MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO

INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO

CONSELHO SUPERIOR

RESOLUÇÃO DO CONSELHO SUPERIOR Nº 103/2022,
DE 30 DE SETEMBRO DE 2022

ANEXO III – Relatório Individual de Trabalho

Nome: **Vinicius Silva da Cunha**	Matrícula Siape: **2280282**
Classe / Nível: **D3-II**	
Lotação: **CCEM**	
Período de avaliação: **2023/01**	

Justificativa de cumprimento

1 - ATIVIDADE DE ENSINO

1.1 - Avaliação discente

1.1.1 Vibrações Mecânicas (Engenharia) – nota: 39,20;

1.1.2 Manutenção Mecânica I G1 (Integrado) – nota: 36,16;

1.1.3 Manutenção Mecânica I G2 (Integrado) – nota: 39,47;

1.1.4 Desenho II G1 (Concomitante) – nota: 31,80;

1.1.5 Desenho II G2 (Concomitante) – nota: 19,60;

1.2 - Disciplinas Ministradas

1.2.1 Usinagem – Engenharia Mecânica – 4h semanais;

1.2.2 Manutenção Mecânica I G1 – Técnico em Mecânica Integrado – 2,916h semanais;

1.2.3 Manutenção Mecânica I G2 – Técnico em Mecânica Integrado – 2,916h semanais;

1.2.4 Desenho II G1 – Técnico em Mecânica Concomitante – 3,75h semanais;

1.2.5 Desenho II G2 – Técnico em Mecânica Concomitante – 3,75h semanais;

Total: 17,33 h

2- ATIVIDADE DE APOIO AO ENSINO

2.1 - Orientação de monografia de fim de curso

2.2 - Orientação de monografia de especialização

2.3 - Coorientação de monografia de especialização

2.4 - Orientação de dissertação de mestrado ou Minter

2.5 - Coorientação de dissertação de mestrado ou Minter

2.6 - Orientação de tese de doutorado ou Dinter

2.7 - Coorientação de tese de doutorado ou Dinter

2.8 - Orientação de alunos bolsistas que trabalham em programas de monitoria/nivelamento –

- **Letícia Fanchiotti (Monitoria de Desenho Técnico)**

2.9 - Acompanhamento de visita técnica de alunos (por turma)

- **Visita Técnica na Jurong no dia 18/05/2023 com a turma da Engenharia Mecânica**

2.10 - Orientação de alunos bolsistas/voluntários de iniciação pesquisa e/ou extensão

2.11 - Orientação de estágio curricular (obrigatório ou não)

2.12 - Participação em banca de concurso e processo seletivo do Ifes

2.13 - Participação em banca de concurso e processo seletivo externo

2.14 - Participação na elaboração e reestruturação de projetos pedagógicos

2.15 - Participação em Comissões e Conselhos ligados ao ensino

2.16 - Participação como membro efetivo de banca examinadora de dissertação de mestrado

2.17 - Participação como membro efetivo de banca examinadora de tese de doutorado

2.18 - Participação como membro efetivo de banca de TCC de graduação e lato sensu

2.19 - Parecer sobre curso técnico, graduação, pós-graduação ou outro solicitado pelo Ifes

2.20 - Cumprimento dos prazos estabelecidos para atividades didático-pedagógicas

[**X**] 75% a 100% [ ] 50 a 74% [ ] menor que 50%

2.21 - Atendimento e participação em reuniões de cunho pedagógico/administrativo -

[**X**] 75% a 100% [ ] 50 a 74% [ ] menor que 50%

2.22 - Participação em curso de formação continuada de até 20 horas

2.23 - Participação em curso de formação continuada de 20 horas até 40 horas

2.24 - Participação em curso de formação continuada de mais de 40 horas

2.25 - Participação em curso de graduação

2.26 - Participação em curso de formação lato sensu

2.27 - Participação em curso de formação stricto sensu

2.28 - Participação em curso de pós-doutorado na área de atuação ou área de formação

2.29 - Estágio profissional na área de atuação ou na área de formação

3 - ATIVIDADES DE PESQUISA E INOVAÇÃO TECNOLÓGICA

3.1 - Coordenação de projetos de pesquisa com captação de recursos externos ao Ifes

3.2 - Coordenação de projetos de pesquisa com captação de recursos do Ifes

3.3 - Participação em projetos de pesquisa com captação de recursos externos ao Ifes

3.4 - Participação em projetos de pesquisa com captação de recursos do Ifes

3.5 - Publicação de livro didático, cultural, técnico

3.6 - Capítulo de livro

3.7 - Prefácio de livro

3.8 - Tradução de livro didático, cultural ou técnico

3.9 - Artigo em periódico indexado internacional padrão Capes

3.9.1 - Qualis A1

3.9.2 - Qualis A2

3.9.3 - Qualis B1

3.9.4 - Qualis B2

3.9.5 - Qualis B3

3.9.6 - Qualis B4

3.9.7 - Qualis B5

3.9.8 - Qualis C

- **INFLUÊNCIA DO ÂNGULO DE SAÍDA NA USINAGEM DE MATERIAIS. ACTA MECHANÌCA ET MOBILITATEM, Vol. 7, N1 – 2022, ISSN 2525-9350**

3.10 - Trabalhos completos publicados em eventos internacionais
3.11 - Trabalhos completos publicados em eventos nacionais
3.12 - Trabalhos completos publicados em eventos regionais
3.13 - Resumo de trabalhos publicados em eventos internacionais
3.14 - Resumo de trabalhos publicados em eventos nacionais
3.15 - Resumo de trabalhos publicados em eventos regionais
3.16 - Resenha em periódico
3.17 - Artigo em periódico nacional
3.18 - Artigo em periódico internacional
3.19 - Artigo de caráter técnico/divulgativo
3.20 - Artigos de opinião, resenhas em jornais e revistas de circulação local
3.21 - Artigos de opinião, resenhas em jornais e revistas de circulação nacional
3.22 - Artigos de opinião, resenhas em jornais e revistas de circulação internacional
3.23 - Editoria geral de periódicos internacionais
3.24 - Editoria geral em periódicos nacionais
3.25 - Editoria de livro didático, cultural, técnico
3.26 - Trabalho apresentado pelo docente em congresso internacional
3.27 - Trabalho apresentado pelo docente em congresso nacional
3.28 - Participação em evento internacional como conferencista convidado
3.29 - Participação em evento nacional como conferencista convidado
3.30 - Participação em evento regional como conferencista convidado
3.31 - Coordenação geral de eventos científicos ou artístico-culturais internacionais
3.32 - Coordenação geral de eventos científicos ou artístico-culturais nacionais
3.33 - Coordenação geral de eventos científicos ou artísticos culturais regionais
3.34 - Membro de comissão organizadora de eventos científicos ou artísticos culturais internacionais
3.35 - Membro de comissão organizadora de eventos científicos ou artísticos culturais nacionais
3.36 - Membro de comissão organizadora de eventos científicos ou artísticos culturais regionais
3.37 - Mesas-redondas, palestras, seminários, cursos ministrados em eventos internacionais
3.38 - Mesas-redondas, palestras, seminários e cursos ministrados em eventos nacionais
3.39 - Mesas-redondas, palestras, seminários e cursos ministrados em eventos regionais
3.40 - Participação como ouvinte ou curso frequentado em evento internacional
3.41 - Participação como ouvinte ou curso frequentado em evento nacional ou regional
3.42 - Trabalho científico ou obra artística ou cultural premiada em nível internacional
3.43 - Trabalho científico ou obra artística ou cultural premiada em nível nacional
3.44 - Trabalho científico ou obra artística ou cultural premiada em nível regional
3.45 - Consultoria a órgãos especializados de gestão científica, tecnológica ou cultural
3.46 - Participação como revisor/editor de revista internacional
3.47 - Participação como revisor/editor de revista nacional
3.48 - Participação como editor/revisor de artigos publicados na imprensa
3.49 - Consultoria *ad hoc* em projetos de pesquisa submetidos a órgão de fomento
3.50 - Cartilhas/apostilas editadas
3.51 - Vídeos/software/processo de técnica/cultivar/produto tecnológico
3.52 - Relatórios técnicos de domínio público
3.53 - Propriedade intelectual ou Patente internacional
3.54 - Propriedade intelectual ou Patente nacional
3.55 - Elaboração de banco de dados divulgados, catálogos publicados, cartas ou mapas.

3.56 - Produção de Programas de Rádio e Televisão

3.57 - Manutenção de obra artística

3.58 - Maquete

4 - ATIVIDADES DE EXTENSÃO

4.1 - Elaboração, coordenação ou ministração de cursos e oficinas presenciais ou à distância, de extensão, aprovados pelo Ifes

4.2 - Participação como coordenador de programa ou projeto de extensão apoiado por Instituição Federal

4.3 - Participação como instrutor ou membro executor de programa ou projeto de extensão apoiado por Instituição Federal

- **Projeto Araero – Processo 23150.000112/2019-61 – 2h semanais**

4.4 - Coordenação de programas de educação continuada, reconhecidos e registrados no Ifes

4.5 - Participação em programas de educação continuada de interesse do Ifes

4.6 - Execução e supervisão de análises laboratoriais de projetos extensionistas

4.7 - Supervisão de estágio em projetos de extensão

4.8 - Relatório de atividades de extensão, com avaliação da instância responsável pela aprovação do projeto

4.9 - Participação como docente em cursos de extensão (a cada 6 horas)

4.10 - Coordenação de cursos de extensão

4.11 - Assessoria, consultoria, perícia ou sindicância, formalmente registrada no Ifes

4.12 - Participação em programa assistencial, formalmente registrado na instância responsável

4.13 - Participação de comissão organizadora de extensão (culturais, esportivos, artísticos)

4.14 - Prestação de serviços: análise laboratorial, assessorias, consultorias, laudos, etc.

4.15 - Realização de palestras em cursos ou eventos de extensão

5- ATIVIDADES ADMINISTRATIVAS

5.1- Atividades de desempenho gerencial

5.1.1 - Realização de relatórios periódicos das atividades desenvolvidas

5.1.2 - Assistência e fiscalização de contratos e prestação de serviços específicos

5.1.3 - Representação no CEPE e em Conselhos vinculados ao Ifes

5.1.4 - Chefia ou coordenação de setores/ divisões/áreas/serviços, devidamente reconhecidos e registrados no IFES, de interesse da unidade e com relatório anual aprovado

5.1.5 - Subchefia de departamento, subcoordenação de coordenadoria/colegiado

5.1.6 - Participação como membro de colegiados didáticos

- **Membro titular do Colegiado de Bacharelado em Engenharia Mecânica do Campus Aracruz – Portaria Nº 87, de 07 de março de 2023 – 1h semanais**

5.1.7 - Coordenação ou presidência de comissões institucionais indicadas pelo Reitor ou eleita pelos pares

5.1.8 - Membro de comissões institucionais indicadas pelo reitor ou eleito pelos pares

5.1.9 - Coordenação de organismos ou comissões institucionais em nível nacional

5.1.10 - Participação de organismos ou comissões institucionais em nível nacional

- **Membro da Comissão de Avaliação Setorial do Ifes – Campus Aracruz – Portaria Nº 327, de 04 de outubro de 2022**

5.1.11 - Membro de comitê assessor (CAPES ou CNPq)

5.1.12 - Membro de comitê assessor Estadual ou Municipal para cultura, ciência e tecnologia

5.2 – Cargo / Função

5.2.1 - Reitor

5.2.2 - Pró-Reitores

5.2.3 - Diretores de Campi

5.2.4 - Cargos de CD

5.2.5 - Cargos em comissão e função de confiança - FG e FCC

5.3 – Representação Profissional ou Órgão de Classe

5.3.1 - Representação profissional ou órgão de classe

6 – OUTROS

- **Atividades de Planejamento e Manutenção do Ensino – 17,33h semanais**
- **Atendimento a estudante em horário extraclasse – 2,34h semanais**

Data: 15/09/2023

_____

Assinatura Docente

_____

Assinatura do Coordenador

INSTITUTO FEDERAL
Espírito Santo

AVALIAÇÃO DOCENTE
2023/1

VINICIUS SILVA DA CUNHA - SIAPE: 2280282 — 2023/1

DIÁRIO: 429723 - DESENHO MECÂNICO II

ZERO	UM	DOIS	TRÊS	QUATRO	CINCO	SEIS	SETE	OITO	NOVE	DEZ
0	3	0	0	0	1	0	0	3	3	10

ALUNOS MATRICULADOS: 17 | ALUNOS PARTICIPANTES: 2 | PERCENTUAL PARTICIPAÇÃO: 11.76% | NOTA DIÁRIO: 31.80

DIÁRIO: 429765 - MANUTENÇÃO MECÂNICA 1

ZERO	UM	DOIS	TRÊS	QUATRO	CINCO	SEIS	SETE	OITO	NOVE	DEZ
1	0	0	0	1	3	0	1	4	6	34

ALUNOS MATRICULADOS: 22 | ALUNOS PARTICIPANTES: 5 | PERCENTUAL PARTICIPAÇÃO: 22.73% | NOTA DIÁRIO: 36.16

DIÁRIO: 429917 - VIBRAÇÕES MECÂNICAS

ZERO	UM	DOIS	TRÊS	QUATRO	CINCO	SEIS	SETE	OITO	NOVE	DEZ
0	0	0	0	0	0	0	0	2	2	26

ALUNOS MATRICULADOS: 14 | ALUNOS PARTICIPANTES: 3 | PERCENTUAL PARTICIPAÇÃO: 21.43% | NOTA DIÁRIO: 39.20

VINICIUS SILVA DA CUNHA - SIAPE: 2280282 — 2023/1

DIÁRIO: 434296 - MANUTENÇÃO MECÂNICA 1

ZERO	UM	DOIS	TRÊS	QUATRO	CINCO	SEIS	SETE	OITO	NOVE	DEZ
0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	29

ALUNOS MATRICULADOS: 22 | ALUNOS PARTICIPANTES: 3 | PERCENTUAL PARTICIPAÇÃO: 13.64% | NOTA DIÁRIO: 39.47

DIÁRIO: 434713 - DESENHO MECÂNICO II

ZERO	UM	DOIS	TRÊS	QUATRO	CINCO	SEIS	SETE	OITO	NOVE	DEZ
0	0	0	2	2	4	0	1	1	0	0

ALUNOS MATRICULADOS: 17 | ALUNOS PARTICIPANTES: 1 | PERCENTUAL PARTICIPAÇÃO: 5.88% | NOTA DIÁRIO: 19.60

DIÁRIO: 442882 - ESTÁGIO SUPERVISIONADO

DISCIPLINA NÃO AVALIADA NO SISTEMA ACADÊMICO

QUADRO DE RESUMO

ZERO	UM	DOIS	TRÊS	QUATRO	CINCO	SEIS	SETE	OITO	NOVE	DEZ
1	3	0	2	3	8	1	2	10	11	99

ALUNOS MATRICULADOS: 92 | ALUNOS PARTICIPANTES: 14 | PERCENTUAL PARTICIPAÇÃO: 15.22% | NOTA FINAL: 33.25

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO

INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO

CAMPUS ARACRUZ

CNPJ: 10.838.653/0014-12

Avenida Morobá, S/Nº - Bairro Morobá – 29192-733 – Aracruz – ES

27 3270-7800

DECLARAÇÃO

Declaramos para os devidos fins que **VINÍCIUS SILVA DA CUNHA,** matrícula SIAPE **2280282,** professor nesta instituição de ensino, ministrou no período 2023/1, os seguintes componentes curriculares e respectivas cargas horárias semanais:

- Vibrações Mecânicas – Engenharia Mecânica – 4h semanais;
- Manutenção Mecânica I G1 – Técnico em Mecânica Integrado – 2,916h semanais;
- Manutenção Mecânica I G2 – Técnico em Mecânica Integrado – 2,916h semanais;
- Desenho II G1 – Técnico em Mecânica Concomitante – 3,75h semanais;
- Desenho II G2 – Técnico em Mecânica Concomitante – 3,75h semanais;

Aracruz, 13 de setembro de 2023.

Leticia Cavassana Soares

Pedagoga

SIAPE 2997368

Coordenadoria de Gestão Pedagógica

Ifes – Campus Aracruz

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO
CAMPUS ARACRUZ
Avenida Morobá, 284 – Bairro Morobá – 29192733 –Aracruz – ES

DECLARAÇÃO

Declaro para os devidos fins que **Vinicius Silva da Cunha, matrícula SIAPE 2280282,** atua como orientador da monitora Leticia Fanchiotti da Silva Nunes na disciplina de Desenho Técnico para alunos do curso técnico concomitante em mecânica **no período de 14 de abril até a presente data**.

Aracruz, ES, 15 de setembro de 2023

Nádia Ribeiro Amorim

Coordenadora Geral de Ensino
Ifes – Campus Aracruz
Port. DOU N° 144 de 24/01/2022

Emitido em 15/09/2023

DECLARAÇÃO Nº 51/2023 - ARA-CGEN (11.02.16.01.03.02)

(Nº do Protocolo: NÃO PROTOCOLADO)

(Assinado digitalmente em 15/09/2023 15:39)
NADIA RIBEIRO AMORIM
COORDENADOR - TITULAR
ARA-CGEN (11.02.16.01.03.02)
Matrícula: 2301157

Visualize o documento original em https://sipac.ifes.edu.br/documentos/ informando seu número: **51**, ano: **2023**, tipo: **DECLARAÇÃO**, data de emissão: **15/09/2023** e o código de verificação: **86191e7288**

Registro de Atividades

Professor: Vinicius Silva da Cunha **Diário:** 429917

Data	Nº Aulas	Conteúdo
09/02/2023	2	Apresentação da disciplina, metodologias e avaliações. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
15/02/2023	2	Introdução a vibrações mecânicas Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
16/02/2023	2	Procedimento de análise de vibração Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
23/02/2023	2	Modelagem Física Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
01/03/2023	2	Elementos de mola, associação em série e paralelo. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
02/03/2023	2	Elementos de massa e inércia Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
08/03/2023	2	Resolução de exercícios Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
15/03/2023	2	Elementos de amortecimento.; Amortecimento viscoso, coulomb e por histerese. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
16/03/2023	2	Movimento harmônico simples. Equações e modelagem do sistema. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
22/03/2023	2	Expansão por uma série de Fourier e Expansão por uma série de Fourier Complexa. Com resolução de exercícios. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
29/03/2023	2	Prova 1: Elementos de massa, mola e amortecimento, Movimento harmônico simples. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
30/03/2023	2	Atividade avaliativa Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
05/04/2023	2	Vibrações livres em sistemas com 1GDL - Sistema de translação não amortecido Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
06/04/2023	2	Exemplos sistema translação não amortecido.; Sistema torcional não amortecido Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
12/04/2023	2	Sistemas livre não amortecidos. Pêndulo simples, pêndulo composto, centro de percussão, método da energia de Rayleigh. Exemplos. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
13/04/2023	2	Solução de exercícios utilizando o Método da energia de Rayleigh Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
19/04/2023	2	Vibrações livres com amortecimento em sistemas com 1GDL Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
26/04/2023	2	Resolução de exercícios sobre vibrações livres com amortecimento em sistemas com 1GDL. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
03/05/2023	2	Prova 2: Sistemas livres amortecidas e não amortecidas com 1GDL. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
04/05/2023	2	Vibrações forçadas com forças de excitação harmônicas. Vibração não amortecida forçada harmonicamente Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
10/05/2023	2	Vibrações forçadas com forças de excitação harmônicas - Vibração amortecida forçada harmonicamente; Função da resposta em frequência; Resposta de um sistema amortecido a movimento harmônico de base. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
11/05/2023	2	Vibrações forçadas com forças de excitação harmônicas - Desbalanceamento rotativo.; Vibrações Forçadas com Forças de Excitação Gerais em sistemas com 1grau de liberdade. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
18/05/2023	4	Visita Técnica na empresa Estaleiro Jurong Aracruz. Ministrada por: Vinicius Silva da Cunha
24/05/2023	2	Aula prática de Balanceamento.

Registro de Atividades

Data	Nº Aulas	Conteúdo	Professor: Vinicius Silva da Cunha	Diário: 429917
		M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		
25/05/2023	2	Aula prática de Balanceamento. M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		
31/05/2023	2	Apresentação de artigos relacionados a vibrações mecânicas. Atividade avaliativa. M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		
01/06/2023	2	Vibrações Forçadas com Forças de Excitação Gerais em sistemas com 1grau de liberdade M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		
07/06/2023	2	Vibrações em sistemas com 2GDL - Vibrações em sistemas com 2 GDL. M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		
14/06/2023	2	Vibrações em sistemas com 2GDL - Vibrações em sistemas torcionais com 2 GDL M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		
15/06/2023	2	Vibrações forçadas em sistemas com 2 GDL M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		
28/06/2023	1	Apresentação de trabalho avaliativo M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		
29/06/2023	2	Apresentação de trabalho avaliativo M inistrada por: Vinicius Silva da Cunha		

Registro de Atividades

Data	Nº Aulas	Conteúdo	Professor: Vinicius Silva da Cunha	Diário: 429917

Assinatura

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO
CAMPUS ARACRUZ
CNPJ: 10.838.653/0014-12
Avenida Morobá, 248 - Bairro Morobá – 29192-733 – Aracruz – ES
27 3270- 7800

DECLARAÇÃO

Assunto: **Declaração de participação em reunião e atividades didático-pedagógicas**

Declaro para os devidos fins que o servidor **VINÍCIUS SILVA DA CUNHA**, matrícula SIAPE **2280282**, possui o percentual de 75 a 100% de presença referente a participações em reuniões pedagógicas e atendimento aos prazos das atividades didático-pedagógicas ocorridas no período letivo de 2023/1, conforme as listas de presença e documentos arquivados nesta coordenadoria.

Aracruz, 13 de setembro de 2023

Leticia Cavassana Soares
Pedagoga
SIAPE 2997368
Coordenadoria de Gestão Pedagógica
Ifes – Campus Aracruz

ACTA MECHANÌCA ET MOBILITATEM
Vol. 7, N.1 – 2022
ISSN 2525-9350

INFLUÊNCIA DO ÂNGULO DE SAÍDA NA USINAGEM DE MATERIAIS

Vinicius S. da Cunha[a], Thales R. Barboza[b], Rômulo Maziero[c]

[a] Instituto Federal do Espírito Santo - Brasil
[b] Universidade Estadual Paulista Júlio de Mesquita Filho - Brasil
[c] Universidade Federal de Minas Gerais - Brasil

vinicius.cunha@ifes.edu.br

RESUMO

Neste trabalho foi realizado um estudo da influência do ângulo de saída de cavaco positivo, neutro e negativo, na usinagem de três materiais distintos, alumínio, latão e aço CA50. Foram considerados dois avanços, um maior (0,201 mm.rev^{-1}) e um menor (0,085 mm.rev^{-1}) e comparados os resultados da integridade superficial para uma profundidade de corte de 1,5 mm. Analogamente foi avaliada a formação dos cavacos gerados no processo de usinagem. Constituiu-se 18 experimentos diferentes, cada experimento com uma configuração distinta de material, ângulo de saída de cavaco e avanço de corte. Após a usinagem, mediu-se a rugosidade no sentido axial de cada corpo de prova. Os resultados alcançados mostraram que os ângulos de saída de cavaco interferem na formação de cavaco, e consequentemente afetam na temperatura de usinagem e no acabamento. Sobretudo, estes mesmos resultados demonstraram que o avanço apresenta influência ainda maior no acabamento. E quando combinados, a variação de geometria da ferramenta com o avanço, a rugosidade superficial demonstrou ser muito afetada.

Palavras-chave: usinagem, ângulo de saída, avanço, acabamento.

INTRODUÇÃO

A usinagem é um importante processo de fabricação de peças de formatos variados com boa qualidade superficial. O processo de usinagem produz cavaco como um subproduto enquanto confere forma, acabamento e dimensão às peças usinadas por meio de uma ferramenta de corte. Eixos, polias, pistões, blocos, entre outros, são exemplos típicos de peças acabadas que passam pelo processo de usinagem [1].

A seleção do processo de usinagem está atrelada ao tipo de peça e acabamento que se deseja obter. Dentre os vários processos convencionais existentes, o torneamento ainda é o mais utilizado, entretanto, Fitzpatrick [2] afirma que a distância do torneamento para o fresamento vem diminuindo à medida que as máquinas evoluem, porém, existem casos em que o torneamento é eficiente, ou é um caminho (talvez o único) para realizar o trabalho.

Além da escolha assertiva do processo de usinagem, é fundamental determinar a geometria adequada da ferramenta, bem como os parâmetros de corte para a fabricação de peças com acabamento superficial ou rugosidade superficial satisfatória. Machado *et al*. [3] exprime que este padrão de acabamento depende de vários parâmetros, tais como; operação de usinagem, propriedades do material da peça, geometria e o material da ferramenta e inclusive a própria condição da máquina-ferramenta.

O torneamento é um dos principais processos de usinagem convencionais, o qual a peça é fixa em uma placa que gira em torno do eixo principal do torno enquanto a ferramenta se desloca seguindo uma trajetória qualquer, possibilitando a modelagem da peça por meio da remoção de cavaco, que é uma porção de material da peça retirada pela ferramenta e caracterizada por apresentar forma geométrica irregular [3].

Shaw [4] afirma que a usinagem é um processo essencialmente prático que relaciona uma enorme quantidade de variáveis. Portanto se torna praticamente impossível prever o fenômeno do corte dos materiais usinados. Todavia, os estudos detalhados destes processos contribuem para o entendimento da usinagem e seus fenômenos, o que

aproxima a ciência da capacidade de prever o comportamento destes processos.

O presente trabalho tem como objetivo avaliar a influência de três diferentes materiais, dois avanços e três ferramentas sobre o acabamento superficial das peças por meio do torneamento cilíndrico externo. Para tanto, 18 corpos de prova, 6 de alumínio, 6 de latão e 6 de aço CA50, foram torneados com dois diferentes avanços, 0,085 e 0,201 mm.rev^{-1}, e três ferramentas com diferentes ângulos de saída, -8º, 0º e +8º. Todas as variáveis em estudo foram combinadas entre si durante os testes de usinagem e o método adotado para verificar o acabamento superficial foi a medição da rugosidade superficial e para a apresentação dos resultados foi realizada uma análise de variância.

MATERIAIS E MÉTODOS

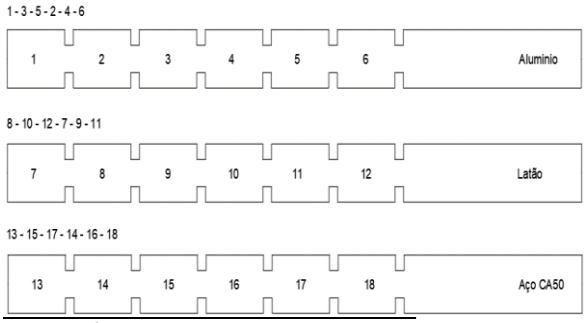
Foi aplicada a pesquisa de cunho quantitativo em caráter explicativo que utiliza a pesquisa bibliográfica e experimental como procedimentos técnicos fundamentais para seu desenvolvimento.

A metodologia utilizada seguiu o modelo experimental (1) conhecimento do problema, (2) fatores quantitativos, (3) variável resposta, (3) delineamento experimental, (4) execução e condução do experimento, (5) análise dos dados, (6) conclusão e recomendações.

Para atender a etapa de conhecimento do problema, levantou-se a possibilidade de verificar a influência da velocidade e da geometria de corte utilizando ferramenta de corte de aço de alta velocidade (HSS) na usinagem parametrizada de materiais distintos em função do acabamento superficial.

Os fatores quantitativos adotados para o experimento foram: a velocidade de avanço do corte (0,201 mm.rev^{-1} = 1, 0,085 mm.rev^{-1} = 0). Já os fatores qualitativos selecionados foram: o tipo de material (alumínio = 1, latão = 0 e aço CA50 = -1) e a geometria da ferramenta em função do ângulo de saída do cavado (+8º = 1, 0º = 0, -8º = -1). Enquanto as variáveis constantes utilizadas foram a velocidade de corte/rotação da máquina (conforme cada material), profundidade de corte (1,5 mm), diâmetro dos corpos de prova (15 mm), comprimento de usinagem do corpo de prova (20 mm), equipamento (Tormax 30 da ROMI®) e o material da ferramenta de corte (HSS 5/16x4" com 10% de Co).

A variável resposta foi o acabamento superficial, obtido por meio do rugosímetro SJ-201 da Mitutoyo. As configurações adotadas estão exemplificadas na Figura 1.



Avanço da ferramenta	(mm.rev^{-1})	N° do experimento
Maior	0,201	1; 3; 5; 7; 9; 11; 13; 15; 17
Menor	0,085	2; 4; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18

Figura 1. Sequência experimental.

Todos os procedimentos experimentais foram realizados no mesmo equipamento, pelo mesmo operador.

Depois da usinagem, os corpos de prova foram submetidos a aferição da rugosidade superficial no rugosímetro Mitutoyo SJ-210, em pelo menos três pontos distintos para cada experimento (1 a 18), sendo, portanto, caracterizado o seu acabamento superficial. As leituras ocorreram no sentido axial nas posições 0º, 120º e 240º dos corpos de prova com *Cut Off* de 5 mm.

A fim de garantir simplesmente a diferenciação de cada material, os mesmos foram submetidos ao ensaio de Dureza Rockwell no durômetro Mitutoyo HR300. Foram realizadas três leituras distintas em cada material, seguindo o manual de calibração do equipamento para a escala HRA, utilizando ponta de diamante.

Por fim, foram apresentados os resultados e as análises dos dados de rugosidade coletados, via método estatístico (ANOVA).

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Foi possível notar algumas superfícies com acabamentos insatisfatórios, como no caso do experimento 3, 4, 5, 9, 10, 11, 13, 15 e 17 (Figura 2). Curiosamente de imediato já foi possível perceber que os experimentos que utilizaram o maior avanço, obtiveram piores acabamentos.

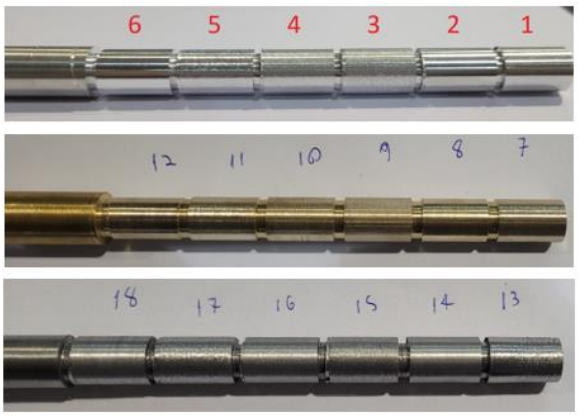


Figura 2. Acabamento superficial dos corpos de prova após usinagem.

O próximo passo após a usinagem foi aferir as leituras de rugosidade superficial dos corpos de prova. É importante destacar que quanto menor o valor da rugosidade melhor é o acabamento da peça usinada. Os valores da rugosidade Ra média calculados a partir de uma média aritmética entre os valores de Ra da 1ª, 2ª e 3ª leitura estão representados na Tabela 1.

Tabela 1. Valores da rugosidade superficial dos corpos de prova.

Nº do Exp.	Material	Geometria	Avanço	Ra. 1ª Leit. µm	Ra. 2ª Leit. µm	Ra. 3ª Leit. µm	Ra. Média µm
1	1	1	1	3,966	3,741	3,909	3,872
2	1	1	0	0,377	0,390	0,398	0,388
3	1	0	1	18,433	15,743	15,145	16,440
4	1	0	0	5,151	5,232	5,077	5,153
5	1	-1	1	14,049	14,858	14,599	14,502
6	1	-1	0	1,877	1,885	1,982	1,915
7	0	1	1	5,041	5,635	5,878	5,518
8	0	1	0	3,128	3,423	3,266	3,272
9	0	0	1	15,795	14,759	16,77	15,775
10	0	0	0	6,257	5,884	6,949	6,363
11	0	-1	1	11,121	11,215	11,038	11,125
12	0	-1	0	2,643	2,115	2,164	2,307
13	-1	1	1	8,45	9,336	9,583	9,123
14	-1	1	0	5,197	5,565	5,316	5,359
15	-1	0	1	14,934	14,285	13,042	14,087
16	-1	0	0	7,619	7,624	7,78	7,674
17	-1	-1	1	12,013	12,163	13,564	12,580
18	-1	-1	0	5,048	5,157	5,488	5,231

Uma amostra cilíndrica faceada em ambos os lados com 15 mm de altura foi retirada de cada material para avaliação da dureza. Os valores relacionados na Tabela 2 correspondem aos resultados obtidos no durômetro relativos a cada material.

Tabela 2. Dureza HRA dos materiais dos corpos de prova.

Material	Dureza (HRA)			
	1ª leitura	2ª leitura	3ª leitura	Média
Alumínio	41,7	42,4	43,9	42,67
Latão	45,4	45,5	46,2	45,7
Aço CA50	62,4	62,2	60,5	61,7

Ao observar a Tabela 1, identifica-se de imediato que quando utilizado o menor avanço, de 0,085 mm.rev^{-1}, os valores de rugosidade foram melhores em todos os casos, apresentando resultados médios entre 0,388 µm e 7,674 µm, enquanto os valores de rugosidade superficial para o maior avanço variam de 3,872 µm a 16,440 µm.

Nesta primeira análise observou que a redução do avanço e o ângulo de saída do cavaco tiveram uma forte influência sobre a rugosidade e, no entanto o avanço, aparentemente foi o que mais influenciou. Depois dessa análise inicial, foi realizada uma análise de variância para verificar a confirmação das evidências observadas.

Na análise de variância, algumas hipóteses foram levantadas para verificar se os parâmetros utilizados influenciaram ou não na rugosidade superficial das peças usinadas. As hipóteses são: o material influencia no acabamento?, o ângulo de saída influencia no acabamento?, o avanço influencia no acabamento?, a interação entre o material e a geometria influencia no acabamento?, a interação entre o material e o avanço influencia no acabamento? e a interação entre a geometria e o avanço influencia no acabamento?

A Tabela 3 demonstra os resultados estatísticos calculados e comparados do valor F com o P-Valor. Quanto maior for a diferença entre F e P-Valor, maior será a significância da sua influência sobre a rugosidade superficial.

Tabela 3. Valores calculados para análise de variância para o experimento de efeitos fixos com três fatores: material da peça, ângulo de saída do cavaco e o avanço.

ANOVA

Responde: Ra

Fonte de variação	Df	Sum Sq	Mean Sq	F Value	Pr(>F)	
Material	1	35	35	4,76	0,03408	*
Geometria	1	101	101	13,90	0,00052	***
Avanço	1	712	712	97,71	4,60E-13	***
Material:Geometria	1	29	29	4,01	0,05100	.
Material:Avanço	1	24	24	3,32	0,07493	.
Geometria:Avanço	1	93	93	12,73	0,00084	***
Residuals	47	342	7			

Signif. Codes: 0'***' 0,001'**' 0,01'*' 0,05'.' 0,1 ' ' 1

Após a análise dos resultados obtidos na Tabela 3, verificou-se que tanto o material usinado, quanto o ângulo de saída (geometria) e o avanço da ferramenta de fato são fatores que influenciam o estado de superfície da peça usinada. Mas que o avanço se destaca como o mais relevante dentre os fatores analisados, ou seja, o avanço é o mais significativo para se obter qualidade superficial em uma peça usinada. Esse foi um resultado esperado, quanto maior o avanço, maior será a rugosidade superficial [1, 3].

Outra interpretação feita para este experiment é a de que a geometria da ferramenta influenciou muito mais para atribuir acabamento superficial do que o material usinado. Em contrapartida, percebeu-se que o material provavelmente atenua mais a influência do fator avanço do que a influência do fator geometria, entretanto ambas as interações, seja material-geometria ou material-avanço são fatores irrelevantes que influenciam na rugosidade superficial das peças usinadas se comparadas ao fator avanço. Já a interação geometria-avanço é tão relevante quanto o fator geometria da ferramenta, mas ambas são irrelevantes em relação ao fator avanço.

Uma análise feita utilizando os dados obtidos reafirma a influência do avanço na obtenção de melhor qualidade superficial, mas também sugere certa influência

do material usinado e dos ângulos de saída de cavaco, apontando que o material mais dúctil obteve melhores resultados de rugosidade quando foi utilizado a ferramenta de ângulo de saída positivo, enquanto para o material mais duro (aço CA50) as ferramentas de ângulo positivo e negativo apresentaram valores de rugosidade superficial muito próximas, com uma leve melhora quando utilizado a ferramenta de ângulo negative (Figura 3).

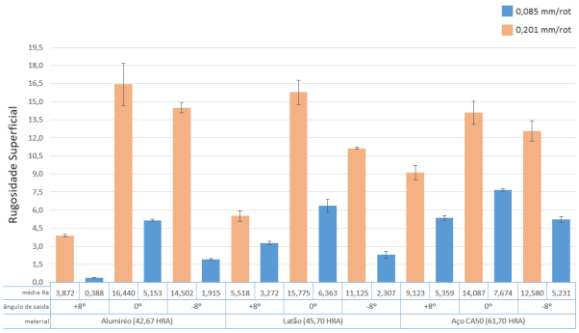


Figura 3. Resultados da rugosidade superficial intercalando o material a ser usinado, o ângulo de saída da ferramenta de corte e o avanço da ferramenta.

Estes resultados vão de encontro com a teoria discutida por Machado *et al*. [3], na qual afirma que para materiais mais dúcteis o melhor acabamento superficial é alcançado quando se utiliza ferramenta de ângulo positivo, permitindo o "escoamento" ideal do cavaco gerado no processo e evitando extensas áreas de adesão do cavaco à superfície de saída da ferramenta. Enquanto ângulos de saída negativos são comumente empregados no corte de materiais mais duros.

Todavia, para o latão, a ferramenta de ângulo negativo foi a que obteve melhor resultado de rugosidade superficial quando utilizado avanço de 0,085 mm.rev^{-1}, com uma diferença de quase 1 µm. Por outro lado, a rugosidade superficial do latão quando utilizado ângulo de saída negativo e avanço de 0,201 mm.rev^{-1} é quase duas vezes maior do que quando utilizou a ferramenta com ângulo positivo para a mesma condição de avanço. Uma hipótese que pode sugerir conforme Alauddin, Baradie e Hashmi (1995) e Boehs, Steidel e Friedrich (2001), é a de que a deflexão da ferramenta ou a vibração causada pelo batimento da peça durante o processo de usinagem do latão, possa ter influenciado no acabamento superficial, já que não foram parâmetros mensurados durante o processo.

Mediante estas análises pode-se concluir que o avanço exerce forte influência no acabamento da superfície usinada, mas o mesmo exerce ainda mais influência quando combinado com ferramentas de ângulo negativo, porque o cavaco encontra maior resistência no escoamento quando a ferramenta tem ângulo negativo. Tal resistência deve-se provavelmente ao maior tempo de exposição de contato entre a interface cavaco-ferramenta.

Outra análise interessante a se destacar é inerente a formação dos cavacos. A Figura 4 apresenta o resultado dos cavacos gerados por cada corpo de prova. É válido lembrar que foi utilizada a profundidade de corte igual a 1,5 mm para todos os processos.

Analisando os cavacos do alumínio percebe-se a formação de cavacos na forma de fita nos experimentos 1 e 5, a principal diferença entre os dois é à espessura do cavaco, no 5 foi maior. De acordo com Ferraresi [1], essa formação acontece porque de acordo com a rotação e o material, a trinca que se propaga no plano primário é suprimida, o que impede a fratura do cavaco.

No cavaco 3 formado a partir de um avanço de 0,201 mm.rev^{-1} e ferramenta neutra não é muito convencional para o alumínio, geralmente esse tipo de cavaco é formado em materiais frágeis ou de estrutura heterogênea. Uma hipótese que possa justificar essa formação pode estar justamente na utilização de ferramenta com ângulo neutro somado a um avanço abrupto. Nesse caso, por ser um material dúctil, o cavaco não conseguiu "escoar" naturalmente pela superfície de saída como no caso 1 e nem teve a sua trinca suprimida devido avanço abrupto como no caso 3, obtendo como resultado predominante, um cavaco em forma de lascas. Outra hipótese, é a formação de um raio de curvatura que veio a colidir com a peça ou a própria ferramenta em função do seu ângulo de saída neutro, ocasionando sua quebra.

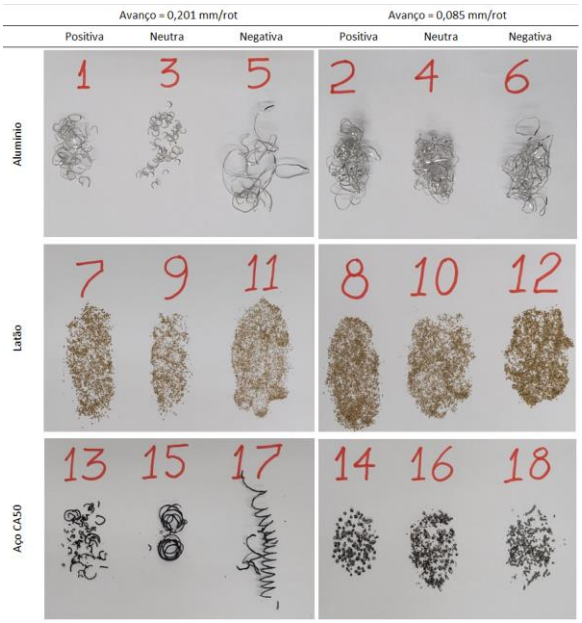


Figura 4. Cavacos produzidos pelos processos de usinagem dos corpos de prova segundo avanço da ferramenta, ângulo de saída do cavaco nas ferramentas e material.

Os experimentos 2, 4 e 6 formaram respectivamente cavacos do tipo emaranhado helicoidal, predominantemente emaranhado helicoidal com poucas lascas e emaranhado do tipo fita. Notou-se que no experimento 6 o cavaco apresentou maior espessura, enquanto no 2 apresentou menor espessura em relação ao cavaco 4 e 6. Isso pode ter ocorrido justamente em função do ângulo da ferramenta. Conforme Diniz, Marcondes e Coppini [5], quanto maior o ângulo de saída, menor a deformação do cavaco, a temperatura, a pressão específica de corte e o desgaste da ferramenta.

Já os experimentos 7 e 9 apresentaram cavacos totalmente fragmentados. O experimento 11 apresentou cavacos do tipo agulha, possivelmente ocasionado devido vibração. Para este material, percebeu-se que à medida que se variou os ângulos de positivo até negativo, os cavacos foram obtendo menores espessuras. Os experimentos 8, 10 e 12 apresentaram respectivamente cavacos do tipo fragmentado, fragmentado com alguns cavacos do tipo helicoidal cônico curto e cavacos em arco conectados.

No aço CA50, foram identificados cavacos de coloração mais escuras para os experimentos que utilizaram

maior avanço, provavelmente devido ao aumento do esforço de corte e das temperaturas durante o processo de corte. O experimento 13 produziu cavaco em arco conectado e solto, o 14 produziu um cavaco do tipo espiral cônico, já o 15 obteve um cavaco predominantemente formado por fita emaranhado, enquanto no 16 formou predominantemente espiral cônico.

O experimento 17 ocorreu a produção de um cavaco segmentado helicoidal tipo arruela longo, enquanto no 18 foi plenamente tubular. Uma hipótese para esta formação de cavaco no experimento 17 é de que o avanço alto possa ter induzido maior vibração e temperatura, o que impossibilitou a quebra do cavaco em virtude da profundidade de corte. Outra hipótese pode ser a ocorrência do "cisalhamento adiabático", uma vez que se formou cavaco segmentado. De acordo com Diniz, Marcondes e Coppini [5] a formação desse tipo de cavaco é possível quando ocorrem grandes concentrações de tensões de compressão na ferramenta com ângulo de saída negativo e na peça, essa elevada tensão induz à formação de trincas ao contrário da deformação plástica do cavaco.

CONCLUSÃO

O avanço da ferramenta foi o parâmetro mais influente dentre os fatores avaliados. O menor avanço foi o que apresentou os melhores acabamentos em todos os materiais analisados;

O avanço exerce forte influência no acabamento da superfície usinada, mas o mesmo exerce ainda mais influência quando combinado com ferramentas de ângulo negativo;

O ângulo de saída da ferramenta interfere no acabamento superficial, consequentemente no mecanismo de formação do cavaco;

Possivelmente o material atenua mais a influência do fator avanço do que a influência do fator geometria.

AGRADECIMENTOS

Ao Instituto Federal do Espírito Santo (*Campus* São Mateus), pela infraestrutura.

REFERÊNCIAS

[1] FERRARESI, D. **Fundamentos da usinagem dos metais**. Editora blucher, 2018.

[2] FITZPATRICK, M. **Introdução aos processos de usinagem: Série Tekne.** Bookman Editora, 2013.

[3] MACHADO, A. R.; ABRÃO, A. M.; COELHO, R. T.; SILVA, M. B. **Teoria da usinagem dos materiais**. Editora Blucher, 2015.

[4] SHAW, M. C. **Metal cutting principles**. London: Oxford University Press, 1984.

[5] DINIZ, A. E.; MARCONDES, F. C.; COPPINI, N. L. **Tecnologia da usinagem dos materiais**. 6.ed. São Paulo: Artliber Editora, 2008.

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO

INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO

CAMPUS ARACRUZ

Avenida Morobá, S/Nº – Bairro Morobá – 29192-733 – Aracruz – ES

27 3256-0958

DECLARAÇÃO

Declaro para os devidos fins que se fizerem necessários que o docente VINÍCIUS SILVA DA CUNHA, SIAPE 2280282, atuou como Professor Auxiliar no Programa de Extensão AeroDesign, processo nº 23150.000112/2019-61, no semestre 2023/1, com carga horária de 2h semanais. O Programa tem previsão de término em 30 de setembro de 2023, podendo ser prorrogado.

Aracruz – ES, 18 de setembro de 2023.

Patrícia Silva Zandonade
Coordenadora da Coordenadoria Geral de Extensão Substituta
Portaria Nº 288, de 12 de setembro de 2023
Campus Aracruz

Emitido em 18/09/2023

DECLARAÇÃO Nº 31/2023 - ARA-CEX (11.02.16.01.02.04)

(Nº do Protocolo: NÃO PROTOCOLADO)

(Assinado digitalmente em 18/09/2023 09:28)
PATRICIA SILVA ZANDONADE
COORDENADOR - SUBSTITUTO
ARA-CEX (11.02.16.01.02.04)
Matrícula: 1788487

Visualize o documento original em https://sipac.ifes.edu.br/documentos/ informando seu número: **31**, ano: **2023**, tipo: **DECLARAÇÃO**, data de emissão: **18/09/2023** e o código de verificação: **6d427e69bb**

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Espírito Santo
CAMPUS ARACRUZ

PORTARIA Nº 87, DE 17 DE MARÇO DE 2023.

O DIRETOR GERAL DO INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO ESPÍRITO SANTO, *campus* Aracruz, nomeado pela PORTARIA 1972, DE 22 DE NOVEMBRO DE 2021, no uso de suas atribuições legais,

RESOLVE:

Designar os servidores abaixo relacionados para, sob a presidência do primeiro, comporem o Colegiado do Curso de Engenharia Mecânica:

Coordenador:
ERNANDES MARCOS SCOPEL, matrícula SIAPE 2278520;

Docentes da Área Técnica:
IVANOR MARTINS DA SILVA, matrícula SIAPE 1313491;
LUIZ ANTÔNIO CÔCO, matrícula SIAPE 1649942 – suplente;
FABRICIO BORTOLINI DE SÁ, matrícula SIAPE 2156550;
TIAGO REINAN BARRETO DE OLIVEIRA, matrícula SIAPE 2156119 – suplente;
VINICIUS SILVA DA CUNHA, matrícula SIAPE 2280282;
SAMUEL BERGER VELTEN, matrícula SIAPE 1650284 – suplente;
CRISTIANO SEVERO AIOLFI, matrícula SIAPE 2305128;
MARIO ROBERTO BELLINI TASCA, matrícula SIAPE 2083471 – suplente;

Docentes do Núcleo Básico:
GIOVANI PRANDO, matrícula SIAPE 1859505;
LEONARDO MUNIZ DE LIMA, matrícula SIAPE 1458168 – suplente;
PRISCILLA MENDES ARRUDA, matrícula SIAPE 1058168;
FLAVIA PEREIRA PUGET, matrícula SIAPE 1669274 – suplente;
FLAVIO PEREIRA, matrícula SIAPE 1917539;
ALEXANDRO JOSÉ CORREIA SCOPEL, matrícula SIAPE 1573002 – suplente;

Discentes:
ANA BEATRIS ALTOÉ, matrícula 20211ENG.MEC0036;
LÍVIA DE OLIVEIRA BATISTA, matrícula 20221ENG.MEC0058 – suplente;
RAMON CASTELAN RODRIGUES, matrícula 20191ENG.MEC0485 – suplente;

Representantes do Pedagógico:
LETICIA CAVASSANA SOARES, matrícula SIAPE 2997368;
THIAGO ZANOTTI PANCIERI, matrícula SIAPE 2997368 - suplente.

Instituto Federal do Espírito Santo. Assinado digitalmente no GeDoc por Leandro Bitti Santa Anna (Diretor-geral do Campus Aracruz).
Chave de autenticidade do documento: BA45D3F7-D28E4C27-92A46F4B-42B95F26
Consulte o certificado do documento para checar a assinatura digital. Verifique a autenticidade em https://gedoc.ifes.edu.br

Art. 2º Atribuir a carga horária semanal de 4 (quatro) horas para o Coordenador e de 2 (duas) horas para os demais membros.

Art. 3º Esta portaria possui validade até 31.12.2023.

LEANDRO BITTI SANTA ANNA
Diretor Geral

Instituto Federal do Espírito Santo. Assinado digitalmente no GeDoc por Leandro Bitti Santa Anna (Diretor-geral do Campus Aracruz).
Chave de autenticidade do documento: BA45D3F7-D28E4C27-92A46F4B-42B95F26
Consulte o certificado do documento para checar a assinatura digital. Verifique a autenticidade em https://gedoc.ifes.edu.br

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Espírito Santo
CAMPUS ARACRUZ

PORTARIA Nº 327, DE 4 DE OUTUBRO DE 2022.

O DIRETOR GERAL DO INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO ESPÍRITO SANTO, *campus* Aracruz, nomeado pela PORTARIA 1972, DE 22 DE NOVEMBRO DE 2021, no uso de suas atribuições legais,

RESOLVE:

Art. 1º Designar os servidores abaixo relacionados para, sob a presidência do primeiro, comporem a Comissão Setorial de Avaliação do IFES - campus Aracruz:

Representantes dos Docentes:
a) JADIELSON LUCAS DA SILVA ANTONIO, matrícula SIAPE 2410931;
b) SAMUEL BERGER VELTEN, matrícula SIAPE 1650284 (suplente);
c) VINICIUS SILVA DA CUNHA, matrícula SIAPE 2280282;
d) MAURO LONGUE FILHO, matrícula SIAPE 1805344 (suplente);

Representantes dos Técnicos Administrativos:
e) KENYA CRISTINA LOCATELLI DE OLIVEIRA CHIMALI, matrícula SIAPE 2145484;
f) LETÍCIA CAVASSANA SOARES, matrícula SIAPE 2997368 (suplente);

Representantes dos Discentes:
g) LIVIA DE OLIVEIRA BATISTA, matrícula 20221ENG.MEC0058;
h) AYSLAN OLIVEIRA DOS SANTOS, matrícula 20221ENG.MEC0040.

Art. 2º Conceder ao presidente da comissão quatro (4) horas semanais e aos demais membros conceder duas (2) horas semanais para as atividades desta comissão.

Art. 3º Esta Portaria terá validade de 2 anos a partir da data de publicação.

LEANDRO BITTI SANTA ANNA
Diretor Geral

Instituto Federal do Espírito Santo. Assinado digitalmente no GeDoc por Leandro Bitti Santa Anna (Diretor-geral do Campus Aracruz).
Chave de autenticidade do documento: DE93137A-A0E24B3B-184213C7-66ECA151
Consulte o certificado do documento para checar a assinatura digital. Verifique a autenticidade em https://gedoc.ifes.edu.br

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO
CAMPUS ARACRUZ
Avenida Morobá, S/Nº – Bairro Morobá – 29192-733 – Aracruz – ES
27 3270-7800

DECLARAÇÃO VISITA TÉCNICA

Declaro, para os devidos fins que o docente **Vinícius Silva da Cunha,** matrícula Siape 2280282, participou da Visita Técnica na Empresa Estaleiro Jurong Aracruz (EJA), localizada em Barra do Riacho, Aracruz - ES, com os alunos do curso de Engenharia Mecânica, realizada no dia 18 de maio de 2023, com carga horária de 4 horas.

Aracruz – ES, 24 de maio de 2023.

Jussara Seleguini Gomes
Coord.da REC - Setor de Estágio
Ifes Campus Aracruz
Port. Nº 677, DOU de 27/03/2023

Jussara Seleguini Gomes
Coordenadoria de Relações Institucionais e Extensão Comunitário
Portaria Nº 677, DOU de 27/03/2023
Campus Aracruz

Digitalizado com CamScanner

DECLARAÇÃO Nº 55/2023 - ARA-CCEM (11.02.16.01.03.02.08)

Nº do Protocolo: 23150.002642/2023-20

Aracruz-ES, 08 de setembro de 2023.

Declaro para os devidos fins que o professor o **Vinicius Silva da Cunha**, portador da matrícula siape **2280282**, possui o percentual de 75 a 100 % no atendimento aos prazos das atividades e referente a participação em reuniões de cunho pedagógico/administrativo, ocorridas no período letivo de 2023/1, conforme as listas de presença e documentos arquivados na Coordenadoria do curso de Engenharia Mecânica.

Atenciosamente,

Ernandes Marcos Scopel

Coordenador do curso de Engenharia Mecânica

Portaria n°3083 ? 12/2022

Siape 2278520

(Assinado digitalmente em 08/09/2023 19:04)
ERNANDES MARCOS SCOPEL
COORDENADOR - TITULAR
ARA-CCEM (11.02.16.01.03.02.08)
Matrícula: 2278520

Visualize o documento original em https://sipac.ifes.edu.br/public/documentos/index.jsp informando seu número: **55**, ano: **2023**, tipo: **DECLARAÇÃO**, data de emissão: **08/09/2023** e o código de verificação: **711eed6b91**