da confecção.

Assinale a opção que apresenta a sequência correta.

- A) F, F, F e F.  
B) V, V, V e V.  
C) V, F, V e F.  
D) V, F, F e V.
05. Uma fábrica de bonés tem um custo fixo mensal de R\$ 10.000,00 e um custo variável de R\$ 10,00 por boné. A capacidade máxima de produção mensal é de 5.000 bonés. O custo médio da produção de x bonés é igual ao quociente do custo total por x. É correto afirmar que o menor custo médio por boné a ser utilizado é

- A) R\$ 9,50.  
B) R\$ 10,00.  
C) R\$ 11,00.  
D) R\$ 12,00.

06. Em geral, no *Just in Time* (JIT), é utilizado o *layout* celular na forma de “U”. No tocante às vantagens que esse formato apresenta, analise as seguintes afirmativas.

I	Controle visual das operações.
II	Menor <i>lead time</i> de produção.
III	Menos estoque de produtos em processos.
IV	Menores custos de movimentação de materiais.
V	Planejamento da produção mais simplificado.
VI	Maiores trocas de ferramentas.
VII	Controle visual das operações.

Dadas as afirmativas acima, assinale a opção correta.

- A) III, IV, V e VI são falsas.  
B) IV, V, VI e VII são falsas.  
C) I, II, III, IV e V são verdadeiras.  
D) I, II, IV, V e VI são verdadeiras.

07. Em relação à filosofia de gestão, analise as informações presentes na 1ª coluna e relacione-as aos itens especificados na 2ª coluna.

FILOSOFIA DE GESTÃO		SISTEMAS DE ADMINISTRAÇÃO DA PRODUÇÃO (SAP)	
1	Geralmente, explícita, assume: <ul style="list-style-type: none"><li>o objetivo é ganhar dinheiro através de aumento do fluxo, redução de estoques e redução de despesas operacionais;</li><li>todos os gargalos governam tanto o fluxo de produção como os estoques e, portanto, devem ser tratados especialmente;</li><li>certa capacidade em excessos não gargalo.</li></ul>	<input type="checkbox"/>	Manufacturing Resources Planning – Planejamento dos Recursos de Manufatura ( <b>MRP II</b> ).
2	Geralmente, implícita, assume: <ul style="list-style-type: none"><li>os baixos estoques e o cumprimento de prazos são prioridades;</li><li>a variação de ocupação da capacidade não tem custos (assume certa capacidade em excesso);</li><li>o <i>lead time</i> é conhecido;</li><li>alta precisão e integridade de todos os dados utilizados.</li></ul>	<input type="checkbox"/>	Just in Time ( <b>JIT</b> ).
3	Geralmente, explícita, assume: <ul style="list-style-type: none"><li>alta qualidade de conformidade;</li><li>certa capacidade em excesso;</li><li>os tempos curtos de preparação;</li><li>alta confiabilidade de equipamentos;</li><li>os estoques são indesejáveis;</li><li><i>layout</i> em célula.</li></ul>	<input type="checkbox"/>	Optimized Production Tecnology – Tecnologia de Produção Otimizada ( <b>OPT</b> ).

Assinale a opção que corresponde à sequência correta para a 2ª coluna.

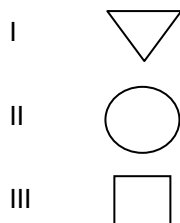
- A) 1, 2 e 3.  
B) 2, 3 e 1.  
C) 3, 1 e 2.  
D) 3, 2 e 1.

08. A ficha técnica é um documento de extrema importância que será utilizado por quase todos os setores da empresa, pois consiste num retrato fiel da peça. Nela, o modelo é definido, tecnicamente, para os departamentos de engenharia de produção, de custos, de Planejamento e Controle da Produção (PCP) e as linhas de produção. Deve conter todas as informações pertinentes a todo o processo de produção para que os diferentes setores possam cumprir com exatidão as etapas da produção. Dentre as opções que seguem, indique a que apresenta as informações mínimas que devem constar numa ficha técnica.

- A) Nome da coleção, referência do produto, desenho técnico, data, sequência operacional.  
B) Nome da coleção, referência do *Plotter*, desenho estilizado, data, sequência operacional.  
C) Nome da coleção, referência do *CAD/CAM*, desenho técnico, data, sequência operacional.  
D) Nome da coleção, referência do produto, desenho estilizado, data, sequência operacional.



09. O diagrama mais comumente usado para documentar processos em gestão de produção é o de fluxo de processo. Esse tipo de diagrama usa diversos símbolos diferentes para identificar os diferentes tipos de atividades. Sobre a representação dada às atividades, observe os três símbolos que seguem.



Assinale a opção que corresponde à denominação das respectivas atividades.

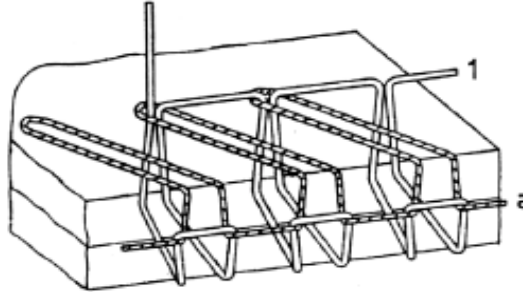
- A) I - operação, II - estocagem e III - inspeção.  
B) I - inspeção, II - operação e III - estocagem.  
C) I - estocagem, II - operação e III - inspeção.  
D) I - estocagem, II - inspeção e III - operação.
10. Segundo a Norma ISO 4915 (*International Organization for Standardization*), as classes de pontos 300 e 700 correspondem a
- A) ponto de cadeia e ponto fixo.  
B) ponto manual simples e pontos combinados.  
C) ponto de cadeia múltiplo e ponto fixo.  
D) ponto fixo e ponto fixo de uma só linha.
11. Um determinado ponto de costura é formado por duas linhas que devem ser passadas através do tecido pela mesma perfuração, seguindo direções opostas, sem se entrelaçarem. Essas linhas devem ser trazidas a um comprimento apropriado e passadas novamente através do tecido, seguindo direções opostas, através de outra perfuração, sem se entrelaçarem. Um mínimo de dois pontos caracteriza esse tipo de ponto. Partindo dessa descrição e analisando a gravura que segue, a opção que indica a classe do ponto descrito é



Fonte: ABNT

- A) 201.  
B) 320.  
C) 402.  
D) 507.

12. Um ponto de costura é formado por duas linhas: uma linha da agulha e uma linha do laçador. A linha, vinda pelo lado da agulha, como laçada, deve ser passada através do tecido e conduzida até a borda deste, onde deve ser entrelaçada com uma laçada da linha. A laçada da linha deve ser conduzida sobre o lado da agulha no tecido e entrelaçada com a laçada seguinte da linha. Um mínimo de dois pontos caracteriza esse tipo de ponto. Partindo dessa descrição e analisando a gravura que segue, marque a opção que representa a classe do ponto descrito.



Fonte: ABNT

- A) 103.  
 B) 208.  
 C) 403.  
**D) 503.**

13. A decisão do arranjo físico a ser adotado em projetos envolve uma escolha entre os quatro tipos básicos (posicional, por processo, celular e por produto). A decisão da escolha do arranjo físico é influenciada por um entendimento correto das vantagens e desvantagens de cada um. Em relação às vantagens, podemos diferenciar cada arranjo. O quadro a seguir apresenta a descrição das vantagens dos tipos de arranjo físico. Analise cada uma delas de acordo com a ordem em que se apresenta.

ARRANJO FÍSICO	VANTAGENS
I	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pode dar um bom compromisso entre custo e flexibilidade para operações com variedade relativamente alta;</li> <li>• atravessamento rápido;</li> <li>• trabalho em grupo pode resultar em melhor motivação.</li> </ul>
II	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Baixos custos unitários para altos volumes;</li> <li>• dá oportunidade para especialização de equipamento;</li> <li>• motivação de clientes e materiais convenientes.</li> </ul>
III	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alta flexibilidade de <i>mix</i> e produto;</li> <li>• relativamente robusto em caso de interrupção de etapas;</li> <li>• supervisão de equipamento e instalação relativamente fácil.</li> </ul>
IV	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Flexibilidade de <i>mix</i> e produto muito alta;</li> <li>• produto ou cliente não movido;</li> <li>• alta variedade de tarefas para mão-de-obra.</li> </ul>

Com base nas informações dadas, a opção que indica, respectivamente, os tipos de arranjos físicos especificados é

- A) I – Celular; II – por processo; III – produto; e IV – posicional.  
 B) I – Produto; II – posicional; III – por processo; e IV – celular.  
**C) I – Celular; II – produto; III – por processo; e IV – posicional.**  
 D) I – Produto; II – por processo; III – posicional; e IV – celular.

14. O certificado ISO 9000 (*International Organization for Standardization*) exige avaliação externa dos padrões e procedimentos de qualidade de uma empresa. Regularmente, são feitas auditorias para assegurar que os sistemas não se deterioram. As séries ISO proporcionam recomendações detalhadas para estabelecimento de sistemas de qualidade. A Norma ISO que lida com modelo de sistemas de qualidade para a garantia de qualidade em produção e instalações é
- A) ISO 9010.
  - B) ISO 9007.
  - C) ISO 9003.
  - D) ISO 9002.
15. As máquinas de costura são classificadas de acordo com as funções que desempenham. Assim sendo, denominam-se de máquinas normais àquelas que fazem costuras e pespontos tais como:
- A) ponto cadeia, casear, cobertura, mosquear, zig zag.
  - B) ponto fixo, ponto corrente, *overlock*, cobertura, zig zag.
  - C) ponto fixo, ponto corrente, pregar botão, cobertura, zig zag.
  - D) ponto fixo, ponto corrente, *overlock*, cobertura, travete.
16. Dentre as opções que seguem, indique a que apresenta todas as etapas do gerenciamento de projetos na sequência correta.
- A) Inicialização, controle, execução, planejamento e encerramento.
  - B) Inicialização, planejamento, execução, controle e encerramento.
  - C) Inicialização, planejamento, plano, mudança e encerramento.
  - D) Inicialização, controle, execução, mudança e encerramento.
17. O planejamento e o controle da capacidade são tarefas que determinam a capacidade efetiva da operação produtiva, de forma que ela possa responder à demanda. Isso, normalmente, leva a uma decisão. Assinale a opção que corresponde a uma decisão referente à capacidade efetiva da operação produtiva.
- A) A operação deve reagir à falta de matéria-prima.
  - B) A operação deve reagir em caso de absenteísmo.
  - C) A operação deve reagir ao método de produção.
  - D) A operação deve reagir à flutuação na demanda.
18. A durabilidade de uma costura depende grandemente de sua resistência e da relação entre a elasticidade da costura e a elasticidade do tecido. Todavia, nos tecidos menos elásticos, apertados e densos, há uma tendência de as camadas cederem sobre si. Para formar uma costura durável em tais tecidos, o número das linhas (título) deve ser escolhido cuidadosamente e os pontos bem regulados para costurar o tecido com as tensões devidas para equilibrar as elasticidades. Esse procedimento evita
- A) enrugamentos e diminui a abrasão e o desgaste pelo contato com agentes externos.
  - B) deslizamento e diminui a abrasão e o desgaste pelo contato com agentes externos.
  - C) enrugamentos e o aumento da abrasão e o desgaste pelo contato com agentes externos.
  - D) deslizamento e o aumento da abrasão e o desgaste pelo contato com agentes externos.

19. Desperdício no corte é toda parte do material que não entra na contribuição final da peça. Sobre os tipos de desperdícios e suas respectivas definições, julgue se verdadeiras (com V) ou falsas (com F) as afirmativas que seguem.

( )	Desperdício de planejamento é a dificuldade de escolher a melhor maneira de emitir uma ordem de fabricação (PPCP).
( )	Desperdícios de encaixe são provenientes dos diversos meios de se encaixar, com menos aproveitamento do tecido.
( )	Desperdício de enfesto ocorre devido à falta de habilidade ou conhecimento do enfiador.
( )	Desperdício básico é aquele proveniente da qualidade do material utilizado, tais como: furos, manchas e fios grossos.

Assinale a opção que apresenta a sequência correta:

- A) V, F, V e F.
- B) V, V, V e V.**
- C) F, V, F e V.
- D) F, F, F e F.

20. No controle de qualidade aplicado ao setor de corte nas indústrias de confecções, alguns aspectos devem ser considerados. A esse respeito, analise as afirmativas descritas a seguir.

I	Corte fora do risco gera defeitos de peça maior ou menor que a modelagem usada.
II	Lâminas de corte sem fio geram defeitos de “bordas desfiadas” nas peças.
III	Lâmina não apropriada ao elastano gera defeito de “bordas repuxadas” nas peças.
IV	Lâminas aquecidas geram defeitos de “bordas fundidas” em tecidos de fibras sintéticas.

Assinale a opção correta.

- A) Apenas I e III são verdadeiras.
- B) Apenas II e IV são verdadeiras.
- C) I, II, III e IV são verdadeiras.**
- D) I, II, III e IV são falsas.

**As questões 21 e 22 estão baseadas na Lei nº 9.394/1996 (LDB), atualizada pela Lei nº 11.741/2008, que redimensiona os dispositivos referentes à educação profissional.**

21. De acordo com o Art. 39 da LDB, a educação profissional e tecnológica abrange os cursos de

- A) educação profissional técnica de nível médio; educação de jovens e adultos; educação profissional tecnológica de graduação e pós-graduação.
- B) educação profissional técnica de nível médio; educação de jovens e adultos; formação inicial e continuada ou qualificação profissional.
- C) educação profissional técnica de nível médio; educação profissional tecnológica de graduação; formação básica para o trabalho.
- D) educação profissional técnica de nível médio; educação profissional tecnológica de graduação e pós-graduação; formação inicial e continuada ou qualificação profissional.**

22. A partir do que estabelece a Lei nº 9.394/1996, analise as afirmativas a seguir.

I	A educação profissional técnica de nível médio articulada, segundo essa Lei, será desenvolvida nas formas integrada e concomitante.
II	A educação de jovens e adultos deverá ser oferecida, preferencialmente, articulada à educação profissional.
III	As instituições de educação profissional e tecnológica oferecerão cursos regulares e cursos especiais, abertos à comunidade.
IV	Na educação profissional técnica de nível médio, a preparação geral para o trabalho e, facultativamente, a habilitação profissional poderão ser desenvolvidas nos próprios estabelecimentos de ensino médio ou em cooperação com instituições especializadas em educação profissional.
V	A educação profissional técnica de nível médio, por ter total autonomia pedagógica, prescinde de organizar cursos seguindo as orientações contidas nas diretrizes curriculares nacionais estabelecidas pelo Conselho Nacional de Educação.

Das afirmativas acima, estão corretas, apenas

A) I, II, III e IV.

B) II, III, IV e V.

C) I e V.

D) II e IV.

23. Um dos pressupostos norteadores do currículo para a educação de jovens e adultos integrada à educação profissional técnica de nível médio é a formação integral do educando. Esse pressuposto refere-se à

A) formação que integra, no currículo, o trabalho que o aluno jovem ou adulto já exercia na prática, mas que não tinha habilitação para tal, oferecendo-lhe melhores oportunidades de emprego e renda.

B) formação de cidadãos-profissionais comprometidos com a sustentabilidade local e com o espírito competitivo, o que lhe permite ocupar as melhores vagas no mercado de trabalho e alavancar, sustentavelmente, a economia local.

C) formação que contempla uma educação básica sólida, em vínculo estreito com a formação profissional, com vistas a formar cidadãos-profissionais capazes de compreender e atuar no mundo do trabalho de forma crítica, ética e competente.

D) formação que integra diferentes habilitações profissionais, permitindo que o aluno ocupe diversas funções no mundo do trabalho, o que aumenta suas possibilidades de emprego e oportuniza ao jovem ou adulto inserir-se mais adequadamente na sociedade.

24. O Programa Nacional de Integração da Educação Profissional com a Educação Básica na modalidade de Educação de Jovens e Adultos (PROEJA), como política pública, tem procurado contribuir para a inclusão de jovens e adultos na sociedade. O decreto nº 5.840/2006 estabelece, como um dos objetivos do PROEJA, elevar o nível de escolaridade dos trabalhadores.

A esse respeito, julgue os itens que seguem como verdadeiros (V) ou falsos (F):

( )	O PROEJA tem como um dos seus fundamentos político-pedagógicos o trabalho como princípio educativo.
( )	A pesquisa como fundamento da formação do sujeito constitui-se em um dos princípios do PROEJA, caracterizada como modo de produzir conhecimentos e contribuir para a compreensão da realidade.
( )	As instituições de ensino ofertantes de cursos e programas do PROEJA serão responsáveis pela estruturação dos cursos oferecidos e o MEC responsável pela expedição de certificados e diplomas.
( )	Na educação profissional técnica de nível médio, o PROEJA poderá ser desenvolvido nas formas integrada, concomitante e subsequente.

A opção que indica a sequência correta é

- A) F, V, V, F.  
B) V, V, F, F.  
C) V, F, V, F.  
D) V, F, V, V.

25. O processo de aprendizagem é explicado de diferentes formas, a depender da perspectiva teórica adotada, nos campos da Psicologia do Desenvolvimento e da Psicologia da Aprendizagem.

Analise as afirmativas a seguir, julgando-as se verdadeiras (V) ou se falsas (F).

( )	Para a perspectiva comportamentalista, a aprendizagem ocorre por processos de condicionamento do comportamento. Nesse processo, nos casos de aprendizagem por condicionamento operante, os reforçadores são importantes para modelar o comportamento dos indivíduos.
( )	Na perspectiva genético-cognitivista piagetiana, a internalização é fundamental para o processo de aprendizagem, pois é por meio da internalização que as pessoas fazem sua autorregulação sempre que se deparam com um conflito cognitivo.
( )	Na perspectiva sociocultural, o processo de aprendizagem impulsiona o processo de desenvolvimento humano, considerando que é nas relações com o outro que as pessoas vão se apropriando das significações que são socialmente construídas.
( )	As perspectivas construtivistas reconhecem como importantes as relações que são estabelecidas entre o aluno, o professor, o colega e os conteúdos.
( )	Para a abordagem inatista, a aprendizagem e o ambiente externo têm um papel determinante no desenvolvimento dos indivíduos, tendo em vista que são inatos os atributos genéticos e biológicos necessários para que o meio externo determine como serão constituídos os indivíduos.

A opção que corresponde à sequência correta é

- A) V, F, V, V, F.  
B) F, V, F, V, V.  
C) V, V, V, F, F.  
D) V, F, F, V, V.

RASCUNHO