

UNIDAD DE COMPETENCIA	Realizar operaciones de acabado de superficies de la obra muerta, cubierta, superestructuras y arboladura de embarcaciones deportivas y de recreo.
Nivel	2
Código	UC1842_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Preparar la embarcación y el equipamiento para realizar operaciones de acabado de superficies de la obra muerta, cubierta, superestructuras y arboladura siguiendo procedimientos establecidos y con la calidad y seguridad requeridas.

CR 1.1 Los equipos, herramientas y materiales (repuestos, accesorios, medios de comunicación, equipos de protección personal, de la embarcación, entre otros) a utilizar se identifican, acopian, preparan y transportan en su caso, convenientemente embalados, siguiendo instrucciones recibidas.

CR 1.2 Las instrucciones, normas de trabajo, usos y costumbres establecidos, orales o escritos, se interpretan y cumplen, respetando, así mismo, los códigos de conducta establecidos por la empresa.

CR 1.3 Las zonas adyacentes al lugar de trabajo, así como aquellas susceptibles de ser dañadas (moquetas, maderas nobles, materiales delicados, entre otros) se protegen con los medios establecidos, en función de la naturaleza de las intervenciones y del material a preservar para evitar que se produzcan daños o desperfectos.

CR 1.4 Los sistemas de acceso, amarre y arranchado básicos de la embarcación se comprueban comunicando las anomalías detectadas al inmediato superior.

CR 1.5 Los nudos básicos (as de guía, ballestrinque, cote, nudo llano, entre otros) se realizan con la destreza requerida garantizando que cumplen su función.

CR 1.6 La zona de trabajo se prepara para facilitar el libre acceso y de forma que permita una capacidad de maniobra suficiente.

CR 1.7 La preparación de la embarcación y el equipamiento se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

RP 2: Seleccionar las técnicas y preparar los productos para realizar el acabado de superficies de la obra muerta, cubierta, superestructuras y arboladura de la embarcación, cumpliendo especificaciones técnicas, con la calidad y seguridad requeridas, y de forma que se satisfaga la demanda del cliente.

CR 2.1 La documentación técnica específica asociada, en cualquier soporte, se interpreta y utiliza, y las instrucciones, orales o escritas, se comprenden y transmiten.

CR 2.2 Las técnicas de aplicación de productos se seleccionan en función de la naturaleza de los mismos, de la calidad de acabado y las demandas del cliente.

CR 2.3 Los productos se seleccionan en función de su compatibilidad con las superficies a tratar, de acuerdo con sus especificaciones técnicas.

CR 2.4 El color de la pintura a aplicar se selecciona en función de la demanda del cliente anotando el número de serie de la misma.

CR 2.5 La mezcla de pinturas se realiza de acuerdo con las proporciones establecidas por el fabricante de las mismas y garantizando su homogeneidad y respetando los tiempos de reposo.

CR 2.6 El porcentaje de disolución del barniz se realiza siguiendo las instrucciones del fabricante y atendiendo a la secuencia de capas a aplicar.

CR 2.7 El color resultante de la mezcla de productos garantiza la igualación en cuanto a vivacidad, tonalidad y claridad de la zona a pintar con respecto a las zonas adyacentes.

CR 2.8 El producto a aplicar reúne las condiciones técnicas requeridas verificando que no contiene grumos o impurezas, procediéndose, en caso necesario, a su calentamiento o filtrado.

CR 2.9 Las operaciones de mantenimiento básico de los equipos y herramientas de trabajo, así como de las instalaciones utilizadas se realizan en cada caso.

CR 2.10 La selección de las técnicas y preparación de los productos de acabado de la obra muerta de la embarcación se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

RP 3: Comprobar la protección y condiciones de las superficies de la embarcación previamente al pintado o barnizado para conseguir un acabado de calidad, siguiendo procedimientos establecidos.

CR 3.1 Las operaciones de preparación de la zona a pintar o barnizar se ejecutan cumpliendo los tiempos establecidos en la hoja de planificación y siguiendo instrucciones.

CR 3.2 La zona que hay que pintar se comprueba que está seca, limpia, exenta de defectos (rayaduras, porosidad, entre otras).

CR 3.3 Las zonas que no van a ser tratadas (pintadas o barnizadas) se comprueban que están protegidas íntegramente, utilizando plásticos, cintas u otros materiales que impidan su deterioro.

CR 3.4 Los procedimientos y materiales de protección y encintado utilizados para proteger zonas a no pintar se comprueba que cumplen las directrices establecidas por la empresa (colores de las cintas, tipos de protectores, entre otros).

CR 3.5 Las piezas que dificultan un pintado o barnizado completo (bisagras, cornamusas, entre otras) se comprueba que han sido desmontadas.

CR 3.6 Las operaciones de mantenimiento básico de los equipos y herramientas de trabajo, así cómo de las instalaciones utilizadas se realizan en cada caso y con la periodicidad establecida.

RP 4: Aplicar tratamientos de embellecimiento para el acabado de los elementos de la obra muerta, cubierta, superestructuras y arboladura de la embarcación, siguiendo procedimientos establecidos y con la calidad y seguridad requeridas.

CR 4.1 La documentación técnica específica asociada, en cualquier soporte, se interpreta y utiliza, y las instrucciones, orales o escritas, se comprenden y transmiten.

CR 4.2 Los procesos de aplicación de pinturas se realizan cumpliendo los tiempos establecidos en la hoja de planificación y siguiendo instrucciones.

CR 4.3 Las pinturas se aplican tomando las precauciones necesarias para evitar que los acabados puedan ser dañados por el contacto con elementos y/o materiales utilizados durante el proceso (plásticos, mangueras de aire comprimido, entre otros).

CR 4.4 Las pinturas de acabado, (monocapa, bicapa, poliuretano, entre otros), se aplican teniendo en cuenta los parámetros de presión de aplicación, viscosidad, diámetro de la boquilla, entre otros.

CR 4.5 El tiempo de secado de la pintura se determina conjugando los parámetros de tiempo de evaporación, secado, humedad ambiental y acelerador respetando las características técnicas de cada producto.

CR 4.6 La pintura se aplica respetando los tiempos de curado entre capas, la superposición del abanico, la homogeneidad de la carga y la distancia de la pistola a la superficie.

CR 4.7 Las técnicas de franjeado se realizan a petición del cliente y/o respetando los originales.

CR 4.8 La igualación del color de la zona pintada con respecto a las zonas adyacentes se consigue adecuando los parámetros de vivacidad, tonalidad y claridad.

CR 4.9 Las operaciones de mantenimiento básico de los equipos y herramientas de trabajo, así cómo de las instalaciones utilizadas se realizan en cada caso y con la periodicidad establecida.

CR 4.10 La aplicación de tratamientos de embellecimiento para el acabado de los elementos de la obra muerta, cubierta, superestructuras y arboladura de la embarcación se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental

RP 5: Aplicar barnices para el acabado de los elementos de madera de la obra muerta, cubierta, superestructuras y arboladura de la embarcación siguiendo procedimientos establecidos y con la calidad y seguridad requeridas.

CR 5.1 La documentación técnica específica asociada, en cualquier soporte, se interpreta y utiliza, y las instrucciones, orales o escritas, se comprenden y transmiten.

CR 5.2 La técnica de aplicación de barnices se selecciona para cumplir el nivel de acabado solicitado por el cliente.

CR 5.3 Las brochas se seleccionan en función de la superficie a barnizar y se preparan para garantizar su rendimiento.

CR 5.4 El barniz de dos componentes se prepara de acuerdo con las proporciones de mezcla especificadas por el fabricante y, antes de su aplicación, se asegura la homogeneidad de la mezcla y se respetan los tiempos de reposo recomendados.

CR 5.5 El barniz se verifica que no contiene grumos o impurezas, procediéndose, en caso necesario, a su calentamiento y/o filtrado.

CR 5.6 Las condiciones externas de temperatura, humedad, viento, partículas en suspensión, entre otras, se comprueba que se encuentran entre valores recomendados y que permitan efectuar el tratamiento sin influir en la calidad del acabado.

CR 5.7 El disolvente y el porcentaje de disolución del barniz se determinan siguiendo las instrucciones del fabricante y atendiendo de la secuencia de capas a aplicar.

CR 5.8 El matizado entre capas se efectúa de modo completo y regular verificando que los materiales utilizados no dañan las capas inferiores.

CR 5.9 Las operaciones de mantenimiento básico de los equipos y herramientas de trabajo, así cómo de las instalaciones utilizadas se realizan en cada caso y con la periodicidad establecida.

CR 5.10 La aplicación de barnices para el acabado de los elementos de madera de la obra muerta, cubierta, superestructuras y arboladura de la embarcación se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

RP 6: Identificar y corregir daños y defectos que pueda presentar el acabado de la superficie tratada de la embarcación, aplicando las técnicas en función del desperfecto presentado, para alcanzar los niveles de calidad requeridos, siguiendo procedimientos establecidos y con la seguridad requerida.

CR 6.1 La documentación técnica específica asociada, en cualquier soporte, se interpreta y utiliza, y las instrucciones, orales o escritas, se comprenden y transmiten.

CR 6.2 Los desperfectos localizados se analizan determinando el procedimiento a aplicar para su reparación.

CR 6.3 El proceso de trabajo a seguir se establece secuenciando las diferentes operaciones según un orden lógico de realización para reparar el daño o defecto localizado.

CR 6.4 Los daños o defectos se reparan o corrigen operando diestramente con las herramientas y productos exigidos consiguiendo la calidad final requerida.

CR 6.5 Las operaciones de pulido y abrillantado se efectúan, en su caso, garantizando el mínimo desgaste de las capas de acabado de la superficie tratada.

CR 6.6 El repintado del desperfecto, en los casos necesarios, garantiza la igualación del color respecto a las zonas adyacentes.

CR 6.7 Las operaciones de mantenimiento básico de los equipos y herramientas de trabajo, así como de las instalaciones utilizadas se realizan en cada caso y con la periodicidad establecida.

CR 6.8 La identificación y corrección de daños y defectos que pueda presentar el acabado de la superficie tratada de la embarcación se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

RP 7: Adoptar las normas establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental de la empresa en la ejecución de las operaciones de acabado de superficies de la obra muerta, cubierta, superestructuras y arboladura de la embarcación, para salvaguardar la salud y seguridad de los trabajadores, instalaciones y medioambiente.

CR 7.1 Los riesgos inherentes al trabajo específico se extraen del plan de seguridad de la empresa, y se comprueban las medidas de protección individual y colectiva.

CR 7.2 Los tanques de combustible, los pozos de aguas sucias, entre otros, se comprueba que están inertizados, en los casos necesarios, previamente a la realización de los trabajos.

CR 7.3 Las normas de seguridad individual y colectiva, se respetan manteniendo libre de riesgos la zona de trabajo.

CR 7.4 Las contingencias acaecidas se comunican al inmediato superior con la prontitud necesaria para posibilitar su valoración y resolución.

CR 7.5 Los residuos generados se clasifican y distribuyen de acuerdo a los procedimientos establecidos en la normativa medioambiental vigente.

CR 7.6 Los productos y las herramientas se almacenan y protegen para evitar riesgos de accidente o deterioro.

CR 7.7 Las herramientas manuales, neumáticas o eléctricas, se utilizan observando las técnicas que eliminan riesgos de accidentes.

CR 7.8 Los andamiajes, coberturas y accesos a la embarcación se revisan periódicamente comprobando que están debidamente sujetos.

CR 7.9 Los trabajos a bordo se efectúan siguiendo los protocolos específicos de seguridad y salud laboral establecidos en el plan de prevención de riesgos de la empresa.

Contexto profesional

Medios de producción

Bidón de ácido de limpieza para las pistolas. Bidón de aceite específico para lubricar equipos. Andamios. Plataformas flotantes. Aparatos extractores. Focos. Calentadores de aire. Compresores. Deshumidificadores de aire. Herramientas manuales. Mangueras. Agua y jabón. Plásticos de cubrición, cintas y papel. Hidrolimpiadora. Lijadoras. Lija. Taco de lijado. Pistola de calor. Rasquetas. Espátulas. Brochas. Rodillos. Pistolas de aire. Pistola de baja presión. Disolventes. Trapos. Pinturas. Barnices. Mono de papel. Mascarillas de carbono con o sin pantalla. Guantes de látex. Peucos. Pulimentos. Pulidoras. Atrapapolvos. Aspiradores. Cubetas. Dosificadores. Depresores. Mezclador de productos. Viscosímetro. Termómetro. Higrómetro. Equipos de protección individual (EPI's)

Productos y resultados

Superficies de la obra muerta, cubierta, superestructura y arboladura pintadas y barnizadas. Lugar de trabajo acondicionado y limpio. Máquinas, equipos, herramientas y útiles limpios, ordenados y mantenidos.

Información utilizada o generada



Manuales de instrucciones de máquinas, equipos y productos. Manuales de reparación. Órdenes de trabajo. Hoja de planificación. Normativa medioambiental. Planes de prevención de riesgos laborales y medioambientales de la empresa. Normas de calidad.