

# Estándar de competencias profesionales

## Pintar y realizar acabados

|                     |                             |
|---------------------|-----------------------------|
| Familia Profesional | <b>Fabricación Mecánica</b> |
| Nivel               | <b>2</b>                    |
| Código              | <b>ECP0103_2</b>            |
| Estado              | <b>BOE</b>                  |
| Publicación         | <b>Orden PRE/2052/2015</b>  |

## Competencia profesional

### Elementos de la competencia

**EC1** Realizar la preparación superficial de piezas metálicas, plásticas y de materiales compuestos, para permitir la adhesión del tratamiento posterior, según especificaciones técnicas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

**IC1.1** La superficie se acondiciona en función del tratamiento posterior.

**IC1.2** Las zonas que no vayan a ser tratadas se enmascaran con distintos métodos (parciales, totales, interiores y exteriores, entre otros) y productos (papel plastificado, cintas adhesivas, plantillas, líquidos enmascaradores, películas enmascaradoras, entre otros), en función del tratamiento y material base de la pieza.

**IC1.3** El tratamiento mecánico (granallado, desbarbado, pulido, limpieza por abrasivo, entre otros) se realiza según el procedimiento establecido, en función del material base de la pieza, del producto que se va a eliminar y del nivel de acabado que se pretende conseguir.

**IC1.4** Las masillas, ceras y productos de protección, se aplican mediante pulverizado, brocha u otros, según el proceso de trabajo establecido.

**IC1.5** La superficie de los materiales plásticos, se iguala con productos de anclaje o de relleno, según las características de los mismos.

**EC2** Preparar los equipos e instalaciones necesarios para realizar tratamientos superficiales, aplicando el proceso establecido y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

**IC2.1** Los equipos e instrumentos de medida (balanzas, viscosímetros, termómetros, higrómetros, entre otros) se verifican, comprobando la validez de su calibración y tarándolos, asegurando la exactitud de la medida.

**IC2.2** El mantenimiento de primer nivel se realiza, desmontando y limpiando las partes relevantes; vaciando los productos químicos; regenerando los baños; eliminando las materias primas y contaminantes; sustituyendo elementos dañados de la instalación relativos a este nivel de mantenimiento (detectores, electroválvulas, válvulas de pintura, entre otros).

**IC2.3** Las operaciones de mezcla se realizan siguiendo el procedimiento establecido en la hoja de procesos y las especificaciones del fabricante, utilizando los medios estipulados (cubas, agitadores, instrumentos de medida, entre otros).

**IC2.4** El tiempo de estabilización de la mezcla es el adecuado para ajustar su viscosidad y poder iniciar el tratamiento, estableciéndose en función del material de la pieza que se debe tratar.

**IC2.5** La manipulación conservación y almacenaje de los productos se realiza cumpliendo las normas vigentes.

**IC2.6** El tiempo de vida de la pintura se establece en el momento de su obtención, garantizando la calidad del tratamiento.

**EC3** Realizar los croquis de los utillajes necesarios para sujeción de piezas en los procesos de pinturas y acabados, asegurando la factibilidad, optimizando el proceso y cumpliendo los objetivos de coste establecidos.

**IC3.1** El croquis se realiza según las normas de representación gráfica establecidas.

**IC3.2** El croquis se define de forma completa, permitiendo el desarrollo y la construcción del utillaje.

**IC3.3** El coste del utillaje necesario para la sujeción de piezas, se define dentro de los límites admitidos.

**EC4** Aplicar el tratamiento sobre las piezas según la documentación técnica, consiguiendo la calidad requerida y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

**IC4.1** La imprimación y acabados por pulverización se realizan por pasadas sucesivas conforme al procedimiento establecido.

- IC4.2** El tiempo de espera entre la de aplicación de las distintas capas se selecciona de acuerdo con la documentación técnica, comprobando que está dentro de los límites establecidos.
- IC4.3** La distancia entre la superficie de trabajo y la boquilla de la pistola durante la aplicación de la imprimación, acabado u otros, se regula en función de lo establecido en la ficha técnica.
- IC4.4** La velocidad de desplazamiento de la cinta transportadora se regula en función de la longitud del horno, para que el tiempo de permanencia sea el establecido.
- IC4.5** Los parámetros del proceso (presión de aplicación, viscosidad y diámetro de la boquilla) se regulan en función de lo establecido en la ficha técnica.
- IC4.6** Las herramientas y útiles empleados se desmontan y limpian por distintos medios (ultrasonidos, baños de inmersión, entre otros), manteniéndolos en buen estado de uso y conservación.

## Contexto profesional

### Ámbito profesional

### Sectores productivos

### Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

### Medios de producción

Equipos e instalaciones de tratamientos superficiales mecánicos: granalladoras, chorreado, pulidoras, entre otros. Equipos, instalaciones, herramientas y útiles de pintado: máquinas de enmasillar, hornos, esmeriladoras, cabinas de pintura, pistolas, entre otros.

### Información utilizada o generada

Planos. Normas de representación gráfica. Procedimientos de tratamientos superficiales. Manuales de proceso de tratamientos superficiales. Mantenimiento de uso. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente. Especificaciones técnicas y del producto.