

**DEPARTAMENTO DE ENSINO
COORDENAÇÃO DO CURSO TÉCNICO EM SOLDAGEM
PROGRAMA DE UNIDADE DIDÁTICA – PUD**

DISCIPLINA: PREPARAÇÃO DE CORTE			
Código:	TTS.208		
Carga Horária Total:	80 horas	CH Teórica: 40 horas	CH Prática: 40 horas
Número de Créditos:	4		
Código pré-requisito:	TTS.105		
Semestre:	2º		
Nível:	Técnico Subsequente		
EMENTA			
Processos utilizados para realização de cortes; Terminologias e simbologias; Máquinas, equipamentos e ferramentas de corte; Fabricação metal mecânica de corpos de prova; Organização no ambiente de trabalho; Operação de desbaste e corte.			
OBJETIVOS			
<ul style="list-style-type: none">● Reconhecer os equipamentos para processos de corte;● Identificar os tipos, características, e dos princípios de funcionamento das máquinas aplicáveis em processos de corte;● Elaboração e preparação de corpos de prova para qualificação de procedimentos;● Elaboração e preparação de corpos de prova para qualificação de soldadores.			
PROGRAMA			
UNIDADE I – Introdução			
<ul style="list-style-type: none">● Processos de corte – conceitos, características e aplicações:<ul style="list-style-type: none">○ Corte térmico – oxicorte, plasma e laser.○ Corte mecânico – serra (fita, manual), guilhotina etc.○ Corte por água.			
UNIDADE II – Ferramentas			
<ul style="list-style-type: none">● Ferramentas manuais:<ul style="list-style-type: none">○ Tipos: Limas, serras, lixadeira, furadeira e seus consumíveis.○ Características e aplicações.			

<p>○ Técnicas, recomendações de uso e sua conservação.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Ferramentas básicas de corte: tipos, características, técnicas e recomendações de uso, desgastes, quebras, defeitos, armazenamento. <p>UNIDADE III – Máquinas e Instrumentos de desbaste e corte do mercado de soldagem</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Policorte, Biseladora, chanfradora, plasma, plaina e máquinas diversas utilizadas no processo. ● Características. ● Funcionamento. ● Regulagem. ● Operações e preparação. ● Classificação de consumíveis de corte. <p>UNIDADE IV – Fabricação de perfil e corpo de prova de soldagem</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Interpretação da geometria do perfil da junta de soldagem. ● Interpretação de normas técnicas para dimensionamento de corpo de prova. <p>UNIDADE V – Organização de ambientes de trabalho</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Princípios de organização. ● Organização de ferramentas e instrumentos: formas e importância. ● Organização do espaço de trabalho. <p>UNIDADE VI – Saúde, Segurança e Meio Ambiente Aplicados em trabalho com equipamentos de corte e desbaste</p> <ul style="list-style-type: none"> ● NRs: aplicação, acesso. ● Organização e limpeza do local de trabalho. <p>UNIDADE VII – Operação de equipamentos de desbaste e corte</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Corte e desbaste de perfil da junta de soldagem. ● Corte e desbaste de corpo de prova para soldagem a arco elétrico em chapa. ● Corte e desbaste de corpo de prova para soldagem a arco elétrico em tubo.
METODOLOGIA DE ENSINO
<p>A aula será expositiva-dialógica, em que se fará uso de debates, aulas práticas, realização de seminários, assim como resolução de atividades dirigidas e trabalhos teóricos, dentre outros. Como recursos, poderão ser utilizados o quadro branco, o projetor de slides, etc. As aulas práticas serão realizadas seguindo a normatização pertinente, assim como as orientações de segurança previstas nas NR's, executando procedimentos e técnicas necessários à complementação da aprendizagem do conteúdo teórico.</p>
RECURSOS
<ul style="list-style-type: none"> - Quadro branco, apagador e Pincéis; - Projetor multimídia; - Vídeos; - Equipamentos de laboratórios.

AVALIAÇÃO

A avaliação da disciplina ocorrerá em seus aspectos quantitativos, segundo o Regulamento da Organização Didática – ROD, do IFCE.

A avaliação terá caráter formativo, visando ao acompanhamento permanente do aluno. Desta forma, serão usados instrumentos e técnicas diversificadas de avaliação, deixando sempre claro os seus objetivos e critérios. Alguns critérios a serem avaliados são:

- Grau de participação do aluno em atividades que exijam produção individual e em equipe;
- Planejamento, organização, coerência de ideias e clareza na elaboração de trabalhos escritos ou destinados à demonstração do domínio dos conhecimentos técnico-pedagógicos e científicos adquiridos;
- Desempenho cognitivo;
- Criatividade e o uso de recursos diversificados;
- Domínio de atuação discente (postura e desempenho).

O estudante poderá ser avaliado também mediante:

- Participação em sala de aula;
- Cumprimento das atividades solicitadas no prazo ao longo da duração da disciplina;
- Execução de prova escrita;
- Participação e execução das aulas práticas. Os alunos serão avaliados com base em sua habilidade e identificação de componentes; utilização adequada dos componentes e criatividade quanto ao uso de recursos diversificados.

BIBLIOGRAFIA BÁSICA

1. MARCOS. F.; **Corte e dobragem de chapas**. São Paulo: Hemus, 2007.
2. ALMEIDA, M. B. Q; **Oxicorte**. São Paulo: Editora FIRJANSENAI, 2008.
3. RUBIO, E. G.; **El Rey Del Corte**. Málaga: Chiado editorial, 2018.

BIBLIOGRAFIA COMPLEMENTAR

1. PARANHOS, R.; **Segurança Em Operações de Soldagem e Corte**. 2.ed. Rio de Janeiro: FIRJAN/SENAI, 2007.
2. STEWART, J. P. **Manual do Soldador e Ajustador**. 3 ed. São Paulo: Editora Hemus, 2008.
3. SCOTTI, A. REIS, R. P.; **Fundamentos e práticas de soldagem a plasma**. Artiliber Editora, 2007.

4. FREIRE, J.M. **Fundamentos de Tecnologia – Instrumentos e Ferramentas Manuais**. 2. ed. Rio de Janeiro: Interciência, 1989.
5. YOSHIDA, A. **Nova Mecânica Industrial Manual do Ajustador**. Editora Brasília.

Coordenador do Curso _____	Setor Pedagógico _____
--------------------------------------	----------------------------------