

**Critérios Específicos de Avaliação e Perfis de Desempenho
de Práticas de Soldadura
2.º Ano Curso Profissional de Técnico de Soldadura
Ano Letivo: 2023/2024**

*No caso de alunos com Adaptações Curriculares Significativas, os domínios poderão não ser contemplados na sua totalidade e a ponderação deverá ser priorizada em função das características de cada um.

**Objetivos gerais e Conteúdos globalizantes, elaborados a partir dos respetivos Referenciais de Formação da disciplina (componente tecnológica de Curso Profissional).

DOMÍNIOS* e PONDERAÇÃO (TEMAS ORGANIZADORES)	APRENDIZAGENS ESPECÍFICAS/OBJETIVOS GERAIS/CONTEÚDOS GLOBALIZANTES**: CONHECIMENTOS, CAPACIDADES E ATITUDES	DESCRITORES DO PERFIL DOS ALUNOS/ACPA	MEIOS DE RECOLHA DE INFORMAÇÃO
<p>TÉCNICAS E PROCESSOS DE SOLDADURA</p> <p>70%</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. - Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. - Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. - Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. <p>-Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136 e 138) de ângulo chapa/tubo nas posições PB e PH, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.</p> <p>-Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136 e 138) de ângulo chapa/tubo na posição PD, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.</p> <p>-Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136) topo a topo de chapas, nas posições PA e PG, com e sem descarnagem, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.</p> <p>-Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136) topo a topo de chapas, na posição PF, com e sem descarnagem, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.</p>	<p>Informador/Comunicador (B, C, D,E, F, I)</p> <p>Crítico/Analítico (B, C, D,E, F, I)</p> <p>Responsável/Autónomo (B, C, D,E, F, I)</p> <p>Criativo (B, C, D,E, F, I)</p> <p>Sistematizador/Organizador (B, C, D,E, F, I)</p> <p>Participativo/Colaborador (B, C, D,E, F, I)</p> <p>Autoavaliador (B, C, D,E, F, I)</p>	<p>Fichas de avaliação</p> <p>Formulação de questões</p> <p>Observações informais</p> <p>Heteroavaliação</p> <p>Atividades orientadas</p> <p>Trabalho individual/grupo/ pares</p> <p>Resolução de problemas</p> <p>Utilização de aplicações e equipamentos</p> <p>Autoavaliação dos alunos</p>

A Subcoordenadora Disciplinar:	A Coordenadora do Departamento de Expressões:	Critérios Específicos e Perfis de Desempenho Desempenho de Práticas de Soldadura	Aprovado em reunião de Conselho Pedagógico:	Página
Darlene Oliveira	Ana Topete	2023/2024	2023/11/10	1 de 3

	<p>-Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136) topo a topo de chapas por um só lado, na posição PE, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.</p> <p>-Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136) topo a topo de chapas por um só lado, na posição PC, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.</p> <p>-Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136) ângulo em chapa em T com penetração total nas posições PB, PF e PD, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.</p> <p>-Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136 e 138) topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição PA, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.</p>		
<p>INTERPRETAR, PLANIFICAR, PROJETAR</p> <p>30%</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Distinguir as fases de realização de um projeto: identificação, pesquisa, realização e avaliação - Identificar requisitos técnicos, condicionalismos e recursos para a concretização de projectos. - Compreender a relevância de seleccionar e agrupar os Recursos Materiais e Humanos que melhor sirvam a concretização do Projecto. - Colaborar nos cuidados com o seu corpo e no cumprimento de normas de higiene e segurança na utilização de equipamento 		

A Subcoordenadora Disciplinar:	A Coordenadora do Departamento de Expressões:	Critérios Específicos e Perfis de Desempenho de Práticas de Soldadura	Aprovado em reunião de Conselho Pedagógico:	Página
Darlene Oliveira	Ana Topete	2023/2024	2023/11/10	2 de 3

DOMÍNIOS E PONDERAÇÃO	ESCALA				
	20 a 18	17 a 14	13 a 10	9 a 7	≤ a 6
	DESCRIPTORIOS DE NÍVEIS DE DESEMPENHO DAS APRENDIZAGENS ESPECÍFICAS				
TÉCNICAS E PROCESSOS DE SOLDADURA 70%	<ul style="list-style-type: none"> - Identifica e caracteriza com clareza correcção, e eficácia os equipamentos, os principais parâmetros de soldadura, os consumíveis utilizados e os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança, nos processos de Soldadura SER e MAG/FF. 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifica e caracteriza os equipamentos, os principais parâmetros de soldadura, com alguma desenvoltura bem como os consumíveis utilizados e os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança, nos processos de Soldadura SER e MAG/FF. 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifica e caracteriza com alguma dificuldade e incorrecções, solicitando apoio, os equipamentos, os principais parâmetros de soldadura, os consumíveis utilizados e os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança, nos processos de Soldadura SER e MAG/FF. 	<ul style="list-style-type: none"> - Nem sempre consegue identificar e caracterizar os equipamentos, os principais parâmetros de soldadura, os consumíveis utilizados e os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança, nos processos de Soldadura SER e MAG/FF. 	<ul style="list-style-type: none"> - Não identifica nem caracteriza os principais parâmetros de soldadura, os consumíveis utilizados e os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança, nos processos de Soldadura SER e MAG/FF.
INTERPRETAR, PLANIFICAR, PROJETAR 30%	<ul style="list-style-type: none"> - Distingue claramente as fases de realização de um projeto - Identifica claramente requisitos técnicos, condicionalismos e recursos para a concretização de projetos - Colabora sempre nos cuidados com o seu corpo e no cumprimento de normas de higiene e segurança na utilização de equipamento 	<ul style="list-style-type: none"> - Distingue com alguma clareza as fases de realização de um projeto - Identifica com alguma clareza requisitos técnicos, condicionalismos e recursos para a concretização de projetos - Colabora nos cuidados com o seu corpo e no cumprimento de normas de higiene e segurança na utilização de equipamento 	<ul style="list-style-type: none"> - Distingue com alguma dificuldade as fases de realização de um projeto - Identifica com alguma dificuldade requisitos técnicos, condicionalismos e recursos para a concretização de projetos - Colabora por vezes nos cuidados com o seu corpo e no cumprimento de normas de higiene e segurança na utilização de equipamento 	<ul style="list-style-type: none"> - Não distingue com clareza as fases de realização de um projeto - Não identifica com clareza requisitos técnicos, condicionalismos e recursos para a concretização de projetos - Nem sempre colabora nos cuidados com o seu corpo e no cumprimento de normas de higiene e segurança na utilização de equipamento. 	<ul style="list-style-type: none"> - Não distingue as fases de realização de um projeto - Não identifica requisitos técnicos, condicionalismos e recursos para a concretização de projetos - Não colabora nos cuidados com o seu corpo e no cumprimento de normas de higiene e segurança na utilização de equipamento

A Subcoordenadora Disciplinar:	A Coordenadora do Departamento de Expressões:	Critérios Específicos e Perfis de Desempenho de Práticas de Soldadura	Aprovado em reunião de Conselho Pedagógico:	Página
Darlene Oliveira	Ana Topete	2023/2024	2023/11/10	3 de 3

Cofinanciado por:

