

UNIDAD DE COMPETENCIA	Pintar y realizar acabados
Nivel	2
Código	UC0103_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: 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.

CR 1.1 La superficie se acondiciona en función del tratamiento posterior.

CR 1.2 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.

CR 1.3 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.

CR 1.4 Las masillas, ceras y productos de protección, se aplican mediante pulverizado, brocha u otros, según el proceso de trabajo establecido.

CR 1.5 La superficie de los materiales plásticos, se iguala con productos de anclaje o de relleno, según las características de los mismos.

RP 2: 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.

CR 2.1 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.

CR 2.2 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).

CR 2.3 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).

CR 2.4 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.

CR 2.5 La manipulación conservación y almacenaje de los productos se realiza cumpliendo las normas vigentes.

CR 2.6 El tiempo de vida de la pintura se establece en el momento de su obtención, garantizando la calidad del tratamiento.

RP 3: 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.

CR 3.1 El croquis se realiza según las normas de representación gráfica establecidas.

CR 3.2 El croquis se define de forma completa, permitiendo el desarrollo y la construcción del utillaje.

CR 3.3 El coste del utillaje necesario para la sujeción de piezas, se define dentro de los límites admitidos.

RP 4: 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.

CR 4.1 La imprimación y acabados por pulverización se realizan por pasadas sucesivas conforme al procedimiento establecido.

CR 4.2 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.

CR 4.3 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.

CR 4.4 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.

CR 4.5 Los parámetros del proceso (presión de aplicación, viscosidad y diámetro de la boquilla) se regulan en función de lo establecido en la ficha técnica.

CR 4.6 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

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.

Productos y resultados

Piezas tratadas superficialmente y pintadas.

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.