

**Ministério da Educação**  
**Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia Sul-rio-grandense**  
**Campus Pelotas**

**EDITAL nº 11/ 2013**

**SELEÇÃO INTERNA TEMPORÁRIA DE PROFESSORES**

O Instituto Federal Sul-rio-grandense – IFSul *Campus Pelotas* torna pública a abertura de inscrições para **o processo seletivo simplificado de bolsista, para a FUNÇÃO TEMPORÁRIA DE PROFESSOR para atuar nos Cursos de Formação Inicial e Continuada (FIC)** no Programa Nacional de Acesso ao Ensino Técnico e Emprego (PRONATEC), atendendo à necessidade de interesse público conforme segue:

**1. DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES**

**1.1** O processo seletivo será regido por este Edital.

**1.2** Ao efetivar a inscrição, o candidato declara estar ciente do conteúdo deste Edital e acata na íntegra as suas disposições.

**1.3** A participação no Programa do presente Edital não implicará em redução das atividades normalmente desempenhadas pelo candidato na sua Instituição de origem.

**1.4** O Coordenador Adjunto do PRONATEC do *Campus* poderá realizar novo processo de seleção caso o candidato selecionado não atenda às suas atribuições ao longo do Curso.

**1.5** Dúvidas e informações poderão serão encaminhadas para o e-mail [pronatec@pelotas.ifsul.edu.br](mailto:pronatec@pelotas.ifsul.edu.br)

**2. VAGAS**

**2.1** O processo seletivo visa à contratação de bolsista para a função temporária de Professor para o PRONATEC, com perfil e capacitação para atuar, **com carga horária máxima de 16 horas (de 60 minutos) semanais**, no Curso de **Soldador no Processo Eletrodos Revestidos, Aços Carbono e Aço Baixa Liga**, oferecido pelo *Campus Pelotas*.

COMPONENTE CURRICULAR	CARGA HORÁRIA/TURMA	VAGAS
Prática Operatória Soldagem com Eletrodos Revestidos	96	01

**2.2** Os conteúdos programáticos são:

5.1 Ajuste dos parâmetros para desenvolver as operações pertinentes

5.1.1 Selecionar insumos e ferramentas

5.1.2 Preparar e posicionar peças

5.1.3 Ajustar energia

5.1.4 Realizar operações pertinentes a união por solda: Ignição, ponteamto, reignição, manutenção do arco, controle da deposição, controle da penetração, tecimento, ângulo de ataque e progressão.

5.2 Deposição de cordões em chapas na posição plana

5.2.1 Abertura de arco (ignição e reignição).

5.2.2 Cordões retilíneos

5.2.3 Cordões com tecimento

- 5.2.4 Limpeza de chapas e influência dos tipos de corrente e da polaridade na morfologia do cordão depositado
- 5.2.5 Variação da espessura da chapa: condução de calor e a área fundida
- 5.2.6 Emendas de cordões
- 5.3 Deposição de cordões em chapa na posição horizontal
  - 5.3.1 Ajuste e controle da energia de soldagem
  - 5.3.2 Deposição de cordões na posição horizontal. Marcar linhas horizontais.
  - 5.3.3 Controle dos parâmetros processuais: comprimento de arco, ângulo de posição e de ataque, velocidade de soldagem e tecimento.
  - 5.3.4 Análise do cordão depositado. Repetir padrão mínimo exigido.
- 5.4 Pontear e soldar junta de topo, posição “1G”.
  - 5.4.1 Preparar chapa de espessura conveniente, para a união do topo na posição plana (chapas sem chanfro, abordar acesso por único lado e por ambos os lados)
  - 5.4.2 Executar ponteamto das chapas;
  - 5.4.3 Soldar as chapas observando a penetração. Não é necessário obter raiz, soldar junta sem fresta. Avaliar penetração.
  - 5.4.4 Empregar chapa mais espessa e novamente preparar o chanfro e obter raiz. Repetir até conseguir padrão mínimo satisfatório.
  - 5.4.5 Relatar dificuldades. Confrontar técnicas.
  - 5.4.6 Executar cordões de nivelamento e acabamento (caso chapas espessas e chanfradas)
  - 5.4.7 Variar ângulo de abertura da junta e verificar distorções, penetração, raiz e número de passes para o nivelamento. Uso de calços, ou de backing podem ser experimentados.
  - 5.4.8 Aplicação do diâmetro do eletrodo em relação a dimensão desejada no cordão (projeto da junta) e o controle das distorções e do número de passes (taxa de deposição).
- 5.5 Pontear e soldar junta de topo(fresta a determinar), posição “1G”.
  - 5.5.1 Preparar chapa de espessura conveniente, para a união do topo na posição plana (chapas sem chanfro, chapas com chanfro em “V” e em “X”, abordar acesso por único lado e por ambos os lados)
  - 5.5.2 Executar ponteamto das chapas;
  - 5.5.3 Soldar as chapas observando a penetração e nivelamento da solda.
  - 5.5.4 Obter raiz, variar fresta na junta. Repetir soldas. Testar eletrodo E6010 ou E 6011 em relação aos eletrodos E6013 e E7018.
  - 5.5.5 Empregar chapa mais espessa e novamente preparar o chanfro e obter raiz. Repetir até conseguir padrão mínimo satisfatório.
  - 5.5.6 Relatar dificuldades. Confrontar técnicas.
  - 5.5.7 Executar cordões de nivelamento e acabamento (caso chapas espessas e chanfradas)
  - 5.5.8 Variar ângulo de abertura da junta e verificar distorções, penetração, raiz e número de passes para o nivelamento.
  - 5.5.9 Uso de calços, ou de backing podem ser experimentados.
- 5.6 Pontear intercalado e soldar junta em ângulo sem chanfro, na posição plana “1F”.

- 5.6.1 Obter cordões de variados perfis, alternando taxa depositória. Repetir tipos de cordão.
- 5.6.2 Realizar cordões de segmentos curtos e alternando o lado soldado. Verificar distorção. Realizar soldas contínuas, porém em segmentos de cordões, treinando o controle da distorção e emenda de cordões.
- 5.7 Pontear intercalado e soldar junta em ângulo sem chanfro, na posição horizontal “2F”.
  - 5.7.1 Obter cordões de variados perfis. Repetir tipos de cordão.
  - 5.7.2 Realizar cordões de segmentos curtos e alternando o lado soldado. Verificar distorção na junta.
  - 5.7.3 Realizar cordão de filete único verificando a formação de uma nervura a 45°.
  - 5.7.4 Realizar a soldagem multipasse, usar a técnica de sobrepor os cordões, de tal forma que o final do cordão fique aparente. Tal técnica se desenvolve de baixo para cima e pode se atingir a dimensão desejada da garganta da solda. A amplitude do tecimento é controlada (filete).
  - 5.7.5 Repetir soldas em junta sobreposta, de chapa espessa.
  - 5.7.6 Verificar na soldagem em único passe, diversificados perfis de cordão (plano e convexo).
  - 5.7.7 Realizar filetes sem tecimento, e verificar resultados.
  - 5.7.8 Alternar eletrodo E 6013 e E 7018 e verificar diferenças.
- 5.8 Pontear e soldar junta de topo, posição horizontal “2G”.
  - 5.8.1 Preparar chapa de espessura conveniente, para a união do topo na posição horizontal (chapas sem chanfro, abordar acesso por único lado e por ambos os lados).
  - 5.8.2 Executar ponteameto das chapas;
  - 5.8.3 Soldar as chapas observando a penetração. Não é necessário obter raiz, soldar junta sem fresta. Avaliar penetração.
  - 5.8.4 Empregar chapa mais espessa e novamente preparar o chanfro e obter raiz. Repetir até conseguir padrão mínimo satisfatório. Mostrar elementos de um cordão de raiz e as dimensões padrões para a sua aceitação (altura mínima do reforço na raiz e convexidade)
  - 5.8.5 Relatar dificuldades. Confrontar técnicas.
  - 5.8.6 Executar cordões de nivelamento e acabamento (caso chapas espessas e chanfradas)
  - 5.8.7 Variar ângulo de abertura da junta e verificar distorções, penetração, raiz e número de passes para o nivelamento.
  - 5.8.8 Uso de calços, ou de backing podem ser experimentados, assim como na posição 1G.
- 5.9 Pontear e soldar junta de topo com chanfro V, face da raiz e fresta a determinar, posição “2G”.
- 5.10 Pontear e soldar junta em ângulo sem chanfro, na posição “2F”.
- 5.11 Técnica para realizar emendas em cordões de solda.
- 5.12 Soldagem com eletrodos revestidos, prática operatória nível intermediário.
  - 5.12.1 Deposição de cordões posição vertical descendente
  - 5.12.3 Deposição de cordões posição vertical ascendente
  - 5.12.4 Deposição de cordões posição sobre cabeça.

- 5.12.5 Soldar junta de topo, sem chanfro, na posição “3F”
- 5.12.6 Soldar junta de topo, com chanfro, na posição “3F”
- 5.12.4 Soldar junta em ângulo sem chanfro, na posição “3F”
- 5.12.5 Soldar junta em ângulo com chanfro, na posição “3F”

### 3. DAS INSCRIÇÕES

**3.1** Serão deferidas as inscrições para profissionais que cumpram todas as condições gerais e específicas descritas abaixo:

- Ser servidor do quadro efetivo do IFSul;
- Ter título de graduação em curso reconhecido pelo MEC na área da disciplina a ser oferecida no curso PRONATEC, ao qual está se candidatando a bolsista.
- Ter experiência comprovada em atuação docente na área da disciplina a ser oferecida no curso PRONATEC.
- Cumprir o estabelecido na RESOLUÇÃO FNDE 044, de 29 de dezembro de 2006, e a Lei 11.273, de 06 de fevereiro de 2006 (Lei de bolsas);
- Cumprir o estabelecido na RESOLUÇÃO CD/FNDE Nº 4 DE 16 DE MARÇO DE 2012.

**3.2** Período das inscrições: **04 a 10 de setembro de 2013.**

**3.3** As inscrições serão recebidas na sala do PRONATEC do *Campus Pelotas*, no horário compreendido das 14 horas e 30 minutos as 17 horas e 30 minutos.

**3.4** No ato da inscrição, o candidato deverá entregar cópia acompanhada de seus originais (ou autenticada), dos seguintes documentos:

**3.4.1** Ficha de inscrição preenchida, em formato DOC, disponível em <http://www.pelotas.ifsul.edu.br/portal/>, e na sala do PRONATEC na instituição;

**3.4.2** Cópia da cédula de identidade;

**3.4.3** Cópia do CPF;

**3.4.4** Cópia do Diploma;

**3.4.5** 01 (uma) fotografia 3x4cm; e

**3.4.6** *Curriculum Vitae* atualizado com os documentos comprobatórios.

**3.5** Tornam-se sem nenhum efeito as atividades que constem do *Curriculum Vitae* e que não forem devidamente comprovadas.

**3.6** Caso não ocorram inscrições no período previsto no item 3.2 deste Edital, o novo prazo será reaberto ou um novo Edital será lançado.

### 4. HOMOLOGAÇÃO DAS INSCRIÇÕES

Serão divulgadas as inscrições homologadas no endereço eletrônico <http://www.pelotas.ifsul.edu.br/portal/>, no dia **11/09/2013**.

### 5. ATRIBUIÇÕES

De acordo com o **Art. 13 da RESOLUÇÃO CD/FNDE Nº 4 DE 16 DE MARÇO DE 2012**, são atribuições dos bolsistas no âmbito da Bolsa-Formação do PRONATEC na função de professor:

- a) Planejar as aulas e atividades didáticas e ministrá-las aos beneficiários da Bolsa-Formação;
- b) adequar a oferta dos cursos às necessidades específicas do público-alvo;
- c) registrar no SISTEC a frequência e o desempenho acadêmico dos estudantes;
- d) adequar conteúdos, materiais didáticos, mídias e bibliografia às necessidades dos estudantes;
- e) elaborar e disponibilizar apostila no primeiro dia de aula;
- f) propiciar espaço de acolhimento e debate com os estudantes;

- g) avaliar o desempenho dos estudantes; e
- h) participar dos encontros de coordenação promovidos pelos coordenadores geral e adjunto.

## 6. REMUNERAÇÃO E REGIME DE TRABALHO

**6.1.** Deve ser observado o constante no **Art. 14 da RESOLUÇÃO CD/FNDE Nº 4 DE 16 DE MARÇO DE 2012.**

Art. 14 A concessão de bolsas aos profissionais envolvidos na oferta de cursos da Bolsa-Formação do PRONATEC dar-se-á conforme o estabelecido pelo art. 9º da Lei nº 12.513/2011.

**6.2** O regime de trabalho do professor será de no máximo 16 horas (de 60 minutos) semanais;

**6.3** O professor receberá R\$ 50,00 (cinquenta reais) por hora (60 minutos) de aula, em conformidade com a(s) carga(s) horária(s) do(s) curso(s), durante o período em que estiver atuando nos cursos vigentes do seu *campus*, de acordo com o **Art. 15 da RESOLUÇÃO CD/FNDE Nº 4 DE 16 DE MARÇO DE 2012.**

## 7. SELEÇÃO

**7.1** Deve ser observado o constante no Art. 14 da **RESOLUÇÃO CD/FNDE Nº 4 DE 16 DE MARÇO DE 2012.**

**7.2** O processo seletivo constará de dois tipos de provas: Títulos e Entrevista.

**7.2.1** O processo seletivo será assim conduzido:

- Prova de Títulos a qual é classificatória;
- Prova de Entrevista: serão selecionados os 05 (cinco) primeiros classificados;

**7.2.1.1** A prova de entrevista será realizada no dia 12/09/2013, as 18h, na sala do PRONATEC.

**7.2.2** Pesos

Prova de Títulos tem peso 8,0 (oito) e a Prova de Entrevista tem peso 2,0 (dois);

**7.3** Para a prova de títulos o método de cálculo será assim realizado:

Ao candidato será atribuída uma nota de 0 (zero) a 80 (oitenta) pontos mediante Análise do currículo, com pontuação constituída segundo os critérios abaixo:

Item	Pontos	Valor Máximo
Cursos de pós-graduação na área conforme item 3.1	10	20
Cursos de graduação na área conforme item 3.1	10	10
Outros cursos de graduação nas áreas afins item 3.1	10	10
Cursos de Capacitação na área conforme itens 3.1: entre 20 (vinte) e 40 (quarenta) horas de duração	1 por curso	10
Cursos de Capacitação na área conforme itens 3.1: acima de 40 (quarenta) horas de duração	1 por curso	10
Experiência profissional como professor	2 por ano	20
<b>TOTAL</b>		<b>80</b>

## 8. DOS CRITÉRIOS DE DESEMPATE

No caso de empate será classificado em primeiro o candidato que comprovar mais tempo de exercício na função no IFSul. Ao persistir o empate, prevalecerá o candidato com idade superior ao concorrente.

## **9. DA DIVULGAÇÃO DOS RESULTADOS**

A divulgação dos resultados será realizada na página do IFSul - <http://www.pelotas.ifsul.edu.br/portal/>, a partir do dia **13/09/2013**.

## **10. DOS RECURSOS**

Os recursos referentes ao resultado do processo seletivo deverão ser encaminhados em um prazo de até 24 horas após o horário previsto para sua divulgação.

## **11. DA HOMOLOGAÇÃO DOS RESULTADOS**

A homologação dos resultados se dará 48 horas após o horário previsto para a sua divulgação, analisados os recursos pela Coordenação Adjunta do PRONATEC deste *Campus*.

## **12. DA VALIDADE DO PROCESSO SELETIVO**

O resultado do processo seletivo simplificado será válido até 31/12/2013, podendo ser prorrogável por 12 (doze) meses.

## **13. DISPOSIÇÕES GERAIS**

**13.1.** Eventuais mudanças neste Edital serão realizadas através de ERRATAS.

**13.2.** Não serão aceitas as inscrições que forem encaminhadas fora do prazo e em lugar diferente do especificado neste Edital;

**13.3.** Casos omissos serão julgados pela Comissão de Seleção, que será presidida pelo Coordenador Adjunto do PRONATEC *Campus*/IFSul.

---

Rogério Coelho Guimarães  
Coordenador Adjunto do PRONATEC  
IFSul *Campus* Pelotas

---

Miguel Felberg  
Coordenador Geral do PRONATEC  
IFSul-rio-grandense