

Estándar de competencias profesionales

Realizar las operaciones de comprobación y mejora postsoldado al soldado con electrodo

Familia Profesional	Fabricación Mecánica
Nivel	2
Código	ECP2314_2
Estado	BOE
Publicación	RD 98/2019

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Aplicar las instrucciones recogidas en el plan de puntos de inspección del programa de soldadura, para alcanzar la calidad establecida y documentar la ejecución final de la soldadura, detectando y corrigiendo posibles defectos y recopilando los datos requeridos.

IC1.1 El resultado de la unión soldada se comprueba, corrigiendo los defectos e imperfecciones de la misma, en su caso (falta de fusión, falta de penetración, poros superficiales, grietas, entre otros).

IC1.2 Las dimensiones finales del cordón y de la unión soldada se verifican empleando galgas u otros elementos de metrología, corrigiendo los posibles defectos, mediante técnicas de esmerilado o arco-aire, entre otras.

IC1.3 Las dimensiones de la estructura, planitud, perpendicularidad, entre otras, se verifican empleando cintas métricas, escuadras, plantillas de comprobación, entre otras, corrigiendo los posibles defectos mediante métodos térmicos o mecánicos.

IC1.4 Las zonas reparadas se comprueban siguiendo los criterios iniciales de inspección.

IC1.5 La documentación técnica relativa a la ejecución final de la soldadura se cumplimenta, indicando expresamente las posibles variaciones con respecto a las especificaciones e instrucciones iniciales recibidas (dimensiones de los cordones soldadura, número de pasadas, entre otros).

EC2 Preparar el conjunto soldado para su uso final o para tratamientos posteriores, realizando operaciones postsoldado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

IC2.1 Las proyecciones u otras imperfecciones se eliminan, en su caso, mediante técnicas de esmerilado o lijado, entre otras.

IC2.2 Los elementos temporales (amarres, puentes, resistencias, termopares, mamparas, antorchas, piezas de respaldo, entre otros) se retiran una vez terminada la actividad.

IC2.3 Las rebabas y restos de elementos temporales se eliminan, en su caso, aplicando técnicas de esmerilado, lijado, limpieza química, entre otras.

EC3 Realizar tratamientos térmicos y superficiales al conjunto soldado, para alcanzar las propiedades requeridas, cumpliendo las especificaciones y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

IC3.1 El conjunto metálico soldado y los equipos de tratamiento térmico se preparan (anclaje del conjunto, colocación de aislantes, sistema de control de la temperatura, entre otros), cumpliendo las especificaciones técnicas.

IC3.2 El tratamiento térmico posterior a la soldadura se aplica, en su caso, mediante soplete, estufa, resistencias, horno, entre otros, cumpliendo las especificaciones técnicas, y evitando gradientes de temperatura muy altos.

IC3.3 Las operaciones de postcalentamiento se aplican mediante soplete, estufa u otros, de acuerdo con las especificaciones técnicas.

IC3.4 El acabado superficial del cordón de soldadura se realiza aplicando técnicas de cepillado, desengrasado, pulido, decapado o pasivado, entre otras, de acuerdo con la especificación.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Galgas, calibres, cintas métricas u otros elementos de metrología, gatos, escuadras, esmeriladora, equipos de soldeo, posicionadores, piqueta, cepillo, compuestos químicos de limpieza, sopletes, estufas, resistencias hornos, plantillas de comprobación.

Información utilizada o generada

Plan de Puntos de Inspección Documentación técnica relativa a la ejecución final de la soldadura Plan de prevención de riesgos laborales Plan de protección medioambiental Estándares de calidad.