

CrITÉrios EspecÍficos de AvaliaÇão e Perfis de Desempenho de Práticas de Soldadura

2.º Ano Curso Profissional de Técnico de Soldadura – 11º Ano de Escolaridade

Ano Letivo: 2025 / 2026

*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	DESCRIPTORIOS DO PERFIL DOS ALUNOS/ACPA	MEIOS DE RECOLHA DE INFORMAÇÃO
Aquisição Compreensão 25 % Aplicação 20 % Autonomia 15 % Resolução de Problemas 10 % Comunicação 10 % Participação Colaboração 10 % Atitude Relacional Profissional 10 %	O aluno deve ficar capaz de: UFCD 8550 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PB e PH. - 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. - 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. UFCD 8551 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa/tubo na posição PD. - 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. - 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. UFCD 8552 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PA e PG. - 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. - 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. UFCD 8553 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PF.	Informador/Comunicador (B, C, D, E, F, I) Crítico/An�litico (B, C, D, E, F, I) Responsável/Aut�nomo (B, C, D, E, F, I) Criativo (B, C, D, E, F, I) Sistematizador/Organizador (B, C, D, E, F, I) Participativo/Colaborador (B, C, D, E, F, I) Autoavaliador (B, C, D, E, F, I)	Fichas de avaliação Formulação de questões Observações informais Heteroavalia��o Atividades orientadas Trabalho individual de grupo ou pares Resolução de problemas Utilização e aplicações de equipamentos Autoavaliação

A Subcoordenadora Disciplinar:	A Coordenadora do Departamento de Expressões:	Crêterios Específicos e Perfis de Desempenho de PSOLD	Aprovado em reunião de Conselho Pedagógico:	Página
Ana Cardoso	Ana Topete	2025/2026	2025/09/10	1 de 3

	- 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. - 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. UFCD 8554 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PE. - 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. - 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. UFCD 8555 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PC. - 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. - 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. UFCD 8556 - Soldadura MAG/FF em aço carbono – ângulo em chapa em T com penetração total nas posições PB, PF e PD. - 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. - 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. UFCD 8557 - Sol Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA. - 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.	A - Linguagens e textos B - Informação e comunicação C - Raciocínio e resolução de problemas D - Pensamento crítico e criativo E - Relacionamento interpessoal F - Desenvolvimento pessoal e autonomia G - Bem-estar, saúde e ambiente H - Sensibilidade estética e artística I - Saber científico, técnico e tecnológico J - Consciência e domínio do corpo	
--	---	---	--

	- Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. - 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.		
--	--	--	--

DOMÍNIOS E PONDERAÇÃO	ESCALA				
	20 a 18	17 a 14	13 a 10	9 a 7	≤ a 6
	DESCRITORES DE NÍVEIS DE DESEMPENHO DAS APRENDIZAGENS ESPECÍFICAS				
Aquisição Compreensão 25 %	O aluno revela profundo conhecimento das aprendizagens previstas, demonstrando totalmente por meio de exercícios teóricos ou práticos.	O aluno revela conhecimento das aprendizagens previstas, demonstrando por meio de exercícios teóricos ou práticos.	O aluno revela algum conhecimento das aprendizagens previstas, demonstrando alguns por meio de exercícios teóricos e práticos.	O aluno revela pouco conhecimento das aprendizagens previstas, demonstrando poucos por meio de exercícios teóricos e práticos.	O aluno ainda não mostra conhecimento das aprendizagens previstas, não demonstrando por meio de exercícios teóricos e práticos.
Aplicação 20 %	O aluno revela profundo conhecimento das aprendizagens previstas, revelando total rigor científico na aplicação de saberes.	O aluno revela conhecimento das aprendizagens previstas, revelando rigor científico na aplicação de saberes.	O aluno revela algum conhecimento das aprendizagens previstas, revelando algum rigor científico na aplicação de saberes.	O aluno revela pouco conhecimento das aprendizagens previstas, revelando pouco rigor científico na aplicação de saberes.	O aluno ainda não revela conhecimento das aprendizagens previstas, não revelando rigor científico na aplicação de saberes.
Autonomia 15 %	O aluno revela profundo conhecimento das aprendizagens previstas, revelando total interesse em se atualizar.	O aluno revela conhecimento das aprendizagens previstas, revelando interesse em se atualizar.	O aluno revela algum conhecimento das aprendizagens previstas, revelando algum interesse em se atualizar.	O aluno revela pouco conhecimento das aprendizagens previstas, revelando pouco interesse em se atualizar.	O aluno ainda não revela conhecimento das aprendizagens previstas, não revelando interesse em se atualizar.
Resolução de Problemas 10 %	O aluno mostra profundo conhecimento das aprendizagens previstas, revelando total rigor científico na resolução de situações concretas.	O aluno mostra conhecimento das aprendizagens previstas, revelando rigor científico na resolução de situações concretas.	O aluno mostra algum conhecimento das aprendizagens previstas, revelando algum rigor científico na resolução de situações concretas.	O aluno mostra pouco conhecimento das aprendizagens previstas, revelando pouco rigor científico na resolução de situações concretas.	O aluno ainda não mostra conhecimento das aprendizagens previstas, não revelando rigor científico na resolução de situações concretas.
Comunicação 10 %	O aluno revela total rigor científico.	O aluno revela rigor científico.	O aluno revela algum rigor científico.	O aluno revela pouco rigor científico.	O aluno ainda não revela rigor científico.
Participação Colaboração 10 %	O aluno revela total empenho e cooperação na execução das atividades.	O aluno revela empenho e cooperação na execução das atividades.	O aluno revela algum empenho e cooperação na execução das atividades.	O aluno revela pouco empenho e cooperação na execução das atividades.	O aluno ainda não revela empenho nem cooperação na execução das atividades.
Atitude Relacional Profissional 10 %	O aluno revela total respeito pelas regras estabelecidas e sentido de responsabilidade.	O aluno revela respeito pelas regras estabelecidas e sentido de responsabilidade.	O aluno revela algum respeito pelas regras estabelecidas e sentido de responsabilidade.	O aluno revela pouco respeito pelas regras estabelecidas e sentido de responsabilidade.	O aluno ainda não revela respeito pelas regras estabelecidas nem sentido de responsabilidade.

A Subcoordenadora Disciplinar:	A Coordenadora do Departamento de Expressões:	Critérios Específicos e Perfis de Desempenho de PSOLD	Aprovado em reunião de Conselho Pedagógico:	Página
Ana Cardoso	Ana Topete	2025/2026	2025/09/03	3 de 3