

Estándar de competencias profesionales

Sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente

Familia Profesional	Transporte y Mantenimiento de Vehículos
Nivel	2
Código	ECP0124_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRA/261/2017

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Realizar el desmontaje parcial o total de elementos fijos estructurales dañados de la carrocería para su sustitución según las especificaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable en protección de riesgos laborales y protección del medio ambiente.
- IC1.1** La delimitación o trazado de la parte que hay que desmontar se ajusta a recomendaciones del fabricante, según el daño existente.
- IC1.2** Las máquinas o herramientas que hay que utilizar se seleccionan según la operación que se ha de realizar.
- IC1.3** Los equipos de protección individual (guantes de protección mecánica, gafas de seguridad, mascarilla, tapones o cascos, calzado de seguridad, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
- IC1.4** Los accesorios, mazos de cables y tuberías cercanas a la zona de trabajo se retiran evitando que alguno de estos elementos sufra deterioro.
- IC1.5** La operación de corte o descosido se ejecuta según el procedimiento establecido por el fabricante sin que el elemento o elementos a los que va unida la parte desmontada sufran ningún tipo de daño o deterioro.
- IC1.6** Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.

- EC2** Preparar la pieza de recambio para su montaje presentándola según las cotas dadas por el fabricante y preparando la zona de unión en la carrocería según las especificaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- IC2.1** Los equipos de protección individual (guantes de protección mecánica, gafas de seguridad, mascarilla, tapones o cascos, calzado de seguridad, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
 - IC2.2** El perfilado de las zonas de unión se realiza según proceso de trabajo.
 - IC2.3** La limpieza de las zonas de unión se efectúa eliminando los restos de las operaciones de desmontaje y perfilado.
 - IC2.4** La fijación de la pieza para su posterior unión se realiza con arreglo a cotas originales empleando los equipos de medida o control de la bancada, en su caso.
 - IC2.5** La protección anticorrosiva o de estanqueidad, si procede se realiza siguiendo normas del fabricante.
 - IC2.6** La preparación del tipo de unión se realiza ajustando las características de resistencia, recubrimiento, entre otros.
 - IC2.7** Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.
- EC3** Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas de soldadura especificadas por el fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- IC3.1** Los equipos de protección individual (mandil, polainas, manguitos, guantes de soldadura, careta de soldadura, calzado de seguridad, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
 - IC3.2** La elección de la máquina para ejecutar la soldadura y del material de aportación y desoxidantes se ajusta a las características del proceso y a los materiales que se van a unir.
 - IC3.3** La soldadura por puntos se realiza regulando la intensidad y el tiempo con arreglo al tipo de unión.
 - IC3.4** La soldadura semiautomática se aplica ajustando la intensidad, presión del gas y la velocidad del hilo a la unión a efectuar.
 - IC3.5** La soldadura eléctrica por arco se ejecuta seleccionando la intensidad y el electrodo con arreglo al tipo de unión a realizar.

- IC3.6** La soldadura se ejecuta cumpliendo las especificaciones técnicas definidas por el fabricante obteniéndose las características de unión requeridas.
- IC3.7** Las dimensiones finales de la estructura, bastidor o cabina se verifica que son las reflejadas en las fichas de control del fabricante con una medida final con el equipo de medida o control de la bancada, en su caso.
- IC3.8** Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.
- EC4** Realizar la unión de la pieza de recambio a la estructura para su restitución mediante remachado y pegado cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- IC4.1** 1 Los equipos de protección individual (guantes de protección, gafas de seguridad, mascarilla, calzado de seguridad, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
- IC4.2** Las superficies a unir se preparan según las indicaciones del fabricante, taladrando y esmerilando (aluminio con abrasivo de silicato o cepillo de alambre de cromo níquel; acero con lija o cepillo acero inoxidable) y limpiándolas con disolvente.
- IC4.3** El adhesivo se prepara siguiendo las indicaciones del fabricante (precalentamiento y reactivación) aplicándolo, con espátula o pistola, de forma homogénea y con el espesor indicado por el fabricante.
- IC4.4** La fijación de la pieza para su posterior unión se realiza con arreglo a cotas originales utilizando los equipos de medida o control de la bancada, en su caso.
- IC4.5** Las superficies a unir se posicionan asegurando el contacto e inmovilizando el conjunto con los dispositivos de presión (presillas, mordazas, ventosas, entre otros) establecidos por el fabricante.
- IC4.6** Los remaches seleccionados, en su caso se aplican comprobando que son los indicados por el fabricante para la unión específica que se realiza y verificando su aplicación mediante inspección visual.
- IC4.7** Las dimensiones finales de la estructura, bastidor o cabina se verifica que son las reflejadas en las fichas de control del fabricante con una medida final.
- IC4.8** El sellador se aplica en las costuras de las piezas unidas si fuera necesario.
- IC4.9** Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.

IC4.10 Los residuos se almacenan cumpliendo las especificaciones de la normativa ambiental aplicable.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipo de soldadura eléctrica por arco, equipo de soldadura eléctrica por puntos, equipo de soldadura eléctrica con gas semiautomática, remachadoras (eléctricas y neumáticas), equipos de calentamiento por inducción, despunteadora, cortafíos neumático o eléctrico, sierra alternativa, sierra circular, perfiladora, máquina de corte por plasma. Adhesivos estructurales (poliuretano bicomponente, resinas epoxi, acrílicos, silenos modificados, entre otros). Pistolas de aplicación de adhesivos (neumáticas, eléctricas, entre otros), espátulas. Herramientas del chapista (martillos, limas de repasar, tases, palancas, tranchas, mazos, entre otros). Conjuntos o elementos de materiales metálicos (aletas, capot, puertas, techos, estructuras, entre otros). Equipos y aperos de maquinaria agrícola y de obras públicas. Equipos de protección individual (guantes de protección, gafas de seguridad, mascarilla, calzado de seguridad, mandil, polainas, manguitos, guantes de soldadura, careta de soldadura), entre otros.

Información utilizada o generada

Manuales técnicos del fabricante. Manuales de manejo de los distintos equipos. Ordenes de trabajo del jefe de taller o encargado de sección. Soportes informáticos. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental. Bibliografía específica.