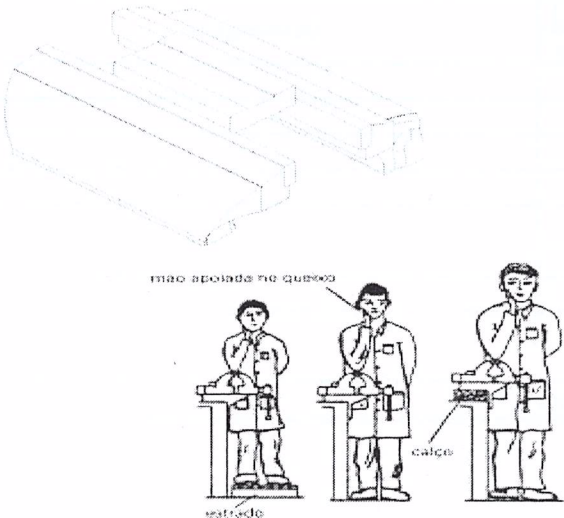
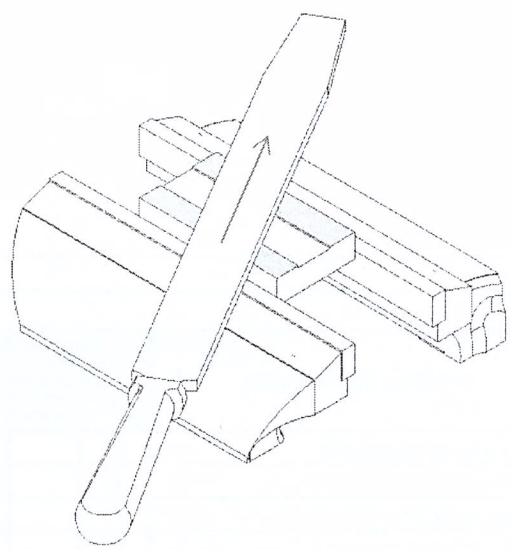
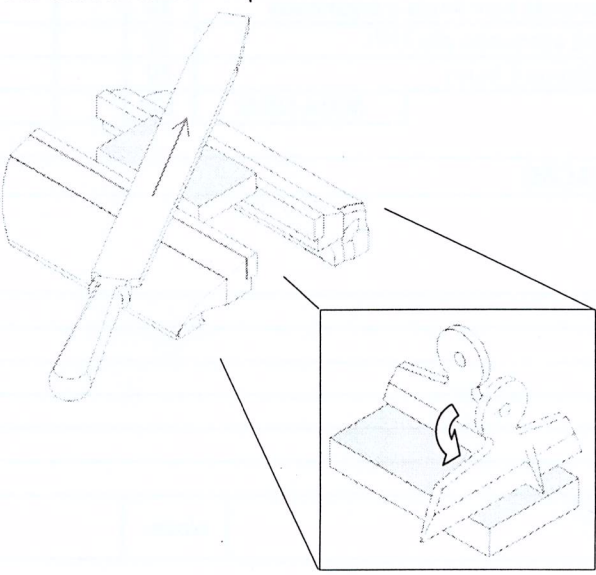



ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 01 - PLACA LIMADA		Tempo Previsto: 3h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<p>▪ Fixar peça na morsa</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Selecionar morsa com altura adequada. ▪ Organizar local de trabalho. ▪ Manter ± 10mm da peça acima dos mordentes. ▪ Manter superfície alinhada à morsa. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Bancada com morsa</p> <p>Pano</p>
2	<p>▪ Limar superfície plana</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verificar se o cabo da lima está bem preso. ▪ Manter lima bem apoiada à face da peça e utilizar todo o seu comprimento. ▪ Pressão para a frente e deslizar suave no retorno. ▪ Limado cruzado 60 GPM. ▪ Manter posição adequada dos pés e tronco. ▪ Limar até superfície se igualar ao fundo do rasgo. ▪ Limpar lima com escova de aço quando necessário. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Bancada com morsa</p> <p>Lima chata bastarda 250mm (10")</p> <p>Escova de aço para limpeza</p> <p>Pano</p>
3	<p>▪ Dar acabamento à superfície limada</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verificar se o cabo da lima está bem preso. ▪ Manter lima bem apoiada à face da peça. ▪ Limado cruzado 60 GPM. ▪ Manter posição adequada dos pés e tronco. ▪ Limar até superfície se igualar ao fundo do rasgo. ▪ Limpar lima com escova de aço quando necessário. ▪ Verificar a planeza com régua de controle. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Bancada com morsa</p> <p>Lima chata bastarda 250mm (10")</p> <p>Lima chata mursa 250mm (10")</p> <p>Escova de aço para limpeza</p> <p>Régua de controle</p>

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO: _____		TURMA: _____
TAREFA: 01 - PLACA LIMADA		Ocupação: Ajustador Mecânico Tempo Previsto: 3h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS										

AVALIAÇÃO					
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO	
				Atribuída	Avaliada pelo:
				Aluno	Instr.
1	Usinar peças manualmente	Limar superfície	Postura física adequada	15	
2			60 GPM	15	
3		Deixar superfície plana	Planeza de 0,5mm	15	
4			Rugosidade adequada	Ra 6,3 µm, sem marcas	15
5		Aspecto da peça	Livre de marcas e rebarbas	10	
6	Manter organização e limpeza do local de trabalho	Bancada bem limpa e organizada	10		
7	Seguir procedimentos...	Cumprir regulamentos de segurança	Uso adequado dos EPI's	10	
8	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 4 horas	10	
NOTA FINAL				100	


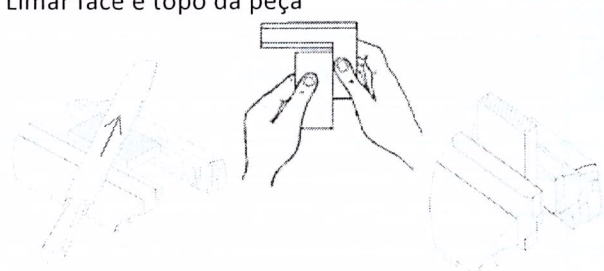
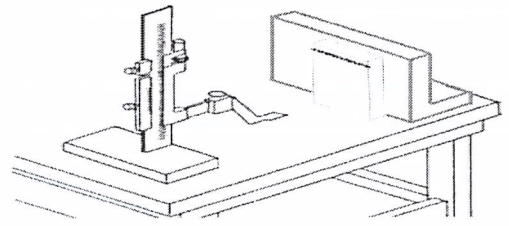
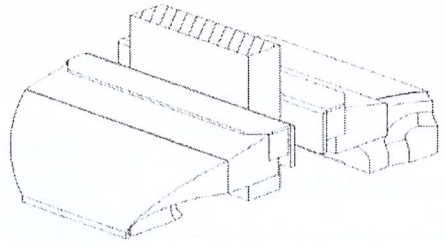
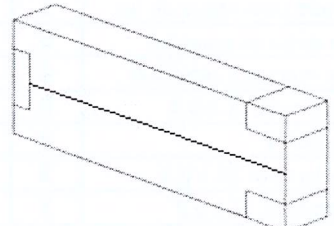
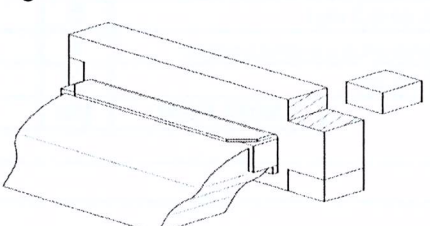
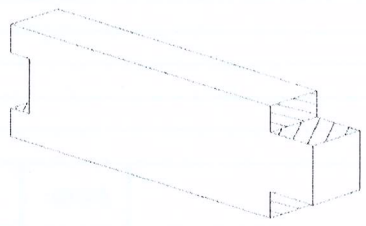
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data: ____/____/____	Instrutor: _____	Nota: _____
----------------------	------------------	-------------

		PLANO DE TRABALHO		CFP 1.20 - SBC	
ALUNO:			TURMA:		Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 02 - PLACA COM REBAIXOS					Tempo Previsto: 7h00
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS		
1	<ul style="list-style-type: none"> Limar face e topo da peça 	<ul style="list-style-type: none"> Fechar medida de 13mm. Verificar lado c/ melhor perpendicularidade usando esquadro de luz Prender peça com topo escolhido, ± 10mm acima dos mordentes Limado cruzado, 60GPM* Dar acabamento com lima mursa verificando o esquadro. 	Bancada com morsa Desenho da peça Pano Lima chata bastarda 250mm (10") Lima chata mursa 250mm (10") Esquadro de luz Escova de aço para limpeza Cantoneiras de cobre * Tirar o mínimo de material		
2	<ul style="list-style-type: none"> Traçar comprimento de 84mm 	<ul style="list-style-type: none"> Pintar face com tinta. Apoiar topo limado no desempeno. Zerar traçador de altura. Ajustar traçador com 84mm. Riscar peça de modo uniforme e conferir medida. 	Desempeno Traçador de altura (graminho) Cantoneiras de apoio Desenho da peça Tinta de traçagem Pano Paquímetro universal 150mm		
3	<ul style="list-style-type: none"> Limar topo oposto da peça fechando medida de 84mm 	<ul style="list-style-type: none"> Prender peça com topo oposto, ± 10mm acima dos mordentes. Limar até próximo do traçado, 60 GPM. Dar acabamento com lima mursa verificando o esquadro. Verificar medida. 	Lima chata bastarda 250mm (10") Lima chata mursa 250mm (10") Esquadro de luz Escova de aço para limpeza Paquímetro universal 150mm		
4	<ul style="list-style-type: none"> Traçar rasgo e rebaixos 	<ul style="list-style-type: none"> Limpar face da peça. Pintar face com tinta. Zerar traçador de altura. Traçar peça de acordo com desenho: 12 mm do topo. 5 mm do topo oposto. 26 e 24 mm dentro da simetria* 	Desempeno Traçador de altura (graminho) Cantoneiras de apoio Desenho da peça Tinta de traçagem Paquímetro universal 150mm * Medir largura da peça para determinar a linha de simetria		
5	<ul style="list-style-type: none"> Serrar rasgo e rebaixos 	<ul style="list-style-type: none"> Prender peça com traçado acima da morsa. Verificar dentes e tensionamento da serra. Serrar próximo às linhas deixando sobremetal de 1mm. Posição adequadas dos pés e tronco. 	Arco de serra Serra		
6	<ul style="list-style-type: none"> Limar rasgo e rebaixos 	<ul style="list-style-type: none"> Limar rasgo dando acabamento e fechando medida de 24 x 5mm. Limar rebaixo dando acabamento e fechando medida de 12 x 11,45*mm. Limar rebaixo dando acabamento e fechando medida de 12 x 26mm. 	Lima quadrada bastarda Lima quadrada mursa Lima quadrada com lado liso Esquadro de luz Paquímetro universal 150mm * Medida de 11,45mm pode variar dependendo da largura da peça		

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO: _____		TURMA: _____
TAREFA: 02 - PLACA COM REBAIXOS		Ocupação: Ajustador Mecânico Tempo Previsto: 7h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS	

AVALIAÇÃO					
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO	
				Atribuída	Avaliada pelo:
				Aluno	Instr.
1	Usinar peças manualmente	Realizar traçagem de peça	De acordo com desenho	5	
2		Serrar de forma adequada	60 GPM, no traçado e conservar ferramentas	10	
3		Limar superfícies planas	Manter planicidade com régua de luz	5	
4		Limar superfícies perpendiculares	Mínima passagem de luz no esquadro	5	
5		Acabamento da peça	Ra = 3,2 µm livre marcas e rebarbas	4	
6	Ajustar peças manualmente	Medidas dentro da tolerância	Espessura da peça com 13 ± 0,3	8	
7			Altura da peça com 84	8	
8			Largura do ressalto com 26 ± 0,3	8	
9			Altura do ressalto com 12 ± 0,2	8	
10			Largura do rasgo com 24 ± 0,3	8	
11			Profundidade do rasgo com 5 - 0,3	8	
12	Manter simetria	Tolerância de 0,3 mm	8		
13	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	5	
14	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 7 horas	10	
NOTA FINAL				100	

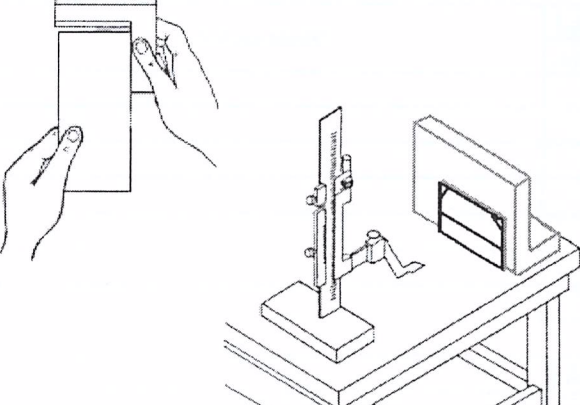
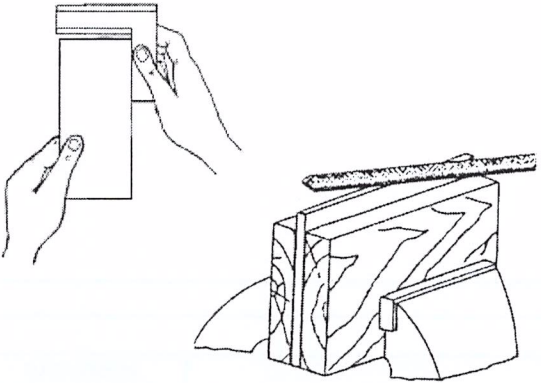
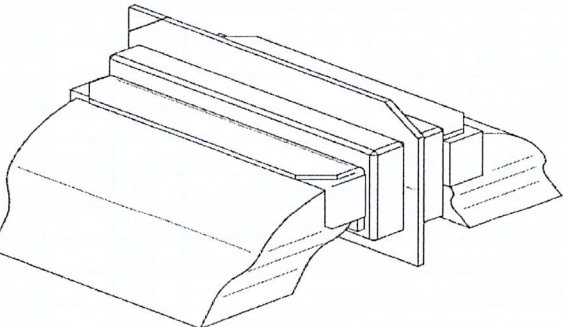
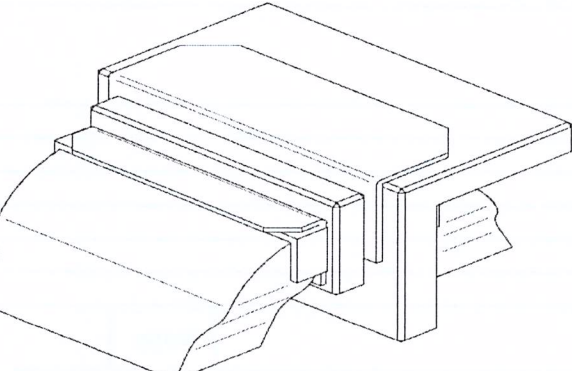
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data:	____/____/____	Instrutor:	Nota:
-------	----------------	------------	-------

ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 03 - MORDENTE		Tempo Previsto: 4h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<p>▪ Traçar chapa</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Escolher lado em melhor esquadro como referência se preciso ajustar-lo e apoiá-lo no desempenho. ▪ Zerar o traçador. ▪ Traçar altura de $A+B=65$ e largura $C=130$. ▪ Traçar linha de dobra $B=30$. ▪ Traçar chanfros de 8 com uso da escala graduada e riscador. ▪ Conferir medidas com paquímetro. 	<p>MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS</p> <p>Desenho da peça</p> <p>Desempeno</p> <p>Cantoneiras de apoio</p> <p>Tinta de traçagem</p> <p>Riscador</p> <p>Régua graduada</p> <p>Paquímetro universal (150mm)</p>
2	<p>▪ Limar comprimento e largura em esquadro</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Prender chapa usando placas de madeira para reduzir a vibração. ▪ Manter ± 5mm da chapa acima dos calços de madeira. ▪ Limado suave cruzado 60 GPM. ▪ Aproximar do traçado com lima bastarda e dar acabamento com lima mursa. ▪ Verificar esquadro e medidas. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Morsa com bancada</p> <p>Placas de madeira</p> <p>Lima chata bastarda 250mm (10")</p> <p>Lima chata mursa 250mm (10")</p> <p>Esquadro de luz</p> <p>Paquímetro universal (150mm)</p>
3	<p>▪ Limar chanfros nas medidas</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Prender peça inclinada, mantendo o traçado ± 5mm acima dos calços de madeira. ▪ Limado suave cruzado 60 GPM. ▪ Aproximar do traçado com lima bastarda e dar acabamento com lima mursa. ▪ Verificar medidas. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Morsa com bancada</p> <p>Placas de madeira</p> <p>Lima chata bastarda 250mm (10")</p> <p>Lima chata mursa 250mm (10")</p> <p>Paquímetro universal (150mm)</p>
4	<p>▪ Dobrar chapa manualmente</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Prender peça alinhando o traçado de dobra a superfície da cantoneira de aço. ▪ Bater com o martelo de nylon rente a base da chapa e distribuir as batidas em todo comprimento da peça. ▪ Conferir medidas com o paquímetro e verificar esquadro. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Morsa com bancada</p> <p>Cantoneiras de aço</p> <p>Martelo de Nylon</p> <p>Paquímetro universal (150mm)</p> <p>Esquadro de luz</p>

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO:	TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 03 - MORDENTE		Tempo Previsto: 4h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Líqu.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS

AVALIAÇÃO					
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO	
				Atribuída	Avaliada pelo:
				Aluno	Instr.
1	Conformar peças	Dobrar chapa	Perpendicularidade de 0,8 A	15	
2	Usinar peças manualmente	Limar material fino	Aba A = 35 ± 1	10	
3			Aba B = 30 ± 1	10	
4			Largura C = 130 ± 2	10	
5			Chanfros D = 8 ± 1	10	
6			Rugosidade adequada	De acordo com o desenho	5
7		Aspecto da peça	Livre de marcas, rebarbas e deformações	10	
8	Trabalhar em grupo e individualmente		Demonstrar proatividade e trabalho em equipe	10	
9	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	10	
10	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 4 horas	10	
NOTA FINAL				100	

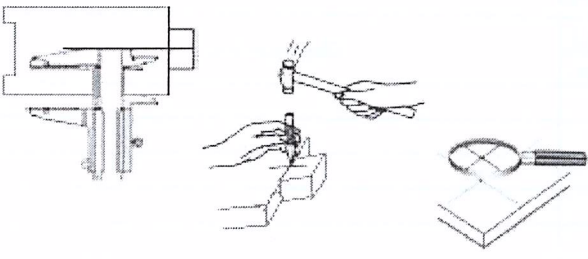
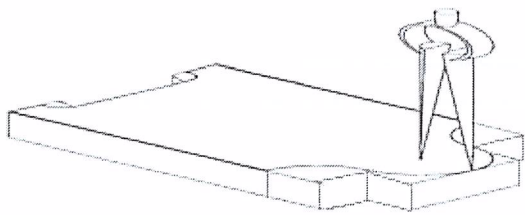
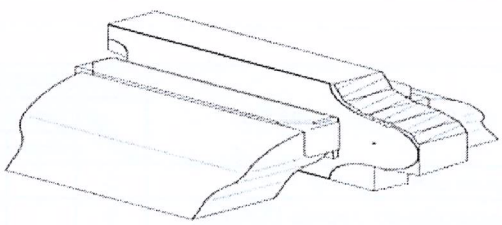
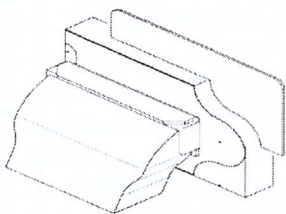
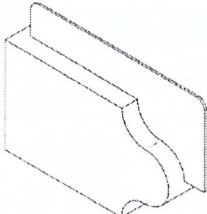

RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data: ____/____/____	Instrutor: _____	Nota: _____
----------------------	------------------	-------------

ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 04 - PLACA COM PERFIL CÔNCAVO E CONVEXO		Tempo Previsto: 6h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<ul style="list-style-type: none"> Traçar centros de circunferência e puncionar 	<ul style="list-style-type: none"> Traçar retas no plano. Puncionar. Verificar puncionado. 	Desenho da peça Desempeno Traçador de altura (graminho) Cantoneiras de apoio Tinta de traçagem Paquímetro universal (150mm) Lupa Punção de bico
2	<ul style="list-style-type: none"> Traçar arcos de circunferência 	<ul style="list-style-type: none"> Traçar arcos de circunferência. Medir perfil traçado com paquímetro. 	Desenho da peça Compasso Paquímetro universal (150mm)
3	<ul style="list-style-type: none"> Serrar sobremetal deixando ± 1mm para limar arcos 	<ul style="list-style-type: none"> Serrar sobremetal com cuidado para não ultrapassar as linhas traçadas. 	Desenho da peça Arco de serra Lâmina de serra com 18 dentes Cantoneiras de cobre
4	<ul style="list-style-type: none"> Limar superfície côncava e convexa Verificar superfície côncava e convexa com gabarito 	<ul style="list-style-type: none"> Limar superfície côncava e convexa. Verificar perfil limado com gabarito de perfil côncavo e convexo de raio 12mm. 	Desenho da peça Lima meia cana bastarda (6") Lima meia cana mursa (6") Gabarito com perfil côncavo e convexo
5	<ul style="list-style-type: none"> Serrar sobremetal deixando ± 1mm para limar arcos Limar superfície côncava e convexa do segundo lado 	<ul style="list-style-type: none"> Serrar sobremetal com cuidado para não ultrapassar as linhas traçadas. Verificar perfil limado com gabarito de perfil côncavo e convexo de raio 12mm. 	Desenho da peça Arco de serra Lâmina de serra com 18 dentes Lima meia cana bastarda (6") Lima meia cana mursa (6") Gabarito com perfil côncavo e convexo
6	<ul style="list-style-type: none"> Serrar sobremetal e limar raios de 4mm e ajustar comprimento de 34 com gabarito 	<ul style="list-style-type: none"> Serrar sobremetal. Ajustar raio de 4 mm e comprimento de 34 mm conforme o gabarito. 	Desenho da peça Arco de serra Lâmina de serra com 18 dentes Lima redonda bastarda (8 mm) Lima redonda mursa (8 mm) Gabarito com raio de 4 mm Gabarito com comprimento de 34 mm

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO:	TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 04 - PLACA COM PERFIL CÔNCAVO E CONVEXO		Tempo Previsto: 6h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS	

AVALIAÇÃO					
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO	
				Atribuída	Avaliada pelo:
				Aluno	Instr.
1	Realizar traçagem de peças	Traçar arcos de circunferência	De acordo com desenho	5	
2		Puncionar no traçado	Na intersecção do traçado (72mm)	5	
3	Usinar peças manualmente	Limar superfície convexa	Raio do perfil com 12mm	10	
4			Tol. perfil de linha qualquer de 0,5mm	4	
5		Limar superfícies côncavas	Raio do perfil com 12mm	10	
6			Tol. perfil de linha qualquer de 0,5mm	4	
7			Raio do perfil de 4mm	10	
8		Limar fechando medidas	Largura do rasgo com 34mm	10	
9			Largura da peça com 48 ± 0,3	5	
10		Manter medidas da peça	Comprimento de 84mm	5	
11			Profundidade do rebaixo com 5mm	10	
12		Aspecto da peça		Ra = N8, Livre de marcas e rebarbas	4
13	Trabalhar em grupo e individualmente		Demonstrar proatividade e trabalho em equipe	4	
14	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	4	
15	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 6 horas	10	
NOTA FINAL				100	

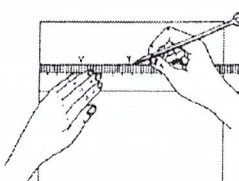
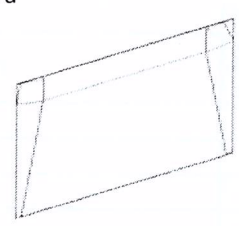
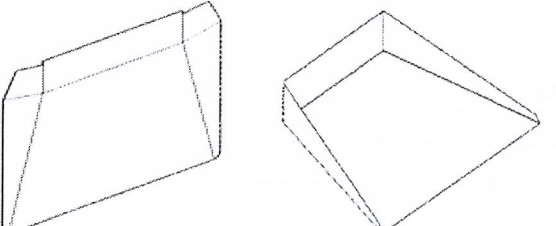
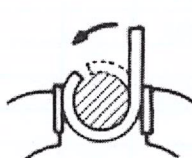
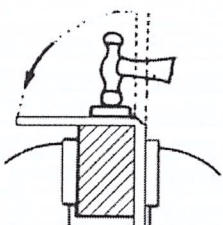
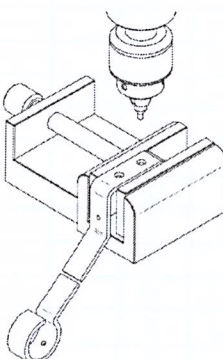
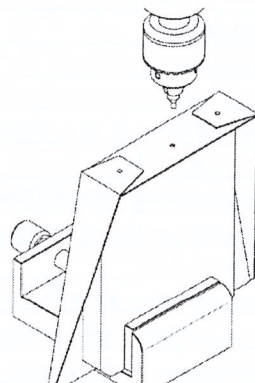
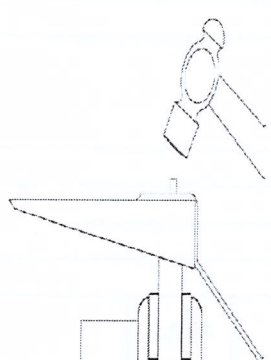
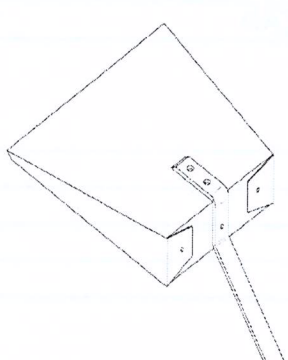
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data:	____/____/____	Instrutor:		Nota:	
-------	----------------	------------	--	-------	--

ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 05 - PÁ PARA LIXO - CONCHA - CABO e MONTAGEM		Tempo Previsto: 11h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<p>▪ Traçar linhas de corte e dobra</p>  	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Traçar quadrado de 195 usando escala e riscador. ▪ Traçar linhas no traçador de altura. ▪ Traçar linhas de 5 x 5. ▪ Traçar linhas de 35 e 23,5. ▪ Traçar linhas de dobra. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Desempeno</p> <p>Traçador de altura (graminho)</p> <p>Paquímetro universal (150mm)</p> <p>Escala</p> <p>Riscador</p> <p>Mordente de madeira</p>
2	<p>▪ Cortar e dobrar concha</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cortar chapa na tesoura manual. ▪ Rebarbar a chapa depois de cortar. ▪ Dobrar concha usando a dobradeira manual. ▪ Depois de dobrar rebarbar concha. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Tesoura manual</p> <p>Dobradeira manual</p> <p>Martelo de borracha</p>
3	<p>▪ Dobrar e curvar perfil cabo</p>  	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rebarbar o cabo. ▪ Esquadrear a ponta do cabo. ▪ Dobrar o cabo com o gabarito de dobra. 	<p>Desenho da peça</p> <p>Martelo de aço</p> <p>Morsa de bancada</p> <p>Gabarito circular de dobra</p> <p>Gabarito quadrado de dobra</p> <p>Escala</p> <p>Esquadro</p>
4	<p>▪ Furar e escarear cabo e concha</p>  	<p>▪ Calcular o RPM para furar o cabo e a concha.</p> $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ <p>RPM: <input type="text"/></p> $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ <p>RPM: <input type="text"/></p>	<p>Desenho da peça</p> <p>Furadeira</p> <p>Paquímetro</p> <p>Brocas</p> <p>Fluído de corte</p> <p>Calço de madeira</p>
6	<p>▪ Montar conjunto rebitando concha e cabo</p>  	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rebitar o cabo na concha. ▪ Verificar se o conjunto está em ▪ Verificar se o rebite está bem fixado. ▪ Verificar se a cabeça do rebite está bem 	<p>Desenho da peça</p> <p>Rebite de cabeça redonda</p> <p>Punção de rebitagem</p> <p>Matriz de rebitagem</p> <p>Martelo de aço</p> <p>Lima chata mursa de 8"</p>

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO:	TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 05 - PÁ PARA LIXO - CONCHA - CABO e MONTAGEM		Tempo Previsto: 11h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS

AVALIAÇÃO					
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO	
				Atribuída	Avaliada pelo: Aluno Instr.
1	Realizar traçagem de peça	De acordo com desenho, linhas uniformes	10		
2	Usinar peças manualmente	Cortar chapa manualmente	Chanfros de 5 x 5mm e aba com 125 ± 1	5	
3			Demais abas de acordo com desenho	5	
4	Conformar peças	Dobrar chapa corretamente	Nas linhas de dobra à 90°	10	
5			Aba com 35 ± 1 e comprimento 160 ± 2	5	
6	Realizar traçagem de peça	De acordo com desenho, linhas	5		
7	Conformar peças	Dobrar perfil	Na marca de 50 ± 1 e 35 ± 1	10	
8			Comprimento central de 190 ± 2	5	
9			Distância até centro de 170 ± 2	10	
10		Curvar perfil	Diâmetro interno de 26 ± 1	10	
11	Montar acessórios na máq.	Realizar furações	Diâmetros corretos	5	
12	Usinar peças utilizando máquinas operatrizes		Centralizados ao perfil	5	
13			Na altura de 24mm	5	
14			Escariados nas distâncias de 15 e 20mm	5	
15		Realizar furos para montagem	De acordo com desenho	5	
16	Montar conjuntos mecânicos de acordo com o desenho	Rebitar concha e cabo	Acabamento abaulado bem definido	10	
17			Acabamento preench. os furos escariados	5	
18			Peças bem fixas	5	
19		Aspecto do conjunto	Livre de marcas, rebarbas e deformações	10	
20	Trabalhar em equipe e individualmente	Demonstrar proatividade trabalho em equipe	5		
21	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	5	
22	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 11 horas	10	
NOTA FINAL				100	

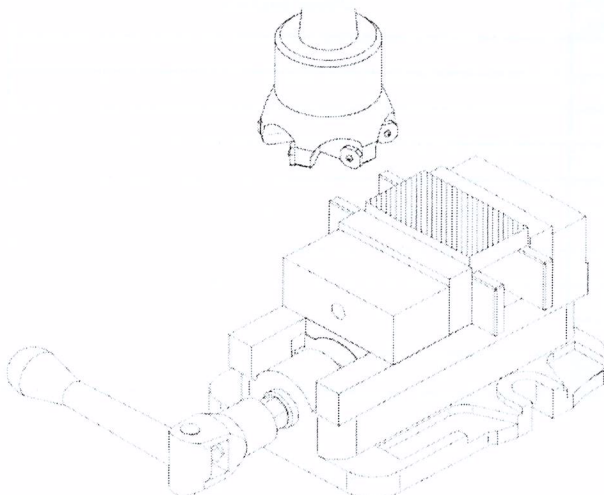
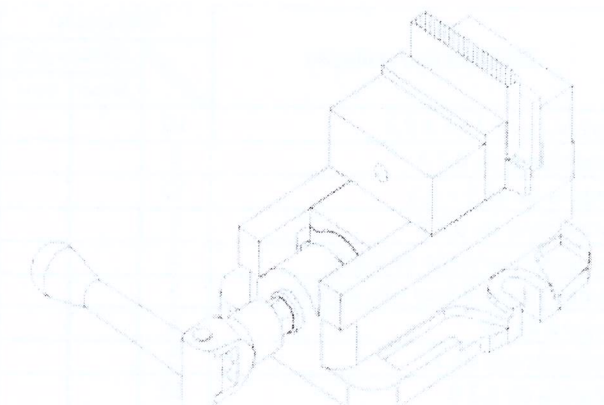
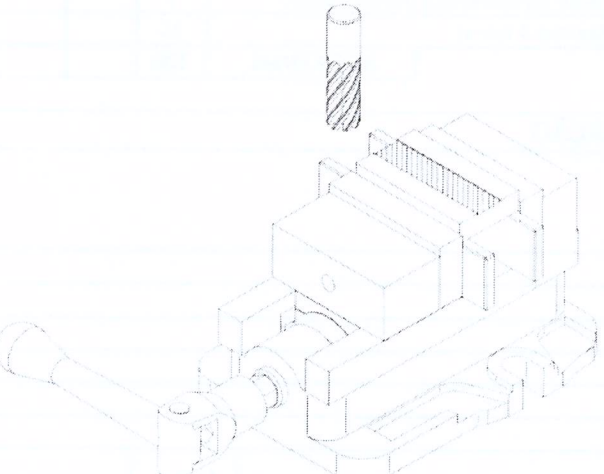
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data:	___/___/___	Instrutor:		Nota:	
-------	-------------	------------	--	-------	--

ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 06 - PLACA FRESADA E REBAIXADA		Tempo Previsto: 4h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<p>▪ Fresar superfície plana e paralela</p> 	<p>▪ Calcular a rotação RPM para fresar superfície plana e paralela</p> <p>▪ Calcular o avanço da mesa AM para fresar</p> $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ <p>RPM: <input type="text"/></p> $AM = f \cdot Z \cdot RPM$ <p>AM: <input type="text"/></p>	<p>MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS</p> <p>Desenho da peça</p> <p>Fresadora universal</p> <p>Paquímetro universal 150mm</p> <p>Lima chata bastarda (8")</p> <p>Cabeçote fresador \varnothing 80</p> <p>Pincel para limpeza</p> <p>Pano para limpeza</p>
2	<p>▪ Fresar superfície perpendicular</p> 	<p>▪ Rebarbar superfície plana e a superfície paralela antes de fresar superfície perpendicular</p> <p>▪ Usar calço paralelo para obter altura adequada para fresar sem risco de colisão entre morsa e cabeçote fresador</p> <p>▪ Verificar perpendicularidade com esquadro de luz</p> <p>▪ Fresar a peça conforme às medidas do desenho</p> <p>▪ Traçar o rebaixo</p>	<p>Desenho da peça</p> <p>Fresadora universal</p> <p>Paquímetro universal 150mm</p> <p>Lima chata bastarda (8")</p> <p>Cabeçote fresador \varnothing 80</p> <p>Esquadro de luz</p> <p>Pincel para limpeza</p> <p>Pano para limpeza</p>
3	<p>▪ Fresar rebaixo</p> 	<p>▪ Calcular a rotação RPM para fresar rebaixo com fresa de topo</p> <p>▪ Calcular o avanço da mesa AM para fresar rebaixo</p> $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ <p>RPM: <input type="text"/></p> $AM = f \cdot Z \cdot RPM$ <p>AM: <input type="text"/></p>	<p>Desenho da peça</p> <p>Fresadora universal</p> <p>Paquímetro universal 150mm</p> <p>Mandril porta pinça</p> <p>Fresa de topo com haste \varnothing 18</p> <p>Traçador de altura (graminho)</p> <p>Cantoneiras de apoio</p> <p>Tinta de traçagem</p> <p>Óleo refrigerante</p>

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO:	TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 06 - PLACA FRESADA E REBAIXADA		Tempo Previsto: 4h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS	

AVALIAÇÃO						
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO		
				Atribuída	Avaliada pelo:	
				Aluno	Instr.	
1	Usinar peças utilizando máquinas operatrizes	Fresar faces	Espessura de 14,5 ± 0,3	10		
2			Paralelismo de 0,2 A	5		
3		Fresar bordas	Largura de 48,9 + 0,5	10		
4			Paralelismo de 0,2 B	5		
5			Perpendicularidade de 0,2 A	5		
6		Fresar rebaixo	Perpendicular à face não usinada	5		
7			Largura de 20	5		
8		Profundidade de 1	5			
9		Simetria de 0,2 B	10			
11		Rugosidade adequada	De acordo com o desenho	5		
12		Aspecto da peça	Livre de marcas, rebarbas e deformações	5		
10		Determinar parâmetros...	RPM e avanços adequados	Cálculos realizados corretamente	5	
13		Trabalhar em grupo e individualmente		Demonstrar proatividade e trabalho em equipe	10	
14		Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	5	
15		Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 4 horas	10	
NOTA FINAL				100		

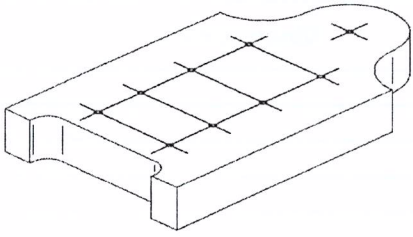
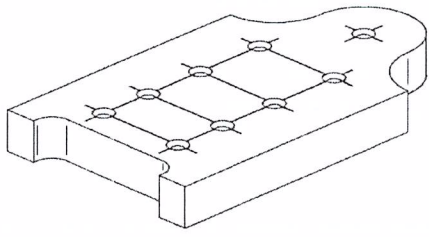
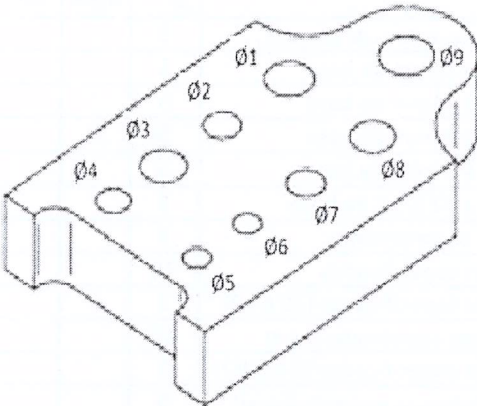
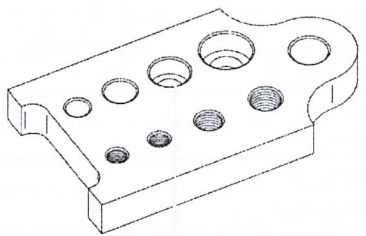
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data: ____/____/____	Instrutor: _____	Nota: _____
----------------------	------------------	-------------

ALUNO:		TURMA:		Ocupação:	Ajustador Mecânico
TAREFA: 07 - Verificador de roscas e pinos				Tempo Previsto:	12h00
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS		MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS	
1	<p>▪ Traçar e puncionar</p> 	<p>▪ Traçar e conferir com paquímetro</p> <p>▪ Puncionar e conferir com a lupa</p>		<p>Desenho da peça</p> <p>Traçador de altura</p> <p>Paquímetro</p> <p>Punção de bico</p> <p>Tinta de traçagem</p> <p>Lupa</p>	
2	<p>▪ Furar com broca de centro</p> 	<p>▪ calcular a rotação para a broca de centro</p> $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\emptyset}$ <p>RPM: <input type="text"/></p>		<p>Desenho da peça</p> <p>Furadeira</p> <p>Broca de centro</p> <p>Óleo refrigerante</p> <p>Paquímetro</p> <p>Calço paralelo</p> <p>Pincel para limpeza</p>	
3	<p>▪ Selecionar brocas e furar conforme desenho</p> 	<p>Ø1: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> <p>Ø2: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> <p>Ø3: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> <p>Ø4: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> <p>Ø5: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> <p>Ø6: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> <p>Ø7: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> <p>Ø8: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> <p>Ø9: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p>	<p>Desenho da peça</p> <p>Calcular RPM</p> <p>Brocas</p> <p>Óleo refrigerante</p> <p>Paquímetro</p> <p>Pincel para limpeza</p>		
4	<p>▪ Rebaixar furos</p> <p>▪ Roscar e alargar manualmente</p> 	<p>Ø1: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p> $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\emptyset}$ <p>Ø2: <input type="text"/> RPM: <input type="text"/></p>	<p>Rebaixadores</p> <p>Escareador</p> <p>Óleo de corte</p> <p>Desandador</p> <p>Jogo de machos</p> <p>Alargadores</p>		

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO:	TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 07 - Verificador de roscas e pinos		Tempo Previsto: 12h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS	

AVALIAÇÃO					
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO	
				Atribuída	Avaliada pelo:
				Aluno	Instr.
1	Realizar traçagem de peças	Traçar e puncionar corretamente	Espaçados à 20mm da linha de simetria	5	
2			Posicionados à 12mm da base	5	
3			Posicionados à 24mm da base	5	
4			Posicionados à 38mm da base	5	
5			Posicionados à 54mm da base	5	
6			Posicionados à 72 ± 0,2 da base	5	
7	Determinar parâmetros ...	Realizar furações	Calcular RPM corretamente	5	
8	Usinar peças utilizando máquinas operatrizes		Nos diâmetros especificados	10	
9		Rebaixar furos	Nos diâmetros especificados (10 e 13)	5	
10			Nas profundidades especificadas (7 e 8)	10	
11	Usinar peças manualmente	Alargar furos	Nos diâmetros especificados (6 e 8 H7)	5	
12		Roscar manualmente	Filetes bem definidos na peça toda (testar)	5	
13			Rosca perpendicular à face da peça	5	
14			Aspecto da peça	Livre de marcas, rebarbas e deformações	5
15	Trabalha em grupo e individualmente		Demonstrar proatividade e trabalho em equipe	5	
16	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	5	
17	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 12 horas	10	
NOTA FINAL				100	


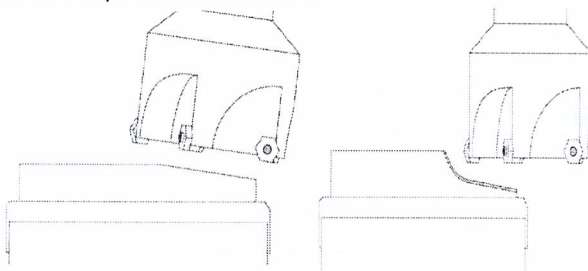
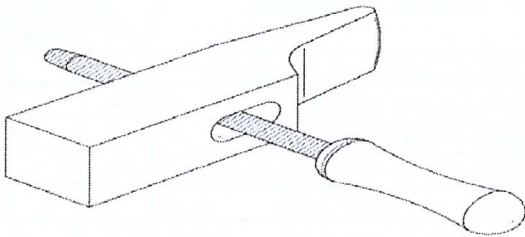
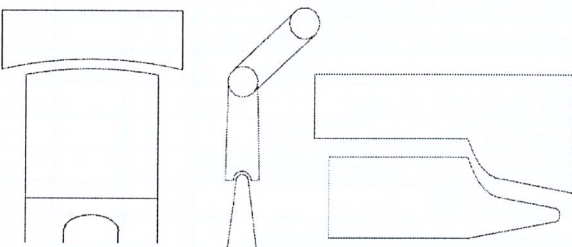
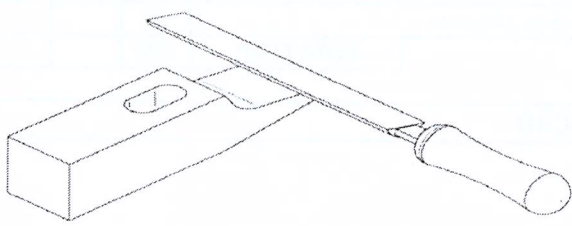
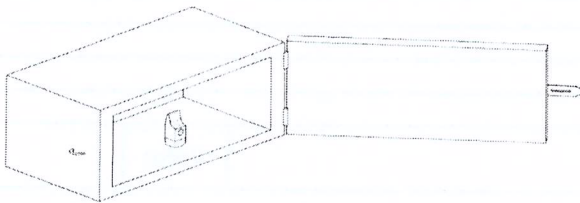
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data: ____/____/____	Instrutor: _____	Nota: _____
----------------------	------------------	-------------

ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 08 - MARTELO DE PENA		Tempo Previsto: 14h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<p>▪ Fresar superfícies planas, paralelas e perpendiculares</p> 	$RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ <p>RPM: <input type="text"/></p> $AM = f \cdot Z \cdot RPM$ <p>AM: <input type="text"/></p>	Desenho da peça Fresadora universal Paquímetro Esquadro de luz Cabeçote fresador $\varnothing 50$ Lima chata bastarda (8")
2	<p>▪ Fresar superfícies inclinadas</p> 	<p>▪ Traçar inclinação de acordo com o desenho.</p> <p>▪ Inclinat cabeçote fresador à 7° (graus).</p>	Desenho da peça Traçador de altura Fresadora universal Paquímetro Transferidor de graus Esquadro de luz Cabeçote fresador $\varnothing 50$ Chave fixa de 24 mm
3	<p>▪ Furar e ajustar furo oblongo</p> 	$RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ <p>RPM: <input type="text"/></p> $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ <p>RPM: <input type="text"/></p>	Desenho da peça Morsa de bancada Furadeira Paquímetro Lima redonda bastarda $\varnothing 8$ mm Lima redonda mursa $\varnothing 8$ mm
4	<p>▪ Limar raios</p> 	<p>▪ Limar raios e ajustar de acordo com o gabarito.</p> <p>▪ Conferir medidas com o paquímetro.</p> <p>▪ Conferir perpendicularidade com esquadro de luz.</p>	Desenho da peça Morsa de bancada Paquímetro Lima chata bastarda de 8" Lima chata mursa de 8" Gabarito de raio Esquadro de luz
5	<p>▪ Limar superfícies inclinadas</p> 	<p>▪ Limar superfície em ângulo e ajustar de acordo com o gabarito.</p> <p>▪ Conferir medidas com o paquímetro.</p> <p>▪ Conferir perpendicularidade com esquadro de luz.</p>	Desenho da peça Morsa de bancada Lima chata bastarda de 8" Lima chata mursa de 8" Lima meia cana bastarda de 8" Lima meia cana mursa de 8" Gabarito de ângulo
6	<p>▪ Temperar e revenir</p> 	<p>▪ Posicionar martelo em pé dentro do forno.</p> <p>Temperatura Têmpera</p> <p><input type="text"/></p> <p>Temperatura Revenimento</p> <p><input type="text"/></p>	Desenho da peça Forno Tenaz EPI pertinente a operação

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO:	TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 08 - MARTELO DE PENNA		Tempo Previsto: 14h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS

AVALIAÇÃO					
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO	
				Atribuída	Avaliada pelo:
				Aluno	Instr.
1	Preparar, montar e fixar acessórios, peças e dispositivos na máq.	De acordo com parâmetros de segurança		5	
2	Usinar peças utilizando máquinas operatrizes	Esquadrear de acordo com desenho	Comprimento de 100 ± 0,4	5	
3			Largura e altura de 24 ± 0,2	7	
4		Fresar superfície inclinada	Comprimento de 40 ± 0,2 e Altura de 7	10	
5		Realizar furo oblongado	Largura de 10 ± 0,1	5	
6			Comprimento de 20 ± 0,2	5	
7			À 45mm da face de referência	5	
8		Determinar parâmetros...	RPM e avanços adequados	Realizar cálculos corretamente	5
9	Usinar peças manualmente	Limar perfis raiados	Face de impacto do martelo com 1mm	3	
10			R15 em concordância com sup. Inclinada	5	
11			R40 da pena e R2 da pena	6	
12			Raio do furo oblongado (22 ± 0,2)	3	
13		Limar superfície plana em ângulo	Chanfros de 2 x 45° comprimento de 23	6	
14		Temperar e revenir	Dureza de 52 HRC	5	
15	Aspecto da peça	Livre de marcas, rebarbas e deformações	5		
16	Trabalhar em grupo e individualmente	Demonstrar proatividade e trabalho em equipe	5		
17	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	5	
18	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 14 horas	10	
NOTA FINAL				100	

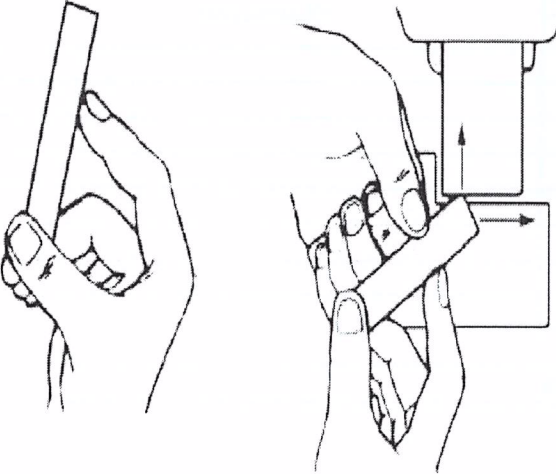
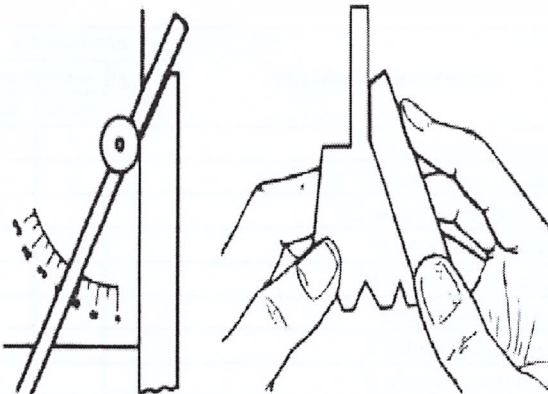
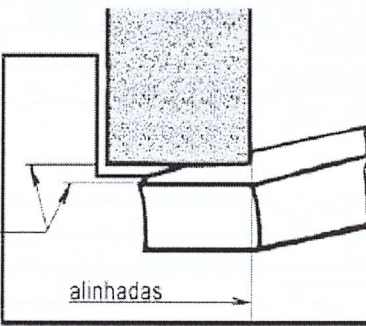
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data:	____/____/____	Instrutor:		Nota:	
-------	----------------	------------	--	-------	--

ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 09 - FERRAMENTAS DE CORTE		Tempo Previsto: 4h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<p>▪ Esmerilhar superfície plana em ângulo</p> 	<p>▪ Segure a ferramenta posicionada de modo a obter o ângulo desejado.</p> <p>▪ Movimente a ferramenta de maneira uniforme sobre a face de trabalho do rebolo.</p>	<p>Desenho da peça</p> <p>Esmerilhadora</p> <p>Transferidor de graus</p> <p>Gabarito de ângulo</p> <p>Paquímetro</p>
2	<p>▪ Verificar superfície plana em ângulo</p> 	<p>▪ Verificar com o transferidor de graus ou gabarito de ângulos.</p> <p>▪ Esmerilhar a ferramenta posicionada de modo a obter o ângulo de acordo com o desenho do caderno de tarefas.</p>	<p>Desenho da peça</p> <p>Esmerilhadora</p> <p>Transferidor de graus</p> <p>Gabarito de ângulo</p> <p>Paquímetro</p>
3	<p>▪ Esmerilhar superfície plana em ângulo</p> 	<p>▪ Esmerilhar a ferramenta posicionada de modo a obter o ângulo de saída.</p> <p>▪ Dressar o rebolo quando o mesmo apresentar desgaste.</p>	<p>Desenho da peça</p> <p>Esmerilhadora</p> <p>Dressador de rebolo</p> <p>Pedra abrasiva</p> <p>Transferidor de graus</p> <p>Gabarito de ângulo</p> <p>Paquímetro</p>

	SENAI	RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO	CFP 1.20 - SBC
ALUNO: _____		TURMA: _____	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 09 - FERRAMENTAS DE CORTE		Tempo Previsto: 4h00	

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Líqu.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS

AVALIAÇÃO						
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO		
				Atribuída	Avaliada pelo:	
				Aluno	Instr.	
1	Realizar traçagem de pçs	Traçar comprimentos e ângulos	De acordo com o desenho	5		
2	Ajustar peças manualmente	Esmerilhar ferramenta F	Aresta de corte com 17 mm	5		
3			Ângulo de posição de 25°	8		
4			Ângulo de saída de 8°	8		
5			Ângulo de cunha de 5°	8		
6			Ângulo de folga de 3°	8		
7			Esmerilhar ferramenta G	Ângulo X (55° ou 60°)	8	
8		Ângulo de cunha de 6°		8		
9		Ângulo de inclinação da aresta de 15°		8		
10		Ângulo de saída de 3°		8		
11		Acabamento		Superfície plana sem marcas	6	
12		Aspecto da peça		Livre de marcas, rebarbas e deformações	5	
13		Trabalhar em grupo e individualmente		Demonstrar proatividade e trabalho em equipe	5	
14	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	5		
15	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 4 horas	5		
NOTA FINAL				100		


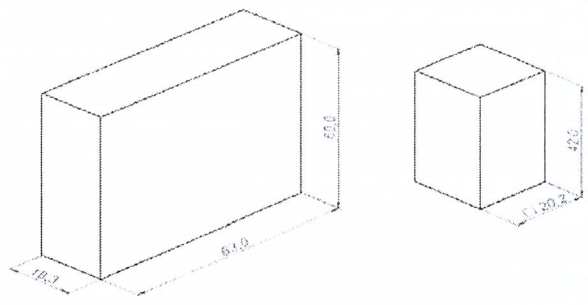
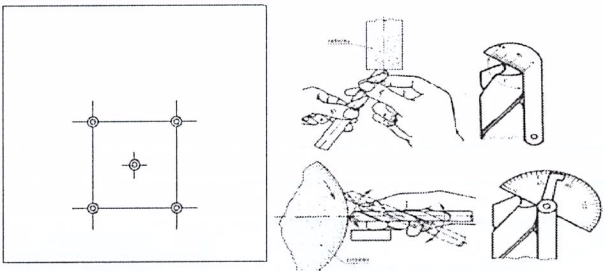
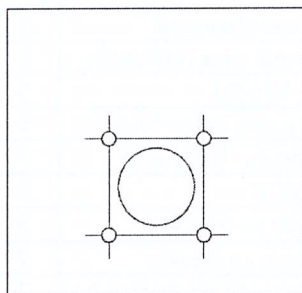
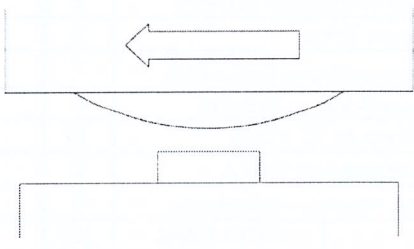
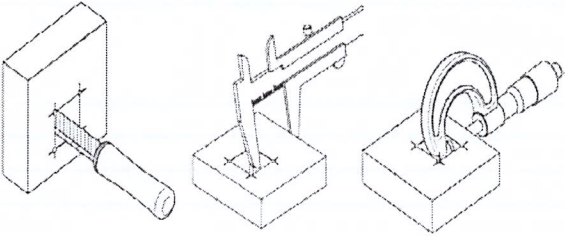
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data:	____/____/____	Instrutor:		Nota:	
-------	----------------	------------	--	-------	--

 PLANO DE TRABALHO		CFP 1.20 - SBC	
ALUNO:		TURMA:	
TAREFA: 10 - ENCAIXE QUADRADO - MATRIZ - PUNÇÃO e MONTAGEM		Ocupação: Ajustador Mecânico	
		Tempo Previsto: 15h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<ul style="list-style-type: none"> Fresar a matriz com 18,3X60X63 Fresar o punção com 20,2X20,2X40 	<ul style="list-style-type: none"> Calcular a RPM e o AM para fresar. $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ RPM: <input type="text"/> $AM = f \cdot Z \cdot RPM$ AM: <input type="text"/>	Desenho da peça Paquímetro Fresadora Cabeçote fresador Ø 80 Pano Pincel Calços paralelos
2	<ul style="list-style-type: none"> Traçar e puncionar a matriz e o punção Reafiar broca helicoidal 	<ul style="list-style-type: none"> O traçado deve estar alinhado e nas medidas de acordo com o desenho. O puncionado deve estar centralizado com os traços. Reafiar broca de acordo com ângulo da ponta de 118° e saída de 1° a 3°. 	Desenho da peça Esmerilhadeira Traçador de altura Paquímetro Transferidor de graus Gabarito de afiação de brocas Tinta de traçagem Punção de bico Lupa
3	<ul style="list-style-type: none"> Realizar furos do encaixe 	<ul style="list-style-type: none"> Calcular a RPM para cada diâmetro a ser furado. $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ Ø1: <input type="text"/> RPM Ø2: <input type="text"/> RPM	Desenho da peça Furadeira Brocas de Ø 3 e Ø 17 Calços paralelos Óleo refrigerante Pincel
4	<ul style="list-style-type: none"> Retificar o punção (PEÇA 1) 	<ul style="list-style-type: none"> Retirar as rebarbas para fixar a peça na mesa magnética. Dressar rebolo conforme demonstração. Calçar as laterais da peça para evitar acidentes. 	Desenho da peça Retificadora Calços paralelos Dressador de rebolo Micrômetro Esquadro de luz Pano Óleo refrigerante Pedra abrasiva
5	<ul style="list-style-type: none"> Serrar e ajustar encaixe quadrado 	<ul style="list-style-type: none"> Serrar o sobremetal para limar e ajustar o encaixe. Limar referências de 12,5 e 21,5 em esquadro. Ajustar o encaixe de acordo com o punção. O ajuste de ser deslizante sem folga conforme especificado no desenho. 	Desenho da peça Paquímetro Micrômetro Lima chata bastarda de 1/2" de largura Lima chata mursa de 1/2" de largura Lima quadrada bastarda de 10 mm Lima quadrada mursa de 10 mm Esquadro de luz Pano

		CFP 1.20 - SBC
ALUNO:	TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS

AVALIAÇÃO						
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO		
				Atribuída	Avaliada pelo:	
				Aluno	Instr.	
1	Determinar parâmetros...	RPM e avanços adequados	Realizar cálculos corretamente	7		
2	Usinar peças utilizando máquinas operatrizes	Esquadrear peça	Deixando sobremetal para retificação	5		
3			Comprimento de 40 ± 0,1	5		
4		Dressar rebolo	Rebolo uniforme e sem deformações	5		
5		Retificar punção	Largura e altura de 24 - 0,02/-0,04	7		
6			Paralelismo de 0,02 C	5		
7			Perpendicularidade de 0,02 A-B	5		
8			Rugosidade adequada	Conforme especificado no desenho	7	
9		Esquadrear matriz nas medidas	Largura de 63 ± 0,1 e Altura de 60 ± 0,1	7		
10			Espessura de 13,8 ± 0,1	5		
11			Reafiar broca helicoidal	Arestas de corte e ângulo corretos	5	
12		Furar matriz	No diâmetro de 3mm	5		
13			Nas distâncias especificadas (21,5 e 12,5)	7		
14		Rugosidade adequada	Conforme especificado no desenho	5		
15		Ajustar peças manualmente	Ajustar furo quadrado	Largura e altura de 20 + 0,05	10	
16	Perpendicularidade de 0,03 A			5		
17	Aspecto da peça		Livre de marcas, rebarbas e deformações	5		
NOTA FINAL				100		

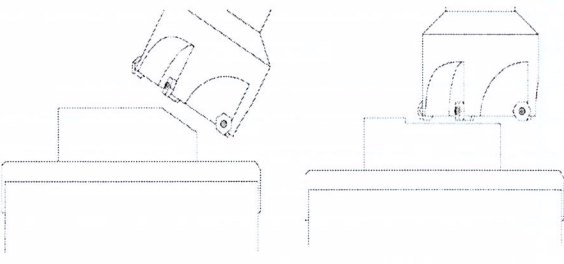
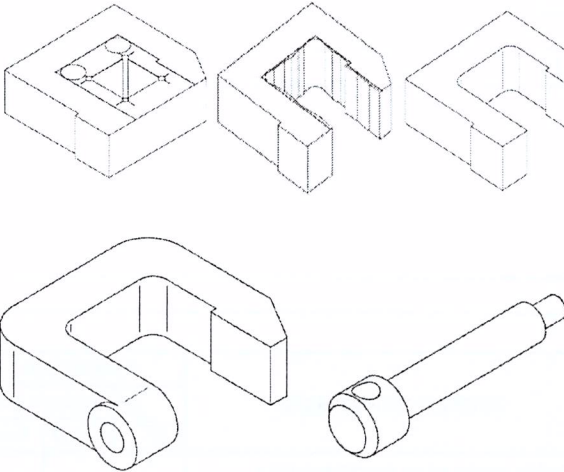
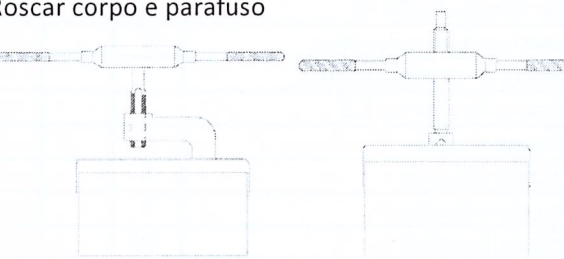
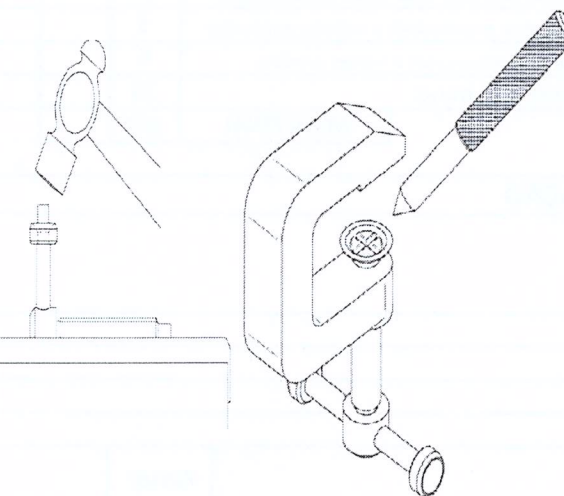
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data:	___/___/___	Instrutor:		Nota:	
--------------	-------------	-------------------	--	--------------	--

ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 11 - GRAMPO FIXO		Tempo Previsto: 18h00	
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS
1	<ul style="list-style-type: none"> Fresar superfície inclinada e rebaixo 	<ul style="list-style-type: none"> Calcular RPM e AM Calcular a inclinação $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ RPM: <input type="text"/> $AM = f \cdot Z \cdot RPM$ AM: <input type="text"/>	Desenho da peça Fresadora Paquímetro Cabeçote fresador \varnothing 50 Transferidor de graus Chave fixa de 24 mm Pincel Pano
2	<ul style="list-style-type: none"> Traçar e furar corpo e parafuso 	<ul style="list-style-type: none"> Traçar furação. Verificar o traçado. Selecionar brocas. Calcular RPM Furar. Serrar com serra de fita. $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\varnothing}$ \varnothing <input type="text"/> RPM: <input type="text"/> \varnothing <input type="text"/> RPM: <input type="text"/> \varnothing <input type="text"/> RPM: <input type="text"/> \varnothing <input type="text"/> RPM: <input type="text"/>	Desenho da peça Traçador de altura Furadeira Punção de bico Paquímetro Tinta de traçagem Martelo de bola Furadeira Serra de fita Calços paralelos Brocas Pincel Pano
3	<ul style="list-style-type: none"> Roscar corpo e parafuso 	<ul style="list-style-type: none"> Selecionar: <ul style="list-style-type: none"> Cossinete. Jogo de macho. Fluído de corte. Roscar mantendo o esquadro. 	Desenho da peça Desandadores Cossinete Jogo de machos Fluído de corte Esquadro de luz Pincel Pano
4	<ul style="list-style-type: none"> Rebitar as peças efetuando a montagem 	<ul style="list-style-type: none"> Rebitagem do conjunto: Rebitar um lado do manipulô. Rebitar o segundo lado do manipulô com parafuso dentro. Rebitar o encosto na ponta do parafuso com o corpo dentro. Retirar rebarbas. 	Desenho da peça Morsa de bancada Lima chata bastada 8" Gabarito de raio 12 mm Martelo de bola Punção de bico arredondado

 RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO		CFP 1.20 - SBC
ALUNO: _____		TURMA: _____
TAREFA: 11 - GRAMPO FIXO		Ocupação: Ajustador Mecânico Tempo Previsto: 18h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS	

AVALIAÇÃO						
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO		
				Atribuída	Avaliada pelo:	
				Aluno	Instr.	
1	Determinar parâmetros...	RPM e avanços adequados	Cálculos realizados corretamente	5		
2	Usinar peças utilizando máquinas operatrizes	Traçar inclinação	Traçado conforme desenho	5		
3		Fresar superfície inclinada	Fresar inclinação com 15 x 9	5		
4		Fresar rebaixo	Fresar rebaixo de 2 x 42	5		
5		Traçar furação	Traçado conforme desenho	5		
6		Furar corpo	Ficando a peça com raio de 5	5		
7		Furar parafuso	Ficando o furo com ϕ 6,5	5		
8		Serrar com serra de fita	Conforme traçado	5		
9		Limar raios	Conforme gabarito	5		
10		Executar rosca M10	Rosca em esquadro	5		
11		Rebitar manípulos	Manípulo bem fixo	10		
12		Rebitar parafuso no corpo	Montagem em esquadro	10		
13		Rugosidade adequada	De acordo com o desenho	5		
14		Aspecto da peça	Livre de marcas, rebarbas e deformações	5		
15		Trabalhar em grupo e individualmente		Demonstrar proatividade e trabalho em equipe	5	
16	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	5		
17	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 18 horas	10		
NOTA FINAL				100		

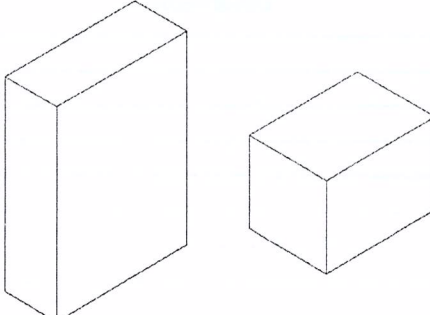
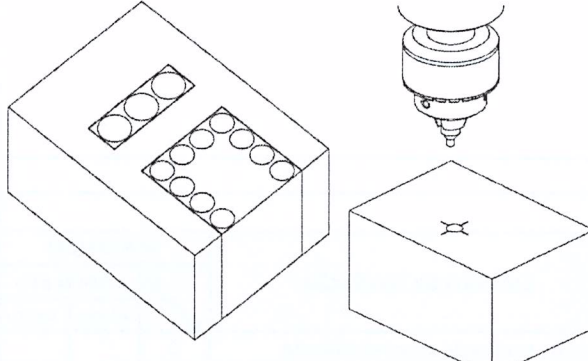
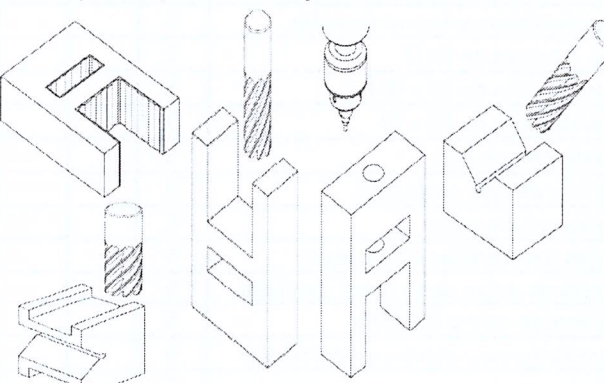
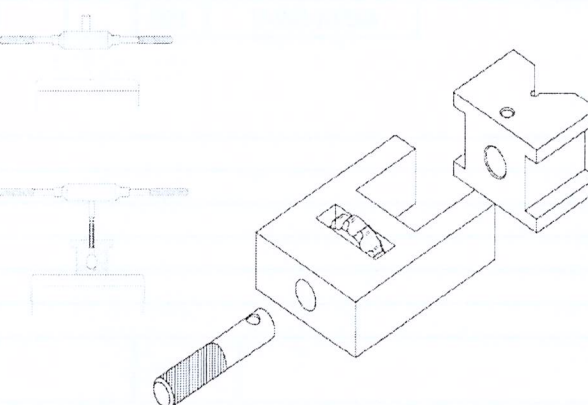
RESUMO DA AVALIAÇÃO


Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data:	___/___/___	Instrutor:		Nota:	
-------	-------------	------------	--	-------	--

ALUNO:		TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico		
TAREFA: 12 - CALÇO REGULÁVEL		Tempo Previsto: 38h00			
Nº	ORDEM DE EXECUÇÃO	OBSERVAÇÕES E CÁLCULOS	MÁQUINAS / FERRAMENTAS / ACESSÓRIOS		
1	<ul style="list-style-type: none"> Fresar a base com 20,2X50X70 Fresar o bloco em "V" com 30X30X42 	<ul style="list-style-type: none"> Calcular RPM e AM. Calcular a inclinação. $RPM = \frac{vc \cdot 318}{\emptyset}$ $AM = f \cdot Z \cdot RPM$	Desenho da peça		
			Base	Fresadora	
			RPM: <input type="text"/>	Paquímetro	
			AM: <input type="text"/>	Cabeçote fresador \emptyset 50	
			Bloco em "V"	Transferidor de graus	
RPM: <input type="text"/>	Chave fixa de 24 mm				
AM: <input type="text"/>	Pincel				
			Pano		
2	<ul style="list-style-type: none"> Traçar, puncionar e furar base e bloco em "V" 	<ul style="list-style-type: none"> Traçar furação. Verificar o traçado. Selecionar brocas. Puncionar. Calcular RPM. Furar. 	Desenho da peça		
			Brocas	Traçador de altura	
			\emptyset <input type="text"/>	RPM <input type="text"/>	Furadeira
			\emptyset <input type="text"/>		Punção de bico
			\emptyset <input type="text"/>		Paquímetro
			\emptyset <input type="text"/>		Tinta de traçagem
			\emptyset <input type="text"/>		Martelo de bola
		Calços paralelos			
		Óleo refrigerante			
		Brocas			
		Pincel			
		Pano			
3	<ul style="list-style-type: none"> Serrar, fresar, retificar e ajustar base e bloco "V" 	<ul style="list-style-type: none"> Serrar com serra de fita. Retirar as rebarbas para fixar a peça na mesa Fresar detalhes da base. Fresar detalhes da e do bloco em "V" Calçar as laterais da peça para evitar acidentes. 	Desenho da peça		
			Serra de fita		
			Morsa de bancada		
			Lima chata bastada 8"		
			Lima quadrada bastada		
			Martelo de bola		
			Punção de bico arredondado		
			Paquímetro		
			Micrômetro		
			Pedra abrasiva		
4	<ul style="list-style-type: none"> Roscar, montar e ajustar base e bloco em "V" 	<ul style="list-style-type: none"> Efetuar as roscas do parafuso e do bloco em "V". Efetuar os encaixes se preciso ajustar. Verificar ajuste com o parafuso e a porca no conjunto montado. Travar bloco em "V" no parafuso. Verificar o funcionamento. 	Desenho da peça		
			Desandadores		
			Cossinete		
			Jogo de machos		
			Fluído de corte		
			Pedra abrasiva		
			Micrômetro		
			Esquadro de luz		
			Lima chata bastada 8"		
			Pano		

 SENAI	RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO	CFP 1.20 - SBC
ALUNO:	TURMA:	Ocupação: Ajustador Mecânico
TAREFA: 12 - CALÇO REGULÁVEL		Tempo Previsto: 38h00

REGISTRO DE TEMPO											
DATA	Início		Término		Total		Descontos		Total (Liq.)		Observações
	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	Hora	Min.	
<i>Total Geral</i>											

ANOTAÇÕES GERAIS

AVALIAÇÃO					
Item	Capacidade Avaliada	Objetivos Propostos	Critérios de Avaliação	PONTUAÇÃO	
				Atribuída	Avaliada pelo:
				Aluno	Instr.
10	Determinar parâmetros...	RPM e avanços adequados	Cálculos realizados corretamente	5	
	Usinar peças utilizando máquinas operatrizes	Traçar furação e rasgos	Traçado conforme desenho	10	
		Fresar base	Nas medidas conforme desenho	10	
1		Fresar bloco em "v"	Nas medidas conforme desenho	5	
2		Retificar superfície plana	Nas medidas de 20 f7	5	
3		limar rasgo	Nas medidas de 30 x 30 H7	5	
4		Limar perfil	Nas medidas de 10 x 30	5	
5		Serrar com serra de fita	Conforme traçado	5	
6		Furar	De acordo com o desenho	5	
7		Roscar	Rosca em esquadro	5	
8		Montar conjunto	Peças nas medidas do desenho	5	
9		Ajustar conjunto	Ajuste de peças deslizantes sem folga	5	
11		Rugosidade adequada	De acordo com o desenho	5	
12	Aspecto da peça	Livre de marcas, rebarbas e deformações	5		
13	Trabalhar em grupo e individualmente		Demonstrar proatividade e trabalho em equipe	5	
14	Seguir procedimentos...	Segurança e organização	Cumprir regulamentos e manter a ordem	5	
15	Ter proatividade	Executar peça no tempo previsto	Máximo 18 horas	10	
NOTA FINAL				100	

Com base na avaliação, quais aspectos devem ser melhorados ?

Aluno: _____

Instrutor: _____

Data:	___/___/___	Instrutor:		Nota:	
--------------	-------------	-------------------	--	--------------	--