

REFERENCIAL DE FORMAÇÃO



EM VIGOR



Nível de Qualificação: **4**

Área de Educação e Formação	521 . Metalurgia e Metalomecânica
Código e Designação do Referencial de Formação	521323 - Técnico/a de Soldadura
Modalidades de Educação e Formação	Cursos Profissionais
Total de pontos de crédito	202,50 (inclui 20 pontos de crédito da Formação Prática em Contexto de Trabalho)
Publicação e atualizações	<p>Publicado no Boletim do Trabalho e Emprego (BTE) nº 25 de 08 de julho de 2014 com entrada em vigor a 08 de julho de 2014.</p> <p>1ª Atualização em 01 de setembro de 2016.</p> <p>2ª Atualização publicada no Boletim e Trabalho do Emprego (BTE) nº 41 de 08 de novembro de 2016 com entrada em vigor a 08 de fevereiro de 2017.</p> <p>3ª Atualização publicada no Boletim e Trabalho do Emprego (BTE) nº 19 de 22 de maio de 2020 com entrada em vigor a 22 de maio de 2020.</p> <p>4ª Atualização publicada no Boletim e Trabalho do Emprego (BTE) nº 27 de 22 de julho de 2020 com entrada em vigor a 22 de julho de 2020.</p>
Observações	

1. Referencial de Formação Global

Formação Sociocultural

Português e PLNM

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0010S20	Português	320	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP00A1S00	Português Língua Não Materna (PLNM) - Nível Iniciação/A1		<input type="checkbox"/>	
DACP00A2S00	Português Língua Não Materna (PLNM) - Nível Iniciação/A2		<input type="checkbox"/>	
DACP00B1S00	Português Língua Não Materna (PLNM) - Nível Intermediário/B1		<input type="checkbox"/>	
DACP0PL1S00	Língua Gestual Portuguesa (PL1)			<input type="checkbox"/>
DACP0PL2S00	Português Língua Segunda (PL2) para Alunos Surdos			<input type="checkbox"/>

Língua Estrangeira I, II ou III

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0LE001S00	LE I - Inglês - Nível de continuação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE002S00	LE II - Inglês - Nível de continuação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE003S00	LE III - Inglês - Nível de iniciação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE004S00	LE I - Francês - Nível de continuação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE005S00	LE II - Francês - Nível de continuação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE006S00	LE III - Francês - Nível de iniciação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE007S00	LE I - Alemão - Nível de continuação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE008S00	LE II - Alemão - Nível de continuação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE009S00	LE III - Alemão - Nível de iniciação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE010S00	LE I - Espanhol - Nível de continuação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Formação Sociocultural

DACP0LE011S00	LE II - Espanhol - Nível de continuação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE012S00	LE III - Espanhol - Nível de iniciação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE013S00	LE II - Inglês - Nível de iniciação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE014S00	LE II - Francês - Nível de iniciação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE015S00	LE II - Alemão - Nível de iniciação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0LE016S00	LE II - Espanhol - Nível de iniciação	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Notas:

O aluno escolhe uma língua estrangeira. Se tiver estudado apenas uma língua estrangeira no ensino básico, iniciará obrigatoriamente uma segunda língua no ensino secundário. Nos programas de Iniciação adotam-se apenas os seis primeiros módulos do respetivo Programa.

Área de Integração

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0011S00	Área de Integração	220	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Notas:

Cada módulo deve ser constituído por três Temas-problema, um de cada Área

Educação Física

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0013S00	Educação Física	140	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

TIC ou Oferta de Escola

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0012S00	Tecnologias da Informação e Comunicação	100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DACP0038000	Oferta de Escola	100		

Cidadania e Desenvolvimento

Cidadania e Desenvolvimento

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
--------	------------	-------	--------------------------	----------

Cidadania e Desenvolvimento

DACP0081000 Cidadania e Desenvolvimento

Formação Científica

Geometria Descritiva

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0030C00	Geometria Descritiva	200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Matemática

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0032C20	Matemática	200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Química

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0036C20	Química	100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Educação Moral e Religiosa

Educação Moral e Religiosa

Código	Disciplina	Horas	Aprendizagens Essenciais	Programa
DACP0151000	Educação Moral e Religiosa	81		

Total de Pontos de Crédito das Componentes de Formação Sociocultural e de Formação Científica: 70

Formação Tecnológica

Código ¹	Nº	UFCD obrigatórias	Horas	Pontos de crédito
6586	1	Desenho técnico – introdução à leitura e interpretação	50	4,50
4903	2	Metrologia dimensional	25	2,25
8539	3	Construções metalomecânicas – bancada e serralharia	25	2,25
6594	4	Desenho técnico – leitura e interpretação	50	4,50
0349	5	Ambiente, Segurança, Higiene e Saúde no Trabalho - conceitos básicos	25	2,25
8080	6	Tecnologia da soldadura - fundamentos	25	2,25
8081	7	Tecnologia da soldadura – complementos	50	4,50
8082	8	Tecnologia de Soldadura – Processos	25	2,25
8540	9	Tecnologia de soldadura – outros processos e corte	25	2,25
8541	10	Tecnologia dos materiais – introdução à metalurgia e soldabilidade de materiais metálicos	25	2,25
8542	11	Projecto, fabricação e aplicação de construção soldada – Introdução aos princípios de projecto, fabricação e aplicação de construção soldada	50	4,50
8083	12	Desenho de construções soldadas – leitura e interpretação	25	2,25
8543	13	Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA e PB	25	2,25
8544	14	Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PF e PG	50	4,50
8545	15	Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa na posição PD e ângulo em chapa/tubo nas posições PB e PD	25	2,25
8546	16	Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa/tubo na posição PH	50	4,50
8547	17	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA e PB	25	2,25
8548	18	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PG	25	2,25

Formação Tecnológica

Código ¹	Nº	UFCD obrigatórias	Horas	Pontos de crédito
8549	19	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PF e PD	50	4,50
8550	20	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PB e PH	50	4,50
8551	21	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa/tubo na posição PD	50	4,50
8552	22	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PA e PG	50	4,50
8553	23	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PF	25	2,25
8554	24	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PE	25	2,25
8555	25	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PC	25	2,25
8556	26	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa em T com penetração total nas posições PB, PF e PD	25	2,25
8557	27	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA	25	2,25
8102	28	Soldadura SER - topo a topo em chapa nas posições PA e PF	50	4,50
8569	29	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA e PB	50	4,50
8571	30	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PF e PD	50	4,50
Total da carga horária e de pontos de crédito:			1075	96,75

Para obter a qualificação de Técnico/a de Soldadura, para além das UFCD obrigatórias, **terão também de ser realizadas 175 horas das UFCD opcionais**

UFCD opcionais

Bolsa

Código	Nº	UFCD	Horas	Pontos de crédito
6604	1	Construções metalomecânicas – maquinação	50	4,50
6593	2	Introdução ao CAD – metalurgia e metalomecânica	25	2,25
6605	3	Introdução ao CNC	25	2,25
8093	4	Tecnologia de Soldadura – aço inoxidável e ligas de alumínio	25	2,25
8563	5	Tecnologia de soldadura – ligas de cobre e ligas de níquel	25	2,25
8564	6	Tecnologia de soldadura – aços com Cr-Mo e aços com Ni	25	2,25
8094	7	Desenho de construções metálicas – leitura e interpretação de (isometrias)	25	2,25
8565	8	Soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA e PB	50	4,50
8566	9	Soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PF e PG	50	4,50
8567	10	Soldadura SER em Aço Inoxidável - ângulo em chapa na posição PD e ângulo em chapa/tubo nas posições PB e PD	50	4,50
8568	11	Soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa na posição PD e ângulo em chapa/tubo na posição PH	50	4,50
8570	12	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PG	25	2,25
8572	13	Soldadura MAG/FF em Aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PB e PH	50	4,50
8573	14	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa/tubo na posição PD	50	4,50
8574	15	Soldadura MAG/FF em Aço Inoxidável - topo a topo em chapa nas posições PA e PG	50	4,50
8575	16	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo em chapa na posição PF	50	4,50

UFCD opcionais

Bolsa

Código	Nº	UFCD	Horas	Pontos de crédito
8576	17	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo em chapa nas posições PE	25	2,25
8577	18	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo em chapa na posição PC	25	2,25
8578	19	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA	25	2,25
8579	20	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado nas posições PC e PH	50	4,50
8580	21	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045	50	4,50
8559	22	Soldadura TIG em aço carbono- ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC	25	2,25
8560	23	Soldadura TIG em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PD e PF	50	4,50
8581	24	Soldadura TIG em aço inoxidável- ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC	50	4,50
8582	25	Soldadura TIG em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PD e PF	50	4,50
8583	26	Soldadura TIG em aço inoxidável - chapa/tubo nas posições PB e PD	50	4,50
8584	27	Soldadura TIG em aço inoxidável - chapa/tubo na posição PH	25	2,25
8095	28	Soldadura MIG Al - ângulo em chapa nas posições PA, PB e PG	25	2,25
8096	29	Soldadura MIG Al - ângulo em chapa nas posições PG, PB e PF	50	4,50
8097	30	Soldadura MIG Al - ângulo em chapa na posição PD e ângulo chapa/tubo na posição PB	25	2,25
8098	31	Soldadura MIG Al - ângulo em chapa/tubo nas posições PH e PD	50	4,50
8099	32	Soldadura TIG-Al, ângulo em chapa nas posições PA, PB, PC e PF	50	4,50

UFCD opcionais

Bolsa

Código	Nº	UFCD	Horas	Pontos de crédito
8100	33	Soldadura TIG - Al, ângulo em chapa posição PD e chapa/tubo nas posições PD, PB e PH	50	4,50
8585	34	Soldadura SER - ângulo em chapa nas posições PB e PG em aços Inoxidáveis Austeníticos	25	2,25
8101	35	Soldadura SER - ângulo em chapa na posição PF e topo a topo em chapa na posição PA	25	2,25
8558	36	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045	50	4,50
8103	37	Soldadura SER - Ângulo em "T" em chapa na posição PF e topo a topo na posição PE	25	2,25
8104	38	Soldadura SER - Ângulo em "T" na posição PB e Topo a topo na posição PC	50	4,50
8105	39	Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PA e PG	25	2,25
8106	40	Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PA, PG e PF	50	4,50
8107	41	Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PE e PC	25	2,25
8108	42	Soldadura MAG/FF - ângulo em "T" em chapa nas posições PB, PD e PF	50	4,50
8109	43	Soldadura TIG - topo a topo em chapa nas posições PA e PF	50	4,50
8110	44	Soldadura TIG - topo a topo em chapa nas posições PC e PE	50	4,50
8111	45	Soldadura TIG - AI topo a topo em chapa nas posições PA, PC e PF	50	4,50
8112	46	Soldadura TIG - AI topo a topo em chapa nas posições PA, PC, PE e PF	50	4,50
8561	47	Soldadura TIG em aço carbono - chapa/tubo nas posições PB e PD	25	2,25
8562	48	Soldadura TIG em aço carbono - chapa/tubo na posição PH	25	2,25

UFCD opcionais

Bolsa

Código	Nº	UFCD	Horas	Pontos de crédito
8113	49	Soldadura MIG AI topo a topo em chapa nas posições PA e PF	50	4,50
8114	50	Soldadura MIG AI - topo a topo em chapa nas posições PE e PC e de ângulo em "T" nas posições PB, PD e PF	50	4,50
8115	51	Soldadura Oxigás - topo a topo em chapa nas posições PA, PF, PC e PE	50	4,50
8116	52	Soldadura Oxigás - topo a topo em chapa nas posições PA, PF, PC	50	4,50
8117	53	Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA e PC	25	2,25
8118	54	Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PC e PH	50	4,50
8119	55	Soldadura SER - ângulo em tubo/chapa por um só lado na posição PH	25	2,25
8120	56	Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado na posição H-L045	50	4,50
8121	57	Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA	25	2,25
8122	58	Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado nas posições PH e PC	50	4,50
8123	59	Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045	50	4,50
8124	60	Soldadura TIG - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045	50	4,50
8125	61	Soldadura TIG - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 com picagem	50	4,50
8126	62	Soldadura TIG - AI, topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045	50	4,50

UFCD opcionais

Bolsa

Código	Nº	UFCD	Horas	Pontos de crédito
8127	63	Soldadura TIG - Al, topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PH, PC e H-L045	50	4,50
8128	64	Soldadura Oxigás - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PH, PC e H-L045	50	4,50
8129	65	Soldadura Oxigás - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PH, PC e H-L045 com picagem	50	4,50
8586	66	Soldadura SER – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço temperado e revenido	50	4,50
8587	67	Soldadura SER – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aços Inoxidáveis ferríticos e martensíticos	50	4,50
8588	68	Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado na posição H-L045 em aços com Cr-Mo	50	4,50
8589	69	Soldadura TIG – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço temperado e revenido	50	4,50
8590	70	Soldadura TIG , topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço com Cr-Mo	50	4,50
8591	71	Soldadura TIG – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço Inoxidáveis Ferrítico e Martensítico	50	4,50
8592	72	Soldadura TIG , topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço Carbono	50	4,50
8593	73	Soldadura TIG , topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço Inoxidável	50	4,50
8594	74	Soldadura FF - ângulo em chapa nas posições PA, PB, PF e PG em aços temperados e revenidos	50	4,50
7852	75	Perfil e potencial do empreendedor – diagnóstico/ desenvolvimento	25	2,25
7853	76	Ideias e oportunidades de negócio	50	4,50

UFCD opcionais

Bolsa

Código	Nº	UFCD	Horas	Pontos de crédito
7854	77	Plano de negócio – criação de micronegócios	25	2,25
7855	78	Plano de negócio – criação de pequenos e médios negócios	50	4,50
8598	79	Desenvolvimento pessoal e técnicas de procura de emprego	25	2,25
8599	80	Comunicação assertiva e técnicas de procura de emprego	25	2,25
8600	81	Competências empreendedoras e técnicas de procura de emprego	25	2,25
10746	82	Segurança e Saúde no Trabalho – situações epidémicas/pandémicas	25	2,25
10759	83	Teletrabalho	25	2,25
Total da carga horária e de pontos de crédito da Formação Tecnológica:			1250	112,50

Formação em Contexto de Trabalho

Horas

Pontos de crédito

A formação em contexto de trabalho nos cursos profissionais constitui-se como uma componente autónoma. A formação em contexto de trabalho visa a aquisição e desenvolvimento de competências técnicas, relacionais e organizacionais relevantes para a qualificação profissional a adquirir e é objeto de regulamentação própria.

600 /840

20

¹ Os códigos assinalados a laranja correspondem a UFCD comuns a dois ou mais referenciais, ou seja, transferíveis entre referenciais de formação.

2. Desenvolvimento das Unidades de Formação de Curta Duração (UFCD)

2.1. Formação Tecnológica

6586	Desenho técnico – introdução à leitura e interpretação	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Distinguir o material, os equipamentos e as técnicas de base do desenho técnico. 2. Identificar as técnicas e proceder ao traçado das principais figuras geométricas e representação de formas elementares. 3. Ler e interpretar as informações contidas em desenhos simples de construções mecânicas. 	

Conteúdos

1. Introdução ao desenho técnico. Generalidades
 - 1.1. Introdução. Tipos de desenhos técnicos
 - 1.2. Importância da normalização no desenho técnico
 - 1.3. Materiais, instrumentos e acessórios. As folhas e os formatos normalizados
 - 1.4. Tipos de linhas e traços normalizados. A escrita normalizada
 - 1.5. Técnicas de traçagem a rigoroso e à mão livre e utilização dos equipamentos de desenho
 - 1.6. Normas de referência
2. Projeções ortogonais
 - 2.1. Introdução aos sistemas e formas de representação
 - 2.2. Noções e tipos de projeção. Projeções ortogonais
 - 2.3. Projeção em 3 planos
 - 2.4. Método do Europeu (1.º diedro) e Método Americano (3.º diedro)
 - 2.5. Prática de leitura, representação e traçagem
 - 2.6. Normas de referência
3. Perspectivas
 - 3.1. Introdução
 - 3.2. Tipos de representações perspécticas. Diferenças
 - 3.3. Perspectiva isométrica. Traçado
 - 3.4. Normas de referência
4. Construções geométricas. Traçado
 - 4.1. Introdução
 - 4.2. Perpendiculares e paralelas
 - 4.3. Ângulos e Polígonos
 - 4.4. Circunferência e círculo. Determinação do centro da circunferência e de arcos
 - 4.5. Divisão de segmentos de reta e da circunferência
 - 4.6. Tangentes
 - 4.7. Concordâncias. Prática de traçagem

5. Escalas
 - 5.1. Generalidades. Definições e tipos de escalas
 - 5.2. Aplicações
 - 5.3. Normas de referência
6. Cotagem
 - 6.1. Generalidades. Elementos da cotagem
 - 6.2. Métodos e critérios de cotagem
 - 6.3. Inscrição das cotas nos desenhos
 - 6.4. Prática de representação e traçagem
 - 6.5. Normas de referência
7. Cortes e secções
 - 7.1. Definições
 - 7.2. Diferença entre corte e secção. Tipos
 - 7.3. Peças ou elementos que não se cortam
 - 7.4. Simplificações e convenções gerais. Prática de leitura e representação
 - 7.5. Normas de referência

4903	Metrologia dimensional	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar, seleccionar e aplicar os instrumentos de medição mais adequados à determinação e controlo das dimensões das peças, em função da geometria das mesmas. 	

Conteúdos

1. Introdução à metrologia. Unidades e instrumentos
 - 1.1. Introdução aos sistemas unidades
 - 1.2. Unidades fundamentais de medida
 - 1.3. Unidades de medidas métricas, inglesas e medidas angulares
 - 1.4. Processos e cuidados para evitar erros de leitura
 - 1.5. Instrumentos de medição e verificação: escala (régua graduada); transferidor; fita métrica; esquadros; compassos de exteriores, de interiores, de traçar, de pontas; paquímetros; micrómetros
2. Estudo do paquímetro
 - 2.1. O nónio e sua aplicação nos instrumentos de medição
 - 2.2. Nónios retilíneos e circulares
 - 2.3. Tipos de paquímetros: analógicos, digitais, de profundidades, de cremalheira
 - 2.4. Composição, manuseamento e interpretação de leituras
 - 2.5. Prática de leituras com paquímetros analógicos
3. Estudo do micrómetro
 - 3.1. Composição, manuseamento, limpeza, calibração e interpretação de leituras
 - 3.2. Tipos de micrómetros: de exteriores, de interiores com 2 contactos, de interiores com 3 contactos, de profundidades
 - 3.3. Prática de leituras com micrómetros analógicos
4. Outros instrumentos de medição e verificação

- 4.1. Comparadores (relógios de medida), calibres ou gabaritos (medição de passos de rosca ângulos e interstícios), régua de senos
- 4.2. Calibres tampão e calibres de roscas: vantagens na utilização destes, composição e manuseamento
- 4.3. Rugosímetro

8539	Construções metalomecânicas – bancada e serralharia	25 horas
Objetivos	<ul style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar as diversas ferramentas manuais, máquinas simples, instrumentos de medição e verificação, manipulá-las e operá-las. 2. Executar peças simples envolvendo operações elementares de serralharia de bancada. 3. Identificar e caracterizar as diversas ferramentas manuais, e equipamentos utilizados nas construções metálicas, manipulá-las e operá-las. 4. Executar peças simples envolvendo operações elementares de serralharia civil (perfis), soldadura e oxicorte, corte e quinagem de chapa. 	

Conteúdos

- 1. Introdução ao estudo das ferramentas e instrumentos
 - 1.1. Tecnologia das ferramentas
 - 1.2. Instrumentos de medição e verificação. prática
 - 1.3. Traçagem, medição e verificação. tipos de traçagem e instrumentos utilizados. aplicações
 - 1.4. Prevenção e manutenção dos equipamentos
 - 1.5. Afiamento de ferramentas
- 2. Bancada – operações elementares
 - 2.1. Preparação do posto de trabalho
 - 2.2. Limagem de superfícies planas, convexas, côncavas e angulares
 - 2.3. Corte com serrote manual e com serrote mecânico
 - 2.4. Furação com máquina de furar
 - 2.5. Furação para alojamento de parafusos de cabeça cilíndrica e de embeber
 - 2.6. Corte com escopro e buril
 - 2.7. Roscagem manual, exterior e interior
 - 2.8. Mandrilagem manual
 - 2.9. Rascagem manual
 - 2.10. Esmerilagem
- 3. Prática de execução de peças
 - 3.1. Construção de peças simples
 - 3.2. Construção de peças simples com função copulativa
- 4. Operações elementares em construção metálica
 - 4.1. Introdução
 - 4.2. Identificação e caracterização de ferramentas e posto de trabalho
 - 4.3. Normas de segurança, prevenção e manutenção dos equipamentos
 - 4.4. Operações elementares em construção metálica: Traçagem, limagem, corte, furação e roscagem; Corte com tesoura manual e com tesoura de alavanca; Corte com escopro e buril; Brasagem a estanho; Esmerilagem; Rebarbagem; Serragem de perfilados com topos de ângulos variados; Rebitagem manual

- 4.5. Noção de processos de ligação de peças
- 4.6. Medição, verificação e controlo das peças
- 5. Serralharia civil. perfis e chapa
 - 5.1. Identificação e caracterização dos perfis e chapa mais utilizados em construção metálica
 - 5.2. Noções dos processos de ligação de peças: por rebites, por parafusos, por soldadura
 - 5.3. Traçagens e medições
 - 5.4. Tecnologia, técnicas de corte e conformação da chapa: guilhotinagem de chapas e perfilados; corte e quinagem de chapa fina. quinagem manual. quinagem mecânica; dobragem e encurvamento de chapas e perfilados; processos de entalhar chaps e perfilados; desenvolvimento de chapas. planificações e intersecções simples
 - 5.5. Técnicas de desempenho, de rebarbagem, e limagem
 - 5.6. Prática de execução de conjuntos simples com perfilados e chapa
- 6. Soldadura e oxicorte
 - 6.1. Generalidades. tecnologia da soldadura
 - 6.2. Processos e equipamentos
 - 6.3. Constituição do posto de trabalho
 - 6.4. Máquinas de soldadura: fonte de energia, acessórios, gases utilizados, características das máquinas
 - 6.5. Constituição do conjunto oxi-acetilénico: maçaricos - tipo, manómetros, mangueiras, sistemas de segurança
 - 6.6. Cuidados com a manutenção e manuseamento. normas de segurança
 - 6.7. Corte com maçarico
 - 6.8. Prática de execução de peças simples envolvendo operações elementares de soldadura e oxicorte

6594	Desenho técnico – leitura e interpretação	50 horas
Objetivos	1. Ler e interpretar dados técnicos e informação contidos em desenhos de conjunto de construções mecânicas.	

Conteúdos

- 1. Convenções de utilização geral no desenho técnico
 - 1.1. Simbologia
 - 1.2. Vistas auxiliares e vistas locais
 - 1.3. Peças adjacentes, linhas de intersecção e fictícias
 - 1.4. Vistas interrompidas, convencionais e verdadeira grandeza
 - 1.5. Elementos repetidos e ampliados
 - 1.6. Contornos iniciais e linhas de dobra
 - 1.7. Peças móveis, peças acabadas e em bruto
 - 1.8. Textura da superfície e direção das fibras
 - 1.9. Peças com uma ou mais vistas idênticas. Peças imagem – reflectida
 - 1.10. Prática de leitura e representação
 - 1.11. Normas de referência
- 2. Representação de roscas. Elementos roscados
 - 2.1. Generalidades. Definições e tipo de roscas

- 2.2.** Representação simplificada
- 2.3.** Designação das roscas e cotagem
- 2.4.** Elementos de peças roscadas
- 2.5.** Prática de leitura e representação
- 2.6.** Normas de referência
- 3.** Tolerâncias e ajustamentos
 - 3.1.** Noção de tolerância e definições
 - 3.2.** Representação gráfica de furos e de veios
 - 3.3.** Ajustamentos. Noções
 - 3.4.** Ajustamentos com folga, com aperto e incertos
 - 3.5.** Representação gráfica de ajustamentos
 - 3.6.** Noções da qualidade das tolerâncias. Tolerâncias fundamentais. Desvios
 - 3.7.** Inscrição e regras de prescrição das tolerâncias nos desenhos
 - 3.8.** Representação simplificada de ajustamentos
 - 3.9.** Ajustamentos recomendados
 - 3.10.** Sistema do furo normal e sistema do veio normal
 - 3.11.** Tolerância de ajustamento
 - 3.12.** Tabelas de ajustamentos ISO recomendados. Consultas e aplicações
 - 3.13.** Normas de referência
- 4.** Acabamento superficial. Rugosidade
 - 4.1.** Introdução e definições
 - 4.2.** Símbolos e valores da rugosidade. Inscrição nos desenhos
 - 4.3.** Tipos de controlo do estado das superfícies
 - 4.4.** Selecção do acabamento de superfícies. Aplicações
 - 4.5.** Normas de referência
- 5.** Tolerâncias de forma e de posição
 - 5.1.** Generalidades. Aplicação
 - 5.2.** Simbologia
 - 5.3.** Definições dos diversos tipos de toleranciamento geométrico
 - 5.4.** Aplicação e exemplos
 - 5.5.** Normas de referência
- 6.** A normalização no desenho técnico
 - 6.1.** Introdução à normalização. Organizações e tipo de normas
 - 6.2.** Normas portuguesas NP, NP EN, NP EN ISO
 - 6.3.** Normas europeias EN e internacionais ISO
 - 6.4.** Principais normas aplicadas ao desenho técnico
- 7.** Desenhos de conjunto
 - 7.1.** Introdução. Tipos de desenho técnico
 - 7.2.** Desenhos de conjunto ou de montagem
 - 7.3.** Legenda do desenho e lista de peças
 - 7.4.** As folhas de desenho e notas gerais
 - 7.5.** Prática de leitura e interpretação de desenhos de conjunto da área das construções mecânicas
 - 7.6.** Aplicações e exercícios práticos
 - 7.7.** Normas de referência

0349

Ambiente, Segurança, Higiene e Saúde no Trabalho - conceitos básicos

25 horas

Objetivos

1. Identificar os principais problemas ambientais.
2. Promover a aplicação de boas práticas para o meio ambiente.
3. Explicar os conceitos relacionados com a segurança, higiene e saúde no trabalho.
4. Reconhecer a importância da segurança, higiene e saúde no trabalho.
5. Identificar as obrigações do empregador e do trabalhador de acordo com a legislação em vigor.
6. Identificar os principais riscos presentes no local de trabalho e na atividade profissional e aplicar as medidas de prevenção e proteção adequadas.
7. Reconhecer a sinalização de segurança e saúde
8. Explicar a importância dos equipamentos de proteção coletiva e de proteção individual.

Conteúdos

1. AMBIENTE

1.1. Principais problemas ambientais da atualidade

1.2. Resíduos

1.2.1. Definição

1.2.2. Produção de resíduos

1.3. Gestão de resíduos

1.3.1. Entidades gestoras de fluxos específicos de resíduos

1.3.2. Estratégias de atuação

1.3.3. Boas práticas para o meio ambiente

2. SEGURANÇA, HIGIENE E SAÚDE NO TRABALHO

2.1. CONCEITOS BÁSICOS RELACIONADOS COM A SHST

2.1.1. Trabalho, saúde, segurança no trabalho, higiene no trabalho, saúde no trabalho, medicina no trabalho, ergonomia, psicossociologia do trabalho, acidente de trabalho, doença profissional, perigo, risco profissional, avaliação de riscos e prevenção

2.2. ENQUADRAMENTO LEGISLATIVO NACIONAL DA SHST

2.2.1. Obrigações gerais do empregador e do trabalhador

2.3. ACIDENTES DE TRABALHO

2.3.1. Conceito de acidente de trabalho

2.3.2. Causas dos acidentes de trabalho

2.3.3. Consequências dos acidentes de trabalho

2.3.4. Custos diretos e indiretos dos acidentes de trabalho

2.4. DOENÇAS PROFISSIONAIS

2.4.1. Conceito

2.4.2. Principais doenças profissionais

2.5. PRINCIPAIS RISCOS PROFISSIONAIS

2.5.1. Riscos biológicos

2.5.2. Agentes biológicos

2.5.3. Vias de entrada no organismo

2.5.4. Medidas de prevenção e proteção

- 2.5.5.** Riscos Físicos (conceito, efeitos sobre a saúde, medidas de prevenção e proteção)
- 2.5.6.** Ambiente térmico
- 2.5.7.** Iluminação
- 2.5.8.** Radiações (ionizantes e não ionizantes)
- 2.5.9.** Ruído
- 2.5.10.** Vibrações
- 2.5.11.** Riscos químicos
 - 2.5.11.1.** Produtos químicos perigosos
 - 2.5.11.2.** Classificação dos agentes químicos quanto à sua forma
 - 2.5.11.3.** Vias de exposição
 - 2.5.11.4.** Efeitos na saúde
 - 2.5.11.5.** Classificação, rotulagem e armazenagem
 - 2.5.11.6.** Medidas de prevenção e proteção
- 2.5.12.** Riscos de incêndio ou explosão
 - 2.5.12.1.** O fogo como reação química
 - 2.5.12.1.1.** Fenomenologia da combustão
 - 2.5.12.1.2.** Principais fontes de energia de ativação
 - 2.5.12.1.3.** Classes de Fogos
 - 2.5.12.1.4.** Métodos de extinção
 - 2.5.12.2.** Meios de primeira intervenção - extintores
 - 2.5.12.2.1.** Classificação dos Extintores
 - 2.5.12.2.2.** Escolha do agente extintor
- 2.5.13.** Riscos elétricos
 - 2.5.13.1.** Riscos de contacto com a corrente elétrica: contatos diretos e indiretos
 - 2.5.13.2.** Efeitos da corrente elétrica sobre o corpo humano
 - 2.5.13.3.** Medidas de prevenção e proteção
- 2.5.14.** Riscos mecânicos
 - 2.5.14.1.** Trabalho com máquinas e equipamentos
 - 2.5.14.2.** Movimentação mecânica de cargas
- 2.5.15.** Riscos ergonómicos
 - 2.5.15.1.** Movimentação manual de cargas
- 2.5.16.** Riscos psicossociais
- 2.6.** SINALIZAÇÃO DE SEGURANÇA E SAÚDE
 - 2.6.1.** Conceito
 - 2.6.2.** Tipos de sinalização
- 2.7.** EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO COLETIVA E DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL
 - 2.7.1.** Principais tipos de proteção coletiva e de proteção individual

8080

Tecnologia da soldadura - fundamentos

25 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar os diferentes processos de soldadura por arco elétrico, bem como as diferenças entre eles, em relação a parâmetros, consumíveis, modo de funcionamento e segurança.
2. Caracterizar e identificar os requisitos necessários à qualificação de soldadores de acordo com as normas e diretivas EWF/IIW em vigor.

Conteúdos

1. A eletricidade na soldadura por arco elétrico
 - 1.1. Noções básicas de eletricidade
 - 1.2. Caracterização do arco elétrico de soldadura
 - 1.3. Escorvamento do arco elétrico, tipos
 - 1.4. Influência dos gases de proteção no escorvamento do arco elétrico
 - 1.5. O meio plasmogénico
 - 1.6. Transferência do metal
 - 1.7. Terminologia básica para soldaduras
 - 1.8. Processos de soldadura
 - 1.9. Consumíveis de soldadura
 - 1.10. Os diferentes tipos de transferência de metal para eléctrodos fusíveis
 - 1.11. Formação do banho de fusão
2. Equipamento de soldadura
 - 2.1. Distribuição de eletricidade da rede
 - 2.2. Conversão da energia elétrica para energia elétrica de soldadura
 - 2.3. Classificação das fontes de potência (transformadores e rectificadores)
 - 2.4. Tipos de corrente e polaridade
 - 2.5. Tipos de onda
 - 2.6. Tensão em vazio e intensidade de curto-circuito
 - 2.7. Factor de marcha
 - 2.8. Ciclo de trabalho
 - 2.9. Fornecimento do gás de proteção
 - 2.10. Parametros de soldadura
3. Consumíveis de soldadura
 - 3.1. Os vários tipos de consumíveis de soldadura e suas funções
 - 3.2. Classificação de consumíveis
 - 3.3. Armazenamento, secagem e manuseamento
4. Saúde higiene e segurança
 - 4.1. Riscos elétricos
 - 4.2. UV e radiação de calor
 - 4.3. Riscos oculares
 - 4.4. Queimaduras e incêndios, prevenção e combate a incêndios
 - 4.5. Fumos de soldadura
 - 4.6. Riscos respiratórios
 - 4.7. Equipamentos de proteção individual e vestuário
 - 4.8. Riscos de ruído

- 4.9.** Regras e regulamentos específicos
- 5.** Regras de segurança na zona oficial/fabril
 - 5.1.** Controlo do ambiente na zona de soldadura, riscos gerais, eliminação de fumos, material pesado e quente, cabos elétricos
 - 5.2.** Soldadura na zona oficial, proteção de outros soldadores contra riscos de soldadura
 - 5.3.** Controlo do meio ambiente local do soldador, eliminação de fumos
 - 5.4.** Medidas de segurança em caso de acidentes pessoais, acompanhamento de operações e procedimentos de evacuação
 - 5.5.** Trabalho em espaços confinados, acumulação de poluentes, o risco de explosão, enriquecimento de gases como o Árgon, Hélio, etc
 - 5.6.** Cuidados a ter com a manipulação das garrafas de gás
- 6.** Consumíveis de soldadura
 - 6.1.** Princípios dos consumíveis de soldadura e funções de cada tipo de consumível (elétrodos, varetas e gases)
 - 6.2.** Gases de proteção
 - 6.3.** Gases de purga
 - 6.4.** Classificação dos consumíveis de soldadura
 - 6.5.** Armazenamento, secagem e manuseamento
- 7.** Prática de soldadura
 - 7.1.** Especificação dos procedimentos de soldadura
 - 7.2.** Parametros de soldadura, posições de soldadura
 - 7.3.** Tipos de juntas e de soldaduras: características, tamanho, acabamento de superfície
 - 7.4.** Simbologia de soldadura
 - 7.5.** Introdução às imperfeições de soldadura
 - 7.6.** Controlo dos parametros de soldadura
 - 7.7.** Efeito dos parametros de soldadura na geometria da mesma
 - 7.8.** Efeito do sopro magnético
 - 7.9.** Inspeção visual
- 8.** Introdução ao aço
 - 8.1.** Produção de aço
 - 8.2.** Origem dos aços não ligados
 - 8.3.** Efeitos da soldadura nos aços
 - 8.4.** Elementos de adição nos aços de liga
 - 8.5.** A classificação dos aços de acordo com o normativo em vigor
- 9.** Qualificação de soldadores
 - 9.1.** Objectivos dos testes de qualificação
 - 9.2.** Qualificação de EPSs
 - 9.3.** Qualificação padrão de soldadores
 - 9.4.** Variáveis essenciais, âmbito da qualificação, validade, provetes de teste e avaliação do soldador
- 10.** Normalização aplicável e em vigor

8081

Tecnologia da soldadura – complementos

50 horas

Objetivos

1. Identificar e reconhecer os fundamentos relacionados com a soldadura dos aços, os processos de fusão mais utilizados, assim como as regras de higiene e segurança na realização das diversas operações em cada processo;
2. Reconhecer os princípios básicos dos métodos de controlo das soldaduras, assim como a função de garantia da qualidade;
3. Identificar os diferentes tipos de ligação/união e métodos de preparação de juntas utilizados na soldadura de tubagem;
4. Reconhecer os princípios do sistema de normalização internacional.
5. Enumerar as principais normas para a soldadura.

Conteúdos

1. Tecnologia da Soldadura - complementos para Soldador de Chapa

1.1. Métodos de preparação de junta para soldadura

1.1.1. Processos de corte adequados para diferentes tipos de aço para obter uma superfície de corte adequado

1.1.2. Maçaricos: princípios e parâmetros, o corte de tubos, máquinas de corte, qualidade das superfícies cortadas

1.1.3. Princípios de goivagem por arco e goivagem a gás

1.1.4. Outros processos de corte como: plasma, laser, corte mecânico

1.2. Juntas de soldadura em chapa

1.2.1. Tipos de soldadura: topo a topo e de ângulo

1.2.2. Tipos de juntas: topo a topo, em "T", sobrepostas e de canto.

1.2.3. Características das soldaduras de ângulo; cateto, espessura da garganta, penetração, número de cordões, acabamento superficial

1.2.4. Características das soldaduras topo a topo; tipos de preparação de juntas; soldaduras simples e multi-passe; sobre-espessura, perfil/forma do cordão, penetração, acabamento superficial, cobrejuntas permanentes e provisórias

1.2.5. Exemplos de tipos de juntas de soldadura utilizadas em chapa para diferentes tipos de aplicações (estruturas, reservatórios simples e sobre pressão)

1.3. Soldabilidade dos aços

1.3.1. O conceito de soldabilidade

1.3.2. Efeitos da composição, da espessura e da temperatura (pré-aquecimento e inter-passe)

1.3.3. Entrega térmica

1.4. Contração, tensão residual, distorção

1.4.1. O ciclo térmico em soldadura

1.4.2. Desenvolvimento de tensões residuais causadas pela solidificação, arrefecimento e contração

1.4.3. Efeitos dos constrangimentos em termos das tensões residuais

1.4.4. Importância da tensão residual

1.4.5. Pré aquecimento, pós aquecimento

1.4.6. Relação entre entrega térmica e a contração, tensão residual e distorção.

1.4.7. O desenvolvimento da distorção/empenos; efeito da entrega térmica, dimensão da soldadura, penetração, e número de cordões em juntas de ângulo e de topo-a-topo, soldadas de um lado ou dos dois lados.

1.4.8. Medidas corretivas, procedimento, técnicas de soldadura, sequência, preparação das juntas, posicionamento

1.4.9. Corrigir a distorção após a soldadura

1.5. Imperfeições na soldadura

- 1.5.1.** Origem das imperfeições: metal base, processo de soldadura, soldador, preparação da junta
- 1.5.2.** Abordagem às imperfeições específicas da soldadura e as suas causas
- 1.5.3.** Influência das imperfeições causadas pela soldadura, ao nível da qualidade dos produtos
- 1.5.4.** Influência da geometria do cordão de soldadura, ao nível da resistência à fadiga do componente soldado
- 1.6.** Revisão e breve apresentação dos processos de soldadura por fusão
 - 1.6.1.** Revisão relativamente o arco elétrico como fonte de calor
 - 1.6.2.** Revisão dos fundamentos sobre o equipamento de soldadura por arco elétrico
 - 1.6.3.** Breve apresentação sobre a soldadura por eletrodo revestido (SER) (111)
 - 1.6.4.** Breve apresentação sobre a soldadura MIG/MAG (13)
 - 1.6.5.** Breve apresentação sobre a soldadura com fios fluxados auto protegidos (114)
 - 1.6.6.** Breve apresentação sobre a soldadura TIG (141)
 - 1.6.7.** Breve apresentação sobre a soldadura oxigás (311)
 - 1.6.8.** Breve apresentação sobre a soldadura a plasma (151)
 - 1.6.9.** Breve apresentação sobre a soldadura por arco submerso (121)
- 1.7.** Condições de segurança em estaleiro
 - 1.7.1.** As condições de trabalho em estaleiro; os problemas do trabalho efetuado ao ar livre; operações efetuadas em altura, por exemplo em pórticos e nouro tipo de estruturas, condições de piso desfavoráveis, condições de calor e de frio extremas, efeitos do vento e da chuva
 - 1.7.2.** Condições de trabalho no estaleiro para as operações de soldadura
 - 1.7.3.** Condicionamento do local de trabalho
 - 1.7.4.** Proteção dos outros trabalhadores contra os perigos da soldadura
- 1.8.** Inspeção e ensaio
 - 1.8.1.** Revisão sobre imperfeições de soldadura. Norma aplicável
 - 1.8.2.** Revisão sobre níveis de qualidade. Norma aplicável
 - 1.8.3.** Verificação de dimensões, superfícies e distorções
 - 1.8.4.** Inspeção de fissuras superficiais e de outras imperfeições superficiais através de inspeção visual, inspeção por líquidos penetrantes e inspeção por partículas magnéticas
 - 1.8.5.** Detecção de imperfeições internas em soldadura, através de inspeção por radiografia e da inspeção por ultra sons
 - 1.8.6.** Testes destrutivos para medição das propriedades mecânicas da soldadura
- 1.9.** Garantia da qualidade em soldadura
 - 1.9.1.** Funções da inspeção e do controlo de qualidade
 - 1.9.2.** Importância da função dos soldadores na garantia da qualidade da soldadura
 - 1.9.3.** Importância da inspeção e dos ensaios não destrutivos na identificação de defeitos de soldadura potencialmente perigosos
 - 1.9.4.** Abordagem às normas aplicáveis e em vigor: Exigências de qualidade para soldadura; Coordenação da soldadura e hierarquia em termos da qualificação segundo as diretivas IIW
- 2.** Tecnologia da Soldadura - Complementos para Soldador de Tubagem
 - 2.1.** Juntas de soldadura para tubagem
 - 2.1.1.** Soldadura topo a topo de tubagem; em linha e formando um ângulo; a importância do gás de proteção da raiz
 - 2.1.2.** Soldadura de tubagem a chapa
 - 2.1.3.** Ligações do tipo picagens, de nós e outras ligações soldadas (set-on, set-in and set-through)
 - 2.1.4.** Adaptação dos métodos de preparação de juntas para a tubagem
 - 2.2.** Outros materiais, para além do aço não ligado
 - 2.2.1.** Aços ligados e inoxidáveis
 - 2.2.2.** Ligas de alumínio

- 2.2.3. Ligas de cobre
- 2.2.4. Ligas de níquel
- 2.2.5. Titânio e outros materiais especiais
- 2.2.6. Problemas característicos ligados à soldadura destes materiais
- 2.3. Análise e consequências dos colapsos em soldadura
 - 2.3.1. Revisão sobre os requisitos de segurança dos componentes soldados
 - 2.3.2. Introdução aos colapsos nos componentes causados por operações de soldadura incorrectas
 - 2.3.3. Implicações do aparecimento de colapsos, fiabilidade dos componentes
- 2.4. Normas internacionais de soldadura
 - 2.4.1. As funções e o modo de funcionamento do CEN e da ISO, interligações com as Organizações Nacionais de Normalização
 - 2.4.2. Normas para equipamento de soldadura e consumíveis de soldadura
 - 2.4.3. Normas relativas às operações de soldadura
 - 2.4.4. Produtos normalizados que contêm exigências de soldadura
 - 2.4.5. Normas de qualidade e de coordenação para soldadura

8082	Tecnologia de Soldadura – Processos	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição nos processos de Soldadura Oxi-gás, Eléctrodo Revestido, MIG/MAG FF e TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 	

Conteúdos

1. Tecnologia no processo de soldadura Oxi-gás (311)
 - 1.1. Técnicas operatórias mais comuns usadas com o processo
 - 1.2. Tipos de chanfros mais comuns, cuidados na preparação das juntas, montagem e limpeza
 - 1.3. Aplicações típicas do processo de soldadura, problemas mais comuns e como resolver
2. Constituição e manutenção do equipamento para soldadura oxi-gás e parâmetros principais
 - 2.1. Propriedades e forma de armazenagem do acetileno e oxigénio
 - 2.2. Fornecimento de gases às instalações fabris
 - 2.3. Normas aplicáveis e em vigor para equipamentos de soldadura (NP, EN e ISO)
 - 2.4. Manobredutores
 - 2.5. Dispositivos de segurança
 - 2.6. Mangueiras/ligações de mangueiras
 - 2.7. Maçaricos de soldadura, dimensões e tipos
 - 2.8. Equipamento e sua manutenção
 - 2.9. Processo de combustão
 - 2.10. Perfil da distribuição de temperatura na chama
 - 2.11. Regulação da chama
 - 2.12. Principais parâmetros de soldadura – escolha do bico em função da espessura, posição de soldadura

- 2.13.** Técnicas de soldadura à “direita” e à “esquerda”
- 2.14.** Operações de verificação em termos de segurança
- 2.15.** Especificações do procedimento de soldadura de acordo com a Norma aplicável e em vigor (NP / EN / ISO)
- 2.16.** Imperfeições de soldadura e prováveis problemas específicos do processo de soldadura
- 3.** Consumíveis de soldadura
 - 3.1.** Identificar e seleccionar as varetas para a soldadura oxigás
 - 3.2.** Classificação de varetas para soldadura com protecção gasosa
- 4.** Saúde, higiene e segurança
 - 4.1.** Gases
 - 4.2.** A decomposição do acetileno (condições de instabilidade)
 - 4.3.** Protecção contra incêndio
 - 4.4.** Substâncias utilizadas no combate em incêndios e sua extinção
- 5.** Tecnologia no processo de soldadura com eléctrodos revestidos (111)
 - 5.1.** Técnicas operatórias mais comuns usadas com o processo
 - 5.2.** Tipos de chanfros mais comuns, cuidados na preparação das juntas, montagem e limpeza
 - 5.3.** Aplicações típicas do processo de soldadura, problemas mais comuns e como resolver
- 6.** Constituição e manutenção do equipamento para soldadura com eléctrodos revestidos e parâmetros principais
 - 6.1.** Corrente alterna e corrente contínua
 - 6.2.** O arco eléctrico e suas características
 - 6.3.** O transformador de corrente alterna, bobines, núcleo, controlo e aumento de temperatura
 - 6.4.** Circuitos primários e secundários, protecções principais
 - 6.5.** Relação entre tensão do arco e a corrente de soldadura, características da fonte de potência
 - 6.6.** Controlo da corrente de soldadura, instrumentos utilizados ao nível da verificação dos indicadores do painel do equipamento
 - 6.7.** Fontes de potência para soldadura com corrente contínua
 - 6.8.** Formas de escorvar o arco
 - 6.9.** Dispositivos de massa, cabos, porta eléctrodos
 - 6.10.** Manutenção do equipamento, verificação da condição dos cabos e das ligações, limpeza das ligações, limpeza dos componentes internos
 - 6.11.** Verificações de segurança
 - 6.12.** Parâmetros de soldadura principais e selecção do tipo e do diâmetro do eléctrodo
 - 6.13.** Imperfeições de soldadura e problemas específicos das operações de soldadura com eléctrodos revestidos
- 7.** Eléctrodos revestidos
 - 7.1.** Classificação dos eléctrodos revestidos, segundo as principais normas
 - 7.2.** Aplicação dos diferentes tipos de eléctrodos revestidos
- 8.** Saúde, higiene e segurança
 - 8.1.** Protecção durante a remoção de escória
 - 8.2.** Fumos de soldadura
 - 8.3.** Segurança eléctrica (tensão de escorvamento, OCV,)
- 9.** Tecnologia no processo de soldadura MIG/MAG (131 e 135) e Fios Tubulares (136 e 138)
 - 9.1.** Técnicas operatórias mais comuns usadas com o processo
 - 9.2.** Tipos de chanfros mais comuns, cuidados na preparação das juntas, montagem e limpeza
 - 9.3.** Aplicações típicas do processo de soldadura, problemas mais comuns e como resolver
- 10.** Construção e manutenção do equipamento para soldadura MIG/MAG
 - 10.1.** O transformador de corrente alterna, bobines, núcleo, controlo e aumento de temperatura

- 10.2.** Fontes de potência MIG/MAG (DC)
- 10.3.** Circuitos primários e secundários, protecções principais
- 10.4.** Controlo da corrente de soldadura, instrumentos utilizados ao nível da verificação dos indicadores do painel do equipamento
- 10.5.** Dispositivos de massa, cabos, tochas de soldadura
- 10.6.** Manutenção do equipamento, verificação da condição dos cabos e das ligações, limpeza das ligações, limpeza dos componentes internos, controlo e fornecimento do gás
- 10.7.** A unidade de alimentação de fio e sua correcta operação
- 10.8.** Verificações de segurança
- 10.9.** Selecção do tipo e da dimensão do fio
- 11.** Consumíveis de soldadura
 - 11.1.** Classificação dos consumíveis de soldadura (fios sólidos e tubulares/fluxados e gases de protecção)
 - 11.2.** Composição química dos fios sólidos e tubulares/fluxados de soldadura
 - 11.3.** Aplicação dos diferentes tipos e diâmetros de fios sólidos e tubulares/fluxados de soldadura
 - 11.4.** Selecção dos gases de protecção
- 12.** Saúde, higiene e segurança
 - 12.1.** Fumos
 - 12.2.** Radiação ultra-violeta
- 13.** Características da soldadura MIG/MAG e parâmetros principais
 - 13.1.** Transferência por curto-circuito, spray e globular, etc
 - 13.2.** Principais parâmetros de soldadura, tais como a distância ao tubo de contacto/altura do arco, velocidade de soldadura, débito de gás, etc
 - 13.3.** Imperfeições de soldadura características do processo de soldadura TIG
 - 13.4.** O efeito do tipo de corrente e da polaridade na soldadura (DC e AC) aplicações
 - 13.5.** Requisitos específicos para soldar Alumínio
- 14.** Tecnologia no processo de soldadura TIG (141)
 - 14.1.** Técnicas operatórias mais comuns usadas com o processo
 - 14.2.** Tipos de chanfros mais comuns, cuidados na preparação das juntas, montagem e limpeza
 - 14.3.** Aplicações típicas do processo de soldadura, problemas mais comuns e como resolver
- 15.** Constituição e manutenção do equipamento de soldadura TIG
 - 15.1.** O transformador de corrente alterna, bobines, núcleo, controlo e aumento de temperatura
 - 15.2.** Circuitos primários e secundários, protecções principais
 - 15.3.** Controlo da corrente de soldadura, instrumentos utilizados ao nível da verificação dos indicadores do painel do equipamento
 - 15.4.** Rectificadores para soldadura com corrente contínua
 - 15.5.** Dispositivos de escorvamento do arco eléctrico
 - 15.6.** Dispositivos de massa, cabos e tocha de soldadura
 - 15.7.** Manutenção do equipamento, verificação da condição dos cabos e das ligações, limpeza das ligações, limpeza dos componentes internos, controlo e fornecimento do gás
 - 15.8.** Verificações de segurança
 - 15.9.** Afição dos eléctrodos de tungsténio
 - 15.10.** Imperfeições de soldadura características do processo de soldadura TIG
 - 15.10.1.** O efeito do tipo de corrente e da polaridade na soldadura (DC e AC) aplicações
- 16.** Eléctrodos de tungsténio e consumíveis de soldadura
 - 16.1.** Classificação dos eléctrodos de tungsténio (de acordo com a norma em vigor)
 - 16.2.** Classificação das varetas de soldadura e dos fios utilizados na soldadura TIG
 - 16.3.** Classificação dos gases de protecção da soldadura e da raiz (de acordo com a norma em vigor)

16.4. Dimensão das varetas e dos fios de soldadura

17. Saúde, higiene e segurança

17.1. Afição e manuseamento dos eléctrodos de tungsténio

17.2. Utilização correcta dos gases de protecção da raiz

8540	Tecnologia de soldadura – outros processos e corte	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos, principais parâmetros, consumíveis utilizados e campos de aplicação de outros processos de soldadura: Arco Submerso, feixe de elevada densidade energética, Electro-escória, Fricção , difusão, Aluminotermia, Alta-frequência e pressão a frio. 2. Identificar as vantagens e desvantagens entre os diferentes processos de soldadura por feixe de elevada densidade energética e problemas mais comuns. 3. Reconhecer os princípios básicos e o respectivo campo de aplicação dos mais comuns processos de corte e preparação de juntas utilizados em construção soldada, incluindo os equipamentos, principais variáveis e problemas mais comuns. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura, de corte e preparação de juntas com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 	

Conteúdos

- 1.** Tecnologia no processo de soldadura de arco submerso (12)
 - 1.1.** Princípios do processo de arco submerso e características do arco
 - 1.2.** Características das fontes de potencias utilizadas em arco submerso
 - 1.2.1.** Tensão em vazio
 - 1.2.2.** Características estática e dinamica
 - 1.2.3.** Tipos de corrente
 - 1.2.4.** Modos de escorvamento do arto eléctrico
- 2.** Equipamentos e acessórios
 - 2.1.** Normas aplicáveis e em vigor para equipamentos de soldadura (NP, EN e ISO)
- 3.** Consumíveis de soldadura
 - 3.1.** Função da combinação fio-fluxo e respectivo efeito nas caracterisitcas do material depositado
 - 3.2.** Tipos de fluxos e fios
 - 3.3.** Composição química dos fios e fluxos de soldadura
 - 3.4.** Função da escória
 - 3.5.** Adição de elementos de liga com a combinação fio-fluxo
 - 3.6.** Classificação dos consumíveis de soldadura (fios e fluxos)
 - 3.7.** Aplicação dos diferentes tipos e diâmetros de fio de soldadura
 - 3.8.** Produção dos consumíveis de soldadura
 - 3.9.** Manuseamento e armazenamento de consumíveis
 - 3.10.** Normas aplicáveis e em vigor para consumíveis de soldadura (NP, EN e ISO)
- 4.** Parâmetros de soldadura
 - 4.1.** Corrente
 - 4.2.** Voltagem
 - 4.3.** Velocidade de soldadura

- 4.4.** Tipo de fluxo e tamanho das partículas do fluxo
- 4.5.** Extensão livre de eléctrodo
- 5.** Preparação da junta a soldar (limpeza, tolerancias, etc.)
- 6.** Utilização de um fio único ou de multi-fios
- 7.** Saúde, higiene e segurança
- 8.** Outros processos de soldadura – feixes de elevada densidade energética
 - 8.1.** Introdução aos princípios de funcionamento dos processos de soldadura por feixe de elevada densidade energética
 - 8.1.1.** Plasma
 - 8.1.2.** Feixe de electrões
 - 8.1.3.** Laser
 - 8.1.4.** Processos híbridos
- 9.** Geração de calor para cada um destes processos de soldadura
- 10.** Consumíveis
- 11.** Parâmetro de soldadura utilizados em cada um dos processos
- 12.** Aplicações da utilização da soldadura plasma, feixe de electrões, laser e processos híbridos
- 13.** Comparação entre os diferentes processos
- 14.** Normas aplicáveis e em vigor para cada um dos processos (NP, EN e ISO)
 - 14.1.** Medidas de saúde, higiene e segurança para cada processo
- 15.** Outros processos de soldadura
 - 15.1.** Introdução aos princípios de cada um dos processos
 - 15.1.1.** Electro-escória
 - 15.1.2.** Soldadura por Fricção
 - 15.1.3.** Soldadura por difusão
 - 15.1.4.** Aluminotermia
 - 15.1.5.** Alta-frequência
 - 15.1.6.** Soldadura por pressão a frio
 - 15.2.** Equipamentos e acessórios utilizados
 - 15.3.** Normas aplicáveis e em vigor para cada um dos processos (NP, EN e ISO)
 - 15.4.** Medidas de saúde, higiene e segurança para cada processo
- 16.** Processos de corte e preparação de juntas
 - 16.1.** Introdução aos processos de preparação de juntas
 - 16.2.** Corte mecânico
 - 16.3.** Princípios do oxi-corte
 - 16.3.1.** Variante do oxi-corte com adição de pó de ferro
 - 16.3.2.** Equipamentos e acessórios utilizados
 - 16.3.3.** Aplicações e limitações
 - 16.4.** Parâmetros do oxi-corte, qualidade do corte e efeito da pureza do oxigénio
 - 16.5.** Materiais adequados ao oxi-corte
 - 16.6.** Princípios básicos de processo de corte com arco eléctrico, equipamentos e acessórios
 - 16.6.1.** Corte com eléctrodo de carvão e eléctrodo de corte
 - 16.6.2.** Corte com arco-oxigénio
 - 16.6.3.** Preparação de chanfros com eléctrodo de carvão
 - 16.7.** Materiais susceptíveis a serem cortados por um processo de corte com arco eléctrico, aplicações e parâmetros utilizados em cada processo
 - 16.8.** Fundamentos do corte com plasma, equipamentos e acessórios

- 16.9. Materiais susceptíveis de serem cortados com o processo plasma, aplicações, parâmetros do corte a plasma e gases utilizados
- 16.10. Preparação de chanfros com o processo plasma
- 16.11. Introdução ao processo de corte a laser, equipamentos, parâmetros e aplicações
- 16.12. Introdução ao processo de corte com jacto de água, equipamentos, parâmetros e aplicações
- 16.13. Introdução à utilização do eléctrodo de carvão e do processo de axi-gas para trabalhos de descarnagem, parâmetros utilizados e aplicações
- 16.14. Medidas de saúde, higiene e segurança a quando da utilização de um processo de corte e preparação de juntas

8541	Tecnologia dos materiais – introdução à metalurgia e soldabilidade de materiais metálicos	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reconhecer os princípios básicos de metais e ligas metálicas, e respectivas propriedades e soldabilidade. 2. Classificar os diferentes tipos de aços de acordo com a norma em vigor. 3. Descrever os princípios básicos dos fenómenos metalúrgicos que ocorrem em juntas soldadas, o modo como as diferentes variáveis de soldadura afectam esses mecanismos e métodos para evitar a fissuração. 4. Identificar os princípios básicos sobre os diferentes tratamentos térmicos utilizados em construção soldada e as transformações metalúrgicas dos materiais durante esses tratamentos 5. Distinguir os princípios básicos dos vários tipos de corrosão. 	

Conteúdos

1. Diagrama de fase e ligas metálicas
 - 1.1. Metais puros e ligas metálicas
 - 1.2. Elementos de liga
 - 1.3. Diagramas binários
 - 1.4. Estrutura de ligas metálicas
 - 1.5. Mecanismos de endurecimento
 - 1.6. Envelhecimento
 - 1.7. Relação entre propriedades mecânicas e a microestrutura
2. Ferro e ligas Fe-Carbono (aços)
 - 2.1. Mecanismos de solidificação e mudanças de fase no estado sólido
 - 2.2. Diagrama Fe-Carbono
 - 2.3. Elementos formadores de carbonetos
 - 2.4. Influencia da velocidade de arrefecimento na formação de diferentes fases e no endurecimento
 - 2.5. Diagramas TTT e CCT
 - 2.6. Classificação do tratamento térmico
3. Fabrico e classificação de aços
 - 3.1. Processamento de produtos de aço
 - 3.2. Composição química e impurezas
 - 3.3. Propriedades dos aços
 - 3.4. Descontinuidades e defeitos em aço

- 3.5.** Classificação e designação de aços
- 3.6.** Produtos em aço (chapa, tubos, perfis)
- 3.7.** Certificado de Inspeção (EN 10204)
- 4.** Soldabilidade de ligas Fe-C estrutural
 - 4.1.** Entrega térmica e eficiência da entrega térmica de acordo com o processo de soldadura utilizado
 - 4.2.** Temperatura de pico
 - 4.3.** Taxa de arrefecimento, ciclo térmico e $\Delta t_{8/5}$
 - 4.4.** Escoamento de calor
 - 4.5.** Zona termicamente afectada, crescimento de grão, refinamento de grão, diagramas CCT e propriedades da Zona termicamente afectada
 - 4.6.** Carbono equivalente
 - 4.7.** Banho de soldadura e forma do cordão de soldadura
 - 4.8.** Estrutura do metal soldado
 - 4.9.** Efeitos relacionados com a soldadura multi passe
 - 4.10.** Estrutura do metal soldado
 - 4.11.** Solidificação do banho de soldadura
 - 4.12.** Relação entre o tamanho de grão e as propriedades mecânicas
 - 4.13.** Temperatura de transição
- 5.** Fenómenos de fissuração em juntas soldadas
 - 5.1.** Fissuração a frio
 - 5.1.1.** Mecanismo de fissuração a frio no material soldado e na zona termicamente afectada - causas, efeitos e como evitar
 - 5.1.2.** Efeito do hidrogénio
 - 5.1.3.** Fonte e difusão do hidrogénio
 - 5.1.4.** Controlo do hidrogénio
 - 5.1.5.** Efeito da microestrutura
 - 5.1.6.** Susceptibilidade da microestrutura, o seu controle e a influência de elementos de liga
 - 5.1.7.** Efeito das tensões e a influência dos estrangimentos, do pré-aquecimento e da presença de microestrutura austenítica
 - 5.2.** Fissuração a quente
 - 5.2.1.** Mecanismo da fissuração a quente no material soldado e zona termicamente afectada - causas, efeitos e como evitar
 - 5.2.2.** Efeitos dos elementos de liga, entrega térmica e forma do cordão de soldadura
 - 5.2.3.** Fases de liquação
 - 5.2.4.** Métodos para evitar a fissuração a quente
 - 5.3.** Fissuração no reaquecimento
 - 5.3.1.** Mecanismo da fissuração no reaquecimento no material soldado e zona termicamente afectada - causas, efeitos e como evitar
 - 5.3.2.** Tipos de aços mais susceptíveis a fissuração no reaquecimento
 - 5.3.3.** Fissuração durante o tratamento térmico e soldadura multi passe
 - 5.3.4.** Mecanismos para evitar a fissuração no reaquecimento
 - 5.4.** Arrancamento lamelar
 - 5.4.1.** Mecanismo responsável pelo arrancamento lamelar – causas e como evitar
 - 5.4.2.** Efeitos relacionados com inclusões, configuração da junta e tensões
 - 5.4.3.** Controlo do arrancamento lamelar através da escolha de material e da configuração da junta
 - 5.4.4.** Aços com maior resistência ao arrancamento lamelar
- 6.** Tratamentos térmicos de materiais de base e de juntas soldadas

- 6.1.** Tratamentos térmicos de materiais de base
 - 6.1.1.** Tratamento térmico de Normalização
 - 6.1.2.** Tratamento térmico de Temperado e Revenido
 - 6.1.3.** Tratamento térmico de Homogeneização
 - 6.1.4.** Tratamento térmico de Recozimento
- 6.2.** Tratamento térmicos em juntas soldadas (alívio de tensões, normalização, têmpera e revenido)
- 6.3.** Procedimento, equipamentos, medição e gravação de temperaturas associadas a tratamentos térmicos
- 7.** Introdução ao aço estrutural (não ligado) e sua soldabilidade
 - 7.1.** Introdução aos Aços do Grupo 1 de acordo com a ISO/TR 15608
 - 7.2.** Composição química e diferentes gamas
 - 7.3.** Carbono equivalente e a sua relação com a dureza do material
 - 7.4.** Processos de soldadura normalmente utilizados neste tipo de material
 - 7.5.** Materiais de adição, como proceder à sua escolha e quais as respectivas normas
 - 7.6.** Efeitos dos tratamentos térmicos quando aplicados após a soldadura
 - 7.7.** Normas relevantes
- 8.** Introdução aos aços de elevado limite elástico ou alta resistência
 - 8.1.** Introdução aos Aços do Grupo 2 e 3 de acordo com a ISO/TR 15608
 - 8.2.** Princípios dos tratamentos aplicados no processo de fabrico destes aços (laminagem controlada, arrefecimento acelerado, tratamento termomecânico, têmpera, revenido, etc.)
 - 8.3.** Propriedades e composição química de aços, normalizados, temperados e revenidos e aços de elevado limite elástico (ou aços de elevada resistência).
 - 8.4.** Aplicações (pontes, gruas, edifícios, navios, tubagens, recipientes sobre pressão e indústria automóvel) e normas
- 9.** Introdução aos aços inoxidáveis e aços resistentes a elevadas temperaturas
 - 9.1.** Introdução aos dos grupos 7, 8, 9 e 10 de acordo com a ISO/TR 15608
 - 9.2.** Efeito dos elementos de liga em diagramas binários de equilíbrio e composição de cada fase
 - 9.3.** Sistemas Fe-C, Fe-Ni, Fe-Cr-Ni
 - 9.4.** Formadores de Austenite e Ferrite, incluindo a influencia do Azoto
 - 9.5.** Cálculo do Cr e Ni equivalente, diagrama de Schaeffler e DeLong
 - 9.6.** Soldabilidade e escolha dos consumíveis (material de adição e bases de protecção) para aços inoxidáveis e a aplicabilidade dos diferentes processos de soldadura
 - 9.7.** Configuração das juntas a usar em soldadura de aços inoxidáveis
 - 9.8.** Tratamentos térmicos de material base e tratamentos térmicos antes e após a soldadura
 - 9.9.** Passivação
 - 9.10.** Mecanismo de resistência ao calor e à Oxidação
 - 9.11.** Normas
- 10.** Introdução ao alumínio e suas ligas
 - 10.1.** Classificação do alumínio e suas ligas de acordo com a ISO/TR 15608
 - 10.2.** Soldabilidade do alumínio e suas ligas
 - 10.3.** Mecanismos e processos para a limpeza da camada de óxido formada durante o processo de soldadura
 - 10.4.** Aplicação de diferentes processos de soldadura
 - 10.5.** Escolha, armazenamento e manuseamento dos materiais de adição
 - 10.6.** Escolha da protecção gasosa
 - 10.7.** Detalhes e configuração da junta
 - 10.8.** Preparação da junta a soldar
 - 10.9.** Aplicações e problemas específicos das ligas de alumínio

- 11. Introdução à soldadura de materiais dissimilares**
 - 11.1.** Fundamento da soldadura de materiais dissimilares
 - 11.2.** Uso do diagrama de Schaeffler, DeLong e WRC para soldadura de metais dissimilares
 - 11.3.** Escolha do processo a utilizar e dos consumíveis
 - 11.4.** Efeito de diluição e amanteigamento
 - 11.5.** Problemas e medidas em soldadura de materiais dissimilares
 - 11.6.** Aplicações típicas (soldadura de aços carbono-aços de alta liga e soldadura de aços carbono-aços inoxidáveis)
- 12. Introdução a outros Metais**
 - 12.1.** Introdução aos aços com resistência à fluência
 - 12.2.** Introdução aos aços para aplicações criogénicas
 - 12.3.** Introdução aos aços vazados e ferros fundidos
 - 12.4.** Introdução ao cobre e suas ligas
 - 12.5.** Introdução ao Níquel e suas ligas
 - 12.6.** Introdução ao Titânio e suas ligas
- 13. Introdução à corrosão**
 - 13.1.** Fundamentos de corrosão
 - 13.2.** Princípios da passivação e decapagem

8542	Projecto, fabricação e aplicação de construção soldada – Introdução aos princípios de projecto, fabricação e aplicação de construção soldada	50 horas
Objetivos	<ul style="list-style-type: none"> 1. Identificar os fundamentos básicos relacionados com a escolha do tipo de junta e procedimento de soldadura de acordo com os diferentes requisitos de projecto e construção. 2. Descrever os principais ensaios mecânicos, metalografia, ensaios destrutivos e não destrutivos. 3. Identificar os princípios de qualidade, requisitos de controlo da qualidade e variáveis associadas aos custos e produtividade da construção soldada. 4. Interpretar normas e documentos técnicos relacionadas a actividade de soldadura. 5. Reconhecer os problemas associados ao uso de soldadura como um processo de reparação. 	

Conteúdos

- 1. Projecto de estruturas soldadas submetida a cargas predominantemente estáticas**
 - 1.1.** Relação entre os diferentes tipos de soldadura e os tipos de junta
 - 1.2.** Utilização de normas e especificações
- 2. Comportamento de estruturas soldadas a esforços predominantemente dinâmicos**
 - 2.1.** Diferentes tipos de ciclos de fadiga
 - 2.2.** Gráfico S-N
 - 2.3.** Tensão de fadiga
 - 2.4.** Distribuição de tensões
 - 2.5.** Influência de entalhes e de imperfeições de soldadura
 - 2.6.** Técnicas de melhoramento do comportamento de uma junta soldada a esforços dinâmicos

- 2.7. Normas e regulamentação**
- 3. Projecto de equipamentos sobre pressão – requisitos da soldadura**
 - 3.1. Construção de reservatórios sobre pressão, tubagens, etc.**
 - 3.2. Aplicações a baixas e elevadas temperaturas**
 - 3.3. Detalhes do projecto**
- 4. Ensaio mecânicos e de metalografia de materiais base e juntas soldadas**
 - 4.1. Ensaio de tracção**
 - 4.2. Ensaio de dobragem**
 - 4.3. Ensaio de impacto (ensaio de Charpy)**
 - 4.4. Ensaio de dureza e micro-dureza**
 - 4.5. Ensaio de fadiga**
 - 4.6. Exatinação Macro e Micro de juntas soldadas**
- 5. Imperfeições e critérios de aceitação**
 - 5.1. Tipos de imperfeições de soldadura de acordo com a ISO 6520**
 - 5.2. Critérios de aceitação de acordo com as normas em vigor**
- 6. Ensaio não destrutivos**
 - 6.1. Fundamentos de ensaios não destrutivos**
 - 6.1.1. Líquidos penetrantes**
 - 6.1.2. Inspeção visual**
 - 6.1.3. Partículas magnéticas**
 - 6.1.4. Correntes Induzidas**
 - 6.1.5. Emissão acústica**
 - 6.1.6. Radiografia**
 - 6.1.7. Ultra-sons**
 - 6.1.8. Outras técnicas e vertentes das técnicas anteriores**
 - 6.2. Campo de aplicação, limitações, projecto, calibração, interpretação e recolha de dados em ensaios não destrutivos**
 - 6.3. Correcta escolha do método de Ensaio Não Destrutivos a usar de acordo com a aplicação**
 - 6.4. Qualificação e certificação de pessoal para Ensaio Não Destrutivos**
 - 6.5. Procedimentos para a execução de Ensaio Não Destrutivos**
 - 6.6. Demonstração do correcto uso dos critérios de aceitação, descritos em normas, e identificação das imperfeições de soldadura**
 - 6.7. Aspectos de segurança e saúde**
- 7. Garantia da qualidade em construção soldada**
 - 7.1. Conceito de garantia e controlo da qualidade**
 - 7.2. Plano de inspeção e ensaios**
 - 7.3. Pessoal e equipamentos**
 - 7.4. Manutenção**
 - 7.5. Inspeção**
 - 7.6. Actividades de um engenheiro/tecnólogo/especialista/praticante de soldadura na indústria**
- 8. Controlo da qualidade durante o processo de fabrico**
 - 8.1. Vantagem da garantia da qualidade em construção soldada**
 - 8.2. Coordenação de soldadura e inspectores - qualificação e responsabilidades**
 - 8.3. Qualificação de soldadores/operadores de soldadura de acordo com as normas em vigor**
 - 8.4. Qualificação do procedimento de soldadura de acordo com as normas em vigor**
- 9. Meios fabris, posicionadores e manequins**

- 9.1. Disposição de uma linha de produção
- 9.2. Manequins e posicionadores (tipos, aplicações, vantagens e precauções)
- 9.3. Cabos, ligações eléctricas e precauções especiais
- 9.4. Equipamento auxiliar (sistemas de purga, sistemas de exaustão, etc.)
- 9.5. Pingamentos (cuidados a ter, distribuição, cumprimentos e sua remoção)
- 9.6. Equipamentos para pré e pós aquecimentos e outros tratamentos térmicos e respectivo controlo da temperatura
- 10. Medição, controlo e registo durante o processo de soldadura
 - 10.1. Métodos e instrumentos utilizados na medição, controlo e registo dos parâmetros eléctricos e sua importância
 - 10.2. Métodos e instrumentos utilizados na medição, controlo e registo da temperatura (velocidade de arrefecimento, temperatura máxima, controlo da temperatura durante um tratamento térmico)
 - 10.3. Métodos e instrumentos utilizados na medição, controlo e registo da velocidade de soldadura
 - 10.4. Métodos e instrumentos utilizados na medição, controlo e registo do caudal de gás
- 11. Custo de soldadura e produtividade
 - 11.1. Análise dos custos associados ao processo de soldadura
 - 11.2. Influência da taxa de depósito
 - 11.3. Identificação dos diferentes factores que influenciam o custo do processo de soldadura
 - 11.4. Métodos de diminuição dos custos de soldadura
 - 11.5. Mecanizações, automatizações e robôs
- 12. Soldadura de reparação
 - 12.1. Especificação de um procedimento de reparação utilizando um processo de soldadura
 - 12.2. Plano de reparação com uso da soldadura
 - 12.3. Qualificação de um procedimento de reparação utilizando um processo de soldadura
 - 12.4. Procedimentos para o uso de ensaios não destrutivos em soldaduras de reparação
 - 12.5. Precauções especiais

8083	Desenho de construções soldadas – leitura e interpretação	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ler e interpretar, desenhos de construções soldadas, de acordo com as normas aplicáveis e em vigor (NP / EN / ISO). 2. Consultar normas, regulamentos e catálogos relacionados, utilizando simbologia normalizada. 3. Identificar os diversos tipos de soldadura. 4. Identificar as diversas posições de soldadura. 5. Identificar a nomenclatura das partes do chanfro. 6. Identificar as especificações e cotagem de soldadura. 	

Conteúdos

1. Simbologia utilizada em desenho de construções soldadas
 - 1.1. Símbolos elementares
 - 1.2. Combinação de símbolos elementares
 - 1.3. Símbolos suplementares

- 2. Leitura e interpretação de representações dos diversos tipos de soldaduras**
 - 2.1. Soldadura topo a topo com chanfro**
 - 2.2. Soldadura topo a topo sem chanfro**
 - 2.3. Soldadura de ângulo interior (de canto)**
 - 2.4. Soldadura de ângulo ao baixo**
 - 2.5. Soldadura de ângulo exterior**
 - 2.6. Soldadura de sobreposição**
 - 2.7. Soldadura de tampão**
- 3. Leitura e interpretação de representações das diversas posições de soldaduras**
 - 3.1. Soldadura ao baixo de topo**
 - 3.2. Soldadura horizontal de ângulo**
 - 3.3. Soldadura horizontal de topo**
 - 3.4. Soldadura ao teto de ângulo**
 - 3.5. Soldadura ao teto de topo**
 - 3.6. Soldadura vertical ascendente de topo ou ângulo**
 - 3.7. Soldadura vertical descendente de topo ou ângulo**
 - 3.8. Soldadura vertical ascendente, tubo 0º, topo ou ângulo**
 - 3.9. Soldadura vertical descendente, tubo 0º, topo ou ângulo**
 - 3.10. Soldadura tubo a 45º, ascendente, topo ou ângulo**
 - 3.11. Soldadura tubo a 45º, descendente, topo ou ângulo**
- 4. Nomenclatura das partes do chanfro**
 - 4.1. Raiz da junta**
 - 4.2. Face do chanfro**
 - 4.3. Aresta da raiz**
 - 4.4. Face da raiz – talão**
 - 4.5. Ângulo do bisel**
 - 4.6. Profundidade do bisel**
 - 4.7. Ângulo do chanfro**
 - 4.8. Raio da raiz**
 - 4.9. Folga da raiz**
 - 4.10. Formas de bordo**
- 5. Especificações e cotagem de soldaduras**
- 6. Normalização aplicável e em vigor**

8543

Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA e PB

25 horas

Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER em aço Carbono, processo 111, de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, nas posições PA e PB, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.
------------------	---

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER em aço carbono- ângulo em chapa PA e PB
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas com diferentes tipos de juntas nas posições PA e PB com as técnicas de mono passe e multipasse em Aço Carbono
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA e PC
 - 5.2. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PA
 - 5.3. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PB, alguns corpos de prova devem ser realizados executando a soldadura à volta dos cantos
 - 5.4. Soldadura de ângulo, junta de canto exterior, com $t > 3$ na posição PB
 - 5.5. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 8$ na posição PB, alguns corpos de prova devem ser realizados executando a soldadura à volta dos cantos
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8544	Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PF e PG	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER em Aço Carbono, processo 111 de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, nas posições PF e PG, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER em Aço Carbono – ângulo em chapa PF e PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura

3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas com diferentes tipos de juntas nas posições PF e PG com as técnicas de mono passe e multipasse em Aço Carbono
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PF
 - 5.2. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PF, alguns corpos de prova devem ser realizados executando a soldadura à volta dos cantos
 - 5.3. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ na posição PG, alguns corpos de prova devem ser realizados executando a soldadura à volta dos cantos
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8545	Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa na posição PD e ângulo em chapa/tubo nas posições PB e PD	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER em Aço Carbono, processo 111 de forma a garantir as soldaduras de ângulo em chapas, na posição PD e soldaduras de ângulo chapa/tubo nas posições PB e PD de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER em aço carbono – ângulo em chapa PD e ângulo chapa/tubo PB e PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo em chapas, bem como chapa/tubo com diferentes tipos de juntas nas posições PB e PD com as técnicas de mono passe e multipasse em aço carbono
 - 5.1. Soldadura de ângulo em chapa, junta T, com $t > 8$ na posição PD, alguns corpos de prova devem ser realizados executando a soldadura à volta dos cantos
 - 5.2. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D \geq 40$ na posição PB
 - 5.3. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D \geq 40$ na posição PD
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8546	Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa/tubo na posição PH	50 horas
------	--	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura SER em aço carbono, processo 111 de forma a garantir as soldaduras de ângulo chapa/tubo nas posição PH de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER em Aço Carbono– ângulo chapa/tubo PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em chapa/tubo com diferentes tipos de juntas na posição PH com as técnicas de mono passe e multipasse em Aço Carbono
 - 5.1. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D > 150$ na posição PH
 - 5.2. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $40 \leq D \leq 80$ na posição PH
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8547

Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA e PB

25 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono(135/136 e 138) de forma a permitir a soldadura de ângulo em chapas nas posições PA e PB de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em Aço Carbono – ângulo em chapa PA e PB
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PA e PB, com as técnicas de mono passe e multipasse em Aço Carbono
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada na posição PA , processo 135

- 5.2. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 1$ na posição PA, processo 135
- 5.3. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 1$ na posição PB, processo 135 (alguns corpos de prova devem ser realizados executando a soldadura à volta dos cantos)
- 5.4. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 8$ na posição PB, processos 135, 136 e 138 (alguns corpos de prova devem ser realizados executando a soldadura à volta dos cantos)
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8548	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PG	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono(135/136 e 138) de forma a permitir a soldadura de ângulo em chapas na posição PG de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono- ângulo em chapa PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas na posição PG, com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço carbono
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada na posição PG , processo 135
 - 5.2. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 1$ na posição PG, processo 135
 - 5.3. Soldadura ângulo, junta de canto exterior com $t > 1$ na posição PG, processo 135 (não é requerida penetração total)
 - 5.4. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 8$ na posição PG, processo 135
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8549	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PF e PD	50 horas
------	---	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono(135/136 e 138) de forma a permitir a soldadura de ângulo em chapas nas posições PF e PD de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em Aço Carbono- ângulo em chapa PF e PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PF e PD com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço Carbono
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada na posição PF, processo 135
 - 5.2. Soldadura ângulo, junta "T", com t>8 na posição PF, processos 135,136 e 138
 - 5.3. Soldadura ângulo, junta "T", com t>8 na posição PD, processos 135, 136 e 138 (alguns corpos de prova devem ser realizados executando a soldadura à volta dos cantos)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8550

Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PB e PH

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. 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.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono – ângulo em chapa PB e PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo chapa/tubo nas posições PB e PH, com as

técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço carbono

5.1. Soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com $t > 3$, $D \geq 40$ na posição PB, processo 135

5.2. Soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com $t > 3$, $D \geq 40$ na posição PH, processos 135 e 136 e 138

6. Controlo visual das peças soldadas

7. Normas e diretivas aplicáveis

8551	Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa/tubo na posição PD	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. 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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono – ângulo em chapa/tubo PD

2. Técnicas e variáveis de soldadura

3. Fonte de potência – regulação e controlo

4. Consumíveis de soldadura utilizados

5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo chapa/tubo na posição PD, com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em Aço Carbono

5.1. Soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com $t > 3$, $D \geq 40$ na posição PD, processos 135, 136 e 138

5.2. Soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com $t > 3$, $D \geq 40$ na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60° .

6. Controlo visual das peças soldadas

7. Normas e diretivas aplicáveis

8552	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PA e PG	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. 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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em Aço Carbono – topo a topo em chapa PA e PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA e PG, com as técnicas de mono passe e multipasse em Aço Carbono
 - 5.1. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 1$ na posição PA, processo 135 ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 1$ na posição PG, processo 135 ss nb
 - 5.3. topo a topo de chapa, com $t > 8$ na posição PA, (processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem) ou (processo 136(1) ss nb e 136 bs com descarnagem)
 - 5.4. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 8$ na posição PG, processo 135 ss nb
 - 5.4.1. Nota (1) Para fios fluxados, ss mb é permitido ou o passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8553	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PF	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. 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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono – topo a topo em chapa PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas na posição PF, com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço carbono
6. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 8$ na posição PF, (processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem) ou (processo 136 (1) ss nb e 136 bs com descarnagem)
7. Nota (1) Para fios fluxados, ss mb é permitido ou o passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
8. Controlo visual das peças soldadas
9. Normas e diretivas aplicáveis

8554	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PE	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. 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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono – topo a topo em chapa PE
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Os consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas na posição PE com as técnicas de mono passe e multipasse em aço carbono
 - 5.1. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 1$ na posição PE, processo 135 ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 5$ na posição PE, processo 136 (1) ss nb
 - 5.2.1. Nota (1) Passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo “metal cored” (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8555	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PC	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. 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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono – topo a topo em chapa PC
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo

4. Os consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas na posição PC com as técnicas de mono passe e multipasse
 - 5.1. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 5$ na posição PC, processo 135 ss nb e processo 136 (1) ss nb
 - 5.1.1. Nota (1) Passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8556	Soldadura MAG/FF em aço carbono – ângulo em chapa em T com penetração total nas posições PB, PF e PD	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. 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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono – ângulo em chapa em T com penetração total nas posições B, PF e PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Os consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo em chapa em T com penetração total nas posições PB, PF e PD com as técnicas de mono passe e multipasse
 - 5.1. Soldadura de ângulo em Chapa em T, com chanfro em bisel por um só lado, com $t > 5$ na posição PB, processo 135 bs e 136 bs com descarnagem ou rebarbação
 - 5.2. Soldadura de ângulo em Chapa em T, com chanfro em bisel por um só lado, com $t > 5$ na posição PF, processo 135 ss nb e 136 (1) ss nb
 - 5.3. Soldadura de ângulo em Chapa em T, com chanfro em bisel por um só lado, com $t > 5$ na posição PD, processo 135 ss nb e 136 (1) ss nb
 - 5.3.1. Nota (1) Passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8557	Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA	25 horas
------	--	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. 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.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono – topo a topo de tubagem por um só lado PA
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição PA.
 - 5.1. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D \geq 100$ na posição PA, processo 135, 136 (1) e 138
 - 5.1.1. Nota (1) Passe de raiz pode ser feito com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8102

Soldadura SER – topo a topo em chapa nas posições PA e PF

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir as soldaduras topo a topo de chapa nas posições PA e PF de um ou dos dois lados sem junta de suporte e de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – topo a topo em chapa PA e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA e PF com as técnicas de mono passe e multipasse
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PA, bs sem descarnagem

- 5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 8$ na posição PF, bs com descarnagem
- 5.3. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PA, ss nb
- 5.4. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PF, ss nb
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8569	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA e PB	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono(135/136 e 138) de forma a permitir a soldadura de ângulo em chapas nas posições PA e PB de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável- ângulo em chapa PA e PB
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PA e PB, com as técnicas de mono passe e multipasse em aço inoxidável
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada na posição PA , processo 135
 - 5.2. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 1$ na posição PA, processo 135
 - 5.3. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 1$ na posição PB, processo 135
 - 5.4. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 8$ na posição PB, processos 135, 136 e 138
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8571	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PF e PD	50 horas
------	--	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável(135/136 e 138) de forma a permitir a soldadura de ângulo em chapas nas posições PF e PD de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – ângulo em chapa PF e PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PF e PD com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço Inoxidável
 - 5.1. Soldadura ângulo, junta "T", com $t > 8$ na posição PF, processos 135,136 e 138
 - 5.2. Soldadura ângulo, junta "T", com $t > 8$ na posição PD, processos 135, 136 e 138
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

6604

Construções metalomecânicas – maquinaria

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar as funções tecnológicas das diversas máquinas ferramenta.
2. Executar peças simples envolvendo operações elementares de torneamento, fresagem e retificação.
3. Identificar, caracterizar e relacionar os lubrificantes e fluidos de corte usados na maquinaria.

Conteúdos

1. Torneamento
 - 1.1. Tipos de tornos mecânicos, acessórios e ferramentas de corte
 - 1.2. Operações elementares de torneamento
 - 1.3. Ferramentas e tecnologia de corte
 - 1.4. Preparação de trabalho (torneamento)
2. Fresagem
 - 2.1. Tipos de fresadoras mecânicas, acessórios e ferramentas de corte
 - 2.2. Sistemas de aperto
 - 2.3. Operações elementares de fresagem
 - 2.4. Mandrilagem na fresadora

- 2.5. Divisão diferencial
- 2.6. Preparação do trabalho (fresagem)
- 3. Rectificação
 - 3.1. Tipos de retificadoras, acessórios e ferramentas
 - 3.2. Operações elementares de rectificação
 - 3.3. Preparação do trabalho (rectificação)
- 4. Lubrificantes e fluidos de corte
 - 4.1. Nomenclatura e características dos lubrificantes
 - 4.2. Lubrificantes
 - 4.3. Óleos
 - 4.4. Massas
 - 4.5. Tipos de fluidos de corte
 - 4.6. Funções dos fluidos de corte
 - 4.7. Selecção dos fluidos de corte

6593	Introdução ao CAD – metalurgia e metalomecânica	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar os componentes de um sistema e posto de trabalho para desenho assistido por computador (CAD). 2. Distinguir entre as formas de representação por sistema CAD e os sistemas tradicionais. 3. Executar operações elementares em CAD2D para representação de figuras geométricas de peças simples. 	

Conteúdos

1. Posto de trabalho CAD. Procedimentos
 - 1.1. Constituição dum Posto de Trabalho para desenho assistido por computador - CAD
 - 1.2. Nomenclatura dos componentes
 - 1.3. Princípio de funcionamento dos componentes
 - 1.4. Interligação entre componentes
 - 1.5. Potencialidades dos Sistemas CAD: Qualidade e rigor gráfico; Correções e alterações dos desenhos; Arquivo e reprodução
 - 1.6. Procedimentos técnicos usados para operar com um posto CAD
 - 1.7. Anomalias típicas do posto de CAD e formas de as solucionar
2. Introdução à aplicação CAD 2D
 - 2.1. Noção de Coordenadas
 - 2.2. Coordenadas relativas, absolutas, cartesianas e polares
 - 2.3. Comandos de desenho - linhas, arcos e círculos, elipses, polígonos, etc.
 - 2.4. Selecção de entidades
 - 2.5. Comandos de edição - mover, rodar, espelhar, cortar, estender
 - 2.6. Pontos notáveis
 - 2.7. Cotagem. Definições e aplicação
 - 2.8. Noções de: Camada (layer) e suas aplicações; Grupo e suas aplicações; Bloco e suas aplicações; Criação

automática de contornos

2.9. Visualização, leitura e impressão de desenhos

2.10. Prática de traçagem de figuras geométricas elementares e representação de peças simples em CAD

6605	Introdução ao CNC	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enquadrar a Tecnologia no sistema produtivo. 2. Descrever a constituição de um equipamento CNC e seu modo de funcionamento. 3. Identificar estrutura e códigos principais de um programa. 4. Identificar procedimentos de Setup. 5. Elaborar e executar programas de contornos simples. 	

Conteúdos

- 1.** Introdução às Novas Tecnologias
 - 1.1.** Evolução e condicionantes dos sistemas Produtivos
 - 1.2.** As novas tecnologias no sistema produtivo
 - 1.3.** Da utilização individual à integração Tecnológica
- 2.** Introdução ao Comando Numérico por Computador
 - 2.1.** Enquadramento Histórico. Vantagens e Desvantagens
 - 2.2.** Constituição das Máquinas Ferramenta com Comando Numérico
 - 2.3.** Elementos necessários à programação
- 3.** Introdução à Programação
 - 3.1.** As diferentes técnicas e linguagens de programação
 - 3.2.** Estrutura de um programa e sintaxe de um bloco de programação
 - 3.3.** Movimentos rápidos, interpolações lineares e circulares
 - 3.4.** Introdução às técnicas da sub-programação
 - 3.5.** Introdução às técnicas das compensações da ferramenta
- 4.** Introdução à operação
 - 4.1.** Os principais modos de operação
 - 4.2.** O setup de uma máquina ferramenta com comando numérico – conceitos
- 5.** Tendências e Desenvolvimentos

8093	Tecnologia de Soldadura – aço inoxidável e ligas de alumínio	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar os fundamentos e processos na soldadura de aço inoxidável e ligas de alumínio. 2. Descrever a técnica de soldadura de acordo com a soldabilidade, o tipo de juntas, consumíveis, defeitos, tratamentos e regras de saúde, higiene e segurança. 	

Conteúdos

1. Tecnologia complementar específica sobre aço inoxidável
 - 1.1. Fundamentos sobre o aço inoxidável, processos de soldadura e questões relacionadas com a saúde
 - 1.1.1. Definição de aço inoxidável
 - 1.1.2. Identificação do aço inoxidável
 - 1.1.3. Película de proteção contra a oxidação
 - 1.1.4. Processos de soldadura
 - 1.1.5. Aço inoxidável comparado com os aços não ligados e ligas de alumínio
 - 1.1.6. Tipos de aço inoxidável e suas características: austeníticos, ferríticos, martensíticos, duplex (austeníticos e ferríticos)
 - 1.1.7. Aspectos ligados à saúde relacionados com a soldadura de aços inoxidáveis, ligas de aços inoxidáveis e seu efeito em termos de saúde
 - 1.1.8. Métodos de prevenção dos riscos para a saúde relacionados com a soldadura de aços inoxidáveis, zona de respiração, máscara do soldador com filtros de ar, higiene
 - 1.1.9. Precauções de segurança para o corte
 - 1.2. Soldabilidade, juntas de soldadura e distorções do aço inoxidável
 - 1.2.1. Juntas de soldadura para o aço inoxidável
 - 1.2.2. Métodos de preparação de juntas para o aço inoxidável
 - 1.2.3. Soldabilidade do aço inoxidável, entrega térmica, temperatura interpasses (entre-passes)
 - 1.2.4. Efeitos da composição, da temperatura, da entrega térmica
 - 1.2.5. Soldaduras de metais dissimilares e metais folheados ou chapeados (aço inoxidável de aço não ligado) e controle de diluição
 - 1.2.6. Distorções na soldadura do aço inoxidável e comparação com as distorções típicas do aço não ligado
 - 1.2.7. Manuseamento do aço inoxidável na zona fabril e a utilização das ferramentas para o aço inox
 - 1.3. Consumíveis para a soldadura do aço inoxidável
 - 1.3.1. Consumíveis de soldadura (material de adição e gases de proteção) adequados aos aços inoxidáveis, normas
 - 1.3.2. Medição (ppm) do oxigénio no gás de proteção da raiz, exigências em função dos diferentes tipos de aço inoxidável
 - 1.3.3. Determinação das necessidades em termos de gás de proteção da raiz, comparação das densidades dos gases de soldadura com a do ar
 - 1.3.4. Equipamentos para o fornecimento do gás de proteção da raiz
 - 1.4. Corrosão, tratamentos pós soldadura
 - 1.4.1. Utilização dos meios de proteção
 - 1.4.2. Tipos de corrosão do aço inoxidável (corrosão por picadas, intergranular, corrosão por fenda)
 - 1.4.3. A influência da soldadura e do meio ambiente ao nível da corrosão do aço inoxidável
 - 1.4.4. Tratamento pós soldadura. Decapagem, grenalhagem, escovagem e retificação/rebarbação
 - 1.4.5. Tratamento térmico pós soldadura: austeníticos, ferríticos, martensíticos, duplex (austeníticos e ferríticos)
2. Tecnologia complementar específica sobre ligas de alumínio
 - 2.1. Fundamentos sobre o alumínio, processos de soldadura e questões relacionadas com a saúde
 - 2.1.1. Tipos de alumínios e suas ligas, as suas características e classificações
 - 2.1.2. Características do alumínio comparativamente com o aço de construção e o aço inoxidável
 - 2.1.3. Terá vantagens a película de óxido para a soldadura?
 - 2.1.4. Processos de soldadura para alumínios e as suas ligas
 - 2.1.5. Aspectos de saúde (higiene) ligados à soldadura do alumínio e das suas ligas, bem como o seu efeito na saúde
 - 2.1.6. Métodos de prevenção dos riscos para a saúde relacionados com a soldadura e a preparação de

juntas de alumínio, zona de respiração, máscara do soldador com filtros de ar, higiene

2.2. Soldabilidade e técnica de soldadura

2.2.1. Soldabilidade do alumínio, entrega térmica, pré aquecimento

2.2.2. Tratamentos pós soldadura

2.2.3. Técnica de soldadura, TIG e MIG

2.2.4. Manuseamento do alumínio na zona fabril

2.2.5. Abordagem às imperfeições específicas e à sua causa (poros, fissuração a quente, faltas de fusão)

2.3. Consumíveis para a soldadura do alumínio

2.3.1. Metal de adição para alumínio, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis

2.3.2. Gases de proteção para a soldadura do alumínio, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis

2.3.3. Manuseamento dos consumíveis de soldadura

2.3.4. Selecção de consumíveis com base nas especificações para a soldadura (tensão, soldabilidade, propriedades ligadas à corrosão e à anodização)

2.4. Juntas de soldadura e distorção nas ligas de alumínio

2.4.1. Juntas de soldadura para ligas de alumínio

2.4.2. Métodos de preparação de juntas para ligas de alumínio

2.4.3. Limpeza pré soldadura

2.4.4. Comparação entre distorção causada pela soldadura de ligas de alumínio e a distorção na soldadura de aços

8563	Tecnologia de soldadura – ligas de cobre e ligas de níquel	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar os fundamentos e processos na soldadura de ligas de cobre e ligas de níquel. 2. Descrever a técnica de soldadura de acordo com a soldabilidade, o tipo de juntas, consumíveis, defeitos, tratamentos e regras de saúde, higiene e segurança. 	

Conteúdos

1. Tecnologia complementar específica sobre ligas de cobre

1.1. Fundamentos sobre o cobre e suas ligas, processos de soldadura e questões relacionadas com a saúde

1.1.1. Tipos de cobre e suas ligas, as suas características e classificações

1.1.2. Características do cobre comparativamente a outros materiais metálicos

1.1.3. Vantagens e desvantagens da utilização de ligas de cobre

1.1.4. Processos de soldadura para cobres e as suas ligas

1.1.5. Aspectos de saúde (higiene) ligados à soldadura do cobre e das suas ligas, bem como o seu efeito na saúde

1.1.6. Métodos de prevenção dos riscos para a saúde relacionados com a soldadura e a preparação de juntas de cobre, zona de respiração, máscara do soldador com filtros de ar, higiene

1.2. Soldabilidade e técnica de soldadura

1.2.1. Soldabilidade do cobre e suas ligas, entrega térmica, pré aquecimento

1.2.2. Tratamentos pós soldadura

1.2.3. Técnica de soldadura

1.2.4. Manuseamento do cobre na zona fabril

- 1.2.5.** Abordagem às imperfeições específicas e à sua causa (poros, fissuração a quente, faltas de fusão)
- 1.2.6.** Outros processos de soldadura utilizados em soldadura do cobre e suas ligas
- 1.3.** Consumíveis para a soldadura do cobre e suas ligas
 - 1.3.1.** Metal de adição para a soldadura de cobre e suas ligas, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis
 - 1.3.2.** Gases de protecção para a soldadura do cobre e suas ligas, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis
 - 1.3.3.** Manuseamento dos consumíveis de soldadura
 - 1.3.4.** Selecção de consumíveis com base nas especificações para a soldadura (tensão, soldabilidade e propriedades ligadas à corrosão)
- 1.4.** Juntas de soldadura e distorção nas ligas de cobre
 - 1.4.1.** Juntas de soldadura para ligas de cobre
 - 1.4.2.** Métodos de preparação de juntas para ligas de cobre
 - 1.4.3.** Limpeza pré soldadura
 - 1.4.4.** Distorção causada pela soldadura de ligas de cobre
- 2.** Tecnologia complementar específica sobre ligas de níquel
 - 2.1.** Fundamentos sobre o níquel e suas ligas, processos de soldadura e questões relacionadas com a saúde
 - 2.1.1.** Tipos de níquel e suas ligas, as suas características e classificações
 - 2.1.2.** Características do níquel comparativamente a outros materiais metálicos
 - 2.1.3.** Vantagens e desvantagens da utilização de ligas de níquel
 - 2.1.4.** Processos de soldadura para níquel e as suas ligas
 - 2.1.5.** Aspectos de saúde (higiene) ligados à soldadura do níquel e das suas ligas, bem como o seu efeito na saúde
 - 2.1.6.** Métodos de prevenção dos riscos para a saúde relacionados com a soldadura e a preparação de juntas de níquel, zona de respiração, máscara do soldador com filtros de ar, higiene
 - 2.2.** Soldabilidade e técnica de soldadura
 - 2.2.1.** Soldabilidade do níquel e suas ligas, entrega térmica, pré aquecimento
 - 2.2.2.** Tratamentos pós soldadura
 - 2.2.3.** Técnica de soldadura
 - 2.2.4.** Manuseamento do níquel na zona fabril
 - 2.2.5.** Abordagem às imperfeições específicas e à sua causa (poros, fissuração a quente, faltas de fusão)
 - 2.2.6.** Outros processos de soldadura utilizados em soldadura do níquel e suas ligas
 - 2.3.** Consumíveis para a soldadura do níquel e suas ligas
 - 2.3.1.** Metal de adição para a soldadura de níquel e suas ligas, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis
 - 2.3.2.** Gases de protecção para a soldadura do níquel e suas ligas, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis
 - 2.3.3.** Manuseamento dos consumíveis de soldadura
 - 2.3.4.** Selecção de consumíveis com base nas especificações para a soldadura (tensão, soldabilidade e propriedades ligadas à corrosão)
 - 2.4.** Juntas de soldadura e distorção nas ligas de níquel
 - 2.4.1.** Juntas de soldadura para ligas de níquel
 - 2.4.2.** Métodos de preparação de juntas para ligas de níquel
 - 2.4.3.** Limpeza pré soldadura
 - 2.4.4.** Distorção causada pela soldadura de ligas de níquel

8564	Tecnologia de soldadura – aços com Cr-Mo e aços com Ni	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar os fundamentos e processos na soldadura de aços com Cr-Mo (Grupo 4,5 e 6 da norma ISO TR 15608) e aços com Ni (Grupo 9 da norma ISO TR 15608). 2. Descrever a técnica de soldadura de acordo com a soldabilidade, o tipo de juntas, consumíveis, defeitos, tratamentos e regras de saúde, higiene e segurança. 	

Conteúdos

1. Tecnologia complementar específica sobre aços com Cr-Mo

1.1. Fundamentos sobre aços com Cr-Mo, processos de soldadura e questões relacionadas com a saúde

- 1.1.1. Aços com Cr-Mo, as suas características e classificações
- 1.1.2. Características dos aços com Cr-Mo comparativamente a outros aços
- 1.1.3. Vantagens e desvantagens da utilização de aços com Cr-Mo
- 1.1.4. Processos de soldadura para aços com Cr-Mo
- 1.1.5. Aspectos de saúde (higiene) ligados à soldadura de aços com Cr-Mo, bem como o seu efeito na saúde
- 1.1.6. Métodos de prevenção dos riscos para a saúde relacionados com a soldadura e a preparação de juntas de aços com Cr-Mo, zona de respiração, máscara do soldador com filtros de ar, higiene

1.2. Soldabilidade e técnica de soldadura

- 1.2.1. Soldabilidade de aços com Cr-Mo, entrega térmica, pré aquecimento
- 1.2.2. Tratamentos pós soldadura
- 1.2.3. Técnica de soldadura
- 1.2.4. Manuseamento de aços com Cr-Mo na zona fabril
- 1.2.5. Abordagem às imperfeições específicas e à sua causa (poros, fissuração a quente, fissuração a frio, faltas de fusão, etc)

1.3. Consumíveis para a soldadura de aços com Cr-Mo e suas ligas

- 1.3.1. Metal de adição para a soldadura de aços com Cr-Mo, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis
- 1.3.2. Gases de protecção para a soldadura de aços com Cr-Mo, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis
- 1.3.3. Manuseamento dos consumíveis de soldadura
- 1.3.4. Selecção de consumíveis com base nas especificações para a soldadura (tensão, soldabilidade e propriedades ligadas à fluência)

1.4. Juntas de soldadura e distorção em aços com Cr-Mo

- 1.4.1. Juntas de soldadura para aços com Cr-Mo
- 1.4.2. Métodos de preparação de juntas para aços com Cr-Mo
- 1.4.3. Limpeza pré soldadura
- 1.4.4. Distorção causada pela soldadura de aços com Cr-Mo

2. Tecnologia complementar específica sobre aços com Ni

2.1. Fundamentos sobre aços com Ni, processos de soldadura e questões relacionadas com a saúde

- 2.1.1. Aços com Ni, as suas características e classificações
- 2.1.2. Características dos aços com Ni comparativamente a outros aços
- 2.1.3. Vantagens e desvantagens da utilização de aços com Ni
- 2.1.4. Processos de soldadura para aços com Ni

- 2.1.5. Aspectos de saúde (higiene) ligados à soldadura de aços com Ni, bem como o seu efeito na saúde
- 2.1.6. Métodos de prevenção dos riscos para a saúde relacionados com a soldadura e a preparação de juntas de níquel, zona de respiração, máscara do soldador com filtros de ar, higiene
- 2.2. Soldabilidade e técnica de soldadura
 - 2.2.1. Soldabilidade de aços com Ni, entrega térmica, pré aquecimento
 - 2.2.2. Tratamentos pós soldadura
 - 2.2.3. Técnica de soldadura
 - 2.2.4. Manuseamento de aços com Ni na zona fabril
 - 2.2.5. Abordagem às imperfeições específicas e à sua causa (poros, fissuração a quente, faltas de fusão)
 - 2.2.6. Outros processos de soldadura utilizados em soldadura de aços com Ni
- 2.3. Consumíveis para a soldadura de aços com Ni
 - 2.3.1. Metal de adição para a soldadura de aços com Ni, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis
 - 2.3.2. Gases de protecção para a soldadura de aços com Ni, normas, recomendações dos fornecedores de consumíveis
 - 2.3.3. Manuseamento dos consumíveis de soldadura
 - 2.3.4. Selecção de consumíveis com base nas especificações para a soldadura (tensão, soldabilidade e propriedades ligadas ao comportamento a baixas temperaturas)
- 2.4. Juntas de soldadura e distorção em aços com Ni
 - 2.4.1. Juntas de soldadura para aços com Ni
 - 2.4.2. Métodos de preparação de juntas para aços com Ni
 - 2.4.3. Limpeza pré soldadura
 - 2.4.4. Distorção causada pela soldadura de aços com Ni

8094	Desenho de construções metálicas – leitura e interpretação de (isometrias)	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ler e interpretar desenhos de tubagens metálicas industriais. 2. Executar esboços de representações isométricas, recorrendo a normas e simbologia em vigor. 3. Consultar normas, regulamentos e catálogos aplicáveis utilizando a simbologia normalizada. 	

Conteúdos

1. Sistema de representação utilizados no desenho de tubagens
2. Perspetivas isométricas, representação unifilar e traçado isométrico
3. Representação convencional de tubos e de elementos de ligação
4. Simbologia geral de ligação
 - 4.1. Tubos
 - 4.2. Mudanças de direcção
 - 4.3. Intersecções
 - 4.4. Reduções de diâmetro
 - 4.5. Obturações
 - 4.6. Flanges e elementos de ligação
 - 4.7. Representação simbólica dos aparelhos, acessórios e equipamentos utilizados em tubagens

- 4.8. Suportes dos tubos
- 4.9. Válvulas e torneiras
- 4.10. Filtros
- 4.11. Sangradores
- 4.12. Purgadores
- 4.13. Acessórios de tubagens
- 4.14. Instrumentos de medida e controlo
- 5. Interpretação de desenhos de conjunto representados em perspetivas isométricas
- 6. Execução de esboços em representação isométrica utilizando a simbologia e normas em vigor

8565	Soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA e PB	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER em aço Inoxidável, processo 111, de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, nas posições PA e PB, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER em Aço Inoxidável- ângulo em chapa PA e PB
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas com diferentes tipos de juntas nas posições PA e PB com as técnicas de mono passe e multipasse em Aço Inoxidável
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA e PC
 - 5.2. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PA
 - 5.3. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PB
 - 5.4. Soldadura de ângulo, junta de canto exterior, com $t > 3$ na posição PB
 - 5.5. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 8$ na posição PB
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8566	Soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PF e PG	50 horas
------	---	----------

Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER em aço inoxidável, processo 111 de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, nas posições PF e PG, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.
------------------	---

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER em aço inoxidável – ângulo em chapa PB e PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas com diferentes tipos de juntas nas posições PB e PG com as técnicas de mono passe e multipasse em Aço Inoxidável
 - 5.1. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PF
 - 5.2. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ na posição PG
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8567	Soldadura SER em Aço Inoxidável - ângulo em chapa na posição PD e ângulo em chapa/tubo nas posições PB e PD	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER em aço inoxidável, processo 111 de forma a garantir as soldaduras de ângulo em chapas, na posição PD e soldaduras de ângulo chapa/tubo nas posições PB e PD de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER em aço inoxidável– ângulo em chapa PD e ângulo chapa/tubo PB e PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo em chapas, bem como chapa/tubo com diferentes tipos de juntas nas posições PB e PD com as técnicas de mono passe e multipasse em aço

inoxidável

- 5.1. Soldadura de ângulo em chapa, junta T, com $t > 8$ na posição PD
- 5.2. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D \geq 40$ na posição PB
- 5.3. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D \geq 40$ na posição PD
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8568	Soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa na posição PD e ângulo em chapa/tubo na posição PH	50 horas
Objetivos	<ul style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER em aço inoxidável, processo 111 de forma a garantir as soldaduras de ângulo chapa/tubo nas posição PH de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

- 1. Procedimentos de soldadura SER em aço inoxidável- ângulo chapa/tubo PH
- 2. Técnicas e variáveis de soldadura
- 3. Fonte de potência – regulação e controlo
- 4. Consumíveis de soldadura utilizados
- 5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em chapa/tubo com diferentes tipos de juntas na posição PH com as técnicas de mono passe e multipasse em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D > 150$ na posição PH
 - 5.2. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $40 \leq D \leq 80$ na posição PH
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8570	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PG	25 horas
Objetivos	<ul style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável(135/136 e 138) de forma a permitir a soldadura de ângulo em chapas na posição PG de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – ângulo em chapa PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas na posição PG, com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço inoxidável
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada na posição PG , processo 135
 - 5.2. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 1$ na posição PG, processo 135
 - 5.3. Soldadura ângulo, junta de canto , com $t > 1$ na posição PG, processo 135 (não é requerida penetração total)
 - 5.4. Soldadura ângulo, junta "T" , com $t > 8$ na posição PG, processo 135
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8572	Soldadura MAG/FF em Aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PB e PH	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável (135/136 e 138) de ângulo chapa/tubo nas posições PB e PH, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – ângulo em chapa PB e PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo chapa/tubo nas posições PB, PH, com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com $t > 3$, $D \geq 40$ na posição PB, processo 135
 - 5.2. Soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com $t > 3$, $D \geq 40$ na posição PH, processos 135 e 136 e 138
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8573	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa/tubo na posição PD	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável (135/136 e 138) de ângulo chapa/tubo na posição PD, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – ângulo em chapa/tubo PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo chapa/tubo na posição PD, com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com $t > 3$, $D \geq 40$ na posição PD, processos 135, 136 e 138
 - 5.2. Soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com $t > 3$, $D \geq 40$ na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8574	Soldadura MAG/FF em Aço Inoxidável - topo a topo em chapa nas posições PA e PG	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável(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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em Aço Inoxidável – topo a topo em chapa PA e PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo

4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA e PG, com as técnicas de mono passe e multipasse em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 8$ na posição PA, (processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem) ou (processo 1361 ss nb e 136 bs com descarnagem)
 - 5.2. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 8$ na posição PG, processo 135 ss nb
 - 5.3. Nota: para Fios fluxados, ss mb é permitido ou o passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8575	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo em chapa na posição PF	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável(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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – topo a topo em chapa PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas na posição PF, com as técnicas de mono passe e/ou multipasse em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 8$ na posição PF, (processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem) ou (processo 136 ss nb e 136 bs com descarnagem)
 - 5.2. Nota: Para fios fluxados, ss mb é permitido ou o passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8576	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo em chapa nas posições PE	25 horas
------	--	----------

Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável (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.
------------------	---

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – topo a topo em chapa PE
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Os consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas na posição PE com as técnicas de mono passe e multipasse em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 1$ na posição PE, processo 135 ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 5$ na posição PE, processo 136 (1) ss nb
 - 5.3. Nota(1) passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8577	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo em chapa na posição PC	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável (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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – topo a topo em chapa PC
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Os consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas na posição PC com as técnicas de mono passe e multipasse em aço inoxidável

- 5.1. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 5$ na posição PC, processo 135 ss nb e processo 136 (1) ss nb
- 5.2. Nota (1) passe de raiz pode ser realizado com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8578	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável (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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição PA em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D \geq 100$ na posição PA, processo 135, 136 (1) e 138
 - 5.2. Nota (1) passe de raiz pode ser feito com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8579	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado nas posições PC e PH	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável (135/136 e 138) topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PC e PH, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em Aço Inoxidável – topo a topo de tubagem por um só lado nas posições C e PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PC e PH em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D \geq 100$ na posição PH, processo 135, 136 (1) e 138
 - 5.2. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D \geq 40$ na posição PC, processo 135, 136 (1) e 138
 - 5.3. Nota (1) passe de raiz pode ser feito com fio tubular consumível do tipo “metal cored” (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8580	Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço inoxidável (135/136 e 138) topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição H-L045, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço inoxidável – topo a topo de tubagem por um só lado H-L0405
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição H-L045 em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D \geq 100$ na posição H-L045, processo 135, 136 (1) e 138
 - 5.2. Nota(1) Passe de raiz pode ser feito com fio tubular consumível do tipo “metal cored” (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8559	Soldadura TIG em aço carbono– ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC	25 horas
------	---	----------

Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG em aço carbono (141) de ângulo em chapas nas posições PA, PB e PC de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.
------------------	--

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em aço carbono – ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PA, PB e PC
 - 5.1. Soldadura de linha de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa nas posições PA e PC
 - 5.2. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PA
 - 5.3. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PB
 - 5.4. Soldadura de ângulo exterior em junta de canto com $t > 1$ nas posições PA e PC com penetração total
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8560	Soldadura TIG em aço carbono – ângulo em chapa nas posições PD e PF	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG em aço carbono (141) de ângulo em chapas nas posições PD e PF de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em aço carbono – ângulo em chapa nas posições PD e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PD e PF em aço carbono
 - 5.1. Soldadura de linha de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa na posição PF
 - 5.2. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PF

- 5.3. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PD
- 5.4. Soldadura de ângulo exterior em junta de canto com $t > 1$ na posição PF com penetração total
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8581	Soldadura TIG em aço inoxidável- ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG em aço inoxidável (141) de ângulo em chapas nas posições PA, PB e PC de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em aço inoxidável – ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PA, PB e PC em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura de linha de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa nas posições PA e PC
 - 5.2. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PA
 - 5.3. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PB
 - 5.4. Soldadura de ângulo exterior em junta de canto com $t > 1$ nas posições PA e PC com penetração total
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8582	Soldadura TIG em aço inoxidável – ângulo em chapa nas posições PD e PF	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG em aço inoxidável (141) de ângulo em chapas nas posições PD e PF de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em aço inoxidável – ângulo em chapa nas posições PD e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PD e PF em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura de linha de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa na posição PF
 - 5.2. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PF
 - 5.3. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PD
 - 5.4. Soldadura de ângulo exterior em junta de canto com $t > 1$ na posição PF com penetração total
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8583	Soldadura TIG em aço inoxidável – chapa/tubo nas posições PB e PD	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG em aço inoxidável (141) de chapa/tubo nas posições PB e PD de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em Aço Inoxidável – chapa/tubo nas posições PB e PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de chapa/tubo nas posições PB e PD em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 \leq D \leq 80$ na posição PB
 - 5.2. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 \leq D \leq 80$ na posição PD
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8584	Soldadura TIG em aço inoxidável – chapa/tubo na posição PH	25 horas
------	---	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG em aço Inoxidável (141) de chapa/tubo na posição PH de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em aço inoxidável –chapa/tubo na posição PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldadura chapa/tubo nas posições PH em aço inoxidável
 - 5.1. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 \leq D \leq 80$ na posição PH
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8095

Soldadura MIG AI - ângulo em chapa nas posições PA, PB e PG

25 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura MIG, processo 131, de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, nas posições PA, PB e PG, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MIG AI – ângulo em chapa PA, PB e PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas com diferentes tipos de juntas nas posições PA, PB, PF e PG, com a técnica de mono passe.
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA, PF e PG
 - 5.2. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PA
 - 5.3. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PB

- 5.4. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PG
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8096	Soldadura MIG AI - ângulo em chapa nas posições PG, PB e PF	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MIG, processo 131, de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, nas posições PG, PB e PF, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MIG AI – ângulo em chapa PG, PB e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas com diferentes tipos de juntas nas posições PB, PG e PF, com as técnicas de mono passe e multipasse.
 - 5.1. Soldadura de ângulo, junta de canto exterior, com $t > 3$ na posição PG
 - 5.2. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 8$ na posição PB
 - 5.3. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 8$ na posição PG
 - 5.4. Soldadura de ângulo, junta T, com $t > 8$ na posição PF
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8097	Soldadura MIG AI - ângulo em chapa na posição PD e ângulo chapa/tubo na posição PB	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MIG, processo 131, de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, na posição PD e soldaduras de ângulo chapa/tubo na posição PB de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MIG AI – ângulo em chapa PD e em ângulo chapa/tubo PB
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas, bem como chapa/tubo com diferentes tipos de juntas nas posições PD e PB com as técnicas de mono passe e multipasse.
 - 5.1. Soldadura de ângulo em chapa, junta "T", com $t > 8$ na posição PD
 - 5.2. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D = 60$ na posição PB
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8098	Soldadura MIG AI - ângulo em chapa/tubo nas posições PH e PD	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MIG, processo 131, de forma a garantir as soldaduras de ângulo chapa/tubo nas posições PH e PD de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MIG AI – ângulo em chapa/tubo PH e PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em chapa/tubo com diferentes tipos de juntas nas posições PH e PD com as técnicas de mono passe e multipasse.
 - 5.1. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D = 60$ na posição PH
 - 5.2. Soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D = 60$ na posição PD
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8099	Soldadura TIG-AI, ângulo em chapa nas posições PA, PB, PC e PF	50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG (141) de ângulo em chapas nas posições PA, PB, PC e PF, em alumínio, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG AI – ângulo em chapa PA, PB, PC e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PA, PB, PC e PF
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA, PC e PF
 - 5.2. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PA
 - 5.3. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PB
 - 5.4. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PF
 - 5.5. Soldadura de ângulo exterior em junta de canto com $t > 1$ nas posições PA, PC e PF com penetração total
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8100

Soldadura TIG - Al, ângulo em chapa posição PD e chapa/tubo nas posições PD, PB e PH

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG (141) de ângulo em chapa na posição PD, e em chapa/tubo nas posições PB, PD e PH, em alumínio, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG AI – ângulo em chapa PD e chapa/tubo PD, PB e PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados

5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapa da posição PD e de chapa/tubo nas posições PB, PD e PH
 - 5.1. Soldadura de ângulo junta em "T" com $t > 1$ na posição PD
 - 5.2. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PB
 - 5.3. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PD
 - 5.4. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PH
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8585	Soldadura SER - ângulo em chapa nas posições PB e PG em aços Inoxidáveis Austeníticos	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, nas posições PB e PG, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis, em aços inoxidáveis austeníticos. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – ângulo em chapa PB e PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas com diferentes tipos de juntas nas posições PB e PG com as técnicas de mono passe e multipasse em aços inoxidáveis austeníticos
 - 5.1. Soldadura de ângulo, junta de canto exterior, com $t > 3$ na posição PB
 - 5.2. Soldadura de ângulo, junta T, com $6 < t < 13$ na posição PB
 - 5.3. Soldadura de ângulo, junta T, com $6 < t < 13$ na posição PG
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8101	Soldadura SER - ângulo em chapa na posição PF e topo a topo em chapa na posição PA	25 horas
-------------	---	-----------------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir a soldadura de ângulo em chapas, na posição PF e soldaduras topo a topo de chapa na posição PA, de um ou dos dois lados de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – ângulo em chapa PF e topo a topo em chapa PA
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras em ângulo de chapas com diferentes tipos de juntas nas posições PA e PF com as técnicas de mono passe e multipasse
 - 5.1. Soldadura de ângulo, com $t > 8$ na posição PF
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 8$ na posição PA, bs com descarnagem
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8558

Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura MAG/FF em aço carbono (135/136 e 138) topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição H-L045, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF em aço carbono – topo a topo de tubagem por um só lado H-L0405
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição H-L045.

5.1. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D \geq 100$ na posição H-L045, processo 135, 136 (1) e 138

5.1.1. Nota (1) Passe de raiz pode ser feito com fio tubular consumível do tipo "metal cored" (138)

6. Controlo visual das peças soldadas

7. Normas e diretivas aplicáveis

8103	Soldadura SER – Ângulo em "T" em chapa na posição PF e topo a topo na posição PE	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir as soldaduras de junta de ângulo em "T" na posição PF, bem como a soldadura topo a topo de chapa na posição PE por um só lado e sem junta de suporte, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – ângulo em "T" na posição PF e topo a topo na posição PE

2. Técnicas e variáveis de soldadura

3. Fonte de potência – regulação e controlo

4. Consumíveis de soldadura utilizados

5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo em "T" na posição PF e topo a topo de chapas na posição PE, por um só lado com as técnicas de mono passe e multipasse.

5.1. Soldadura de ângulo em "T" com $t > 8$ na posição PF

5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PE, ss nb

6. Controlo visual das peças soldadas

7. Normas e diretivas aplicáveis

8104	Soldadura SER – Ângulo em "T" na posição PB e Topo a topo na posição PC	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir as soldaduras topo a topo de chapa na posição PC por um só lado e sem junta de suporte, assim como soldadura de ângulo em "T" na posição PB com chanfro em meio "V" (K) de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – ângulo em chapa em “T” na posição PB e topo a topo na posição PC.
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Os consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas por um só lado nas posições PC e de ângulo em “T” na posição PB com as técnicas de mono passe e multipasse.
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PC, ss nb
 - 5.2. Soldadura de ângulo em “T” com chanfro em duplo meio “V” (K) com $t > 8$ na posição PB
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8105	Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PA e PG	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF (135/136) topo a topo de chapas por um só lado, nas posições PA e PG, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF – topo a topo em chapa PA e PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA e PG, com as técnicas de mono passe e multipasse
 - 5.1. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 1$ na posição PA, processo 135 ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 1$ na posição PG, processo 135 ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8106	Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PA, PG e PF	50 horas
-------------	---	-----------------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura MAG/FF (135/136) topo a topo de chapas por um só lado, nas posições PA, PF e PG, com e sem descarnagem, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF – topo a topo em chapa PA, PG e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA, PG e PF, com as técnicas de mono passe e multipasse
6. Soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PA, (processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem) ou (processo 1361 ss nb e 136 bs com descarnagem)
7. Soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PG, processo 135 ss nb
8. Soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PF, (processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem) ou (processo 1361 ss nb e 136 bs com descarnagem)
9. Para arames fluxados, ss mb é permitido ou o passe de raiz pode ser realizado com arame “metal cored” (138)
10. Controlo visual das peças soldadas
11. Normas e diretivas aplicáveis

1 - Para arames fluxados, ss mb é permitido ou o passe de raiz pode ser realizado com arame “metal cored” (138)

8107

Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PE e PC

25 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura MAG/FF (135/136) topo a topo de chapas por um só lado, nas posições PE e PC, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF – topo a topo em chapa PE e PC

2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Os consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas na posição PE e PC com as técnicas de mono passe e multipasse
6. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 1$ na posição PE, processo 135 ss nb
7. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 5$ na posição PE, processo 1361 ss nb
8. Soldadura topo a topo de chapa, com $t > 5$ na posição PC, processo 135 ss nb e processo 1361 ss nb
9. Passe de raiz pode ser realizado com arame "metal cored" (138)
10. Controlo visual das peças soldadas
11. Normas e diretivas aplicáveis

8108	Soldadura MAG/FF – ângulo em "T" em chapa nas posições PB, PD e PF	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF (135/136) de ângulo em "T" em chapas por um só lado, nas posições, PB, PD e PF de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF – topo a topo em chapa PB, PD e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo em "T" de chapas na posição PB, PD e PF com as técnicas de mono passe e multipasse
 - 5.1. Soldadura de ângulo em "T" de chapa, com chanfro em meio "V" (bisel único), com $t > 5$ na posição PB, processo 135 e processo 136 bs com descarnagem
 - 5.2. Soldadura de ângulo em "T" de chapa, com chanfro em meio "V" (bisel único), com $t > 5$ na posição PD, processo 135 e processo 1361 ss nb
 - 5.3. Soldadura de ângulo em "T" de chapa, com chanfro em meio "V" (bisel único), com $t > 5$ na posição PF, processo 135 e processo 1361 ss nb
 - 5.4. Passe de raiz realizado com arame "metal cored" (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8109	Soldadura TIG - topo a topo em chapa nas posições PA e PF	50 horas
-------------	--	-----------------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de chapas de um só lado, nas posições PA e PF, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – topo a topo em chapa PA e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PA e PF
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $t > 1$ na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $t > 5$ na posição PA, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $t > 1$ na posição PF, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $t > 5$ na posição PF, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8110

Soldadura TIG - topo a topo em chapa nas posições PC e PE

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de chapas de um só lado, nas posições PC e PE, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – topo a topo em chapa PC e PE
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PC e PE
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $t > 1$ na posição PC, ss nb

- 5.2. Soldadura topo a topo com $t > 5$ na posição PC, ss nb
- 5.3. Soldadura topo a topo com $t > 1$ na posição PE, ss nb
- 5.4. Soldadura topo a topo com $t > 5$ na posição PE, ss nb
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8111	Soldadura TIG – AI topo a topo em chapa nas posições PA, PC e PF	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo em chapas dos dois lados, nas posições PA, PC e PF, em alumínio, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – AI topo a topo em chapa PA, PC e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo em chapas nas posições PA, PC e PF
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $t = 3$ na posição PA, bs sem descarnagem
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $t > 6$ na posição PA, bs sem descarnagem
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $t = 3$ na posição PC, bs sem descarnagem
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $t > 6$ na posição PF, bs sem descarnagem
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8112	Soldadura TIG – AI topo a topo em chapa nas posições PA, PC, PE e PF	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo em chapas de um só lado, nas posições PA, PC, PE e PF, em alumínio, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG - AI – topo a topo em chapa PA, PC, PE e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo em chapas nas posições PA, PC, PE e PF
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $t=3$ na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $t>6$ na posição PC, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $t>1$ na posição PE, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $t=3$ na posição PF, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8561	Soldadura TIG em aço carbono – chapa/tubo nas posições PB e PD	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG em aço Carbono (141) de chapa/tubo nas posições PB e PD de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – chapa/tubo nas posições PB e PD
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de chapa/tubo nas posições PB e PD em Aço Carbono
 - 5.1. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t>1$ e $40 \leq D \leq 80$ na posição PB
 - 5.2. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t>1$ e $40 \leq D \leq 80$ na posição PD
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8562	Soldadura TIG em aço carbono – chapa/tubo na posição PH	25 horas
------	--	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG em aço Carbono (141) de chapa/tubo na posição PH de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em aço carbono –chapa/tubo na posição PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldadura chapa/tubo nas posições PH em aço carbono
 - 5.1. Soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 \leq D \leq 80$ na posição PH
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8113

Soldadura MIG AI topo a topo em chapa nas posições PA e PF

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura MIG, processo 131, de forma a garantir a soldadura topo a topo de chapas, de um só lado com junta de suporte nas posições PA e PF, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.
6. Proceder à soldadura MIG, processo 131, de forma a garantir a soldadura topo a topo de chapas, dos dois lados com ou sem abertura de raiz, nas posições PA e PF, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MIG AI – topo a topo em chapa PA e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo em chapas nas posições PA e PF, com as técnicas de mono passe e multipasse.
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t > 6$ na posição PA, ss mb

- 5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 6$ na posição PF, ss mb
- 5.3. Soldadura topo a topo, com $t > 6$ na posição PA, bs com ou sem descarnagem
- 5.4. Soldadura topo a topo, com $t > 6$ na posição PF, bs com ou sem descarnagem
- 6. Controlo visual das peças soldadas
- 7. Normas e diretivas aplicáveis

8114	Soldadura MIG AI - topo a topo em chapa nas posições PE e PC e de ângulo em "T" nas posições PB, PD e PF	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MIG, processo 131, de forma a garantir a soldadura topo a topo de chapas, de um só lado com junta de suporte nas posições PE e PC, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 6. Proceder à soldadura MIG, processo 131, de forma a garantir a soldadura topo a topo de chapas, dos dois lados com ou sem abertura de raiz, nas posições PE, PC, PB, PD e PF, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MIG AI - topo a topo em chapa PE, PC, PB e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência - regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo em chapas nas posições PE, PC e de ângulo em "T" nas posições PB, PD e PF, com as técnicas de mono passe e multipasse.
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t = 3$ na posição PE, ss mb
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $t = 3$ na posição PC, ss mb
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $t > 6$ na posição PE, bs com ou sem descarnagem
 - 5.4. Soldadura topo a topo, com $t > 6$ na posição PC, bs com ou sem descarnagem
 - 5.5. Soldadura de junta de ângulo em "T", com chanfro em meio "V" com $t > 6$ na posição PB, bs com ou sem descarnagem
 - 5.6. Soldadura de junta de ângulo em "T", com chanfro em meio "V" com $t > 6$ na posição PD, bs com ou sem descarnagem
 - 5.7. Soldadura de junta de ângulo em "T", com chanfro em meio "V" com $t > 6$ na posição PF, bs com ou sem descarnagem
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8115	Soldadura Oxigás - topo a topo em chapa nas posições PA, PF, PC e PE	50 horas
-------------	---	-----------------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura OA.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura oxigás, processo 311, de forma a garantir a soldadura topo a topo de chapas, nas posições PA, PF, PC e PE, bem como o corte por chama, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura Oxigás – topo a topo em chapa PA, PF, PC e PE
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Equipamento de Soldadura Oxigás – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura, fluxos e desoxidantes utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo em chapas por um só lado nas posições PA, PF, PC, e PE, bem como corte por chama.
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapa, com espessura ilimitada, na posição PA
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 1$ na posição PA, soldadura à esquerda
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $t > 1$ na posição PF, soldadura à esquerda
 - 5.4. Soldadura topo a topo, com $t > 1$ na posição PC, soldadura à esquerda
 - 5.5. Soldadura topo a topo, com $t > 1$ na posição PE, soldadura à esquerda
 - 5.6. Corte por chama, com $t > 5$
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8116

Soldadura Oxigás - topo a topo em chapa nas posições PA, PF, PC

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura OA.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura oxigás, processo 311, de forma a garantir a soldadura topo a topo de chapas, nas posições PA, PF e PC, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura Oxigás – topo a topo em chapa PA, PF, PC
2. Técnicas e variáveis de soldadura

3. Equipamento de Soldadura Oxigás – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura, fluxos e desoxidantes utilizados
 - 4.1. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo em chapas por um só lado nas posições PA, PF e PC.
 - 4.2. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PA, soldadura à direita
 - 4.3. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PF, soldadura à direita
 - 4.4. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PC, soldadura à direita
5. Controlo visual das peças soldadas
6. Normas e diretivas aplicáveis

8117	Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA e PC	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir a soldadura topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PA e PC, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – topo a topo de tubagem de um só lado PA e PC
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PA e PC.
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ e $D=100$ na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ e $D=100$ na posição PC, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8118	Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PC e PH	50 horas
-------------	--	-----------------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir a soldadura topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PC e PH, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – topo a topo de tubagem de um só lado PC e PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PC e PH.
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ e $40 = D = 80$ na posição PC, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição PH, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ e $40 = D = 80$ na posição PH, ss nb
 - 5.4. Soldadura de ângulo de tudo a chapa, com $t > 3$ e $40 = D = 80$ na posição PH, com penetração total
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8119

Soldadura SER – ângulo em tubo/chapa por um só lado na posição PH

25 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir a soldadura topo a topo de tubo/chapa, na posição PH, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – topo a topo de tubagem de um só lado PH
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Os consumíveis de soldadura utilizados

5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo, de tubo/chapa na posição PH.
 - 5.1. Soldadura de ângulo, com $t > 3$ e $40 = D = 80$ na posição PH, com liberdade de escolha ao nível da preparação da junta, penetração total.
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8120	Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado na posição H-L045	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir a soldadura topo a topo de tubagem, na posição H-L045, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – topo a topo de tubagem de um só lado H L045
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, na posição H-L045.
 - 5.1. Picagem com junta topo a topo (preparação), com $t > 3$ e $D = 40$ na posição H-L045, com picagem $= 0,5 D$ (diâmetro exterior do tubo).
 - 5.2. Soldadura topo a topo, $t = 5$ e $D = 100$, na posição H-L045, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo, $t > 3$ e $40 = D = 80$, na posição H-L045, ss nb
 - 5.4. Soldadura tubo à flange, $t > 3$ e $40 = D = 80$, na posição H-L045
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8121	Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF (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. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF – topo a topo de tubagem por um só lado PA
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição PA.
 - 5.1. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição PA, processo 135, 1361 e 138 ss nb.
 - 5.2. Passe de raiz pode ser feito com arame “metal cored” (138)
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis
 - 1 – Passe de raiz pode ser feito com arame “metal cored” (138)

8122	Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado nas posições PH e PC	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF (135/136 e 138) topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PH e PC, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF – topo a topo de tubagem por um só lado PH e PC
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PH e PC.
6. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D \geq 100$ na posição PH, processo 135, 136 e 138 ss nb e 136.
7. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D \geq 100$ na posição PC, processo 135, 136 e 138 ss nb.
8. Passe de raiz pode ser feito com arame “metal cored” (138)
9. Controlo visual das peças soldadas
10. Normas e diretivas aplicáveis
 - 1 – Passe de raiz pode ser feito com arame “metal cored” (138)

8123	Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura MAG/FF. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura MAG/FF (135/136 e 138) topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição H-L045, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura MAG/FF – topo a topo de tubagem por um só lado HL0405
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, por um só lado, na posição H-L045.
6. Soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição H-L045, processo 135, 1361 e 138
7. Picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com $t > 3$ e $D = 40$ na posição H-L045, processo 135, 1361 e 138, com picagem = $0,5D$ (diâmetro exterior do tubo).
8. Passe de raiz pode ser feito com arame "metal cored" (138)
9. Controlo visual das peças soldadas
10. Normas e diretivas aplicáveis
 - 1 – Passe de raiz pode ser feito com arame "metal cored" (138)

8124	Soldadura TIG - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de tubagem por um só lado, nas posições PA, PC, PH e H-L045, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – topo a topo de tubagem de um só lado PA, PC, PH e H-L045

2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, nas posições PA, PC, PH e H-L045.
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $t > 1$, $40 = D = 80$ na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $t > 1$, $40 = D = 80$ na posição PC, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $t > 1$, $40 = D = 80$ na posição PH, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $t > 1$, $40 = D = 80$ na posição H-L045, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8125	Soldadura TIG - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 com picagem	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de tubagem por um só lado, nas posições PA, PC, PH e H-L045, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG –topo a topo de tubagem de um só lado PA, PC, PH e H-L045 e H-L045 com picagem
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, nas posições PA, PC, PH e H-L045.
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $t > 5$, $40 = D = 80$ na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $t > 5$, $40 = D = 80$ na posição PC, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $t > 5$, $40 = D = 80$ na posição PH, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $t > 5$, $40 = D = 80$ na posição H-L045, ss nb
 - 5.5. Picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com $t > 3$ e $40 = D = 80$ na posição H-L045, com picagem = $0,5D$ (diâmetro exterior do tubo).
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8126	Soldadura TIG - Al, topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045	50 horas
-------------	--	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de tubagens, nas posições PA, PC, PH e H-L045, em alumínio, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – AL topo a topo de tubagem de um só lado PA, PC, PH e H-L045
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagens, nas posições PA, PC, PH e H-L045.
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $t > 6$, D=escolha livre, na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $t > 6$, D=escolha livre, na posição PC, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $t > 6$, D=escolha livre, na posição PH, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $t > 6$, D=escolha livre, na posição H-L045, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8127

Soldadura TIG - Al, topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PH, PC e H-L045

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de tubagens, nas posições, PH, PC e H-L045, em alumínio, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – AL, topo a topo de tubagem de um só lado PH, PC, H-L045 e H-L045 com picagem
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados

5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagens, nas posições PA, PC, PH e H-L045.
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $t=3$, D =escolha livre, na posição PH, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $t=3$, D =escolha livre, na posição PC, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $t=3$, D =escolha livre, na posição H-L045, ss nb
 - 5.4. Picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com $t=3$ e D =escolha livre, na posição H-L045, com picagem= $0,5D$ (diâmetro exterior do tubo).
6. Normas e diretivas aplicáveis

8128	Soldadura Oxigás - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PH, PC e H-L045	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura OA. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura oxigás, processo 311, de forma a garantir a soldadura topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PH, PC e H-L045, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura Oxigás – topo a topo de tubagem de um só lado PH, PC e H-L045
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Equipamento de soldadura Oxigás – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura, fluxos e desoxidantes utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem por um só lado, nas posições PH, PC e H-L045.
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t>1$, $D>25$ na posição PH, soldadura à esquerda, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $t>1$, $D>25$ na posição PC, soldadura à esquerda, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $t>1$, $D>25$ na posição H-L045, soldadura à esquerda, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8129	Soldadura Oxigás - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PH, PC e H-L045 com picagem	50 horas
-------------	---	-----------------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura OA.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura oxigás, processo 311, de forma a garantir a soldadura topo a topo de tubagem, por um só lado, nas posições PH, PC e H-L045, de acordo as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura Oxigás – topo a topo de tubagem de um só lado PH, PC, H-L045 e H-L045 com picagem
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Equipamento de soldadura Oxigás – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura, fluxos e desoxidantes utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo em chapas por um só lado nas posições PH, PC e H-L045.
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t > 3$, $D > 25$ na posição PH, soldadura à direita, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 3$, $D > 25$ na posição PC, soldadura à direita, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $t > 3$, $D > 25$ na posição H-L045, soldadura à direita, ss nb
 - 5.4. Picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com $t > 1$ e $D = 40$ na posição H-L045, com picagem = $0,5D$ (diâmetro exterior do tubo).
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8586

Soldadura SER – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço temperado e revenido

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de Soldadura SER.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir as soldaduras topo a topo de chapa nas posições PA e PF de um ou dos dois lados sem junta de suporte e de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis, em aço temperado e revenido.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – topo a topo em chapa PA e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo

4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA e PF com as técnicas de mono passe e multipasse em aço temperado e revenido
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PA, bs sem descarnagem nem rebarbação
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $t > 8$ na posição PF, bs com descarnagem ou rebarbação
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PA, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo, com $t > 3$ na posição PF, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8587	Soldadura SER – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aços Inoxidáveis ferríticos e martensíticos	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura SER. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir as soldaduras topo a topo de chapa nas posições PA e PF de um ou dos dois lados sem junta de suporte e de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis, em aços inoxidáveis ferríticos e martensíticos (Grupos 7 de acordo com a ISO TR 15608). 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – topo a topo em chapa PA e PF
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA e PF com as técnicas de mono passe e multipasse, em aços Inoxidáveis Ferríticos e Matensíticos (Grupos 7 de acordo com a ISO TR 15608)
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $6 < t < 13$ na posição PA, bs sem descarnagem nem rebarbação
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $6 < t < 13$ na posição PF, bs com descarnagem ou rebarbação
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $6 < t < 13$ na posição PA, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo, com $6 < t < 13$ na posição PF, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8588	Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado na posição H-L045 em aço com Cr-Mo	50 horas
------	--	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura SER.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura SER, processo 111 de forma a garantir a soldadura topo a topo de tubagem, na posição H-L045, de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis, em aços com Cr-Mo (Grupo 4,5 e 6 de acordo com a ISO TR 15608).

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura SER – topo a topo de tubagem de um só lado H L045
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagem, na posição H-L045, em aços com Cr-Mo (Grupo 4,5 e 6 de acordo com a ISO TR 15608)
 - 5.1. Picagem com junta topo a topo (preparação), com $t > 3$ e $D \geq 40$ na posição H-L045, com picagem = 0,5 D (diâmetro exterior do tubo)
 - 5.2. Soldadura topo a topo, $t \geq 5$ e $D \geq 100$, na posição H-L045, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo, $t > 3$ e $40 \leq D \leq 80$, na posição H-L045, ss nb
 - 5.4. Soldadura tubo à flange, $t > 3$ e $40 \leq D \leq 80$, na posição H-L045
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8589

Soldadura TIG – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço temperado e revenido

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG, processo 141 de forma a garantir as soldaduras topo a topo de chapa nas posições PA e PF de um ou dos dois lados sem junta de suporte e de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis, em aço temperado e revenido (Grupo 3 da norma ISO TR 15608).

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – topo a topo em chapa PA e PF, em aço temperado e revenido (Grupo 3 da norma ISO TR 15608)
2. Técnicas e variáveis de soldadura

3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA e PF com as técnicas de mono passe e multipasse em aço temperado e revenido (Grupo 3 da norma ISO TR 15608)
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $6 < t > 13$ na posição PA, bs sem descarnagem nem rebarbação
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $6 < t > 13$ na posição PF, bs com descarnagem ou rebarbação
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $6 < t > 13$ na posição PA, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo, com $6 < t > 13$ na posição PF, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8590	Soldadura TIG , topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço com Cr-Mo	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de tubagens, nas posições, PH, PC e H-L045, em aço com Cr-Mo (Grupo 4, 5 e 6 da norma ISO TR 15608), de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em Aços com Cr-Mo, topo a topo de tubagem de um só lado PA, PC, PH e H-L045
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagens, nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço com Cr-Mo
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PC, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PH, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição H-L045, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8591	Soldadura TIG – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço Inoxidáveis Ferrítico e Martensítico	50 horas
------	--	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG, processo 141 de forma a garantir as soldaduras topo a topo de chapa nas posições PA e PF de um ou dos dois lados sem junta de suporte e de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis, em aço inoxidável ferrítico e martensítico (Grupo 7 da norma ISO TR 15608).

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG – topo a topo em chapa PA e PF, em aço inoxidável ferrítico e martensítico (Grupo 7 da norma ISO TR 15608)
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de chapas nas posições PA e PF com as técnicas de mono passe e multipasse em aço temperado e revenido (Grupo 3 da norma ISO TR 15608)
 - 5.1. Soldadura topo a topo, com $6 < t > 13$ na posição PA, bs sem descarnagem nem rebarbação
 - 5.2. Soldadura topo a topo, com $6 < t > 13$ na posição PF, bs com descarnagem ou rebarbação
 - 5.3. Soldadura topo a topo, com $6 < t > 13$ na posição PA, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo, com $6 < t > 13$ na posição PF, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8592

Soldadura TIG , topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço Carbono

50 horas

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de tubagens, nas posições, PH, PC e H-L045, em aço carbono (Grupo 1 da norma ISO TR 15608), de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em aços carbono, topo a topo de tubagem de um só lado PA, PC, PH e H-L045
2. Técnicas e variáveis de soldadura

3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagens, nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço Carbono
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PC, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PH, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição H-L045, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8593	Soldadura TIG , topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço Inoxidável	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura TIG. 2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência. 3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados. 4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança. 5. Proceder à soldadura TIG (141) topo a topo de tubagens, nas posições, PH, PC e H-L045, em aço carbono (Grupo 8 da norma ISO TR 15608), de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis. 	

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura TIG em aços inoxidável, topo a topo de tubagem de um só lado PA, PC, PH e H-L045
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras topo a topo de tubagens, nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço Inoxidável
 - 5.1. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PA, ss nb
 - 5.2. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PC, ss nb
 - 5.3. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição PH, ss nb
 - 5.4. Soldadura topo a topo com $3 < t < 8$, $60 < D < 115$, na posição H-L045, ss nb
6. Controlo visual das peças soldadas
7. Normas e diretivas aplicáveis

8594	Soldadura FF - ângulo em chapa nas posições PA, PB, PF e PG em aços temperados e revenidos	50 horas
------	---	----------

Objetivos

1. Identificar e caracterizar, os equipamentos utilizados e a sua constituição no processo de soldadura MAG/FF.
2. Identificar e caracterizar os principais parâmetros de soldadura e sua influência.
3. Identificar e caracterizar os consumíveis utilizados.
4. Identificar e caracterizar os procedimentos de soldadura com base nos requisitos de qualidade e cuidados de saúde, higiene e segurança.
5. Proceder à soldadura FF (136) de forma a permitir a soldadura de ângulo em chapas nas posições PA, PB, PF e PG de acordo com as especificações, normas e diretivas EWF/IIW aplicáveis, em aços temperados e revenidos.

Conteúdos

1. Procedimentos de soldadura FF – ângulo em chapa PA, PB, PF e PG
2. Técnicas e variáveis de soldadura
3. Fonte de potência – regulação e controlo
4. Consumíveis de soldadura utilizados
5. Demonstração e prática de execução de soldaduras de ângulo de chapas nas posições PA, PB e PG, com as técnicas de mono passe e multipasse em aços temperados e revenidos
 - 5.1. Linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA, PF e PG, processo 136
 - 5.2. Soldadura ângulo, junta "T", com $6 < t < 13$ na posição PA, processo 136
 - 5.3. Soldadura ângulo, junta "T", com $6 < t < 13$ na posição PB, processo 136
 - 5.4. Soldadura ângulo, junta "T", com $6 < t < 13$ na posição PG, processo 136
 - 5.5. Controlo visual das peças soldadas
6. Normas e diretivas aplicáveis

7852

Perfil e potencial do empreendedor – diagnóstico/ desenvolvimento

25 horas

Objetivos

1. Explicar o conceito de empreendedorismo.
2. Identificar as vantagens e os riscos de ser empreendedor.
3. Aplicar instrumentos de diagnóstico e de autodiagnóstico de competências empreendedoras.
4. Analisar o perfil pessoal e o potencial como empreendedor.
5. Identificar as necessidades de desenvolvimento técnico e comportamental, de forma a favorecer o potencial empreendedor.

Conteúdos

1. Empreendedorismo
 - 1.1. Conceito de empreendedorismo
 - 1.2. Vantagens de ser empreendedor
 - 1.3. Espírito empreendedor versus espírito empresarial
2. Autodiagnóstico de competências empreendedoras
 - 2.1. Diagnóstico da experiência de vida

- 2.2. Diagnóstico de conhecimento das "realidades profissionais"
- 2.3. Determinação do "perfil próprio" e autoconhecimento
- 2.4. Autodiagnóstico das motivações pessoais para se tornar empreendedor
- 3. Características e competências-chave do perfil empreendedor
 - 3.1. Pessoais
 - 3.1.1. Autoconfiança e automotivação
 - 3.1.2. Capacidade de decisão e de assumir riscos
 - 3.1.3. Persistência e resiliência
 - 3.1.4. Persuasão
 - 3.1.5. Concretização
 - 3.2. Técnicas
 - 3.2.1. Área de negócio e de orientação para o cliente
 - 3.2.2. Planeamento, organização e domínio das TIC
 - 3.2.3. Liderança e trabalho em equipa
- 4. Fatores que inibem o empreendedorismo
- 5. Diagnóstico de necessidades do empreendedor
 - 5.1. Necessidades de caráter pessoal
 - 5.2. Necessidades de caráter técnico
- 6. Empreendedor - autoavaliação
 - 6.1. Questionário de autoavaliação e respetiva verificação da sua adequação ao perfil comportamental do empreendedor

7853	Ideias e oportunidades de negócio	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar os desafios e problemas como oportunidades. 2. Identificar ideias de criação de pequenos negócios, reconhecendo as necessidades do público-alvo e do mercado. 3. Descrever, analisar e avaliar uma ideia de negócio capaz de satisfazer necessidades. 4. Identificar e aplicar as diferentes formas de recolha de informação necessária à criação e orientação de um negócio. 5. Reconhecer a viabilidade de uma proposta de negócio, identificando os diferentes fatores de sucesso e insucesso. 6. Reconhecer as características de um negócio e as atividades inerentes à sua prossecução. 7. Identificar os financiamentos, apoios e incentivos ao desenvolvimento de um negócio, em função da sua natureza e plano operacional. 	

Conteúdos

- 1. Criação e desenvolvimento de ideias/oportunidades de negócio
 - 1.1. Noção de negócio sustentável
 - 1.2. Identificação e satisfação das necessidades
 - 1.2.1. Formas de identificação de necessidades de produtos/serviços para potenciais clientes/consumidores
 - 1.2.2. Formas de satisfação de necessidades de potenciais clientes/consumidores, tendo presente as normas de qualidade, ambiente e inovação

- 2. Sistematização, análise e avaliação de ideias de negócio**
 - 2.1. Conceito básico de negócio**
 - 2.1.1. Como resposta às necessidades da sociedade**
 - 2.2. Das oportunidades às ideias de negócio**
 - 2.2.1. Estudo e análise de bancos/bolsas de ideias**
 - 2.2.2. Análise de uma ideia de negócio - potenciais clientes e mercado (target)**
 - 2.2.3. Descrição de uma ideia de negócio**
 - 2.3. Noção de oportunidade relacionada com o serviço a clientes**
- 3. Recolha de informação sobre ideias e oportunidades de negócio/mercado**
 - 3.1. Formas de recolha de informação**
 - 3.1.1. Direta - junto de clientes, da concorrência, de eventuais parceiros ou promotores**
 - 3.1.2. Indireta - através de associações ou serviços especializados - públicos ou privados, com recurso a estudos de mercado/viabilidade e informação disponível on-line ou noutros suportes**
 - 3.2. Tipo de informação a recolher**
 - 3.2.1. O negócio, o mercado (nacional, europeu e internacional) e a concorrência**
 - 3.2.2. Os produtos ou serviços**
 - 3.2.3. O local, as instalações e os equipamentos**
 - 3.2.4. A logística - transporte, armazenamento e gestão de stocks**
 - 3.2.5. Os meios de promoção e os clientes**
 - 3.2.6. O financiamento, os custos, as vendas, os lucros e os impostos**
- 4. Análise de experiências de criação de negócios**
 - 4.1. Contacto com diferentes experiências de empreendedorismo**
 - 4.1.1. Por setor de atividade/mercado**
 - 4.1.2. Por negócio**
 - 4.2. Modelos de negócio**
 - 4.2.1. Benchmarking**
 - 4.2.2. Criação/diferenciação de produto/serviço, conceito, marca e segmentação de clientes**
 - 4.2.3. Parceria de outsourcing**
 - 4.2.4. Franchising**
 - 4.2.5. Estruturação de raiz**
 - 4.2.6. Outras modalidades**
- 5. Definição do negócio e do target**
 - 5.1. Definição sumária do negócio**
 - 5.2. Descrição sumária das atividades**
 - 5.3. Target a atingir**
- 6. Financiamento, apoios e incentivos à criação de negócios**
 - 6.1. Meios e recursos de apoio à criação de negócios**
 - 6.2. Serviços e apoios públicos - programas e medidas**
 - 6.3. Banca, apoios privados e capitais próprios**
 - 6.4. Parcerias**
- 7. Desenvolvimento e validação da ideia de negócio**
 - 7.1. Análise do negócio a criar e sua validação prévia**
 - 7.2. Análise crítica do mercado**
 - 7.2.1. Estudos de mercado**
 - 7.2.2. Segmentação de mercado**

- 7.3. Análise crítica do negócio e/ou produto
 - 7.3.1. Vantagens e desvantagens
 - 7.3.2. Mercado e concorrência
 - 7.3.3. Potencial de desenvolvimento
 - 7.3.4. Instalação de arranque
- 7.4. Economia de mercado e economia social – empreendedorismo comercial e empreendedorismo social
- 8. Tipos de negócio
 - 8.1. Natureza e constituição jurídica do negócio
 - 8.1.1. Atividade liberal
 - 8.1.2. Empresário em nome individual
 - 8.1.3. Sociedade por quotas
- 9. Contacto com entidades e recolha de informação no terreno
 - 9.1. Contactos com diferentes tipologias de entidades (municípios, entidades financiadoras, assessorias técnicas, parceiros, ...)
 - 9.2. Documentos a recolher (faturas pró-forma; plantas de localização e de instalações, catálogos técnicos, material de promoção de empresas ou de negócios, etc...)

7854	Plano de negócio – criação de micronegócios	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar os principais métodos e técnicas de gestão do tempo e do trabalho. 2. Identificar fatores de êxito e de falência, pontos fortes e fracos de um negócio. 3. Elaborar um plano de ação para a apresentação do projeto de negócio a desenvolver. 4. Elaborar um orçamento para apoio à apresentação de um projeto com viabilidade económica/financeira. 5. Elaborar um plano de negócio. 	

Conteúdos

1. Planeamento e organização do trabalho
 - 1.1. Organização pessoal do trabalho e gestão do tempo
 - 1.2. Atitude, trabalho e orientação para os resultados
2. Conceito de plano de ação e de negócio
 - 2.1. Principais fatores de êxito e de risco nos negócios
 - 2.2. Análise de experiências de negócio
 - 2.2.1. Negócios de sucesso
 - 2.2.2. Insucesso nos negócios
 - 2.3. Análise SWOT do negócio
 - 2.3.1. Pontos fortes e fracos
 - 2.3.2. Oportunidades e ameaças ou riscos
 - 2.4. Segmentação do mercado
 - 2.4.1. Abordagem e estudo do mercado
 - 2.4.2. Mercado concorrencial
 - 2.4.3. Estratégias de penetração no mercado
 - 2.4.4. Perspetivas futuras de mercado

- 3. Plano de ação
 - 3.1. Elaboração do plano individual de ação
 - 3.1.1. Atividades necessárias à operacionalização do plano de negócio
 - 3.1.2. Processo de angariação de clientes e negociação contratual
- 4. Estratégia empresarial
 - 4.1. Análise, formulação e posicionamento estratégico
 - 4.2. Formulação estratégica
 - 4.3. Planeamento, implementação e controlo de estratégias
 - 4.4. Negócios de base tecnológica | Start-up
 - 4.5. Políticas de gestão de parcerias | Alianças e joint-ventures
 - 4.6. Estratégias de internacionalização
 - 4.7. Qualidade e inovação na empresa
- 5. Plano de negócio
 - 5.1. Principais características de um plano de negócio
 - 5.1.1. Objetivos
 - 5.1.2. Mercado, interno e externo, e política comercial
 - 5.1.3. Modelo de negócio e/ou constituição legal da empresa
 - 5.1.4. Etapas e atividades
 - 5.1.5. Recursos humanos
 - 5.1.6. Recursos financeiros (entidades financiadoras, linhas de crédito e capitais próprios)
 - 5.2. Formas de análise do próprio negócio de médio e longo prazo
 - 5.2.1. Elaboração do plano de ação
 - 5.2.2. Elaboração do plano de marketing
 - 5.2.3. Desvios ao plano
 - 5.3. Avaliação do potencial de rendimento do negócio
 - 5.4. Elaboração do plano de aquisições e orçamento
 - 5.5. Definição da necessidade de empréstimo financeiro
 - 5.6. Acompanhamento do plano de negócio
- 6. Negociação com os financiadores

7855	Plano de negócio – criação de pequenos e médios negócios	50 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar os principais métodos e técnicas de gestão do tempo e do trabalho. 2. Identificar fatores de êxito e de falência, pontos fortes e fracos de um negócio. 3. Elaborar um plano de ação para a apresentação do projeto de negócio a desenvolver. 4. Elaborar um orçamento para apoio à apresentação de um projeto com viabilidade económica/financeira. 5. Reconhecer a estratégia geral e comercial de uma empresa. 6. Reconhecer a estratégia de I&D de uma empresa. 7. Reconhecer os tipos de financiamento e os produtos financeiros. 8. Elaborar um plano de marketing, de acordo com a estratégia definida. 9. Elaborar um plano de negócio. 	

Conteúdos

- 1. Planeamento e organização do trabalho**
 - 1.1. Organização pessoal do trabalho e gestão do tempo**
 - 1.2. Atitude, trabalho e orientação para os resultados**
- 2. Conceito de plano de ação e de negócio**
 - 2.1. Principais fatores de êxito e de risco nos negócios**
 - 2.2. Análise de experiências de negócio**
 - 2.2.1. Negócios de sucesso**
 - 2.2.2. Insucesso nos negócios**
 - 2.3. Análise SWOT do negócio**
 - 2.3.1. Pontos fortes e fracos**
 - 2.3.2. Oportunidades e ameaças ou riscos**
 - 2.4. Segmentação do mercado**
 - 2.4.1. Abordagem e estudo do mercado**
 - 2.4.2. Mercado concorrencial**
 - 2.4.3. Estratégias de penetração no mercado**
 - 2.4.4. Perspetivas futuras de mercado**
- 3. Plano de ação**
 - 3.1. Elaboração do plano individual de ação**
 - 3.1.1. Atividades necessárias à operacionalização do plano de negócio**
 - 3.1.2. Processo de angariação de clientes e negociação contratual**
- 4. Estratégia empresarial**
 - 4.1. Análise, formulação e posicionamento estratégico**
 - 4.2. Formulação estratégica**
 - 4.3. Planeamento, implementação e controlo de estratégias**
 - 4.4. Políticas de gestão de parcerias | Alianças e joint-ventures**
 - 4.5. Estratégias de internacionalização**
 - 4.6. Qualidade e inovação na empresa**
- 5. Estratégia comercial e planeamento de marketing**
 - 5.1. Planeamento estratégico de marketing**
 - 5.2. Planeamento operacional de marketing (marketing mix)**
 - 5.3. Meios tradicionais e meios de base tecnológica (e-marketing)**
 - 5.4. Marketing internacional | Plataformas multiculturais de negócio (da organização ao consumidor)**
 - 5.5. Contacto com os clientes | Hábitos de consumo**
 - 5.6. Elaboração do plano de marketing**
 - 5.6.1. Projeto de promoção e publicidade**
 - 5.6.2. Execução de materiais de promoção e divulgação**
- 6. Estratégia de I&D**
 - 6.1. Incubação de empresas**
 - 6.1.1. Estrutura de incubação**
 - 6.1.2. Tipologias de serviço**
 - 6.2. Negócios de base tecnológica | Start-up**
 - 6.3. Patentes internacionais**

- 6.4. Transferência de tecnologia
- 7. Financiamento
 - 7.1. Tipos de abordagem ao financiador
 - 7.2. Tipos de financiamento (capital próprio, capital de risco, crédito, incentivos nacionais e internacionais)
 - 7.3. Produtos financeiros mais específicos (leasing, renting, factoring, ...)
- 8. Plano de negócio
 - 8.1. Principais características de um plano de negócio
 - 8.1.1. Objetivos
 - 8.1.2. Mercado, interno e externo, e política comercial
 - 8.1.3. Modelo de negócio e/ou constituição legal da empresa
 - 8.1.4. Etapas e atividades
 - 8.1.5. Recursos humanos
 - 8.1.6. Recursos financeiros (entidades financiadoras, linhas de crédito e capitais próprios)
 - 8.2. Desenvolvimento do conceito de negócio
 - 8.3. Proposta de valor
 - 8.4. Processo de tomada de decisão
 - 8.5. Reformulação do produto/serviço
 - 8.6. Orientação estratégica (plano de médio e longo prazo)
 - 8.6.1. Desenvolvimento estratégico de comercialização
 - 8.7. Estratégia de controlo de negócio
 - 8.8. Planeamento financeiro
 - 8.8.1. Elaboração do plano de aquisições e orçamento
 - 8.8.2. Definição da necessidade de empréstimo financeiro
 - 8.8.3. Estimativa dos juros e amortizações
 - 8.8.4. Avaliação do potencial de rendimento do negócio
 - 8.9. Acompanhamento da consecução do plano de negócio

8598	Desenvolvimento pessoal e técnicas de procura de emprego	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Definir os conceitos de competência, transferibilidade e contextos de aprendizagem. 2. Identificar competências adquiridas ao longo da vida. 3. Explicar a importância da adoção de uma atitude empreendedora como estratégia de empregabilidade. 4. Identificar as competências transversais valorizadas pelos empregadores. 5. Reconhecer a importância das principais competências de desenvolvimento pessoal na procura e manutenção do emprego. 6. Identificar e descrever as diversas oportunidades de inserção no mercado e respetivos apoios, em particular as Medidas Ativas de Emprego. 7. Aplicar as regras de elaboração de um curriculum vitae. 8. Identificar e selecionar anúncios de emprego. 9. Reconhecer a importância das candidaturas espontâneas. 10. Identificar e adequar os comportamentos e atitudes numa entrevista de emprego. 	

Conteúdos

1. Conceitos de competência, transferibilidade e contextos de aprendizagem (formal e informal) – aplicação destes conceitos na compreensão da sua história de vida, identificação e valorização das competências adquiridas
2. Atitude empreendedora/proactiva
3. Competências valorizadas pelos empregadores - transferíveis entre os diferentes contextos laborais
 - 3.1. Competências relacionais
 - 3.2. Competências criativas
 - 3.3. Competências de gestão do tempo
 - 3.4. Competências de gestão da informação
 - 3.5. Competências de tomada de decisão
 - 3.6. Competências de aprendizagem (aprendizagem ao longo da vida)
4. Modalidades de trabalho
5. Mercado de trabalho visível e encoberto
6. Pesquisa de informação para procura de emprego
7. Medidas ativas de emprego e formação
8. Mobilidade geográfica (mercado de trabalho nacional, comunitário e extracomunitário)
9. Rede de contactos (sociais ou relacionais)
10. Curriculum vitae
11. Anúncios de emprego
12. Candidatura espontânea
13. Entrevista de emprego

8599	Comunicação assertiva e técnicas de procura de emprego	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Explicar o conceito de assertividade. 2. Identificar e desenvolver tipos de comportamento assertivo. 3. Aplicar técnicas de assertividade em contexto socioprofissional. 4. Reconhecer as formas de conflito na relação interpessoal. 5. Definir o conceito de inteligência emocional. 6. Identificar e descrever as diversas oportunidades de inserção no mercado e respetivos apoios, em particular as Medidas Ativas de Emprego. 7. Aplicar as principais estratégias de procura de emprego. 8. Aplicar as regras de elaboração de um curriculum vitae. 9. Identificar e selecionar anúncios de emprego. 10. Reconhecer a importância das candidaturas espontâneas. 11. Identificar e adequar os comportamentos e atitudes numa entrevista de emprego. 	

Conteúdos

1. Comunicação assertiva
2. Assertividade no relacionamento interpessoal

3. Assertividade no contexto socioprofissional
4. Técnicas de assertividade em contexto profissional
5. Origens e fontes de conflito na empresa
6. Impacto da comunicação no relacionamento humano
7. Comportamentos que facilitam e dificultam a comunicação e o entendimento
8. Atitude tranquila numa situação de conflito
9. Inteligência emocional e gestão de comportamentos
10. Modalidades de trabalho
11. Mercado de trabalho visível e encoberto
12. Pesquisa de informação para procura de emprego
13. Medidas ativas de emprego e formação
14. Mobilidade geográfica (mercado de trabalho nacional, comunitário e extracomunitário)
15. Rede de contactos
16. Curriculum vitae
17. Anúncios de emprego
18. Candidatura espontânea
19. Entrevista de emprego

8600	Competências empreendedoras e técnicas de procura de emprego	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Definir o conceito de empreendedorismo. 2. Identificar as vantagens e os riscos de ser empreendedor. 3. Identificar o perfil do empreendedor. 4. Reconhecer a ideia de negócio. 5. Definir as fases de um projeto. 6. Identificar e descrever as diversas oportunidades de inserção no mercado e respetivos apoios, em particular as Medidas Ativas de Emprego. 7. Aplicar as principais estratégias de procura de emprego. 8. Aplicar as regras de elaboração de um curriculum vitae. 9. Identificar e selecionar anúncios de emprego. 10. Reconhecer a importância das candidaturas espontâneas. 11. Identificar e adequar os comportamentos e atitudes numa entrevista de emprego. 	

Conteúdos

1. Conceito de empreendedorismo – múltiplos contextos e perfis de intervenção
2. Perfil do empreendedor
3. Fatores que inibem o empreendedorismo
4. Ideia de negócio e projet
5. Coerência do projeto pessoal / projeto empresarial
6. Fases da definição do projeto
7. Modalidades de trabalho

8. Mercado de trabalho visível e encoberto
9. Pesquisa de informação para procura de emprego
10. Medidas ativas de emprego e formação
11. Mobilidade geográfica (mercado de trabalho nacional, comunitário e extracomunitário)
12. Rede de contactos
13. Curriculum vitae
14. Anúncios de emprego
15. Candidatura espontânea
16. Entrevista de emprego

10746

Segurança e Saúde no Trabalho – situações epidémicas/pandémicas

25 horas

Objetivos

1. Identificar o papel e funções do responsável na empresa/organização pelo apoio aos Serviços de Segurança e Saúde no Trabalho na gestão de riscos profissionais em situações de epidemias/pandemias no local de trabalho.
2. Reconhecer a importância das diretrizes internacionais, nacionais e regionais no quadro da prevenção e mitigação de epidemias/pandemias no local de trabalho e a necessidade do seu cumprimento legal.
3. Apoiar os Serviços de Segurança e Saúde no Trabalho na implementação do Plano de Contingência da organização/empresa, em articulação com as entidades e estruturas envolvidas e de acordo com o respetivo protocolo interno, assegurando a sua atualização e implementação.
4. Apoiar na gestão das medidas de prevenção e proteção dos trabalhadores, clientes e/ou fornecedores, garantindo o seu cumprimento em todas as fases de implementação do Plano de Contingência, designadamente na reabertura das atividades económicas.

Conteúdos

1. Papel do responsável pelo apoio aos Serviços de Segurança e Saúde no Trabalho na gestão de riscos profissionais em cenários de exceção
 - 1.1. Deveres e direitos dos empregadores e trabalhadores na prevenção da epidemia/pandemia
 - 1.2. Funções e competências – planeamento, organização, execução, avaliação
 - 1.3. Cooperação interna e externa – diferentes atores e equipas
 - 1.4. Medidas de intervenção e prevenção para trabalhadores e clientes e/ou fornecedores – Plano de Contingência da empresa/organização (procedimentos de prevenção, controlo e vigilância em articulação com os Serviços de Segurança e Saúde no Trabalho da empresa, trabalhadores e respetivas estruturas representativas, quando aplicável)
 - 1.5. Comunicação e Informação (diversos canais) – participação dos trabalhadores e seus representantes
 - 1.6. Auditorias periódicas às atividades económicas, incluindo a componente comportamental (manutenção do comportamento seguro dos trabalhadores)
 - 1.7. Recolha de dados, reporte e melhoria contínua
2. Plano de Contingência
 - 2.1. Legislação e diretrizes internacionais, nacionais e regionais
 - 2.2. Articulação com diferentes estruturas – do sistema de saúde, do trabalho e da economia e Autoridades Competentes
 - 2.3. Comunicação interna, diálogo social e participação na tomada de decisões
 - 2.4. Responsabilidade e aprovação do Plano
 - 2.5. Disponibilização, divulgação e atualização do Plano (diversos canais)

- 2.6. Política, planeamento e organização
- 2.7. Procedimentos a adotar para casos suspeitos e confirmados de doença infecciosa (isolamento, contacto com assistência médica, limpeza e desinfecção, descontaminação e armazenamento de resíduos, vigilância de saúde de pessoas que estiveram em estreito contacto com trabalhadores/as infetados/as)
- 2.8. Avaliação de riscos
- 2.9. Controlo de riscos – medidas de prevenção e proteção
 - 2.9.1. Higiene, ventilação e limpeza do local de trabalho
 - 2.9.2. Higiene das mãos e etiqueta respiratória no local de trabalho ou outra, em função da tipologia da doença e via(s) de transmissão
 - 2.9.3. Viagens de carácter profissional, utilização de veículos da empresa, deslocações de/e para o trabalho
 - 2.9.4. Realização de reuniões de trabalho, visitas e outros eventos
 - 2.9.5. Detecção de temperatura corporal e auto monitorização dos sintomas
 - 2.9.6. Equipamento de Proteção Individual (EPI) e Coletivo (EPC) – utilização, conservação, higienização e descarte
 - 2.9.7. Distanciamento físico entre pessoas, reorganização dos locais e horários de trabalho
 - 2.9.8. Formação e informação
 - 2.9.9. Trabalho presencial e teletrabalho
- 2.10. Proteção dos trabalhadores mais vulneráveis e grupos de risco – adequação da vigilância
- 3. Revisão do Plano de Contingência, adaptação das medidas e verificação das ações de melhoria
- 4. Manual de Reabertura das atividades económicas
 - 4.1. Diretrizes organizacionais – modelo informativo, fases de intervenção, formação e comunicação
 - 4.2. Indicações operacionais – precauções básicas de prevenção e controlo de infeção, condições de proteção antes do regresso ao trabalho presencial e requisitos de segurança e saúde no local de trabalho
 - 4.3. Gestão de riscos profissionais – fatores de risco psicossocial, riscos biomecânicos, riscos profissionais associados à utilização prolongada de EPI, riscos biológicos, químicos, físicos e ergonómicos
 - 4.4. Condições de proteção e segurança para os consumidores/clientes
 - 4.5. Qualidade e segurança na prestação do serviço e/ou entrega do produto – operação segura, disponibilização de EPI, material de limpeza de uso único, entre outros, descontaminação
 - 4.6. Qualidade e segurança no manuseamento, dispensa e pagamento de produtos e serviços
 - 4.7. Sensibilização e promoção da saúde – capacitação e combate à desinformação, saúde pública e SST
 - 4.8. Transformação digital – novas formas de trabalho e de consumo

10759	Teletrabalho	25 horas
Objetivos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reconhecer o enquadramento legal, as modalidades de teletrabalho e o seu impacto para a organização e trabalhadores/as. 2. Identificar o perfil e papel do/a teletrabalhador/a no contexto dos novos desafios laborais e ocupacionais e das políticas organizacionais. 3. Identificar e selecionar ferramentas e plataformas tecnológicas de apoio ao trabalho remoto. 4. Adaptar o ambiente de trabalho remoto ao regime de trabalho à distância e implementar estratégias de comunicação, produtividade, motivação e de confiança em ambiente colaborativo. 5. Aplicar as normas de segurança, confidencialidade e proteção de dados organizacionais nos processos de comunicação e informação em regime de teletrabalho. 6. Planear e organizar o dia de trabalho em regime de teletrabalho, assegurando a conciliação da vida profissional com a vida pessoal e familiar. 	

Conteúdos

1. Teletrabalho

- 1.1. Conceito e caracterização em contexto tradicional e em cenários de exceção
- 1.2. Enquadramento legal, regime, modalidades e negociação
- 1.3. Deveres e direitos dos/as empregadores/as e teletrabalhadores
- 1.4. Vantagens e desafios para os/as teletrabalhadores e para a sociedade

2. Competências do/a teletrabalhador/a

- 2.1. Competências comportamentais e atitudinais – capacidade de adaptação à mudança e ao novo ambiente de trabalho, automotivação, autodisciplina, capacidade de inter-relacionamento e socialização a distância, valorização do compromisso e adesão ao regime de teletrabalho
- 2.2. Competências técnicas – utilização de tecnologias e ferramentas digitais, gestão do tempo, gestão por objetivos, ferramentas colaborativas, capacitação e literacia digital

3. Pessoas, produtividade e bem-estar em contexto de teletrabalho

3.1. Gestão da confiança

- 3.1.1. Promoção dos valores organizacionais e valorização de uma missão coletiva
- 3.1.2. Acompanhamento permanente e reforço de canais de comunicação (abertos e transparentes)
- 3.1.3. Partilha de planos organizacionais de ajustamento e distribuição do trabalho e disseminação de boas práticas
- 3.1.4. Identificação de sinais de alerta e gestão dos riscos psicossociais

3.2. Gestão da distância

- 3.2.1. Sensibilização, capacitação e promoção da segurança e saúde no trabalho
- 3.2.2. Reorganização dos locais e horários de trabalho
- 3.2.3. Equipamentos, ferramentas, programas e aplicações informáticas e ambientes virtuais (trabalho colaborativo)
- 3.2.4. Motivação e feedback
- 3.2.5. Cumprimento dos tempos de trabalho (disponibilidade contratualizada)
- 3.2.6. Reconhecimento das exigências e dificuldades associadas ao trabalho remoto
- 3.2.7. Gestão da eventual sobreposição do trabalho à vida pessoal
- 3.2.8. Controlo e proteção de dados pessoais
- 3.2.9. Confidencialidade e segurança da informação e da comunicação
- 3.2.10. Assistência técnica remota

3.3. Gestão da informação, reuniões e eventos (à distância e/ou presenciais)

3.4. Formação e desenvolvimento de novas competências

3.5. Transformação digital – novas formas de trabalho

4. Desempenho profissional em regime de teletrabalho

4.1. Organização do trabalho

4.2. Ambiente de trabalho – iluminação, temperatura, ruído

4.3. Espaço de e para o teletrabalho

4.4. Mobiliário e equipamentos informáticos – condições ergonómicas adaptadas ao novo contexto de trabalho

4.5. Pausas programadas

4.6. Riscos profissionais e psicossociais

- 4.6.1. Salubridade laboral, ocupacional, individual, psíquica e social
- 4.6.2. Avaliação e controlo de riscos
- 4.6.3. Acidentes de trabalho

4.7. Gestão do isolamento

