

Estándar de competencias profesionales

Sustituir y/o reparar elementos fijos no estructurales del vehículo total o parcialmente

Familia Profesional	Transporte y Mantenimiento de Vehículos
Nivel	2
Código	ECP0129_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRA/261/2017

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Realizar el desmontaje parcial o total de elementos fijos no estructurales dañados de la carrocería para su sustitución según las especificaciones del fabricante y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
- IC1.1** Las zonas de corte y el proceso de unión de las piezas a sustituir se determinan según especificaciones del fabricante del vehículo.
- IC1.2** Las máquinas, herramientas y equipos de protección individual que hay que utilizar se seleccionan según las operaciones que se debe realizar.
- IC1.3** La delimitación o trazado de la parte que hay que desmontar se ajusta a recomendaciones del fabricante, según daño existente.
- IC1.4** La operación de corte o descosido se ejecuta según procedimiento establecido por el fabricante sin que el elemento o elementos adyacentes a la parte desmontada sufran ningún tipo de daño o deterioro.
- IC1.5** Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizados se llevan a cabo siguiendo las especificaciones técnicas y 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.

IC2.1 Los equipos de protección individual (guantes de protección mecánica, gafas de seguridad, mascarilla, tapones o cascos, calzado de seguridad) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.

IC2.2 La elección de las herramientas para ejecutar la preparación de la zona de unión se ajusta a las características del proceso y a los materiales que se van a unir.

IC2.3 El perfilado de las zonas de unión se realiza según proceso de trabajo.

IC2.4 La limpieza de las zonas de unión, se efectúa eliminando los residuos de las operaciones de desmontaje y perfilado.

IC2.5 La fijación de la pieza para su posterior unión se realiza con arreglo a cotas originales.

IC2.6 La protección anticorrosiva o de estanqueidad, si procede, se realiza siguiendo normas del fabricante.

IC2.7 La preparación del tipo de unión se ajusta a las características de resistencia, recubrimiento, entre otros.

IC2.8 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.

EC3 Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas de soldadura especificadas por el fabricante y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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, el tiempo, el afilado y la alineación de electrodos con arreglo al tipo de unión.

IC3.4 La soldadura semiautomática se realiza ajustando la intensidad, presión del gas y la velocidad del hilo son los adecuados para efectuar la unión.

IC3.5 La soldadura eléctrica 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** El encuadramiento de la pieza sustituida con las piezas adyacentes se comprueba manteniéndose las medidas y tolerancias definidas por el fabricante.
- 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 las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
- IC4.1** 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** Las superficies a unir se posicionan asegurando su contacto e inmovilizando el conjunto con los dispositivos de presión (presillas, mordazas, ventosas, entre otros) establecidos por el fabricante.
- IC4.5** Los remaches seleccionados (ciegos, autoperforantes, entre otros) se aplican comprobando que son los indicados por el fabricante para la unión específica que se realiza y verificando su aplicación mediante inspección visual.
- IC4.6** El sellador se aplica en las costuras de las piezas unidas si fuera necesario.
- IC4.7** El encuadramiento de la pieza sustituida con las piezas adyacentes se comprueba manteniéndose las medidas y tolerancias definidas por el fabricante.
- IC4.8** 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.
- IC4.9** 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

Soldadura eléctrica por puntos, equipo de soldadura eléctrica con gas semiautomática (hilo continuo), despunteadora, cortafíos neumático o eléctrico, sierra alternativa, sierra circular, perfiladora, remachadoras (eléctricas y neumáticas) Herramientas del chapista (martillos, limas de repasar, tases, palancas, tranchas, mazos, entre otros). Herramientas para chapa de aluminio (martillos de aluminio, teflón o nylon, tases de madera, mazos de madera, goma o nylon tranchas de nylon, entre otros). Adhesivos (poliuretano bicomponente, resinas epoxi, acrílicos, silenos modificados, entre otros). Pistolas de aplicación de adhesivos (neumáticas, eléctricas, entre otros), espátulas. 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). Conjuntos o elementos de materiales metálicos no estructurales (aletas, capó, puertas, techos, costados, entre otros.) sobre los que se efectúan uniones soldadas, remachadas y pegadas. Vehículos completos.

Información utilizada o generada

Manuales técnicos del fabricante, con planos parciales donde se reflejan cotas originales. Croquis y esquemas de transformaciones. 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 aplicable.