

REFERENCIAL DE RVCC PROFISSIONAL

Área de educação e formação: 521 - Metalurgia e Metalomecânica

Qualificação: 521323 - Técnico/a de Soldadura

Nível de Qualificação do QNQ: 4

Nível de Qualificação do QE: 4

Data de entrada em vigor do referencial de formação associado: 22 de julho de 2020

Unidades de Competência (UC) PRÉ-DEFINIDAS*

| Tarefas | Conhecimentos e saberes sociais e relacionais | Ponderação** (1 a 5) |
|---|--|-------------------------|
| UC 1 - Efetuar o traçado das principais figuras geométricas e representar formas elementares | | |
| UFCD 6586 - Desenho técnico – introdução à leitura e interpretação | | |
| 1.1 - Interpreta as informações contidas em desenhos simples de construções mecânicas | Material e equipamento para desenho técnico (UFCD 6586); Técnicas de desenho técnico (UFCD 6586); Traçado (UFCD 6586); Elementos de cotagem (UFCD 6586). | 3 |
| 1.2 - Traça as principais figuras geométricas | Material e equipamento para desenho técnico (UFCD 6586); Técnicas de desenho técnico (UFCD 6586); Traçado (UFCD 6586); Projeções ortogonais (UFCD 6586). | 2 |
| 1.3 - Esboça as projeções ortogonais do desenho fornecido | Material e equipamento para desenho técnico (UFCD 6586); Técnicas de desenho técnico (UFCD 6586); Traçado (UFCD 6586); Elementos de cotagem (UFCD 6586). | 3 |
| 1.4 - Assinala as cotas dos desenhos fornecidos | Material e equipamento para desenho técnico (UFCD 6586); Técnicas de desenho técnico (UFCD 6586); Traçado (UFCD 6586); Elementos de cotagem (UFCD 6586); Regras de cotagem (UFCD 6586). | 3 |
| UC 2 - Efetuar construções metalomecânicas - bancada e serralharia | | |
| UFCD 8539 - Construções metalomecânicas – bancada e serralharia | | |
| 2.1 - Executa operações elementares em construção metálica | Operações elementares de construção metálica (UFCD 8539); Equipamentos para construção metálica (UFCD 8539); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Unidades e instrumentos de medida (UFCD 4903). | 3 |
| 2.2 - Executa operações de serralharia civil | Operações de serralharia civil (UFCD 8539); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Equipamentos para serralharia civil (UFCD 8539); Unidades e instrumentos de medida (UFCD 4903). | 3 |
| 2.3 - Executa operações de bancada | Operações de bancada (UFCD 8539); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Equipamentos para operações de bancada (UFCD 8539); Unidades e instrumentos de medida (UFCD 4903). | 3 |
| UC 3 - Interpretar especificações de procedimentos de soldadura e planos de inspeção e ensaios | | |
| UFCD 8542 - Projecto, fabricação e aplicação de construção soldada – Introdução aos princípios de projecto, fabricação e aplicação de construção soldada | | |
| 3.1 - Verifica se os consumíveis indicados na especificação do procedimento de soldadura estão de acordo com o material base e processo de soldadura indicado | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Escolha dos consumíveis de acordo com o processo (UFCD 8082); Equipamentos e processos de soldadura (UFCD 8080); Juntas de soldadura (UFCD 8081); Principais parâmetros de soldadura MIG/MAG, TIG, oxigás e SER (UFCD 8082); Principais parâmetros de soldadura arco submerso, feixes de elevada densidade energética e outros processos de soldadura (UFCD 8540); Processos de corte e preparação de juntas (UFCD 8540); Classificação de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio e suas ligas (UFCD 8541); Prática de soldadura (UFCD 8080); Interpretação de especificações de procedimentos de soldadura fornecidas (UFCD 8542); Posições de soldadura (8083); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Relação entre os tipos de soldadura e os tipos de juntas (UFCD 8542); Imperfeições e critérios de aceitação (UFCD 8542); Qualificação do procedimento de soldadura (UFCD 8542). | 4 |
| 3.2 - Identifica as variáveis essenciais presentes numa especificação do procedimento de soldadura | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Escolha dos consumíveis de acordo com o processo (UFCD 8082); Equipamentos e processos de soldadura (UFCD 8080); Juntas de soldadura (UFCD 8081); Principais parâmetros de soldadura MIG/MAG, TIG, oxigás e SER (UFCD 8082); Principais parâmetros de soldadura arco submerso, feixes de elevada densidade energética e outros processos de soldadura (UFCD 8540); Processos de corte e preparação de juntas (UFCD 8540); Classificação de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio e suas ligas (UFCD 8541); Interpretação de especificações de procedimentos de soldadura fornecidas (UFCD 8542); Posições de soldadura (UFCD 8083); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Relação entre os tipos de soldadura e os tipos de juntas (UFCD 8542); Imperfeições e critérios de aceitação (UFCD 8542); Qualificação do procedimento de soldadura (UFCD 8542). | 5 |
| 3.3 - Verifica a gama de aprovações de uma qualificação/certificação de soldadores de acordo com as normas em vigor | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos e processos de soldadura (UFCD 8080); Normas para equipamentos e consumíveis de soldadura (UFCD 8081); Juntas de soldadura (UFCD 8081); Escolha dos consumíveis de acordo com o processo (UFCD 8082); Classificação de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio e suas ligas (UFCD 8541); Qualificação/certificação de soldadores/operadores de soldadura (UFCD 8542). | 4 |

| | | |
|---|--|---|
| 3.4 - Verifica a gama de aprovações de uma qualificação, de uma especificação do procedimento de soldadura | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos e processos de soldadura (UFCD 8080); Normas para equipamentos e consumíveis de soldadura (UFCD 8081); Juntas de soldadura (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Inspeção e ensaios em soldadura (UFCD 8081); Controlo da qualidade em soldadura (UFCD 8081); Escolha dos consumíveis de acordo com o processo (UFCD 8082); Processos de corte e preparação de juntas (UFCD 8540); Classificação de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio e suas ligas (UFCD 8541); Tratamentos térmicos de materiais de base e de juntas soldadas (UFCD 8541); Garantia da qualidade em soldadura (UFCD 8542); Normas de qualidade e coordenação de soldadura (UFCD 8081); Normas para a qualificação do procedimento de soldadura (UFCD 8542). | 4 |
| 3.5 - Identifica as atividades a realizar antes/durante/depois do processo de soldadura, com base num plano de inspeção e ensaios | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos e processos de soldadura (UFCD 8080); Normas para equipamentos e consumíveis de soldadura (UFCD 8081); Juntas de soldadura (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Inspeção e ensaios em soldadura (UFCD 8081); Controlo da qualidade em soldadura (UFCD 8081); Escolha dos consumíveis de acordo com o processo (UFCD 8082); Processos de corte e preparação de juntas (UFCD 8540); Classificação de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio e suas ligas (UFCD 8541); Tratamentos térmicos de materiais de base e de juntas soldadas (UFCD 8541); Ensaios mecânicos e de metalografia de materiais base e juntas soldadas (UFCD 8542); Imperfeições e critérios de aceitação (UFCD 8542); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542); Garantia da qualidade em soldadura (UFCD 8542); Controlo da qualidade durante o fabrico (UFCD 8542); Medição, controlo e registo durante o processo de soldadura (UFCD 8542); Normas de qualidade e coordenação de soldadura (UFCD 8081). | 4 |
| 3.6 - Identifica os ensaios destrutivos e não destrutivos indicados num plano de inspeção e ensaios | Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Inspeção e ensaios em soldadura (UFCD 8081); Controlo da qualidade em soldadura (UFCD 8081); Ensaios mecânicos e de metalografia de materiais base e juntas soldadas (UFCD 8542); Imperfeições e critérios de aceitação (UFCD 8542); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542); Garantia da qualidade em soldadura (UFCD 8542); Controlo da qualidade durante o fabrico (UFCD 8542); Medição, controlo e registo durante o processo de soldadura (UFCD 8542); Normas de qualidade e coordenação de soldadura (UFCD 8081). | 3 |
| 3.7 - Verifica se os ensaios destrutivos e não destrutivos indicados estão de acordo com o processo de soldadura e material a soldar indicado na qualificação da especificação do procedimento de soldadura | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos e processos de soldadura (UFCD 8080); Juntas de soldadura (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Inspeção e ensaios em soldadura (UFCD 8081); Controlo da qualidade em soldadura (UFCD 8081); Materiais base, suas características e soldabilidade (UFCD 8541); Ensaios mecânicos e de metalografia de materiais base e juntas soldadas (UFCD 8542); Imperfeições e critérios de aceitação (UFCD 8542); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542); Juntas de soldadura (UFCD 8081); Principais características dos processos de soldadura MIG/MAG, TIG, oxigás e SER (UFCD 8082); Principais características dos processos de soldadura arco submerso, feixes de elevada densidade energética e outros processos de soldadura (UFCD 8540); Normas para a qualificação do procedimento de soldadura (UFCD 8542). | 3 |
| 3.8 - Verifica se o conteúdo de uma especificação de procedimento de soldadura está de acordo com as normas em vigor | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Escolha dos consumíveis de acordo com o processo (UFCD 8082); Equipamentos e processos de soldadura (UFCD 8080); Juntas de soldadura (UFCD 8081); Principais parâmetros de soldadura MIG/MAG, TIG, oxigás e SER (UFCD 8082); Principais parâmetros de soldadura arco submerso, feixes de elevada densidade energética e outros processos de soldadura (UFCD 8540); Processos de corte e preparação de juntas (UFCD 8540); Classificação de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio e suas ligas (UFCD 8541); Interpretação das especificações de procedimentos de soldadura fornecidas (UFCD 8542); Posições de soldadura (UFCD 8083); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Relação entre os tipos de soldadura e os tipos de juntas (UFCD 8542); Imperfeições e critérios de aceitação (UFCD 8542); Qualificação do procedimento de soldadura (UFCD 8542). | 3 |
| UC 4 - Executar soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA e PB UFCD 8543 - Soldadura SER em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA e PB | | |
| 4.1 - Executa linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA e PB, com o processo SER e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a executar linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA e PB e com o processo SER em aço carbono (UFCD 8543); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 1 |
| 4.2 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PA, com o processo SER e com a técnica de mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PA, com o processo SER e com a técnica mono passe (UFCD 8543); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 2 |
| 4.3 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PB com o processo SER e com a técnica mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PB, com o processo SER e com a técnica mono passe (UFCD 8543); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 2 |
| 4.4 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PA, com o processo SER e com a técnica multipasse em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PA, com o processo SER e com a técnica multipasse em aço carbono (UFCD 8084); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 4.5 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PB, com o processo SER, com a técnica multipasse e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PB, com o processo SER e com a técnica multipasse em aço carbono (UFCD 8084); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |

[illegible]

| | | |
|---|--|---|
| 7.1 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa, junta T, com t>8 na posição PH, com o processo SER, técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo em junta em T, com t>8 na posição PD, com o processo SER e técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8546); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 7.2 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com t>3 e D> 150 na posição PH, com o processo SER, técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo em chapa/tubo com t>3 e D> 150 na posição PH, com o processo SER e técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8546); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 7.3 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com t>3 e 40 = D = 80 na posição PH, com o processo SER e técnica mono passe em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo em chapa/tubo com t>3 e 40 = D = 80 na posição PH, com o processo SER e técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8546); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 7.4 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com t>3 e D> 150 na posição PH, com o processo SER, técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo em chapa/tubo com t>3 e D> 150 na posição PH, com o processo SER e técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8546); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 7.5 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com t>3 e 40 = D = 80 na posição PH, com o processo SER, técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo em chapa/tubo com t>3 e 40 = D = 80 na posição PH, com o processo SER e técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8546); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 8 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA e PB UFCD 8547 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA e PB | | |
| 8.1 - Executa linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA e PB, processo 135 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA, PF e PG e processo 135 em aço carbono (UFCD 8547); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 2 |
| 8.2 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PA, com o processo MAG/FF, com a técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PA, com o processo MAG/FF e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8547); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 8.3 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF, com a técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8547); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 8.4 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PA, com o processo MAG/FF, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PA, com o processo MAG/FF e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8547); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 8.5 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8547); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 9 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PG UFCD 8548 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PG | | |

| | | |
|---|--|---|
| 9.1 - Executa linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada na posição PG, processo 135 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada na posição PG e processo 135 em aço carbono (UFCD 8548); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 2 |
| 9.2 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF e com a técnica mono passe em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8548); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 9.3 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8548); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 10 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PF e PD | | |
| UFCD 8549 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PF e PD | | |
| 10.1 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t=8 na posição PF, processos 135, 136 e 138, com a técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t=8 na posição PB, processos 135, 136 e 138 e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8549); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 10.2 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t=8 na posição PD, processos 135, 136 e 138 e com a técnica mono passe em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t=8 na posição PD, processos 135, 136 e 138 e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8549); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 10.3 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t=8 na posição PF, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t=8 na posição PB, processos 135, 136 e 138 e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8549); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| 10.4 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t=8 na posição PD, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t=8 na posição PD, processos 135, 136 e 138 e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8549); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 11 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PF e PH | | |
| UFCD 8550 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PB e PH | | |
| 11.1 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PF, processo 135, com a técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PF, processo 135 e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8550); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 11.2 - 11.2 Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH, processos 135, e 136 e 138, com a técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH, processos 135, 136 e 138 e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8550); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 11.3 - 11.3 Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PF, processo 135, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PF, processos 135, 136 e 138 e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8550); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |

| | | |
|--|--|---|
| 11.4 - 11.4 Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH, processos 135, 136 e 138 e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8550); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 12 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa/tubo na posição PD | | |
| UFCD 8551 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa/tubo na posição PD | | |
| 12.1 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, processos 135, 136 e 138, com a técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos de soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, processos 135, 136 e 138 e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8551); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 12.2 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°, com a técnica mono passe, com os processos 135, 136 e 138 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°, com a técnica mono passe, com os processos 135, 136 e 138 e em aço carbono (UFCD 8551); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 12.3 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, processos 135, 136 e 138 e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8551); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| 12.4 - 12.4 Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°, com a técnica multi passe, com os processos 135, 136 e 138 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°, com a técnica multi passe, com os processos 135, 136 e 138 e em aço carbono (UFCD 8551); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 5 |
| UC 13 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PA e PG | | |
| UFCD 8552 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PA e PG | | |
| 13.1 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PA, processo 135 ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PA, processo 135 ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e em aço carbono (UFCD 8552); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 13.2 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PG, processo 135 ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PG, processo 135 ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e em aço carbono (UFCD 8552); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| 13.3 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa em aço carbono, com t>8 na posição PA, processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem ou processo 136 ss nb e 136 bs com descarnagem | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PA e processos 135 ss nb e 136 bs com descarnagem em aço carbono (UFCD 8552); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 13.4 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PG, processo 135 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PG, processo 135 ss nb em aço carbono (UFCD 8552); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |

| UC 14 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PF | | |
|---|---|---|
| UFCD 8553 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PF | | |
| 14.1 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa em aço carbono, 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 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PF, processos 135 ss nb e 136 bs com descarnagem e em aço carbono (UFCD 8553); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PF, processos 136 ss nb e 136 bs com descarnagem e em aço carbono (UFCD 8553); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| 14.2 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa em aço carbono, com 4 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com 4 | 3 |
| UC 15 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PE | | |
| UFCD 8554 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa nas posições PE | | |
| 15.1 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PE, processo 135 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PE e processo 135 ss nb em aço carbono (UFCD 8554); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 15.2 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>5 na posição PE, processo 136 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>5 na posição PE e processo 136 ss nb em aço carbono (UFCD 8554); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 16 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PC | | |
| UFCD 8555 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo em chapa na posição PC | | |
| 16.1 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>5 na posição PC, processos 135 ss nb e 136 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>5 na posição PC e processos 135 ss nb e 136 ss nb, em aço carbono (UFCD 8555); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| 16.2 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t<5 na posição PC, processos 135 ss nb e 136 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t<5 na posição PC e processos 135 ss nb e 136 ss nb, em aço carbono (UFCD 8555); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| UC 17 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa em "T" com penetração total nas posições PB, PF e PD | | |
| UFCD 8556 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - ângulo em chapa em T com penetração total nas posições PB, PF e PD | | |
| 17.1 - Executa uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PB, processos 135 e 136 bs com descarnagem e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PB, processos 135 e 136 bs, com descarnagem e em aço carbono (UFCD 8556); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 17.2 - Executa uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PD, processos 135 e 136 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PD, processos 135 e 136 ss nb e em aço carbono (UFCD 8556); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| 17.3 - Executa uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PF, processos 135 e 136 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PF, processos 135 e 136 ss nb e em aço carbono (UFCD 8556); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| UC 18 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA | | |
| UFCD 8557 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA | | |

| | | |
|---|--|---|
| 18.1 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição PA, processos 135, 136 e 138 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição PA, processos 135, 136 e 138 ss nb e com o processo MAG/FF em aço carbono (UFCD 8557); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 18.2 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D<100 na posição PA, processos 135, 136 e 138 ss nb e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D<100 na posição PA, processos 135, 136 e 138 ss nb e com o processo MAG/FF em aço carbono (UFCD 8557); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| UC 19 - Executar soldadura SER - topo a topo em chapa nas posições PA e PF | | |
| UFCD 8102 - Soldadura SER – topo a topo em chapa nas posições PA e PF | | |
| 19.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, bs (por ambos os lados) sem descarnagem e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, bs (por ambos os lados), sem descarnagem e com o processo 111 (UFCD 8102); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 19.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>8 na posição PF, bs (por ambos os lados) com descarnagem e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>8 na posição PF, bs (por ambos os lados), com descarnagem e com o processo 111 (UFCD 8102); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 19.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8102); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 19.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PF, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PF, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8102); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 20 - Executar soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA e PB | | |
| UFCD 8569 - Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA e PB | | |
| 20.1 - Executa linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA e PB, processo 135 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA, PF e PG e processo 135 em aço inoxidável (UFCD 8569); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 2 |
| 20.2 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PA, com o processo MAG/FF, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PA, com o processo MAG/FF e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8569); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 20.3 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8569); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 20.4 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T com t=3 na posição PA com o processo MAG/FF com a técnica multi passe em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PA, com o processo MAG/FF e com a técnica multi passe em aço inoxidável (UFCD 8569); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |

| | | |
|--|--|---|
| 20.5 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF, com a técnica multi passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF e com a técnica multi passe em aço inoxidável (UFCD 8569); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 21 - Executar soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PF e PD | | |
| UFCD 8571 - Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PF e PD | | |
| 21.1 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t>8 na posição PF, processos 135, 136 e 138, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t>8 na posição PF, processos 135, 136 e 138 e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8571); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 21.2 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t>8 na posição PD, processos 135, 136 e 138, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t>8 na posição PD, processos 135, 136 e 138 e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8571); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 21.3 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t>8 na posição PF, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t>8 na posição PF, processos 135, 136 e 138 e com a técnica multi passe em aço inoxidável (UFCD 8571); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 21.4 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t>8 na posição PD, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t>8 na posição PD, processos 135, 136 e 138 e com a técnica multi passe em aço inoxidável (UFCD 8571); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |

UNIDADES DE COMPETÊNCIA (UC) COMPLEMENTARES ***

| Tarefas | Conhecimentos e saberes sociais e relacionais | Ponderação** (1 a 5) |
|---|--|-------------------------|
| UC 22 - Executar peças simples envolvendo operações elementares de torneamento, fresagem e retificação | | |
| UFCD 6604 - Construções metalomecânicas – maquinariação | | |
| 22.1 - Executa peças simples utilizando operações elementares de torneamento | Procedimentos associados a operações elementares de torneamento (UFCD 6604); Ferramentas de corte (UFCD 6604); Acessórios utilizados em operações de torneamento (UFCD 6604); Fluidos de corte (UFCD 6604); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 22.2 - Executa peças simples utilizando operações elementares de fresagem | Procedimentos associados a operações elementares de fresagem (UFCD 6604); Fluidos de corte (UFCD 6604); Sistemas de aperto (UFCD 6604); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 22.3 - Executa peças simples utilizando operações elementares de retificação | Procedimentos associados a operações elementares de retificação (UFCD 6604); Acessórios e ferramentas para retificação (UFCD 6604); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| UC 23 - Executar operações elementares em CAD 2D para representação de figuras geométricas peças simples | | |
| UFCD 6593 - Introdução ao CAD – metalurgia e metalomecânica | | |
| 23.1 - Desenha uma figura geométrica de uma peça simples em CAD 2D | Procedimentos associados à representação de figuras geométricas - peças simples em CAD 2D (UFCD 6593). | 3 |
| 23.2 - Elabora em CAD 2D o desenho fornecido | Procedimentos associados à representação de figuras geométricas - peças simples em CAD 2D (UFCD 6593); Inserção de cotas do desenho em CAD 2D (UFCD 6593). | 4 |
| UC 24 - Ler e interpretar desenhos de construções metálicas (isometrias) | | |
| UFCD 8094 - Desenho de construções metálicas – leitura e interpretação de (isometrias) | | |
| 24.1 - Interpreta desenhos de tubagens metálicas industriais | Tipos de juntas (UFCD 8081); Simbologia em tubagens metálicas (UFCD 8094). | 4 |
| 24.2 - Executa esboços de representações isométricas, recorrendo a normas e simbologia em vigor | Tipos de juntas (UFCD 8081); Perspetivas isométricas, representação unifilar e traçado isométrico (UFCD 8094). | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| 24.3 - Consulta normas, regulamentos e catálogos aplicáveis utilizando a simbologia normalizada | Tipos de juntas (UFCD 8081); Simbologia e normas em vigor (UFCD 8094). | 3 |
| UC 25 - Executar soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA e PB UFCD 8565 - Soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA e PB | | |
| 25.1 - Executa linhas de fusão sobre chapas, com espessura ilimitada nas posições PA e PB, com o processo SER e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a executar linhas de fusão sobre chapas, com espessura ilimitada nas posições PA e PB e com o processo SER em aço inoxidável (UFCD 8565); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 1 |
| 25.2 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PA, com o processo SER, com a técnica de mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PA, com o processo SER e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8565); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 2 |
| 25.3 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PB, com o processo SER, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PB, com o processo SER e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8565); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 2 |
| UC 26 - Executar soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PF e PG UFCD 8566 - Soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PF e PG | | |
| 26.1 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PF, com o processo SER, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PF, com o processo SER e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8566); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 26.2 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PF, com o processo SER, com a técnica multipasse e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PF, com o processo SER e com a técnica multipasse em aço inoxidável (UFCD 8566); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 26.3 - Executa soldadura de ângulo, junta T, com t>3 na posição PG, com o processo SER, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PG, com o processo SER e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8566); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 26.4 - Executa soldadura de ângulo, junta T, com t>3 na posição PG, com o processo SER, com a técnica multipasse e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>3 na posição PG, com o processo SER e com a técnica multipasse em aço inoxidável (UFCD 8566); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 27 - Executar soldadura SER em aço inoxidável - ângulo em chapa na posição PD e ângulo em chapa/tubo nas posições PB e PD UFCD 8567 - Soldadura SER em Aço Inoxidável - ângulo em chapa na posição PD e ângulo em chapa/tubo nas posições PB e PD | | |
| 27.1 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa, junta T, com t>8 na posição PD, com o processo SER, técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t>8 na posição PD, com o processo SER e técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8567); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 27.2 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com t>3 e D =40 na posição PB, com o processo SER, técnica mono passe em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo em chapa/tubo com t>3 e D =40 na posição PB, com o processo SER e técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8567); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |

[illegible]

| | | |
|--|--|---|
| 29.3 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF, com a técnica multi passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF e com a técnica multi passe em aço inoxidável (UFCD 8570); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 30 - Executar soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PB e PH | | |
| UFCD 8572 - Soldadura MAG/FF em Aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PB e PH | | |
| 30.1 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PB, processo 135, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PB, processo 135 e com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8572); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 30.2 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH, processos 135, 136 e 138, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH e processos 135 e 136 e 138 com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8572); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 30.3 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PB, processo 135, com a técnica multi passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH e processos 135, 136 e 138 com a técnica multi passe em aço inoxidável (UFCD 8572); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 30.4 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PH e processos 135, 136 e 138 com a técnica multi passe em aço inoxidável (UFCD 8572); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| UC 31 - Executar soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa/tubo na posição PD | | |
| UFCD 8573 - Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - ângulo em chapa/tubo na posição PD | | |
| 31.1 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, processos 135, 136 e 138, com a técnica mono passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos de soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD e processos 135, 136 e 138 com a técnica mono passe em aço inoxidável (UFCD 8573); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 31.2 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°, com a técnica mono passe, com o processo 135, 136 e 138 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°, com a técnica mono passe e com os processos 135, 136 e 138 em aço inoxidável (UFCD 8573); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 31.3 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD e processos 135, 136 e 138 com a técnica multi passe em aço inoxidável (UFCD 8573); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 31.4 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°, com a técnica multi passe, com os processos 135, 136 e 138 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, ligação chapa/tubo, com t>3, D = 40 na posição PD, chapa horizontal e tubo a aproximadamente 60°, com a técnica multi passe e com o processo 135, 136 e 138 em aço inoxidável (UFCD 8573); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 32 - Executar soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo em chapa nas posições PA e PG | | |
| UFCD 8574 - Soldadura MAG/FF em Aço Inoxidável - topo a topo em chapa nas posições PA e PG | | |

[illegible]

| UC 36 - Executar soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA UFCD 8578 - Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA | | |
|--|--|---|
| 36.1 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição PA, processo 135, 136 e 138 ss nb e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição PA, processos 135, 136 e 138 ss nb e com o processo MAG/FF em aço inoxidável (UFCD 8578); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 36.2 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D < 100$ na posição PA, processo 135, 136 e 138 ss nb e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D < 100$ na posição PA, processos 135, 136 e 138 ss nb e com o processo MAG/FF em aço inoxidável (UFCD 8578); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| UC 37 - Executar soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado nas posições PH e PC UFCD 8579 - Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado nas posições PC e PH | | |
| 37.1 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição PH, processos 135, 136 e 138 ss nb e 136 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição PH e processos 135, 136 e 138 ss nb e 136, em aço inoxidável (UFCD 8579); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 37.2 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição PC, processos 135, 136 e 138 ss nb e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição PC e processos 135, 136 e 138 ss nb, em aço inoxidável (UFCD 8579); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| UC 38 - Executar soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045 UFCD 8580 - Soldadura MAG/FF em aço inoxidável - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045 | | |
| 38.1 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição H-L045, processos 135, 136 e 138 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição H-L045 e processos 135, 136 e 138 em aço inoxidável (UFCD 8580); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 38.2 - Executa uma picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com $t > 3$ e $D = 40$ na posição H-L045, processos 135, 136 e 138, com picagem = 0,5D (diâmetro exterior do tubo) e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com $t > 3$ e $D = 40$ na posição H-L045, processo 135, 136 e 138, com picagem = 0,5D (diâmetro exterior do tubo) e em aço inoxidável (UFCD 8580); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 39 - Executar soldadura TIG em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC UFCD 8559 - Soldadura TIG em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC | | |
| 39.1 - Executa linhas de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa nas posições PA e PC, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de linhas de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa nas posições PA e PC e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8559); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 1 |
| 39.2 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PA, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PA e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8559); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 39.3 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T com $t > 1$ na posição PB com o processo 141 em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PB e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8559); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |

| | | |
|---|--|---|
| 39.4 - Executa uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ nas posições PA e PC, com penetração total, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto com $t > 1$ nas posições PA e PC, com penetração total e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8559); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| UC 40 - Executar soldadura TIG em aço carbono - ângulo em chapa nas posições PD e PF | | |
| UFCD 8560 - Soldadura TIG em aço carbono – ângulo em chapa nas posições PD e PF | | |
| 40.1 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PF, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PF e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8560); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| 40.2 - Executa uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PF, com penetração total, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PF, com penetração total e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8560); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| UC 41 - Executar soldadura TIG em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC | | |
| UFCD 8581 - Soldadura TIG em aço inoxidável – ângulo em chapa nas posições PA, PB e PC | | |
| 41.1 - Executa linhas de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa nas posições PA e PC, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de linhas de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa nas posições PA e PC e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8581); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 1 |
| 41.2 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PA, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PA e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8581); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 41.3 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PB, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PB e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8581); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 41.4 - Executa uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ nas posições PA e PC, com penetração total, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ nas posições PA e PC, com penetração total e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8581); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| UC 42 - Executar soldadura TIG em aço inoxidável - ângulo em chapa nas posições PD e PF | | |
| UFCD 8582 - Soldadura TIG em aço inoxidável – ângulo em chapa nas posições PD e PF | | |
| 42.1 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PF, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PF e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8582); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 42.2 - Executa uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PF, com penetração total, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PF, com penetração total e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8582); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 42.3 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PD, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PD e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8582); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |

| UC 43 - Executar soldadura TIG em aço inoxidável - chapa/tubo nas posições PB e PD | | |
|---|--|---|
| UFCD 8583 - Soldadura TIG em aço inoxidável – chapa/tubo nas posições PB e PD | | |
| 43.1 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PB com o processo 141 em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PB e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8583); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 43.2 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PD com o processo 141 em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PD e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8583); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| UC 44 - Executar soldadura TIG em aço inoxidável - chapa/tubo na posição PH | | |
| UFCD 8584 - Soldadura TIG em aço inoxidável – chapa/tubo na posição PH | | |
| 44.1 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PH, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PH e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8584); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 44.2 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $D > 100$ na posição PH, com o processo 141 e em aço inoxidável | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $D > 100$ na posição PH e com o processo 141 em aço inoxidável (UFCD 8584); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 45 - Executar soldadura MIG-AI - ângulo em chapa nas posições PA, PB e PG | | |
| UFCD 8095 - Soldadura MIG AI - ângulo em chapa nas posições PA, PB e PG | | |
| 45.1 - Executa linhas de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa nas posições PA, PB e PG, com o processo 131 e em alumínio | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de linhas de fusão com espessura ilimitada sobre a chapa nas posições PA, PB e PG e com o processo 131 em alumínio (UFCD 8095); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade do alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 1 |
| 45.2 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PA, com o processo 131, em alumínio e técnica mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ na posição PA, com o processo 131 em alumínio e técnica mono passe (UFCD 8095); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade do alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 45.3 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PB, com o processo 131, em alumínio e técnica mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ na posição PB, com o processo 141 em alumínio e técnica mono passe (UFCD 8095); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade do alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 45.4 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ nas posições PG, com o processo 131, em alumínio e técnica mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ na posição PG, com o processo 131 em alumínio e técnica mono passe (UFCD 8095); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade do alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| UC 46 - Executar soldadura MIG-AI - ângulo em chapa nas posições PG, PB e PF | | |
| UFCD 8096 - Soldadura MIG AI - ângulo em chapa nas posições PG, PB e PF | | |
| 46.1 - Executa uma soldadura de ângulo, junta de canto exterior, com $t > 3$ na posição PG, com o processo 131 e em alumínio | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, junta de canto exterior, com $t > 3$ na posição PG e com o processo 131 em alumínio (UFCD 8096); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade do alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 2 |
| 46.2 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com $t > 8$ na posição PB com o processo 131, em alumínio e com a técnica mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, junta T, com $t > 8$ na posição PB, com o processo 131 em alumínio e com a técnica mono passe (UFCD 8096); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade do alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |

[illegible]

| | | |
|--|--|---|
| 48.3 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D = 60$ na posição PH, com o processo 131, em alumínio e com a técnica multi passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D = 60$ na posição PH, com o processo 131 em alumínio e com a técnica multi passe (UFCD 8098); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade do alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| 48.4 - Executa uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D = 60$ na posição PD, com o processo 131, em alumínio e com a técnica multi passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo em chapa/tubo, com $t > 3$ e $D = 60$ na posição PD, com o processo 131 em alumínio e com a técnica multi passe (UFCD 8098); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa/tubo (UFCD 8081); Soldabilidade do alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| UC 49 - Executar soldadura TIG-AI - ângulo em chapa nas posições PA, PB, PC e PF UFCD 8099 - Soldadura TIG-AI, ângulo em chapa nas posições PA, PB, PC e PF | | |
| 49.1 - Executa linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA, PC e PF, em alumínio e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de linhas de fusão sobre chapas com espessura ilimitada nas posições PA, PC e PF, em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8099); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aluminios (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 1 |
| 49.2 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PA, em alumínio e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PA, em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8099); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aluminios (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 2 |
| 49.3 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T com $t > 1$ na posição PB em alumínio com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PB, em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8099); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aluminios (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 2 |
| 49.4 - 49.4 Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PF, em alumínio e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PF, em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8099); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aluminios (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 49.5 - 49.5 Executa uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PA, com penetração total, em alumínio e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PA, com penetração total em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8099); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aluminios (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 49.6 - Executa uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PC, com penetração total, em alumínio e com o processo 14 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PC, com penetração total em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8099); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aluminios (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 49.7 - Executa uma soldadura de ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PF, com penetração total, em alumínio e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura ângulo exterior em junta de canto, com $t > 1$ na posição PF, com penetração total em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8099); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aluminios (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| UC 50 - Executar soldadura TIG-AI - ângulo em chapa na posição PD e chapa/tubo nas posições PD, PB e PH UFCD 8100 - Soldadura TIG - AI, ângulo em chapa posição PD e chapa/tubo nas posições PD, PB e PH | | |
| 50.1 - Executa uma soldadura de ângulo junta em T, com $t > 1$ na posição PD, em alumínio e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo junta em T com $t > 1$ na posição PD em alumínio com o processo 141 (UFCD 8100); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aluminios (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |

| | | |
|--|---|---|
| 50.2 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PB, em alumínio, e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PB, em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8100); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 2 |
| 50.3 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PD, em alumínio e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PD, em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8100); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 50.4 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PH, em alumínio e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com $t > 1$ e $40 = D = 80$ na posição PH, em alumínio e com o processo 141 (UFCD 8100); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| UC 51 - Executar soldadura SER - ângulo em chapa nas posições PB e PG em aços inoxidáveis austeníticos | | |
| UFCD 8585 - Soldadura SER - ângulo em chapa nas posições PB e PG em aços Inoxidáveis Austeníticos | | |
| 51.1 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com $t > 3$ na posição PB, com o processo SER, com a técnica mono passe e em aço inoxidável austenítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com $t > 3$ na posição PB, com o processo SER e com a técnica mono passe em aço inoxidável austenítico (UFCD 8585); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 2 |
| 51.2 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com $t > 3$ na posição PB, com o processo SER, com a técnica multipasse e em aço inoxidável austenítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com $t > 3$ na posição PB, com o processo SER e com a técnica multipasse em aço inoxidável austenítico (UFCD 8585); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Normas internacionais de soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 51.3 - Executa soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ na posição PG, com o processo SER, com a técnica mono passe e em aço inoxidável austenítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com $t > 3$ na posição PG, com o processo SER e com a técnica mono passe em aço inoxidável austenítico (UFCD 8585); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 51.4 - Executa soldadura de ângulo, junta T, com $t > 3$ na posição PG, com o processo SER, com a técnica multipasse e em aço inoxidável austenítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com $t > 3$ na posição PG, com o processo SER e com a técnica multipasse em aço inoxidável austenítico (UFCD 8585); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| UC 52 - Executar soldadura SER - ângulo em chapa na posição PF e topo a topo em chapa na posição PA | | |
| UFCD 8101 - Soldadura SER - ângulo em chapa na posição PF e topo a topo em chapa na posição PA | | |
| 52.1 - Executa uma soldadura de ângulo, com $t > 8$ na posição PF e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo, com $t > 8$ na posição PF e com o processo 111 (UFCD 8101); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 52.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com $t > 8$ na posição PA, bs (por ambos os lados) com descarnagem e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com $t > 8$ na posição PA, bs (por ambos os lados), com descarnagem e com o processo 111 (UFCD 8101); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| UC 53 - Executar soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045 | | |
| UFCD 8558 - Soldadura MAG/FF em aço carbono - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045 | | |
| 53.1 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição H-L045, processo 135, 136 e 138 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com $t > 3$ e $D = 100$ na posição H-L045 e processo 135, 136 e 138 em aço carbono (UFCD 8558); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |

| | | |
|---|--|---|
| 53.2 - Executa uma picagem com junta topo a topo (preparação) de tubagem, com t>3 e D=40 na posição H-L045, processos 135, 136 e 138, com picagem=0,5D (diâmetro exterior do tubo) e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com t>3 e D=40 na posição H-L045, processos 135, 136 e 138, com picagem=0,5D (diâmetro exterior do tubo) em aço carbono (UFCD 8558); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 54 - Executar soldadura SER - ângulo em T em chapa na posição PF e topo a topo na posição PE | | |
| UFCD 8103 - Soldadura SER – Ângulo em “T” em chapa na posição PF e topo a topo na posição PE | | |
| 54.1 - Executa uma soldadura de ângulo em T, com t>8 na posição PF, com o processo 111 e técnica mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em “T”, com t>8 na posição PF, com o processo 111 e técnica mono passe (UFCD 8103); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 54.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PE, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) com o processo 111 e técnica mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PE, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e técnica mono passe (UFCD 8103); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 54.3 - Executa uma soldadura de ângulo em T, com t>8 na posição PF, com o processo 111 e técnica multi passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em T, com t>8 na posição PF, com o processo 111 e técnica multi passe (UFCD 8103); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 54.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PE, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e técnica multi passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PE, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e técnica multi passe (UFCD 8103); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 55 - Executar soldadura SER - ângulo em T em chapa na posição PB e topo a topo na posição PC | | |
| UFCD 8104 - Soldadura SER – Ângulo em “T” na posição PB e Topo a topo na posição PC | | |
| 55.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PC, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e técnica mono passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PC, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e técnica mono passe (UFCD 8104); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 55.2 - Executa uma soldadura de ângulo em T com chanfro em duplo meio V (K), com t>8 na posição PB e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em T, com chanfro em duplo meio V (K), com t>8 na posição PB e com o processo 111 (UFCD 8104); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 55.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PC, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e técnica multi passe | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em T, com t>8 na posição PF, com o processo 111 e técnica multi passe (UFCD 8104); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 56 - Executar soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PA e PG | | |
| UFCD 8105 - Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PA e PG | | |
| 56.1 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PA, processo 135 ss (por um lado) e nb (sem junta de suporte) | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PA, processo 135 ss (por um lado) e nb (sem junta de suporte) (UFCD 8105); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 56.2 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PG, processo 135 ss (por um lado) e nb (sem junta de suporte) | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PG, processo 135 ss (por um lado) e nb (sem junta de suporte) (UFCD 8105); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |

| UC 57 - Executar Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PA, PG e PF | | |
|--|---|---|
| UFCD 8106 - Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PA, PG e PF | | |
| 57.1 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PA, (processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem) ou (processo 136 ss nb e 136 bs com descarnagem) | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para Soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PA, (processo 135 ss nb e 136 bs com descarnagem) ou (processo 136 ss nb e 136 bs com descarnagem) (UFCD 8106); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança higiene em soldadura (8080); Utilização correcta de EPI (0349). | 3 |
| 57.2 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PG, processo 135 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para Soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>8 na posição PG, processo 135 ss nb (UFCD 8106); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança higiene em soldadura (8080); Utilização correcta de EPI (0349). | 4 |
| 57.3 - Executa uma 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) | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para Soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma 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) (UFCD 8106); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança higiene em soldadura (8080); Utilização correcta de EPI (0349). | 4 |
| UC 58 - Executar Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PE e PC | | |
| UFCD 8107 - Soldadura MAG/FF - topo a topo em chapa nas posições PE e PC | | |
| 58.1 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PE, processo 135 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para Soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>1 na posição PE, processo 135 ss nb (UFCD 8107); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança higiene em soldadura (8080); Utilização correcta de EPI (0349). | 4 |
| 58.2 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>5 na posição PE, processo 136 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para Soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>5 na posição PE, processo 136 ss nb (UFCD 8107); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança higiene em soldadura (8080); Utilização correcta de EPI (0349). | 5 |
| 58.3 - Executa uma soldadura topo a topo de chapa, com t>5 na posição PC, processo 135 ss nb e processo 136 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para Soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de chapa, com t>5 na posição PC, processo 135 ss nb e processo 136 ss nb (UFCD 8107); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança higiene em soldadura (8080); Utilização correcta de EPI (0349). | 3 |
| UC 59 - Executar soldadura MAG/FF - ângulo em "T" em chapa nas posições PB, PD e PF | | |
| UFCD 8108 - Soldadura MAG/FF – ângulo em "T" em chapa nas posições PB, PD e PF | | |
| 59.1 - Executa uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PB, processos 135 e 136 bs com descarnagem | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma 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 (UFCD 8108); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 59.2 - Executa uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PD, processos 135 e 136 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PD, processo 135 e processo 136 ss nb (UFCD 8108); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 59.3 - Executa uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PF, processos 135 e 136 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo em T de chapa, com chanfro em meio V (bisel único), com t>5 na posição PF, processo 135 e processo 136 ss nb (UFCD 8108); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| UC 60 - Executar soldadura TIG - topo a topo em chapa nas posições PA e PF | | |
| UFCD 8109 - Soldadura TIG - topo a topo em chapa nas posições PA e PF | | |
| 60.1 - Executa uma soldadura topo a topo com t>1 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 (UFCD 8109); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |

[illegible]

| | | |
|---|--|---|
| 62.4 - 62.4 Executa uma soldadura topo a topo, com t>6 na posição PF, bs (por ambos os lados) sem descarnagem, com o processo 141 e em alumínio | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>6 na posição PF, bs (por ambos os lados), sem descarnagem e com o processo 141 em alumínio (UFCD 8111); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| UC 63 - Executar soldadura TIG-AI - topo a topo em chapa nas posições PA, PC, PE e PF | | |
| UFCD 8112 - Soldadura TIG – AI topo a topo em chapa nas posições PA, PC, PE e PF | | |
| 63.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t=3 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em alumínio | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t=3 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em alumínio (UFCD 8112); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 63.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>6 na posição PC, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em alumínio | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>6 na posição PC, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em alumínio (UFCD 8112); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 63.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PE, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em alumínio | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PE, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em alumínio (UFCD 8112); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 63.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t=3 na posição PF, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em alumínio | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo com t=3 na posição PF, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em alumínio (UFCD 8112); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| UC 64 - Executar soldadura TIG em aço carbono - chapa/tubo nas posições PB e PD | | |
| UFCD 8561 - Soldadura TIG em aço carbono – chapa/tubo nas posições PB e PD | | |
| 64.1 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com t>1 e 40 = D = 80 na posição PB, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com t>1 e 40 = D = 80 na posição PB e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8561); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 64.2 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com t>1 e 40 = D = 80 na posição PD, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com t>1 e 40 = D = 80 na posição PD e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8561); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| UC 65 - Executar soldadura TIG em aço carbono - chapa/tubo na posição PH | | |
| UFCD 8562 - Soldadura TIG em aço carbono – chapa/tubo na posição PH | | |
| 65.1 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com t>1 e 40 = D = 80 na posição PH, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com t>1 e 40 = D = 80 na posição PH e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8562); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| 65.2 - Executa uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa, com t>1 e D > 80 na posição PH, com o processo 141 e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo, ligação tubo a chapa com t>1 e D > 80 na posição PH e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8562); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| UC 66 - Executar soldadura MIG-AI - topo a topo em chapa nas posições PA e PF | | |
| UFCD 8113 - Soldadura MIG AI topo a topo em chapa nas posições PA e PF | | |

[illegible]

| | | |
|---|---|---|
| 67.7 - Executa uma soldadura de junta de ângulo em T, com chanfro em meio V, com t>6 na posição PF, bs (por ambos os lados), com ou sem descarnagem, com o processo 131 e em alumínio | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MIG-AI (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de junta de ângulo em T, com chanfro em meio V, com t>6 na posição PF, bs (por ambos os lados), com ou sem descarnagem e com o processo 131 em alumínio (UFCD 8114); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| UC 68 - Executar soldadura oxigás - topo a topo em chapa nas posições PA, PF, PC e PE | | |
| UFCD 8115 - Soldadura Oxigás - topo a topo em chapa nas posições PA, PF, PC e PE | | |
| 68.1 - Executa linhas de fusão sobre chapa, com espessura ilimitada, na posição PA e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de linhas de fusão sobre chapa, com espessura ilimitada, na posição PA e com o processo 311 (UFCD 8115); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 1 |
| 68.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PA, soldadura à esquerda e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PA, soldadura à esquerda e com o processo 311 (UFCD 8115); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 2 |
| 68.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PF, soldadura à esquerda e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PF, soldadura à esquerda e com o processo 311 (UFCD 8115); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 68.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PC, soldadura à esquerda e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PC, soldadura à esquerda e com o processo 311 (UFCD 8115); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 68.5 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PE, soldadura à esquerda e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PE, soldadura à esquerda e com o processo 311 (UFCD 8115); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 68.6 - Executa um corte por chama, com t> 5 por oxicorte | Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de corte por chama, com t> 5 por oxicorte (UFCD 8115); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 1 |
| UC 69 - Executar soldadura oxigás - topo a topo em chapa nas posições PA, PF e PC | | |
| UFCD 8116 - Soldadura Oxigás - topo a topo em chapa nas posições PA, PF, PC | | |
| 69.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, soldadura à direita e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de soldaduras topo a topo, em chapas, por um só lado, nas posições PA e com o processo 311 (UFCD 8116); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 69.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PF, soldadura à direita e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de soldadura topo a topo, com t>3 na posição PF, soldadura à direita e com o processo 311 (UFCD 8116); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 69.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PC, soldadura à direita e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de soldadura topo a topo, com t>3 na posição PC, soldadura à direita e com o processo 311 (UFCD 8116); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 70 - Executar soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA e PC | | |
| UFCD 8117 - Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA e PC | | |

| | | |
|--|---|---|
| 70.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 e D=100 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 e D=100 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8117); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 70.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 e D=100 na posição PC, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 e D=100 na posição PC, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8117); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| UC 71 - Executar soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PC e PH | | |
| UFCD 8118 - Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PC e PH | | |
| 71.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 e 40=D=80 na posição PC, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 e 40=D=80 na posição PC, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8118); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| 71.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 e D=100 na posição PH, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 e D=100 na posição PH, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8118); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 71.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 e 40=D=80 na posição PH, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 e 40=D=80 na posição PH, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8118); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 71.4 - Executa uma soldadura de ângulo de tudo a chapa, com t>3 e 40=D=80 na posição PH, com penetração total e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo de tudo a chapa, com t>3 e 40=D=80 na posição PH, com penetração total, com o processo 111 (UFCD 8118); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 72 - Executar soldadura SER - ângulo em tubo/chapa por um só lado na posição PH | | |
| UFCD 8119 - Soldadura SER - ângulo em tubo/chapa por um só lado na posição PH | | |
| 72.1 - Executa uma 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 e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma 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 e com o processo 111 (UFCD 8119); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubo/chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 72.2 - Executa uma soldadura de ângulo, com t>3 e D > 100 na posição PH, com liberdade de escolha ao nível da preparação da junta, penetração total e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura de ângulo, com t>3 e D > 100 na posição PH, com liberdade de escolha ao nível da preparação da junta, penetração total e com o processo 111 (UFCD 8119); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubo/chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| UC 73 - Executar soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado na posição H-L045 | | |
| UFCD 8120 - Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado na posição H-L045 | | |
| 73.1 - Executa uma 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) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma 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) e com o processo 111 (UFCD 8120); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 73.2 - Executa uma soldadura topo a topo, t=5 e D=100, na posição H-L045, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, t=5 e D=100, na posição H-L045, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8120); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |

| | | |
|---|--|---|
| 73.3 - Executa uma soldadura topo a topo, t>3 e 40=D=80, na posição H-L045, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, t>3 e 40=D=80, na posição H-L045, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 111 (UFCD 8120); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 73.4 - Executa uma soldadura tubo à flange, t>3 e 40=D=80, na posição H-L045 e com o processo 111 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura tubo à flange, t>3 e 40=D=80, na posição H-L045 e com o processo 111 (UFCD 8120); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| UC 74 - Executar soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA UFCD 8121 - Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado na posição PA | | |
| 74.1 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição PA e processos 135, 136 e 138 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição PA, processo 135, 136 e 138 ss nb e com o processo MAG/FF (UFCD 8121); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| 74.2 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D<100 na posição PA e processos 135, 136 e 138 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D<100 na posição PA, processos 135, 136 e 138 ss nb e com o processo MAG/FF (UFCD 8121); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| UC 75 - Executar soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado nas posições PH e PC UFCD 8122 - Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado nas posições PH e PC | | |
| 75.1 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição PH e processos 135, 136 e 138 ss nb e 136 (UFCD 8122); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição PH e processos 135, 136 e 138 ss nb e 136 (UFCD 8122); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| 75.2 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição PC e processos 135, 136 e 138 ss nb | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição PC e processos 135, 136 e 138 ss nb (UFCD 8122); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| UC 76 - Executar soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045 UFCD 8123 - Soldadura MAG/FF - topo a topo de tubagem por um só lado na posição H-L045 | | |
| 76.1 - Executa uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição H-L045 e processos 135, 136 e 138 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo de tubagem, com t>3 e D=100 na posição H-L045 e processos 135, 136 e 138 (UFCD 8123); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| 76.2 - Executa uma picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com t>3 e D=40 na posição H-L045, processo 135, 136 e 138 e com picagem=0,5D (diâmetro exterior do tubo) | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma picagem com junta topo a topo (preparação), de tubagem, com t>3 e D=40 na posição H-L045 e processos 135, 136 e 138 com picagem=0,5D (diâmetro exterior do tubo) (UFCD 8123); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 4 |
| UC 77 - Executar soldadura TIG - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 UFCD 8124 - Soldadura TIG - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 | | |
| 77.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1, 40=D=80 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo com t>1, 40=D=80 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 (UFCD 8124); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |

[illegible]

[illegible]

| | | |
|--|--|---|
| 82.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1, D>25 na posição PH, soldadura à direita, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1, D>25 na posição PH, soldadura à direita, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 311 (UFCD 8129); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 82.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1, D>25 na posição PC, soldadura à direita, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1, D>25 na posição PC, soldadura à direita, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 311 (UFCD 8129); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 82.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1, D>25 na posição H-L045, soldadura à direita, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1, D>25 na posição H-L045, soldadura à direita, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 311 (UFCD 8129); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 82.4 - Executa uma 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) e com o processo 311 | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura oxigás (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma 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) e com o processo 311 (UFCD 8129); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos alumínio (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 83 - Executar soldadura SER - topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço temperado e revenido | | |
| UFCD 8586 - Soldadura SER – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço temperado e revenido | | |
| 83.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, bs (por ambos os lados) sem descarnagem, com o processo 111 e em aço temperado e revenido | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, bs (por ambos os lados), sem descarnagem, com o processo 111 e em aço temperado e revenido (UFCD 8586); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 3 |
| 83.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>8 na posição PF, bs (por ambos os lados) com descarnagem, com o processo 111 e em aço temperado e revenido | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>8 na posição PF, bs (por ambos os lados), com descarnagem, com o processo 111 e em aço temperado e revenido (UFCD 8586); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 83.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aço temperado e revenido | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aço temperado e revenido (UFCD 8586); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 83.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PF, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aço temperado e revenido | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PF, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aço temperado e revenido (UFCD 8586); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 84 - Executar soldadura SER - topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | | |
| UFCD 8587 - Soldadura SER – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aços Inoxidáveis ferríticos e martensíticos | | |
| 84.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, bs (por ambos os lados) sem descarnagem, com o processo 111 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, bs (por ambos os lados), sem descarnagem, com o processo 111 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico (UFCD 8587); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |
| 84.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>8 na posição PF, bs (por ambos os lados), com descarnagem, com o processo 111 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>8 na posição PF, bs (por ambos os lados), com descarnagem, com o processo 111 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico (UFCD 8587); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaios não destrutivos (UFCD 8542). | 3 |

| | | |
|--|---|---|
| 84.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico (UFCD 8587); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 84.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PF, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>3 na posição PF, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico (UFCD 8587); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 5 |
| UC 85 - Executar soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado na posição H-L045 em aços com Cr-Mo | | |
| UFCD 8588 - Soldadura SER - topo a topo de tubagem de um só lado na posição H-L045 em aços com Cr-Mo | | |
| 85.1 - Executa uma 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), com o processo 111 e em aços com Cr-Mo | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma 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), com o processo 111 e em aços com Cr-Mo (UFCD 8588); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 85.2 - Executa uma soldadura topo a topo, t=5 e D=100, na posição H-L045, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aços com Cr-Mo | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, t=5 e D=100, na posição H-L045, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aços com Cr-Mo (UFCD 8588); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 85.3 - Executa uma soldadura topo a topo, t>3 e 40=D=80, na posição H-L045, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aços com Cr-Mo | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, t>3 e 40=D=80, na posição H-L045, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 111 e em aços com Cr-Mo (UFCD 8588); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| 85.4 - Executa uma soldadura tubo à flange, t>3 e 40=D=80, na posição H-L045, com o processo 111 e em aços com Cr-Mo | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura SER (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura tubo à flange, t>3 e 40=D=80, na posição H-L045, com o processo 111 e em aços com Cr-Mo (UFCD 8588); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349). | 4 |
| UC 86 - Executar soldadura TIG - topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço temperado e revenido | | |
| UFCD 8589 - Soldadura TIG – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço temperado e revenido | | |
| 86.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço temperado e revenido | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço temperado e revenido (UFCD 8589); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 86.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>5 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço temperado e revenido | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>5 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço temperado e revenido (UFCD 8589); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 86.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PF, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço temperado e revenido | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PF, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço temperado e revenido (UFCD 8589); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 86.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>5 na posição PF, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço temperado e revenido | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>5 na posição PF, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço temperado e revenido (UFCD 8589); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |

| UC 87 - Executar soldadura TIG - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço com Cr-Mo | | |
|--|--|---|
| UFCD 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 | | |
| 87.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1, 40=D=80 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço com Cr-Mo | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1, 40=D=80 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 141 em aço e com Cr-Mo (UFCD 8590); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 87.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1, 40=D=80 na posição PC, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço com Cr-Mo | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1, 40=D=80 na posição PC, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 141 em aço e com Cr-Mo (UFCD 8590); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 87.3 - Executa uma soldadura topo a topo com t>1, 40=D=80 na posição PH, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) com o processo 141 em aço com Cr-Mo | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo com t>1, 40=D=80 na posição PH, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) com o processo 141 em aço com Cr-Mo (UFCD 8590); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 87.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1, 40=D=80 na posição H-L045, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aço com Cr-Mo | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1, 40=D=80 na posição H-L045, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte), com o processo 141 em aço e com Cr-Mo (UFCD 8590); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| UC 88 - Executar soldadura TIG - topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço inoxidável ferrítico e martensítico | | |
| UFCD 8591 - Soldadura TIG – topo a topo em chapa nas posições PA e PF em aço Inoxidáveis Ferrítico e Martensítico | | |
| 88.1 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico (UFCD 8591); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 88.2 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>5 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>5 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico (UFCD 8591); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 88.3 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PF, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1 na posição PF, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico (UFCD 8591); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 88.4 - Executa uma soldadura topo a topo, com t>5 na posição PF, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte), com o processo 141 e em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>5 na posição PF, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em aços inoxidáveis ferrítico e martensítico (UFCD 8591); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| UC 89 - Executar soldadura TIG - topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço carbono | | |
| UFCD 8592 - Soldadura TIG , topo a topo de tubagem de um só lado nas posições PA, PC, PH e H-L045 em aço Carbono | | |
| 89.1 - Executa uma soldadura topo a topo com t>1, 40=D=80 na posição PA, ss (por um lado) nb (sem junta de suporte) com o processo 141 em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura TIG (UFCD 8082); Procedimentos inerentes à execução de uma soldadura topo a topo, com t>1, 40=D=80 na posição PA, ss (por um lado), nb (sem junta de suporte) e com o processo 141 em aço carbono (UFCD 8592); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para tubagem (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |

[illegible]

| | | |
|---|---|---|
| 91.4 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PB, com o processo MAG/FF e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8594); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 91.5 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF, com a técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF e com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8594); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 3 |
| 91.6 - Executa uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura de ângulo com junta em T, com t=3 na posição PG, com o processo MAG/FF e com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8594); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |
| 91.7 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t>8 na posição PF, processos 135, 136 e 138, com a técnica mono passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t>8 na posição PF e processos 135, 136 e 138 com a técnica mono passe em aço carbono (UFCD 8594); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 4 |
| 91.8 - Executa uma soldadura de ângulo, junta T, com t>8 na posição PF, processos 135, 136 e 138, com a técnica multi passe e em aço carbono | Tipos de consumíveis (UFCD 8080); Equipamentos para soldadura MAG/FF (UFCD 8082); Procedimentos inerentes a uma soldadura ângulo, junta T, com t>8 na posição PF e processos 135, 136 e 138 com a técnica multi passe em aço carbono (UFCD 8594); Métodos de preparação de junta para soldadura (UFCD 8081); Tipos de juntas para chapa (UFCD 8081); Soldabilidade dos aços (UFCD 8081); Contração, tensão residual, distorção (UFCD 8081); Imperfeições na soldadura (UFCD 8081); Procedimentos de inspeção e ensaio de soldadura (UFCD 8081); Cumprimentos das regras de segurança e higiene em soldadura (UFCD 8080); Utilização correta de EPI (UFCD 0349); Ensaio não destrutivo (UFCD 8542). | 5 |

Notas:

* - Unidades elementares que integram a qualificação e, como tal, constituem unidades de validação e certificação obrigatórias.

** - A ponderação traduz o grau de importância de cada uma das tarefas no âmbito da UC respetiva. As tarefas com ponderação 5, consideradas fundamentais e imprescindíveis no âmbito da UC, assumem um carácter eliminatório para a sua validação.

*** - Unidades adicionais que não integram a qualificação e, como tal, constituem unidades de validação e certificação não obrigatórias para a obtenção da qualificação.