



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO
REITORIA**

Avenida Rio Branco, 50 – Santa Lúcia – 29056-255 – Vitória – ES

27 33577500

CONCURSO PÚBLICO

EDITAL Nº 05/2012

Professor do Magistério do Ensino Básico, Técnico e Tecnológico

ÁREA/SUBÁREA/ESPECIALIDADE

Engenharia Mecânica (Cód. CNPq 30500001)

Caderno de Provas

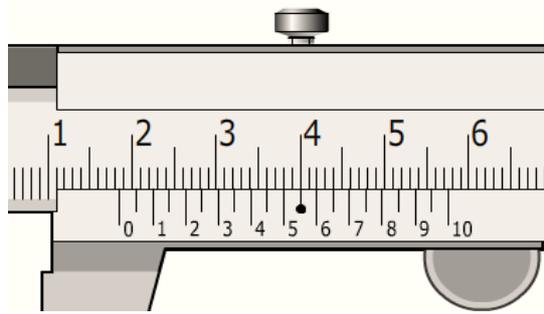
Questões Objetivas

INSTRUÇÕES:

- 1- Aguarde autorização para abrir o caderno de provas.
- 2- Após a autorização para o início da prova, confira-a, com a máxima atenção, observando se há algum defeito (de encadernação ou de impressão) que possa dificultar a sua compreensão.
- 3- A prova terá duração máxima de 04 (quatro) horas, não podendo o candidato retirar-se com a prova antes que transcorram 2 (duas) horas do seu início.
- 4- A prova é composta de 50 (cinquenta) questões objetivas.
- 5- As respostas às questões objetivas deverão ser assinaladas no Cartão Resposta a ser entregue ao candidato. Lembre-se de que para cada questão objetiva há **APENAS UMA** resposta.
- 6- A prova deverá ser feita, obrigatoriamente, com caneta esferográfica (tinta azul ou preta).
- 7- A interpretação dos enunciados faz parte da aferição de conhecimentos. Não cabem, portanto, esclarecimentos.
- 8- O Candidato deverá devolver ao Fiscal o Cartão Resposta, ao término de sua prova.

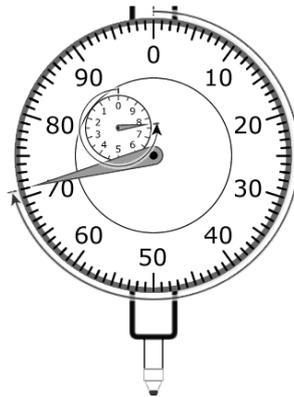
CONHECIMENTOS ESPECÍFICOS

01. Assinale a alternativa que corresponde à medida indicada no paquímetro.



- a) 1,85 mm
- b) 40,00 mm
- c) 18,55 mm
- d) 11,55 mm
- e) 18,40 mm

02. Sobre o instrumento mostrado abaixo, é correto dizer que



- a) é um Goniômetro.
- b) possui Nônio.
- c) possui uma faixa de medição de 15 cm.
- d) possui precisão de 0,01 mm.
- e) é um manômetro.

03. Sabe-se que o Sistema Internacional de Medidas (SI) utiliza sete grandezas físicas distintas. Essas grandezas são chamadas de grandezas de base e suas unidades de medida são denominadas unidades de base. Dentre as opções abaixo, marque aquela que apresenta somente unidades de base segundo o SI.

- a) mol, hora, candela e quilômetro
- b) quilômetro, minuto, ampère e quilograma
- c) candela, segundo, Volt e quilômetro
- d) candela, ampère, segundo e metro
- e) metro, minuto, Ampere e mol

04. Um determinado ajuste possui eixo com 40 mm de diâmetro e afastamentos superior e inferior de +0,006mm e -0,003 mm, respectivamente. O furo ao qual será acoplado esse eixo possui afastamentos de -0,006mm e +0,003 mm. Sobre esse ajuste, afirma-se:

- I) É um ajuste incerto.
- II) É um ajuste com folga.
- III) Pode possuir uma máxima interferência de 0,012 mm.

Marque a opção que analisa corretamente as afirmativas acima.

- a) Somente a afirmativa I está correta.
- b) Somente as afirmativas I e III estão corretas.
- c) Somente as afirmativas II e III estão corretas.
- d) Somente a afirmativa II está correta.
- e) Todas as afirmativas estão corretas.

05. Em um instrumento utilizado para fazer medidas de ângulos, em duas medições consecutivas foram obtidas as seguintes medidas: $38^{\circ}25'$ e $36^{\circ}45'$. A diferença constatada entre esses dois ângulos é de

- a) $1^{\circ}40'$.
- b) $2^{\circ}40'$.
- c) $1^{\circ}20'$.
- d) $2^{\circ}20'$.
- e) $0^{\circ}40'$.

06. Considerando as posições que podem ser utilizadas nos diversos processos de soldagem, pode-se dizer que o processo de soldagem a arco submerso é indicado para as posições:

- a) sobre-cabeça e plana.
- b) plana e vertical.
- c) vertical e sobre-cabeça.
- d) horizontal e plana.
- e) vertical e horizontal.

07. O martelamento é uma prática comum após um determinado processo de soldagem. Também se costuma fazer esse procedimento entre um passe de solda e outro com a finalidade de

- a) provocar deformações permanentes no cordão de solda, diminuindo ou eliminando tensões ocasionadas pela contração na soldagem.
- b) encruar o material para obter maior resistência mecânica.
- c) limpar a superfície e preparar o chanfro para o passo subsequente.
- d) provocar uma reestruturação microestrutural no cordão de solda.
- e) esconder imperfeições na região soldada.

08. Sobre o revestimento do eletrodo revestido, afirma-se:

- I) Protege a solda de impurezas oriundas do meio onde ocorreu a soldagem.
- II) Fornece à solda alguns elementos básicos para obtenção das características mecânicas desejadas.
- III) Mantém o arco estável.

Marque a opção que analisa corretamente as afirmativas acima.

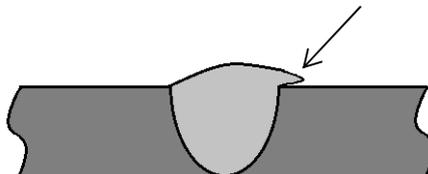
- a) Somente as afirmativas I e II estão incorretas.
- b) Somente a afirmativa III está incorreta.
- c) Somente a afirmativa I está correta.
- d) As afirmativas I e III estão incorretas.
- e) As afirmativas I, II e III estão corretas.

09. Nos processos de soldagem, a energia de soldagem é

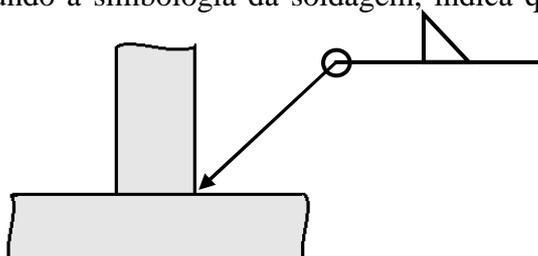
- a) a razão entre a energia consumida na soldagem e a velocidade de resfriamento.
- b) a razão entre a energia despreendida na soldagem e a velocidade de avanço na poça de fusão.
- c) a razão entre a taxa de deposição e a energia de soldagem.
- d) a razão entre a velocidade de soldagem e a velocidade de resfriamento.
- e) a razão entre a velocidade de resfriamento e a velocidade de avanço da poça de fusão.

10. O defeito de soldagem indicado pela seta na figura abaixo é conhecido como

- a) mordedura.
- b) respingo.
- c) trinca.
- d) poro.
- e) sobreposição.



11. A representação abaixo, segundo a simbologia da soldagem, indica que um cordão de solda deve ser executado



- a) em todo o contorno, em um chanfro no lado oposto à seta.
- b) em todo o contorno, em ângulo no lado oposto à seta.
- c) em todo o contorno, em ângulo no lado da seta.
- d) em todo o contorno, em um chanfro no lado da seta.
- e) em todo o contorno, em um chanfro no lado oposto à seta.

12. Sobre o processo MIG/MAG, afirma-se:

- I) É o tipo de gás utilizado na soldagem que diferencia os dois processos MIG e MAG.
 - II) No processo MIG/MAG a taxa de deposição é maior que a soldagem com eletrodo revestido.
 - III) No processo MIG/MAG se utiliza somente o argônio como gás.
- Marque a opção que analisa corretamente as afirmativas acima.

- a) Somente as afirmativas I e III estão corretas.
- b) Somente as afirmativas II e III estão corretas.
- c) Somente as afirmativas I e II estão incorretas.
- d) Somente a afirmativa III está incorreta.
- e) As afirmativas I, II e III estão corretas.

13. Um aço 1045, resfriado lentamente desde a fase austenítica, será constituído, em temperatura ambiente, por

- a) grãos de ferrita, apenas.
- b) grãos de ferrita proeutetoide e grãos de cementita.
- c) grãos de ferrita proeutetoide e grãos do constituinte eutetoide chamado perlita.
- d) grãos de cementita proeutetoide e grãos do constituinte eutetoide chamado perlita.
- e) grãos de perlita, apenas.

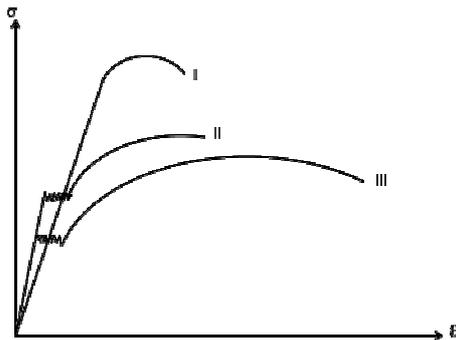
14. Considerando FADIGA , analise as afirmativas abaixo.

- I) Para algumas ligas, como as ferrosas e as de titânio, a curva σ -N apresenta um nível de tensão limite, chamado de limite de resistência à fadiga, abaixo do qual a falha por fadiga não irá ocorrer.
- II) A maioria das ligas não-ferrosas não possui um limite de resistência à fadiga. Para esses materiais, a resposta à fadiga é especificada como uma resistência à fadiga, definida como o nível de tensão no qual a falha irá ocorrer para algum número de ciclos específicos.
- III) A vida em fadiga é a tensão necessária para causar a falha após um número determinado de ciclos.

É (são) correta(s) a(s) afirmativa(s):

- a) I apenas.
- b) II apenas.
- c) I e II apenas.
- d) II e III apenas.
- e) I, II e III.

15. A figura abaixo apresenta o diagrama tensão – deformação de três materiais diferentes.



Analisando-se a figura acima, é correto afirmar:

- a) O material I possui o maior módulo de elasticidade.
- b) O material II apresenta maior tenacidade.
- c) O material III apresenta a maior deformação elástica.
- d) O material I possui a maior resiliência.
- e) O material II é o mais dúctil.

16. Sobre o comportamento mecânico das microestruturas das ligas ferro – carbono é correto afirmar, **exceto**:

- a) Os aços bainíticos são, em geral, mais resistentes e mais duros que os aços perlíticos. Entretanto, eles ainda exibem uma combinação desejável de resistência e ductilidade.
- b) As ligas que apresentam em sua microestrutura cementita globulizada apresentam maior resistência e dureza que as ligas que exibem microestrutura perlítica.
- c) A martensita deve passar por um tratamento térmico chamado revenido para aprimorar sua ductilidade e tenacidade, bem como aliviar as tensões internas.
- d) A perlita fina é mais dura e resistente que a perlita grosseira.
- e) A martensita é a mais dura e resistente das microestruturas que podem ser produzidas para uma dada liga de aço.

17. A posição das curvas TTT (tempo – temperatura – transformação) de um determinado aço pode ser modificada por diversos fatores. Analise, então, as afirmativas abaixo.

- I) A adição de elementos de liga em um aço, com exceção da adição do cobalto, desloca as curvas de início e fim de transformação para a direita, facilitando a formação da martensita.
- II) Um elevado tamanho de grão austenítico facilita a formação da martensita.
- III) Aços com baixo teor de carbono apresentam, facilmente, microestrutura formada apenas por martensita, obtida por resfriamento.

É (são) correta(s) a(s) afirmativa(s):

- a) I apenas.
- b) II apenas.
- c) I e II apenas.
- d) II e III apenas.
- e) I, II e III.

18. O ponto de gota de uma graxa indica a temperatura em que o produto se torna fluido. Dentre os tipos de graxa apresentados abaixo marque o que apresenta o maior ponto de gota.

- a) Graxas de cálcio
- b) Graxas de sódio
- c) Graxas de alumínio
- d) Graxas de bário
- e) Graxas complexas

19. Analise as afirmativas abaixo:

- I) O ponto de fulgor de um óleo é a menor temperatura na qual o vapor desprendido pelo mesmo, em presença de ar, se inflama momentaneamente ao se lhe aplicar uma chama, formando um lampejo.
- II) O índice de viscosidade de um fluido é a propriedade que determina o valor de sua resistência ao cisalhamento.
- III) O grau API é uma escala convencional, função matemática da densidade relativa, em que, quanto menor a densidade de um óleo, maior é seu grau API.

É (são) correta(s) a(s) afirmativa(s):

- a) I apenas.
- b) II apenas.
- c) III apenas.
- d) I e II apenas.
- e) I e III apenas.

20. As opções abaixo apresentam possíveis falhas em dentes de engrenagens e suas causas, **EXCETO:**

- a) Ruptura no pé do dente, devido a cargas bruscas na transmissão ou a fadiga.
- b) Ruptura de canto de dente, devido à distribuição desigual de carga sobre a largura do dente.
- c) Formação de sulcos e zonas de engripamento, devido à ruptura repetida da película do lubrificante.
- d) Aquecimento dos flancos, devido a uma associação inadequada de materiais das engrenagens.
- e) Formação de crateras devido a pressão local excessiva na presença de lubrificantes.

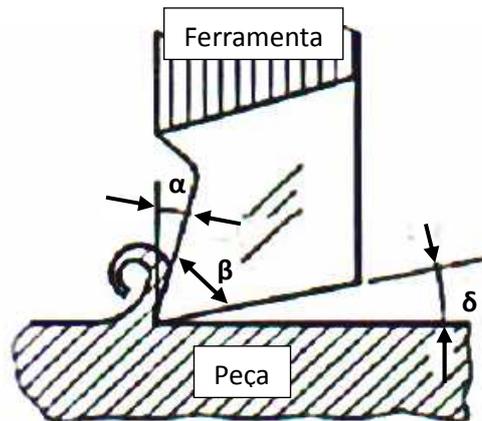
21. Qual das alternativas abaixo **NÃO** apresenta característica da fratura dúctil nos metais?

- a) Fratura do tipo taça cone, em ensaio de tração.
- b) Estricção na região da fratura, em ensaio de tração.
- c) Propagação de uma trinca ao redor do pescoço, por meio de deformação cisalhante, em ângulo de 45°.
- d) “Marcas de sargento” com formato em “V” próxima ao centro da seção transversal da fratura.
- e) Presença de extensa deformação permanente na região da fratura.

22. Para se obter uma velocidade de corte de 20 metros/minuto em uma furação, qual deverá ser o número aproximado de rotações por minuto que uma broca deve apresentar, sabendo-se que a broca possui 15 mm de diâmetro?

- a) 500
- b) 475
- c) 450
- d) 425
- e) 400

23. Em um processo de torneamento, a ferramenta de corte apresenta algumas características que podem variar de acordo com o material a ser usinado. A figura abaixo ilustra a ferramenta de corte com três ângulos variáveis α , β e δ , que são denominados, respectivamente,



- a) ângulo de cunha, ângulo de passe e ângulo de folga.
- b) ângulo de entrada, ângulo de cunha e ângulo de saída.
- c) ângulo de saída, ângulo de cunha e ângulo de folga.
- d) ângulo de folga, ângulo de saída e ângulo de corte.
- e) ângulo de cunha, ângulo de folga e ângulo de saída.

24. Quando comparado a outros processos de usinagem, como por exemplo a fresagem e o torneamento, é correto afirmar que o aplainamento é

- a) mais difícil.
- b) mais caro.
- c) mais novo.
- d) mais barato.
- e) mais rápido.

25. A ferramenta de corte da plaina também é conhecida por:

- a) Bite.
- b) Bedame.
- c) Mordente.
- d) Morsa.
- e) Punção.

26. Analise as afirmativas abaixo, considerando a classificação de ferramentas de metal duro pela norma ISO.

- I) As ferramentas de metal duro são agrupadas em três grandes grupos: P, M e K.
- II) O grupo P é constituído de metais duros de elevado teor de TiC e TaC, o que lhes confere elevada dureza a quente e resistência ao desgaste.
- III) O grupo M é um grupo com propriedades intermediárias, sendo destinado a ferramentas com aplicações múltiplas.

É (são) correta(s) a(s) afirmativa(s):

- a) I apenas.
- b) II apenas.
- c) III apenas.
- d) I e II apenas.
- e) I, II e III.

27. São feitas as seguintes afirmações sobre a APC – aresta postiça de corte:

- I) As relações geométricas da formação do cavaco são alteradas pela formação da APC.
- II) A formação da APC influencia negativamente no acabamento superficial da peça usinada, mas não altera o desgaste da ferramenta de corte.
- III) Acima de uma velocidade crítica, a APC desaparece, devido ao amolecimento do material usinado, provocado pela elevação da temperatura acima da temperatura de recristalização desse material.

É (são) correta(s) a(s) afirmativa(s):

- a) I apenas.
- b) II apenas.
- c) III apenas.
- d) I e III apenas.
- e) I, II e III.

28. As alternativas abaixo apresentam algumas funções do fluido de corte nos processos de usinagem, EXCETO:

- a) Expulsar o cavaco da região de corte.
- b) Refrigerar a peça e a ferramenta de corte
- c) Melhorar o acabamento superficial da peça.
- d) Reduzir o atrito entre a ferramenta e o cavaco.
- e) Aumentar a pressão específica de corte.

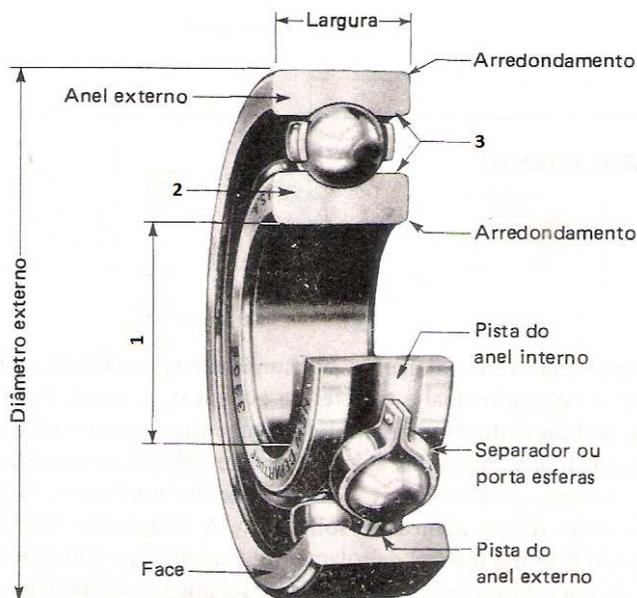
29. Analise as afirmativas a seguir, considerando os cavacos gerados nas operações de usinagem.

- I) O cavaco contínuo forma-se na usinagem de metais duros, com pequeno e médio avanço.
- II) O cavaco de ruptura forma-se na usinagem de materiais dúcteis ou de estrutura heterogênea.
- III) Um material que apresente cavaco contínuo pode passar a exibir cavaco de cisalhamento através do emprego de grandes avanços.

É (são) correta(s) a(s) afirmativa(s):

- a) I apenas.
- b) II apenas.
- c) III apenas.
- d) I e III apenas.
- e) I, II e III.

30. A figura abaixo representa um mancal de rolamento de esferas. Com base nessa figura, os nomes dos itens 1, 2 e 3 são, respectivamente,



- a) Diâmetro Interno; Anel Interno; Encosto do Rolamento.
- b) Diâmetro do Eixo; Anel Interno; Encosto do Rolamento.
- c) Diâmetro Interno; Pista interna; Espaço do Rolamento.
- d) Diâmetro do Eixo; Pista Interna; Encosto do Rolamento.
- e) Diâmetro Interno; Pista Interna; Encosto do Rolamento.

31. As engrenagens são elementos de transmissão de movimento rotativo muito usados em diversas áreas. Para a sua construção, usam-se algumas informações e nomenclaturas. Marque, dentre as opções abaixo, aquela que define o módulo de uma engrenagem cilíndrica de dentes retos.

- a) Distância radial entre a circunferência de pé e a circunferência primitiva.
- b) A razão entre o número de dentes da engrenagem e o diâmetro primitivo.
- c) A razão entre o diâmetro primitivo e o número de dentes.
- d) Uma circunferência teórica sobre a qual se baseiam todos os cálculos.
- e) O comprimento do arco da circunferência primitiva.

32. Marque, dentre as opções abaixo, aquela que apresenta um método que NÃO é usado na fabricação de dentes de engrenagens.

- a) Fundição em areia
- b) Fundição em cera perdida
- c) Deformação a frio ou Laminação a frio
- d) Torneamento
- e) Metalurgia do pó

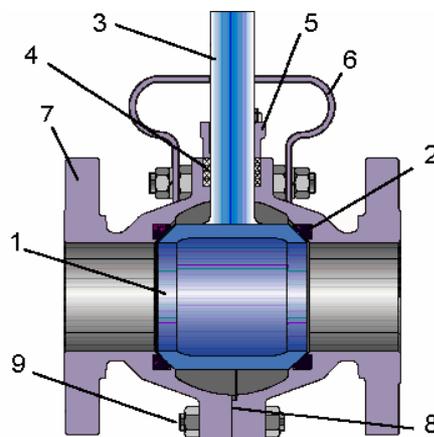
33. Na maioria dos casos, as correias são usadas para transmissão de potência entre duas árvores paralelas. Marque, abaixo, a afirmativa correta sobre esses elementos de máquina.

- a) Não devem ser usados para grandes distâncias entre eixos.
- b) Devido ao deslizamento e à deformação das correias, a velocidade angular é constante.
- c) Geralmente não é necessário algum ajuste da distância entre eixos.
- d) O uso das correias chatas não permite obter o efeito de embreagem.
- e) A distância entre eixos não deve ser inferior a um certo valor, que depende do tipo de correia usado, a fim de que a transmissão se faça de maneira eficiente.

34. Segundo a classificação das tubulações, dentro de instalações industriais as tubulações podem ser subdivididas em:

- a) tubulações de processo, tubulações de utilidades, tubulações de instrumentação e tubulações de drenagem.
- b) tubulações de transporte, tubulações de utilidades, tubulações de instrumentação e tubulações de drenagem.
- c) tubulações de transporte, tubulações de distribuição, tubulações de instrumentação e tubulações de drenagem.
- d) tubulações de utilidades, tubulações de instrumentação, tubulações de drenagem e tubulações de distribuição.
- e) tubulações de transporte e tubulações de distribuição.

35. O desenho abaixo representa uma válvula do tipo esfera. Segundo a composição do conjunto da válvula, a denominação de cada componente que se encontra enumerado é, respectivamente,

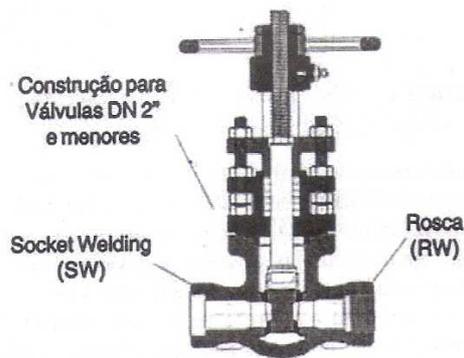


- a) sede, esfera, haste, gaxeta, prensa gaxetas, suporte para o atuador, corpo bipartido, junta e prisioneiros.
- b) esfera, sede, haste, prensa gaxetas, gaxeta, suporte para o atuador, corpo bipartido, junta e prisioneiros.
- c) esfera, sede, haste, gaxeta, prensa gaxetas, suporte para o atuador, corpo bipartido, junta e prisioneiros.
- d) sede, esfera, haste, prensa gaxetas, gaxetas, suporte para o atuador, corpo bipartido, junta e prisioneiros.
- e) esfera, sede, haste, gaxeta, prensa gaxetas, suporte para o atuador, corpo bipartido, prisioneiros e junta.

36. Em um processo de fabricação de tubos com costura (longitudinal ou helicoidal), os tubos passam por algumas fases. Marque, dentre as opções abaixo, aquela que apresenta etapa que **NÃO** faz parte da fabricação de tubos com costura.

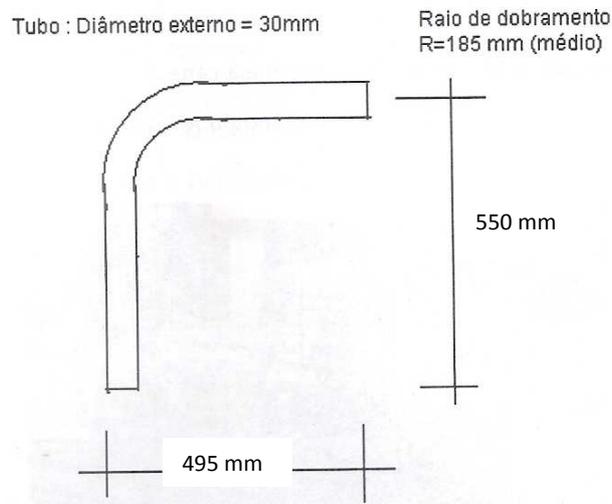
- a) laminação
- b) soldagem
- c) teste hidrostático
- d) pintura para identificação
- e) ensaio de ultrassom

37. Existe uma grande variedade de válvulas usadas em tubulação industrial e estas geralmente são classificadas pelo uso. Segundo essa classificação, marque a opção em que a válvula do tipo gaveta (figura abaixo) está incluída.



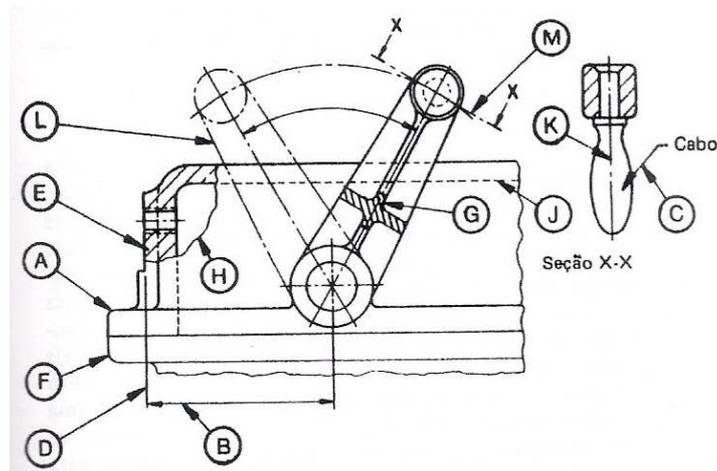
- a) Válvula de Regulagem
- b) Válvula de Bloqueio
- c) Válvulas que permitem o fluxo em um só sentido
- d) Válvulas que controlam a pressão de montante
- e) Válvulas que controlam a pressão de jusante

38. Para a construção de uma tubulação que transportará petróleo a uma longa distância, será necessária a fabricação de várias partes, incluindo tubulações retas e curvadas. Uma das partes dessa tubulação deverá ter a forma e as medidas apresentadas na figura abaixo. O comprimento de tubo necessário para se fabricar a parte em questão será de aproximadamente:



- a) 660 mm.
- b) 735 mm.
- c) 805 mm.
- d) 1045 mm.
- e) 1230 mm.

39. Observe a figura abaixo.



Segundo a norma NB-8, os nomes das linhas C e D são, respectivamente:

- a) Linha de Chamada e Linha de Cota.
- b) Linha de Texto e Cotagem.
- c) Linha de Chamada e Cotagem.
- d) Linha de Texto e Linha de Cota.
- e) Linha de Chamada e Linha de Extensão.

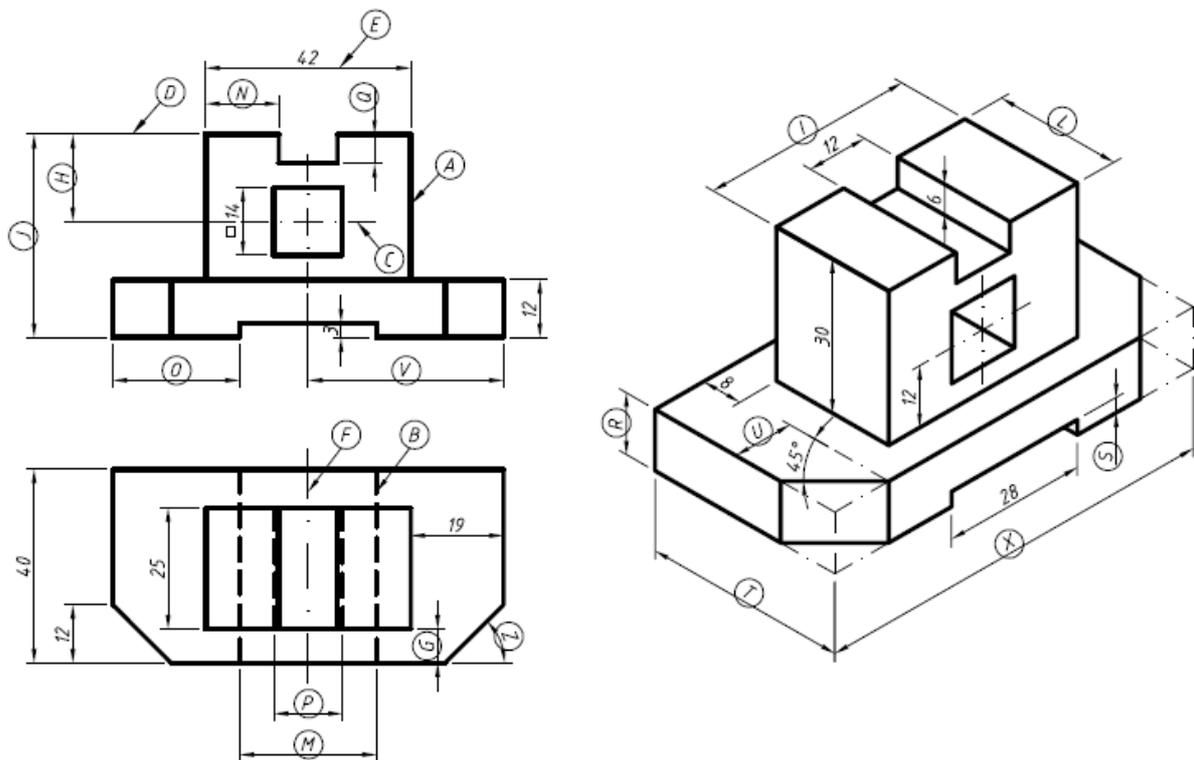
40. Considerando o conceito de projeção ortogonal no primeiro diedro, marque a afirmativa **incorreta**.

- a) As alturas nas vistas frontal e laterais são as mesmas.
- b) A largura na vista lateral é igual à profundidade (espessura) na vista de topo (cima).
- c) A largura da vista frontal é igual à largura da vista de topo (cima).
- d) A vista lateral, desenhada à esquerda da vista frontal mostra a face esquerda do componente.
- e) A vista de topo (cima), desenhada abaixo da vista frontal, mostra a face superior do componente.

41. De acordo com as regras de cotação, é correto afirmar que

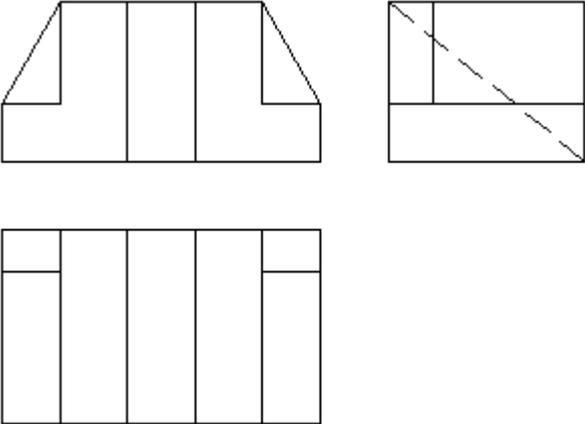
- a) as pontas das setas não precisam ter um tamanho uniforme.
- b) as cotas podem se repetir nas vistas.
- c) o espaçamento entre as cotas precisa ser o mesmo, em torno de 12 mm.
- d) o valor da cota pode estar à esquerda ou à direita, e não apenas no centro.
- e) as linhas de cota e de extensão são linhas contínuas largas.

42. Com base no desenho abaixo, marque a opção **incorreta**.



- a) A medida S=3
- b) A medida G=7
- c) A medida U=10
- d) A medida X=80
- e) A medida M=28

43. Marque a opção que apresenta a projeção ortogonal correta da peça abaixo.



- a)
- b)
- c)
- d)
- e)

46. Em relação aos projetos no AutoCAD (*Autodesk*), considere o quadro abaixo.

Comandos	Objetivos
I. GRID	a. Inverter as entidades gráficas.
II. WIPEOUT	b. Alterar o comprimento de entidades gráficas.
III. LENGTHEN	c. Visualizar grelha auxiliar.
IV. JOIN	d. Juntar entidades lineares.
V. MIRROR	e. Criar máscaras de ocultação de áreas do desenho.

Os comandos e os objetivos estão corretamente relacionados em:

a)

I	II	III	IV	V
b	a	d	e	c

b)

I	II	III	IV	V
c	e	b	d	a

c)

I	II	III	IV	V
a	b	c	e	d

d)

I	II	III	IV	V
d	c	e	a	b

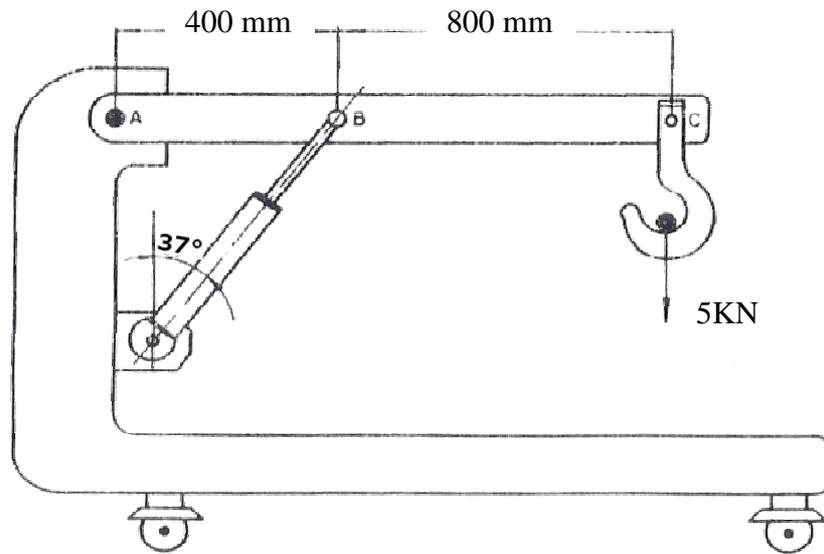
e)

I	II	III	IV	V
e	d	a	c	b

47. No programa gráfico AutoCAD, para a execução de um desenho em que se pretende distribuir, de maneira uniforme, múltiplas linhas e colunas por toda a área, o comando eficiente é

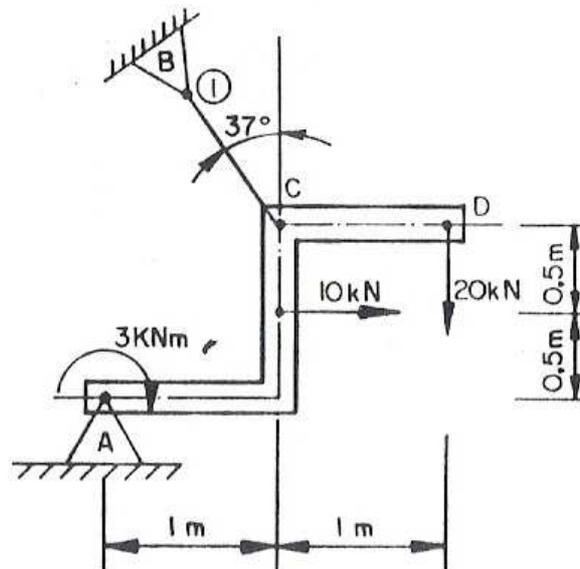
- a) layer.
- b) area.
- c) copy.
- d) array.
- e) layout.

48. A reação vertical “RAV” na articulação A do guindaste da figura abaixo, que foi projetado para 5 kN, é de aproximadamente



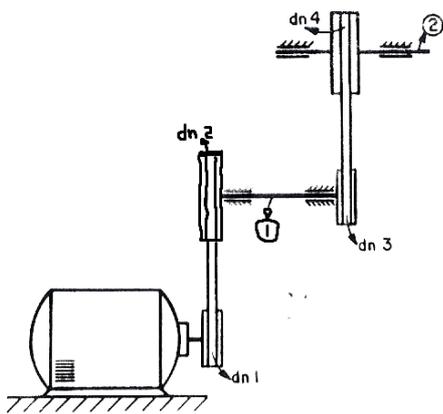
- a) 05 kN.
- b) 10 kN.
- c) 15 kN.
- d) 20 kN.
- e) 25 kN.

49. A figura abaixo representa uma construção mecânica. Sabendo que a seção transversal da barra “1” é quadrada, o material é o ABNT 1030, a $\sigma_e=300$ MPa e o fator de segurança é $k=2$, o valor dos lados da seção transversal da barra é de aproximadamente



- a) 10 mm.
- b) 15 mm.
- c) 20 mm.
- d) 25 mm.
- e) 30 mm.

50. A figura abaixo representa uma transmissão por correias, com as seguintes características:



Motor: $N=10\text{KW}$ e $n=1140\text{RPM}$

Polias:

$dn_1=180\text{mm}$;

$dn_2=450\text{mm}$;

$dn_3=200\text{mm}$;

$dn_4=400\text{mm}$

Desprezando as perdas na transmissão, a rotação no eixo 2 é de aproximadamente

- a) 178 RPM.
- b) 200 RPM.
- c) 228 RPM.
- d) 456 RPM.
- e) 2850 RPM.



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO
REITORIA**

Avenida Rio Branco, 50 – Santa Lúcia – 29056-255 – Vitória – ES

27 33577500

CONCURSO PÚBLICO

EDITAL Nº 05/2012

Professor do Magistério do Ensino Básico, Técnico e Tecnológico

ÁREA/SUBÁREA/ESPECIALIDADE

Engenharia Mecânica (Cód. CNPq 30500001)

FOLHA DE RESPOSTA (RASCUNHO)

Questão	Resposta								
01		11		21		31		41	
02		12		22		32		42	
03		13		23		33		43	
04		14		24		34		44	
05		15		25		35		45	
06		16		26		36		46	
07		17		27		37		47	
08		18		28		38		48	
09		19		29		39		49	
10		20		30		40		50	



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DO ESPÍRITO SANTO
REITORIA**

Avenida Rio Branco, 50 – Santa Lúcia – 29056-255 – Vitória – ES

27 33577500

CONCURSO PÚBLICO

EDITAL Nº 05/2012

Professor do Magistério do Ensino Básico, Técnico e Tecnológico

ÁREA/SUBÁREA/ESPECIALIDADE: 501

Engenharia Mecânica (Cód. CNPq 30500001)

GABARITO

Questão	Resposta								
01	C	11	NULA	21	D	31	C	41	C
02	D	12	D	22	D	32	D	42	C
03	D	13	C	23	C	33	E	43	C
04	B	14	C	24	D	34	A	44	C
05	A	15	D	25	A	35	C	45	A
06	D	16	B	26	E	36	A	46	B
07	A	17	C	27	D	37	B	47	D
08	E	18	E	28	E	38	C	48	B
09	B	19	E	29	C	39	A	49	B
10	E	20	D	30	A	40	D	50	C