

RESOLUÇÃO CEPE/IFSC Nº 124 DE 11 DE OUTUBRO DE 2017.

Aprova *ad referendum* a criação e oferta de vagas de Projeto de Certificação Profissional.

O PRESIDENTE do COLEGIADO DE ENSINO, PESQUISA E EXTENSÃO DO INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SANTA CATARINA – CEPE, de acordo com a Lei que cria os Institutos Federais de Educação, Ciência e Tecnologia, LEI 11.892/2008, no uso das atribuições que lhe foram conferidas pelo artigo 8 do Regulamento Interno do Colegiado de Ensino, Pesquisa e Extensão do Instituto Federal de Santa Catarina - RESOLUÇÃO Nº 21/2010/CS, e de acordo com as competências do CEPE previstas no artigo 12 do Regimento Geral do Instituto Federal de Santa Catarina RESOLUÇÃO Nº 54/2010/CS;

Considerando a avaliação da Coordenadoria de Reconhecimento de Saberes – Certific e parecer do membro do CEPE;

RESOLVE:

Art. 1º Autorizar *ad referendum* a criação e oferta de vagas do seguinte curso de Projeto de Certificação Profissional - Certific:

Nº	Câmpus	Curso				Carga horária	Vagas por turma	Vagas totais anuais	Turno de oferta
		Nível	Modalidade	Status	Curso				
1.	Xanxerê	Certific	Presencial	Criação	Processo de Reconhecimento e Certificação de Saberes Profissionais – CERTIFC – Qualificação Profissional para Soldador em Soldagem com Eletrodo Revestido	160h	40	40	Noturno – Conforme Agendamento

Florianópolis, 11 de outubro de 2017.

LUIZ OTÁVIO CABRAL
(Aprovado sob processo nº 23292.034980/2017-68)



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE SANTA CATARINA
CAMPUS XANXERÊ

PROJETO PEDAGÓGICO DE CERTIFICAÇÃO PROFISSIONAL PARA SOLDADORES DO PROCESSO DE SOLDAGEM COM ELETRODO REVESTIDO

Parte 1 - Solicitante

DADOS DO CAMPUS PROPONENTE

1. Campus

Xanxerê

2. Endereço e telefone do campus

Rua Euclides Hack, 1603. Bairro Veneza. Xanxerê/SC. Telefone: 49-3441-7900

3. Departamento

Departamento de Ensino

DADOS DOS RESPONSÁVEIS PELO PROJETO DE CERTIFICAÇÃO

4. Nome e contato dos responsáveis pelo projeto

Bruna Savi Tonelli – bruna.savi@ifsc.edu.br

Cleverson Guandalin – cleverson.guandalin@ifsc.edu.br

Julio Cezar Barcellos da Silva - juliosilva@ifsc.edu.br

Luiz Lopes Lemos Junior - luiz.lemos@ifsc.edu.br

Lucia Rodrigues Frandoloso – _lucia.frandoloso@ifsc.edu.br

Marcelo André Toso – marcelo.toso@ifsc.edu.br

Vinícius Deon -

5. Nome e contato do coordenador do processo

Julio Cezar Barcellos da Silva - juliosilva@ifsc.edu.br

6. Nome e contato do articulador EJA no câmpus

Eliane Maria Zandonai Michielin - elianemichielin@gmail.com

Parte 2 - Aprovação do PPCP

DADOS DO PROCESSO

7. Nome

Certificação profissional para soldadores do processo de soldagem com eletrodo revestido

8. Eixo tecnológico

Controle de Processos Industriais

9. Forma de oferta

Processo de Reconhecimento e Certificação de Saberes Profissionais - CERTIFIC - correspondente a curso de qualificação profissional Soldador Eletrodo Revestido

10. Carga horária

Carga horária total : 160h

Curso de referência: Curso FIC Soldador no processo eletrodo revestido para aço carbono e aço baixa liga. Resolução 21/2013

DO PROCESSO

11. Justificativa da Oferta do CERTIFIC

O setor metalmeccânico dos municípios de Xanxerê e região oferece diversas oportunidades de trabalho para profissionais da área de soldagem. Por ser um processo sempre presente na construção mecânica, onde quer que ocorra necessidade de uniões permanentes, muitas são as ocupações relacionadas a esta área do conhecimento tecnológico. Neste contexto os soldadores destacam-se por exercerem uma ocupação que apesar do caráter extremamente operacional, apresenta particularidades que exigem conhecimentos que ultrapassam aqueles necessários para a execução de outras atividades industriais meramente repetitivas. Embora com frequência atuem em ambientes onde se encontram outros profissionais da mesma ocupação, a atividade do soldador exige do mesmo, de forma individualizada, o controle e o domínio do equipamento utilizado e das técnicas do processo. Além disso, por questões inerentes aos processos de soldagem, o soldador encontra-se em contato direto com diversos fatores de risco, tais como: uso de equipamentos elétricos energizados, permanência em ambientes com fumos, vapores e/ou gases que apresentam risco à saúde do trabalhador, movimentação e manuseio de peças com temperatura elevada, e radiações provenientes do arco elétrico.

As atividades do soldador na região aparecem basicamente sob duas formas de atuação: soldadores empregados de organizações privadas (pequenas, médias e grandes empresas) ou profissionais

autônomos prestadores de serviços na área. O grupo formado por soldadores empregados na iniciativa privada apresenta uma maior especialização, tendo domínio sobre processos que possuem características próximas, como por exemplo, os processos a arco elétrico com eletrodo revestido e o processo MIG/MAG. Já o grupo formado por soldadores prestadores de serviço apresentam uma gama de atividades um pouco maior, tendo conhecimento sobre processos que usam fontes diversas de energia para soldagem, atuando eventualmente com, por exemplo, processos com chama oxiacetilênica. No entanto, esse grupo apresenta um nível de entendimento menos aprofundado a respeito dos processos envolvidos.

Muitos dos trabalhadores envolvidos com a ocupação de soldador tiveram um aprendizado não-formal realizado no próprio ambiente de trabalho. Muitos iniciaram as atividades a partir de ocupações de menores exigências tais como auxiliares de produção e auxiliares de mecânico. Após o exercício de ocupações de apoio, migram para a ocupação de soldador.

A ocupação de soldador está entre as descritas na Classificação Brasileira de Ocupações, documento elaborado pelo Ministério do Trabalho. Nessa classificação existe uma família, identificada pelo código 7243, que reúne ocupações dos trabalhadores de soldagem e corte de ligas metálicas. Entre os títulos da família encontram-se os de brasador, oxicortador a mão e a máquina, soldador, soldador a oxigás e soldador elétrico. Neste ponto percebe-se uma considerável diferença entre os agrupamentos da CBO e o agrupamento apresentado no Catálogo Nacional de Cursos FIC-PRONATEC. Este último apresenta uma caracterização das ocupações de soldagem bem mais coerente com a realidade do município e da região de Xanxerê. Nele são encontradas as propostas de formação como por exemplo o de Soldador no Processo MIG/MAG, atividade muito comum na realidade do setor metal-mecânico da região de abrangência do campus Xanxerê do IFSC.

A ocupação de soldador MIG/MAG foi tema da primeira edição do CERTIFIC no campus Xanxerê. O processo atraiu o interesse de 84 trabalhadores. Destes interessados, 41 efetivaram a matrícula e 38 obtiveram a certificação. Após o processo, esses trabalhadores certificados responderam uma pesquisa sobre o CERTIFIC onde, entre outros questionamentos foi perguntado qual seria a opção de processo mais interessante caso o IFSC ofertasse uma nova certificação. O processo mais citado foi o de soldagem a arco elétrico com eletrodo revestido.

Das informações coletadas junto a Associação Empresarial de Xanxerê (ACIX) e junto ao Sindicato dos Trabalhadores nas Indústrias Metalúrgicas, Mecânicas, Material Elétrico, Siderúrgica, Reparação de Veículos e Implementos Agrícola de Xanxerê, foi elaborada a lista de referência de organizações que possuem trabalhadores que teriam interesse em participar do processo. A lista é formada pelas seguintes empresas:

1. Balbinott Máquinas Agrícolas
2. CM Indústria Metalúrgica
3. Edegar Piva ME
4. Edson dos Santos O Gordello ME
5. Elzaserv Equipamentos Rodoviários e Serviços
6. Enebras Tecnologia Industrial
7. Equiter Equip. e Manut. Agrícolas
8. Etrosmaq Ind. Máquinas Autom.
9. F Montagem Industrial
10. Ferronato Máq. e Equip. Agrícolas
11. Ferronato Com. MMáq. Agrícolas
12. Fuhr Ind. de Máq. e Equip.
13. Hacker & Knoener
14. Hacker Industrial
15. Icomalpi Ind. de Máq. Piva e Piva

16. IDM Metalúrgica
17. Imapi Ind. de Máq. para Plásticos
18. Imepar Ind. de Máq. e Equip. para Rações
19. Imepar Ind. Metalúrgica
20. Imoto Ind. de Máq.
21. Ind. Metalúrgica Barriga Verde
22. Máq. Triunfo
23. Martins Industrial
24. Max Ind. de Máq. Xanxerê
25. Mecânica Calegari
26. Mec. Ind. Pirâmide
27. Metalúrgica Telescar
28. Oficina Torno Mecanica Fuhr
29. Quadrangular Metalurgica
30. Rudimar Pellizzari
31. Seraglio Implementos Rodoviários
32. Serena Máq. Industriais
33. Serena Máq. para Madeira
34. Simionato Ind. e Com. de Máq. e Equip. Agrícola
35. Soares Industrial
36. Trukam Equip. Rodoviários
37. Usioeste Usinagem
38. Vantec Ind. de Máquinas.

12. Objetivos do CERTIFIC

Objetivo Geral

Avaliar, reconhecer e certificar saberes, conhecimentos e competências profissionais desenvolvidos pelo soldador a arco elétrico com eletrodo revestido, em processos formais e não formais de aprendizagem, bem como na trajetória de vida e de trabalho, com o propósito de promover a inserção, a permanência e/ou a progressão no mundo do trabalho e da educação.

Objetivos Específicos

- Promover o diálogo entre os conhecimentos empírico-sócio-profissionais dos trabalhadores e os conhecimentos científico-profissionais;
- Atestar saberes, conhecimentos e competências profissionais parcialmente demonstrados no processo e realizar encaminhamentos necessários à obtenção da certificação, por meio da complementação da formação;
- Certificar saberes, conhecimentos e competências profissionais integralmente demonstrados no processo.
- Realizar a complementação da formação verificada no processo.

13. Legislação (profissional e educacional) aplicada ao processo

A Lei de Diretrizes e Bases da Educação cita em seu Artigo 41 que, para fins de prosseguimento ou conclusão de estudos, o conhecimento adquirido no trabalho poderá ser objeto de avaliação, reconhecimento e certificação. Esse artigo inclui o trabalho na educação profissional e tecnológica. Assim ficou estabelecida a possibilidade de reconhecimento pelo sistema de educação de saberes adquiridos por meios diversos daqueles existentes na educação formal.

Como participantes da Rede Federal de Educação Profissional, Científica e Tecnológica, estabelecida pela Lei 11892 de 29 de dezembro de 2008, os Institutos Federais têm, conforme o parágrafo 2º do artigo 2º, a prerrogativa de exercer o papel de instituições acreditadoras e certificadoras de competências profissionais. Em concordância com esta atribuição foi estabelecida pela Portaria Interministerial MEC/MTE nº 1.082, de 20 de novembro de 2009, a então chamada Rede Nacional de Certificação Profissional e Formação Inicial e Continuada, definida como Rede CERTIFIC. Essa rede foi reformulada pela Portaria Interministerial nº 5 de 25 de abril de 2014, passando a ser denominada de Rede Nacional de Certificação Profissional, tendo como propósito ser instrumento de política pública de Educação Profissional e Tecnológica para atendimento de trabalhadores que buscam o reconhecimento formal de saberes, conhecimentos e competências profissionais. A partir de então, as referências para avaliação passam a ser os catálogos nacionais de cursos mantidos pelo MEC ou documentos equivalentes.

A regulamentação do CERTIFIC surgiu com a Resolução CONSUP nº 46, de 26 de novembro de 2015. Nessa resolução, o processo de Reconhecimento e Certificação de Saberes é tratado como “um

instrumento de promoção dos valores democráticos, de respeito à diferença e à diversidade socioeconômica”, uma vez que reconhece a “existência de trabalhadores que não tiveram acesso aos processos formais de aprendizagem e ao direito destes sujeitos ao reconhecimento formal das competências adquiridas na sua trajetória de vida e de trabalho”.

Atualmente encontra-se em execução as atividades do edital nº1 de 2017 da PROEX/PROEN que oferece apoio institucional a projetos integrados de extensão e ensino para oferta de processos no âmbito do CERTIFIC.

PERFIL PROFISSIONAL DO EGRESSO

14. Competências gerais do egresso

Soldar materiais metálicos pelo processo a arco elétrico com eletrodo revestido, atendendo à regulamentação técnica de fabricação, conforme normas e procedimentos técnicos de qualidade, segurança, higiene e saúde.

15. Áreas de atuação do egresso (postos de trabalho ou ação empreendedora)

A proposta deste projeto de certificação é que os participantes prossigam atuando nas suas respectivas ocupações, porém de forma que possam comprovar documentalmente os saberes adquiridos no trabalho. Também espera-se que os participantes prossigam seus itinerários formativos na área de Mecânica, através de ações advindas de suas próprias iniciativas ou de ações oferecidas no trabalho ou no ambiente da educação formal.

ESTRUTURA CURRICULAR

16. Estrutura curricular de avaliação e conhecimento

Eixos Avaliativos	Habilidades	UC do Curso Técnico de Mecânica
Soldagem (100 horas)	<ul style="list-style-type: none">● Identificar os processos de soldagem;● Conhecer os equipamentos utilizados em soldagem com eletrodo revestido;● Interpretar a simbologia da soldagem;● Interpretar a nomenclatura dos eletrodos revestidos;● Conhecer os equipamentos utilizados em soldagem;● Realizar manutenção das máquinas;● Saber preparar junta de soldagem e o espaço para a solda ser realizada;● Conhecer os tipos de aço e outros materiais a serem soldados;● Fabricar peças em relação às suas exigências de acordo com seu acabamento dimensões;● Soldar peças em juntas de topo e juntas em ângulo;● Soldar geometrias complexas;● Utilizar equipamento de proteção individual● Informar falhas em máquinas e equipamentos● Empregar os equipamentos de proteção coletiva● Verificar iluminação do ambiente● Respeitar o fator de trabalho do equipamento (potência, tempo de uso, etc);● Zelar pela limpeza no local de trabalho;● Detectar condições desfavoráveis de trabalho	Soldagem
Desenho Mecânico (40 horas)	<ul style="list-style-type: none">● Conhecer os materiais e métodos de desenho;● Conhecer a simbologia dos desenhos para aplicabilidade na produção;● Obedecer as normas para desenho mecânico;● Saber analisar e interpretar desenhos mecânicos;● Entender tipos de vistas, cortes, rebatimentos, etc;● Realizar desenhos mecânicos manualmente.	Desenho técnico 1
Metrologia (20 horas)	<ul style="list-style-type: none">● Conhecer os diversos equipamentos de metrologia aplicada a soldagem;● Realizar Leitura dos principais equipamentos metrológicos utilizados na soldagem;● Realizar leitura metrológica voltado a soldagem.	Metrologia

METODOLOGIA

Carga horária do processo

A carga horária do processo será distribuída conforme a Tabela 1.

Tabela 1 - Carga horária do processo.

Etapa	Carga horária
Inscrição	15 min

Acolhimento	04 horas
Apresentação dos Saberes Profissionais do Perfil Profissional da Certificação com entrevista coletiva	04 horas
Entrevista Individual	30 min
Matrícula	15 min
Avaliação prática dos saberes profissionais	02 horas
Entrega dos Documentos (Memorial Descritivo, Atestado\Certificado e Encaminhamentos)	45 min
Total	11,7 horas

17. Atendimento ao trabalhador estudante

O acompanhamento do trabalhador será feito pelo coordenador do processo durante todas as etapas. Ele se dará de forma individualizada através de um memorial onde constarão todas as informações referentes ao processo de certificação. Serão registradas as informações necessárias para que possa ser avaliada a situação em que o trabalhador se encontra no início do processo, destacando-se o itinerário profissional já percorrido e as expectativas referentes à certificação. Serão registradas as informações do desenvolvimento do processo, através de pareceres de avaliadores sobre atividades realizadas pelo trabalhador. O memorial também conterá registros de atestados e/ou certificados obtidos pelo trabalhador.

18. Etapas do processo

O processo de reconhecimento de saberes profissionais é composto por 2 etapas, sendo a primeira de avaliação, reconhecimento e certificação, pela qual passam todos os candidatos; e a segunda de complementação, pela qual passam os candidatos que não certificarem todos os saberes.

Primeira etapa: avaliação, reconhecimento e certificação

A primeira etapa é composta pelas seguintes sub-etapas:

a) Inscrição

As inscrições para o processo de certificação obedecerão ao princípio da ampla publicidade sendo divulgadas através dos mesmos meios empregados para a divulgação das outras ofertas do IFSC. Será oferecida a possibilidade da participação de até 40 trabalhadores no processo efetivo de certificação. Em um primeiro momento poderá ser inscrito um quantitativo de duas vezes esse número. Para participação no

processo os interessados deverão apresentar documentação que comprove ter o mesmo idade superior a dezoito anos e ter concluído o ensino fundamental (ou equivalente). A exigência dessa escolaridade mínima fundamenta-se no fato de que, por uma necessidade de compreensão dos conceitos tratados, o curso de referência possui esse requisito. Para uma real equiparação entre os certificados fornecidos através do curso de referência ou através do processo de certificação, foi realizada a opção por esse limite mínimo de escolaridade. Será necessário por parte do candidato uma autodeclaração de que trabalha (ou trabalhou) em atividades relacionadas ao setor metalmeccânico.

b) Acolhimento

Nessa etapa, a equipe multidisciplinar fará, de forma coletiva, a inserção dos trabalhadores no ambiente escolar. Isto se dará através de ações que efetivamente permitam a interação entre os condutores do processo e os trabalhadores. Serão descritas detalhadamente todas as etapas do processo, quais são seus propósitos e seus benefícios. Será apresentado o cronograma detalhado do processo e realizada a apresentação do campus (visita aos laboratórios, apresentação de servidores etc.).

c) Apresentação dos Saberes Profissionais do Perfil da Certificação com entrevista coletiva

Esta etapa será realizada de forma coletiva. Nela serão apresentados os saberes que formam o perfil profissional de referência para o processo de certificação e como será feita a avaliação de cada um dos participantes. Os saberes apresentados servirão como elementos motivadores do debate coletivo acerca do exercício da ocupação a ser certificada. O debate terá como objetivo a reflexão sobre os pontos positivos e negativos da atuação do soldador e sobre as relações entre a atuação desse e dos demais agentes do ambiente profissional. Nessa etapa, que será gravada para posterior análise, começará a ser composto o memorial descritivo de cada trabalhador. Ao final dessa atividade, os trabalhadores que optarem pelo prosseguimento no processo de certificação, deverão manifestar esse interesse. Essa informação, bem como a do tempo de serviço no setor metalmeccânico, será utilizada para a elaboração da lista com a ordem de matrícula do processo.

d) Palestra sobre tema relevante com entrevista coletiva

Esta etapa também será realizada de forma coletiva. O objetivo principal será fomentar um diálogo que permita a colaboração de todos e que permita a coleta de informações de caráter comum a todos os trabalhadores. Essas informações serão registradas e servirão para compor os memoriais individuais. O tema escolhido deverá ser relacionado diretamente ao exercício da profissão e deverá colaborar na fqualificação dos trabalhadores.

e) Matrícula

Nesta fase será realizada a matrícula dos trabalhadores que, conforme orientação da equipe multidisciplinar de avaliação, apresentam condições para prosseguir no processo de certificação e que tenham manifestado interesse em completar o processo.

f) Entrevista Individual

A equipe multidisciplinar participará deste diálogo orientado, tendo como referência os saberes necessários ao perfil profissional proposto. A equipe deverá ter um roteiro pré-definido que permita ao trabalhador expor sua trajetória profissional, suas atividades profissionais no momento do processo e suas expectativas com relação à certificação. Toda essa etapa será gravada. Deverão ser tratados pela equipe questionamentos que permitam saber se o trabalhador demonstra ter, por completo, ou parcialmente, os conhecimentos necessários ao atendimento do perfil profissional. Na entrevista também será verificado se a autodeclaração do estudante sobre experiência na área é verdadeira. Caso a equipe entenda que esta afirmação não é verdadeira, o trabalhador será desligado do processo.

g) Avaliação Prática dos Saberes Profissionais

A avaliação do trabalhador prosseguirá nessa etapa onde os saberes serão avaliados conforme o perfil profissional proposto. Para efeitos de registro a avaliação contemplará três áreas do perfil, à saber: processo de soldagem; saúde e segurança; e conhecimentos complementares. A avaliação deverá ser compostas por atividades semelhantes àquelas que um profissional do perfil proposto execute normalmente em seu setor de trabalho e que estejam de acordo com o perfil apresentado na etapa de *Apresentação dos Saberes Profissionais do Perfil de Certificação*. A avaliação prática será executada de maneira individual.

h) Entrega dos Documentos (Memorial Descritivo, Atestado ou Certificado) e Encaminhamentos

Cada um dos participantes do processo que conclua a etapa de Avaliação Prática dos Saberes Profissionais receberá seu memorial descritivo contendo as atividades, avaliações e encaminhamentos. O trabalhador que atendeu todos os requisitos de avaliação do processo fará jus a um certificado referente ao perfil proposto. Caso o estudante não atenda uma ou mais áreas da certificação, fará jus a um atestado de participação onde constará a identificação das áreas em que atendeu aos requisitos. O memorial descritivo trará um breve relato da trajetória profissional do trabalhador, seu desempenho no processo de certificação e as orientações de encaminhamentos referentes a possíveis complementações, se for o caso. Esses encaminhamentos terão como objetivo complementar os saberes não atendidos pelo trabalhador e serão desenvolvidos através de uma, ou mais, das seguintes ações: - participação em unidades didáticas do curso Técnico em Mecânica; - participação em curso de Formação Inicial ou Continuada a ser oferecido pelo campus e, ou - participação em estudo dirigido elaborado por docente da área a ser contemplada.

Segunda etapa: complementação

A complementação de saberes, quando necessária, será oferecida conforme a necessidade identificada na avaliação individual do trabalhador. A equipe multidisciplinar definirá ações para complementar possíveis saberes não atendidos. Caso a ação sugerida para algum dos participantes seja a participação em unidade didática do curso Técnico em Mecânica, ou em curso de formação inicial ou continuada, esta deverá ser efetivada no semestre letivo subsequente à entrega da documentação. No caso

de ações envolvendo estudo dirigido, estas poderão ser oferecidas ainda no mesmo semestre da entrega de documentação.

ESTRUTURA NECESSÁRIA PARA FUNCIONAMENTO DO PROCESSO

20. Instalações, Ambientes Físicos e Equipamentos:

	Sala de aula	01	40 cadeiras universitárias 01 quadro branco 01 projetos 01 conjunto de mesa e cadeira para professor 01 tela de projeção
	Laboratório de Soldagem	01	08 Fontes eletrodo revestido 02 Fontes multiprocesso 10 Mesas metálicas para soldagem 02 Lixadeiras 10 Conjuntos de Equipamentos de Proteção Individual compostos de máscara para soldagem, avental, perneiras, mangotes, guarda-pó, óculos de segurança. 10 Escovas com cerdas de aço 10 Martelos para retiradas de escória
	Laboratório de Ajustagem Mecânica	01	02 Bancadas com 04 morsas 08 Conjuntos de limas para ajustagem 08 Esquadros metálicos 08 Régua metálicas
	Laboratório de metrologia	01	01 Bancada para medição de peças 08 paquímetros 08 trenas
	Biblioteca	01	Acervo de livros contemplando as áreas de processos de soldagem, segurança no trabalho e informática básica

21. Corpo Docente e Técnico-administrativo para Funcionamento do Processo:

O corpo docente será formado por, no mínimo, 03 professores da área de Mecânica. O acompanhamento pedagógico será realizado por uma servidora técnico-administrativa do núcleo pedagógico.

Para o apoio serão necessários, no mínimo, 01 servidor para o registro acadêmico, 01 servidor para a biblioteca, 01 servidor para o laboratório de soldagem.

Parte 3 - Autorização da oferta do curso

22. Justificativa da oferta no campus

As interações econômicas, sociais, políticas e culturais que caracterizam este período inicial do século XXI impõem inúmeros desafios ao campo educacional, principalmente, no que se refere a formação do cidadão para o trabalho. Atualmente o mundo do trabalho – que configura um novo regime de acumulação - é bastante complexo e heterogêneo, gerando novas necessidades para a educação profissional e tecnológica. Neste contexto, torna-se fundamental construir um projeto educacional que tenha como meta não apenas o desenvolvimento econômico e tecnológico, mas uma formação sólida, embasada em princípios, valores e conhecimentos que potencializem a ação humana na busca de caminhos de vida mais dignos e na busca de autonomia. Para tal, constitui uma das finalidades dos Institutos Federais de Educação, Ciência e Tecnologia a atuação em favor do desenvolvimento local e regional na perspectiva da construção da cidadania. Diante disso, é imprescindível estabelecer uma relação dialógica com a comunidade local e regional, buscando conhecer suas necessidades, a fim de elaborar uma proposta que contemple as potencialidades, a vocação produtiva e os anseios regionais, consolidando a missão do IFSC, de tornar-se um centro de excelência na Educação Profissional e Tecnológica no Estado. Atualmente o estado de Santa Catarina possui um importante parque industrial, ocupando posição de destaque no Brasil. É o segundo estado com maior participação da indústria de transformação no PIB. A indústria de transformação catarinense é a quarta do país em quantidade de empresas e a quinta em número de trabalhadores. O PIB catarinense é o sexto do Brasil, registrando, em 2012, R\$ 177 bilhões. É a indústria de transformação o setor da economia que espalha mais efeitos multiplicadores de riqueza sobre outras áreas. Quando o foco está na indústria, a economia geralmente está destinada ao crescimento. A atualização tecnológica é uma necessidade constante tanto nos processos produtivos quanto no desenvolvimento de produtos. Para isso é essencial recursos humanos qualificados e em constante evolução. Dentro da área industrial, especificamente no setor metalmeccânico, o profissional soldador atua na manufatura, montagem, manutenção e reparo de peças e componentes metálicos. Com o propósito de impulsionar a formação humana e o desenvolvimento econômico da região da AMAI (Associação dos Municípios do Alto Irani – composta pelos municípios de Abelardo Luz, Bom Jesus, Entre Rios, Faxinal dos Guedes, Ipuçu, Lageado Grande, Marema, Ouro Verde, Passos Maia, Ponte Serrada, São Domingos, Vargeão, Xanxerê e Xaxim), o IFSC Campus Xanxerê, propõe-se a oferecer a certificação de soldadores por compreender que muitos profissionais adquiriram saberes profissionais no trabalho, fora do sistema formal de ensino, e que, cabe ao Instituto Federal, atendendo a um dos propósitos estipulados em sua lei de criação, oferecer esta oportunidade de reconhecimento dos saberes obtidos no trabalho.

23. Itinerário formativo no contexto da oferta do campus

O campus Xanxerê possibilita ao participante do processo de certificação a sua inserção no eixo tecnológico de Controle de Processos Industriais na área de Mecânica através do Curso Técnico em

Mecânica na modalidade concomitante e o Curso Superior de Engenharia Mecânica, permitindo aos interessados a continuidade dos estudos na área ofertada.

24. Periodicidade do processo

Conforme demanda.

25. Frequência da oferta

Conforme demanda.

26. Turno de funcionamento, turmas e número de vagas

Semestre Letivo	Turno	Turmas	Vagas
2º semestre de 2017	Noturno	única	40

27. Público-alvo na Cidade ou Região

O processo destina-se a trabalhadores que exerçam, ou que tenham exercido, atividades relacionadas à soldagem no setor metalmeccânico, tanto na forma de trabalhador assalariado como na forma de profissional autônomo, durante, no mínimo, um ano.

28. Pré-requisitos e forma de acesso ao processo

- Ter idade mínima de 18 anos ou completar até a data da matrícula;
- Atuar ou ter atuado na ocupação ou em atividade similar ao perfil profissional a ser certificado por, no mínimo, um ano;
- Ter concluído o Ensino Fundamental (com comprovação documental ou através de autodeclaração).

29. Instalações e ambientes físicos que o campus possui para a oferta do processo

O campus possui as instalações necessárias listadas no item 20 - Instalações, Ambientes Físicos e Equipamentos.

30. Corpo docente e Técnico-administrativo que Atuará no Curso

O campus possui o corpo docente e técnico administrativo descritos no item 21. Todos os servidores que participarão do processo reservaram a carga horária necessária em seus planejamentos semestrais.

31. Bibliografia necessária para funcionamento do curso

O acervo da biblioteca do campus Xanxerê atende as necessidades das unidades curriculares relacionadas ao processo de certificação. A bibliografia disponível consta das obras listadas a seguir:

WAINER, E.; BRANDI, S. D.; MELLO, F. D. H. **Soldagem – processos e metalurgia**. São Paulo: Edgard Blucher, 1992.

STEWART, J. P. **Manual do Soldador e Ajustador**. . São Paulo: Editora Hemus, 2008.

SPECK, H. J.; PEIXOTO, V. V. Manual básico de desenho técnico. Florianópolis: UFSC, 2004.

CARDELLA, Benedito. Segurança no trabalho e prevenção de acidentes: uma abordagem holística. São Paulo: Atlas, 1999.