



PROCESSO N.º 569/2010

PROTOCOLO N.º 10.112.070-8

PARECER CEE/CEB N.º 1166/10

APROVADO EM 02/12/10

CÂMARA DE EDUCAÇÃO BÁSICA

INTERESSADO: SENAI – NÚCLEO DE ASSESSORIA ÀS EMPRESAS DE
SANTO ANTONIO DA PLATINA

MUNICÍPIO: SANTO ANTONIO DA PLATINA

ASSUNTO: Pedido de Autorização para Funcionamento do Curso Técnico em
Automação Industrial – Eixo Tecnológico: Controle e Processos
Industriais.

RELATORA: SHIRLEY AUGUSTA DE SOUSA PICCIONI

I – RELATÓRIO

1. Pelo Ofício n.º 1169/10-GS/SEED de 12 de abril de 2010, a Secretaria de Estado da Educação encaminha a este Conselho o expediente protocolado em 25/08/09 no NRE de Jacarezinho, de interesse do SENAI – Núcleo de Assessoria às Empresas, do Município de Santo Antonio da Platina, que por sua Direção solicita Autorização para o Funcionamento do Curso Técnico em Automação Industrial – Eixo Tecnológico: Controle e Processos Industriais.

2 – Da Instituição de Ensino

O SENAI – Núcleo de Assessoria às Empresas de Santo Antonio da Platina está localizado à Rua José Vieira Gusmão, 850, do Município de Santo Antonio da Platina e tem como Entidade Mantenedora o Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial - SENAI.

A Instituição de Ensino obteve a renovação do credenciamento para oferta de Cursos de Educação Profissional Técnica de Nível Médio pela Resolução Secretarial n.º 4496/07 de 31 de outubro de 2007.

A Proposta Pedagógica está anexada às folhas 105 a 146.

3 – Dados Gerais do Curso

Curso: Técnico em Automação Industrial

Eixo Tecnológico: Controle e Processos Industriais

Carga horária total do Curso: 1440 horas

Forma: Concomitante e ou Subsequente ao Ensino Médio



PROCESSO N.º 569/2010

Regime de Funcionamento:

O curso poderá ser ofertado da seguinte forma:

- Período integral - o curso será desenvolvido com 08 (oito) horas diárias, de segunda a sexta-feira, perfazendo um total de 40 (quarenta) horas semanais, terá a duração de 01 (um) ano que equivalem a 36 (trinta e seis) semanas.
- Meio período - diurno ou noturno - o curso será desenvolvido com 04 (quatro) horas diárias, de segunda à sexta-feira, perfazendo um total de 20 (vinte) horas semanais, terá a duração de 02 (dois) anos que equivalem a 72 (setenta e duas) semanas.
- Finais de semana - o curso será desenvolvido com 04 (quatro) horas na sexta-feira e 08 (oito) horas no sábado, perfazendo um total de 12 (doze) horas semanais, terá a duração de 03 (três) anos que equivalem a 120 (cento e vinte) semanas.

Regime de Matrícula: modular

Número de Vagas: 35 alunos por turma

Período de Integralização do Curso: O tempo mínimo de integralização do curso é de um ano quando cursado em período integral, de dois anos quando cursado em meio período, e de três anos quando cursado aos finais de semana e tendo como tempo máximo de integralização do curso cinco anos.

Requisitos de Acesso: estar cursando o Ensino Médio ou tê-lo concluído.

Modalidade de Oferta: presencial

4 – Justificativa

(...)

O mercado mundial está sendo cada vez mais, dominado pelas empresas que satisfazem plenamente as necessidades de seus clientes, fornecendo produtos de alta qualidade e baixo custo. De forma mais lenta, esta tendência está chegando ao mercado brasileiro juntamente com o fim da reserva de mercado. Apesar da tendência mundial do fortalecimento das indústrias baseadas em alta tecnologia, a força da indústria nacional está nas empresas que atuam em ramos tradicionais de baixo nível tecnológico. O potencial de automação dos processos dessas é elevado com grandes perspectivas de aumento da qualidade e produtividade. (...) (fls.105)

5 – Objetivos

Os objetivos estão descritos às folhas 107.



PROCESSO N.º 569/2010

6 – Perfil Profissional de Conclusão do Curso

O egresso do Curso Técnico em Automação Industrial de Nível Médio é o profissional com habilidades e competências para atuar no projeto, execução e instalação de sistemas de controle e automação utilizados nos processos industriais. Realiza a manutenção, mediações e testes em equipamentos utilizados em automação de processos industriais. Programa, opera e mantém sistemas automatizados respeitando normas técnicas e de segurança. (fls. 111)

7 – Organização Curricular

O Curso será desenvolvido em módulos, entendendo-se por módulos, unidades pedagógicas autônomas e completas em si mesmas, compostas de conteúdos estabelecidos de acordo com o perfil profissional de competências e habilidades. (fls. 112)

Matriz Curricular (fls. 139)

Disciplinas	Módulos				Carga horária por Disciplina
	I	II	III	IV	
Desenho técnico	28	64			92
Instalações elétricas industriais	56				56
Mecânica dos fluidos	64				64
Eletrônica	60	48	52	52	212
Circuitos elétricos	72	64			136
Segurança no trabalho	20			20	40
Automação pneumática	60	64			124
Comandos elétricos		60			60
Fundamentos de controle		60			60
Automação hidráulica			60		60
Administração industrial				44	44
Controlador lógico programável – CLP			72		72
Instrumentação industrial			88	72	160
Comunicação e expressão			40		40
Controle de processo			48	80	128
Redes industriais				64	64
Orientação TCC				28	28
Carga Horária por Módulo	360	360	360	360	
Carga Horária Total do Curso					1440



PROCESSO N.º 569/2010

8 – Articulação com o Setor Produtivo

O SENAI- Departamento Regional do Paraná possui uma articulação com o setor produtivo intrínseca à sua condição de entidade representativa do setor industrial, pertencente ao sistema FIEP – Federação das Indústrias do Estado do Paraná.

A Instituição mantém convênio com o Instituto Evaldo Lodi do Paraná e Termo de Convênio está anexado às folhas 144 a 145.

9 – Critérios de Avaliação da Aprendizagem

(...)

Os resultados das avaliações serão expressos em notas de 0,0 (zero vírgula zero) a 10,0 (dez vírgula zero), representando equivalentes a percentuais de domínios das competências, habilidades e das bases tecnológicas envolvidas, numa escala de 0% (zero por cento) a 100% (cem por cento).

Ao término de cada módulo, o aluno que mesmo após as recuperações paralelas não alcançar a média 7,0 (sete), equivalente a 70% (setenta por cento) de comprovação de domínio das competências e habilidades desenvolvidas nas disciplinas, isto é, onde a média se encontra no intervalo entre 0 (zero) e 6,9 (seis vírgula nove) terá a oportunidade de estudos de recuperação final.

Serão considerados aprovados os alunos que apresentarem:

a) frequência igual ou superior a 75% (setenta e cinco por cento) do total da carga horária do semestre letivo e média do módulo igual ou superior 7,0 (sete vírgula zero), equivalente a 70% (setenta por cento) das competências e habilidades desenvolvidas, nas respectivas disciplinas; b) frequência igual ou superior a 75% (setenta e cinco por cento) do total da carga horária do semestre letivo e média final igual ou superior a 5,0 (cinco vírgula zero), equivalente a 50% (cinquenta por cento), resultante da recuperação final, nas respectivas disciplinas.

Serão considerados reprovados os alunos que apresentarem:

a) frequência inferior a 75% (setenta e cinco por cento) sobre o total da carga horária do período letivo com qualquer média no módulo.

b) frequência igual ou superior a 75% (setenta e cinco por cento) e média inferior a 5,0 (cinco vírgula zero), equivalente a 50% (cinquenta por cento), das competências e habilidades desenvolvidas, mesmo após os estudos de recuperação final. (fls. 141)

10 – Critérios de Aproveitamento de Conhecimentos e Experiências Anteriores

Os Critérios de Aproveitamento de Conhecimentos e Experiências Anteriores estão descritos às folhas 142.



PROCESSO N.º 569/2010

11 – Plano de Avaliação do Curso

O Plano de Avaliação do Curso está anexado às folhas 146.

12 – Certificação

O aluno que concluir satisfatoriamente os módulos do curso e, após concluído o Ensino Médio, receberá o Diploma de Técnico em Automação Industrial.

13 – Corpo Docente

NOME	FORMAÇÃO	DISCIPLINA
Antonio Pires Junior	- Tecnologia em Eletrotécnica: modalidade Automação em Acionamentos Industriais	-Coordenador do Curso
Rogério Antonio Vilela	- Engenharia Elétrica	- Coordenador de Estágio (para quem optar por realizar estágio não obrigatório e opcional para o aluno) - Redes Industriais - Orientação TCC
Errisson Martins de Camargo	- Tecnologia em Mecânica	- Desenho Técnico - Automação Pneumática - Automação Hidráulica - Instrumentação Industrial
Eliseu de Souza	- Tecnologia em Eletrotécnica: modalidade Automação em Acionamentos Industriais	- Instalações Elétricas Industriais
Alessandro Hiroshi Sakamoto	- Tecnologia em Mecânica	- Mecânica dos Fluidos
Antonio pires Leoncio Junior	- Tecnologia em Eletrotécnica: modalidade Automação em Acionamentos Industriais	- Eletrônica - Circuitos elétricos
Flávio Henrique Ribeiro	- Engenharia Elétrica	- Segurança no Trabalho
Ederson Luis Amgarten	- Tecnologia em Instrumentação e Controle	- Comandos Elétricos
Júlio César Guimarães	- Engenharia Industrial Elétrica: Ênfase Eletrotécnica - Especialização em Automação e Controle de Processos Industriais	- Fundamentos de Controle - Controlador Lógico Programável
Roderson Hellen Messias	- Administração	- Administração Industrial
Susete Rodrigues da Silva	- Letras – Habilitação: Português/ Inglês	- Comunicação e Expressão
Lucas Fernando Ribeiro Silva	- Tecnologia em Automação Industrial	- Controle de processo



PROCESSO N.º 569/2010

14 – Descrição das práticas profissionais previstas:

As práticas profissionais estão descritas às folhas 135 a 138.

15 – Recursos Físicos e Materiais

Os recursos físicos e materiais estão descritos às folhas 237 a 241.

16 – Comissão Verificadora

A Comissão Verificadora constituída pelo Ato Administrativo n.º 13/2010, do NRE de Jacarezinho, integrada pelos Técnicos Pedagógicos do NRE: Maria Eulete Messias, Licenciada em Ciências – Habilitação em Biologia, Lúcia Soares Lamim Bello, Licenciada em Letras Franco-Portuguesa, Sônia Regina Lemos, Licenciada em pedagogia e como perito Antônio Aírton Carneiro de Freitas, Engenheiro Eletricista- Habilitação em Eletrotécnica e Mestre em Engenharia Industrial, emitiu o Laudo Técnico favorável à autorização para o funcionamento do referido Curso. (cf. fls. 332 - 346)

II – VOTO DA RELATORA

Considerando o exposto e o Parecer n.º 144/10-DET/SEED, aprovamos o Plano do Curso Técnico em Automação Industrial, Eixo Tecnológico: Controle e Processos Industriais, Concomitante e ou Subsequente ao Ensino Médio, e votamos pela autorização para o funcionamento do referido curso, a partir da data de publicação do ato autorizatório, carga horária de 1440 horas, período de integralização do curso de um ano quando cursado em período integral, de dois anos quando cursado em meio período, e de três anos quando cursado aos finais de semana, regime de matrícula modular, 35 vagas por turma, presencial, do SENAI – Núcleo de Assessoria às Empresas de Santo Antonio da Platina, do município de Santo Antonio da Platina, mantido pelo Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial - SENAI, conforme estabelecido na Deliberação n.º 09/06-CEE/PR.

Determina-se à mantenedora que a formação pedagógica dos docentes seja ação a ser implementada.

Recomenda-se à Instituição de Ensino que:

a) sejam tomadas as devidas providências quanto ao registro “on line” no SISTEC – Sistema de Informação e Supervisão de Educação Profissional e Tecnológica, para o referido curso;



PROCESSO N.º 569/2010

b) os procedimentos didático-pedagógicos apresentados neste Plano de Curso deverão ser incorporados no Regimento Escolar.

Encaminhe-se:

a) o Parecer à Secretaria de Estado da Educação para a expedição do Ato Autorizatório do referido curso;

b) o processo ao Estabelecimento de Ensino para constituir acervo e fonte de informação.

É o Parecer.

DESICÃO DA CÂMARA

A Câmara de Educação Básica aprova, por unanimidade, o Voto da Relatora
Curitiba, 02 de dezembro de 2010.

Romeu Gomes de Miranda
Presidente do CEE

Maria Luiza Xavier Cordeiro
Presidente do CEB