



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PINTURA DE VEHÍCULOS

Código: TMV044_2

NIVEL: 2

GUÍAS DE EVIDENCIA DE LA COMPETENCIA PROFESIONAL

**(DOCUMENTO RESERVADO PARA USO EXCLUSIVO DE
PERSONAL ASESOR Y EVALUADOR)**





ÍNDICE GENERAL ABREVIADO

1. Presentación de la Guía	4
2. Criterios generales para la utilización de las Guías de Evidencia	5
3. Guía de Evidencia de la UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos.	7
4. Guía de Evidencia de la UC0123_2: Efectuar el embellecimiento de superficies	25
5. Glosario de términos utilizados en Pintura de Vehículos	43



1. PRESENTACIÓN DE LA GUÍA

Las Guías de Evidencia de las Unidades de Competencia, en su calidad de instrumentos de apoyo a la evaluación, se han elaborado con una estructura sencilla y un contenido adecuado a las finalidades a que deben contribuir, como son las de optimizar el procedimiento de evaluación, y coadyuvar al logro de los niveles requeridos en cuanto a validez, fiabilidad y homogeneidad, tanto en el desarrollo de los procesos como en los resultados mismos de la evaluación.

Para ello, la elaboración de las Guías parte del referente de evaluación constituido por la Unidad de Competencia considerada (en adelante UC), si bien explicitando de otra manera sus elementos estructurales, en el convencimiento de que así se facilita la labor específica del personal asesor y evaluador. Hay que advertir que, en todo caso, se parte de un análisis previo y contextualización de la UC para llegar, mediante la aplicación de la correspondiente metodología, a la concreción de los citados elementos estructurales.

En la línea señalada, se han desglosado las competencias profesionales de la UC en competencias técnicas y sociales.

Las competencias técnicas aparecen desglosadas en el **saber hacer** y en el **saber**; y las sociales en el **saber estar**. Este conjunto de “saberes” constituyen las tres dimensiones más simples y clásicas de la competencia profesional.

La dimensión relacionada con el **saber hacer** aparece explicitada en forma de actividades profesionales que subyacen en las realizaciones profesionales (RPs) y criterios de realización (CRs).

Conviene destacar que la expresión formal de las actividades profesionales se ha realizado mediante un lenguaje similar al empleado por las y los trabajadores y el empresariado, de aquí su ventaja a la hora de desarrollar autoevaluaciones, o solicitar información complementaria a las empresas.

La dimensión de la competencia relacionada con el saber, comprende el conjunto de conocimientos de carácter técnico sobre conceptos y procedimientos, se ha extraído del módulo formativo correspondiente a cada UC, si bien se ha reorganizado para su mejor utilidad, asociando a cada una de las actividades profesionales principales aquellos saberes que las soportan y, en su caso, creando un bloque transversal a todas ellas.

En cuanto a la dimensión de la competencia relacionada con el saber estar, se han extraído, caso de existir, de las correspondientes RPs y CRs de la UC, en forma de capacidades de tipo actitudinal.



Por último indicar que, del análisis previo de la UC y de su contexto profesional, se ha determinado el **contexto crítico** para la evaluación, cuya propiedad fundamental radica en que, vertido en las situaciones profesionales de evaluación, permite obtener resultados en la evaluación razonablemente transferibles a todas las situaciones profesionales que se pueden dar en el contexto profesional de la UC. Precisamente por esta importante propiedad, el contexto que subyace en las situaciones profesionales de evaluación se ha considerado también en la fase de asesoramiento, lográndose así una economía de recursos humanos, materiales y económicos en la evaluación de cada candidatura.

2. CRITERIOS GENERALES PARA LA UTILIZACIÓN DE LAS GUÍAS DE EVIDENCIA

La estructura y contenido de esta “Guía de Evidencia de Competencia Profesional” (en adelante GEC) se basa en los siguientes criterios generales que deben tener en cuenta las Comisiones de Evaluación, el personal evaluador y el asesor.

Primero.- Si las Comisiones de Evaluación deciden la aplicación de un método de evaluación mediante observación en el puesto de trabajo, el referente de evaluación que se utilice para valorar las evidencias de competencia generadas por las candidatas y candidatos, serán las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC de que se trate, en el contexto profesional que establece el apartado 1.2. de la correspondiente GEC.

Segundo.- Si la Comisión de Evaluación apreciara la imposibilidad de aplicar la observación en el puesto de trabajo, esta GEC establece un marco flexible de evaluación –**las situaciones profesionales de evaluación**– para que ésta pueda realizarse en una situación de trabajo simulada, si así se decide por la citada Comisión. En este caso, para valorar las evidencias de competencia profesional generadas por las candidatas y candidatos, se utilizarán los **criterios de evaluación** del apartado 1.2. de la correspondiente GEC, formados por “criterios de mérito”; “indicadores”; “escalas de desempeño competente” y ponderaciones que subyacen en las mismas. Conviene señalar que los citados criterios de evaluación se extraen del análisis de las RPs y CRs de la UC de que se trate. Hay que destacar que la utilización de situaciones profesionales de evaluación (de las que las Comisiones de Evaluación podrán derivar **pruebas profesionales**), con sus criterios de evaluación asociados, incrementan la validez y fiabilidad en la inferencia de competencia profesional.

Tercero.- Sin perjuicio de lo anterior, la GEC contiene también otros referentes –**las especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia**– que permiten valorar las evidencias



indirectas que aporten las candidatas y candidatos mediante su historial profesional y formativo, entre otros, así como para orientar la aplicación de otros métodos de obtención de nuevas evidencias, mediante entrevista profesional estructurada, pruebas de conocimientos, entre otras.

A modo de conclusión, puede decirse que la aplicación de los tres criterios generales anteriormente descritos, persigue la finalidad de contribuir al rigor técnico, validez, fiabilidad y homogeneidad en los resultados de la evaluación y, en definitiva, a su calidad, lo cual redundará en la mejor consideración social de las acreditaciones oficiales que se otorguen y, por tanto, en beneficio de las trabajadoras y trabajadores cuyas competencias profesionales se vean acreditadas.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PINTURA DE VEHÍCULOS

Código: TMV044_2

NIVEL: 2



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos, aplicando las técnicas y métodos requeridos en función del tipo de soporte y daño, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

- 1. Preparar la superficie a tratar en función del daño y tipo de soporte cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.**



- 1.1 Obtener la información requerida para preparar la superficie a tratar según el tipo de soporte y daño a reparar, de la documentación técnica.
 - 1.2 Preparar la zona de trabajo, equipamiento y productos para efectuar los trabajos de preparación de superficies.
 - 1.3 Decapar la superficie a tratar siguiendo el procedimiento requerido, en función del tipo de soporte, siguiendo las indicaciones del fabricante.
 - 1.4 Lijar la superficie, en seco o al agua, con el tipo de abrasivo y lijadora requeridos siguiendo el procedimiento establecido en función del daño y tipo de soporte.
 - 1.5 Limpiar y desengrasar la superficie, con los productos requeridos por el tipo de soporte, y siguiendo las directrices de los fabricantes.
 - 1.6 Rezinicar la superficie metálica lijada siguiendo el procedimiento requerido según la superficie a tratar y el espesor de la capa.
 - 1.7 Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Proporcionar protección y adherencia en la zona reparada, en función del tipo de soporte, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 2.1 Obtener información sobre la naturaleza del soporte y sus necesidades de protección y adherencia de la documentación técnica.
 - 2.2 Preparar la zona de trabajo, equipamiento y productos para efectuar los trabajos de protección.
 - 2.3 Enmascarar y proteger las zonas adyacentes, utilizando los productos requeridos en función de la zona a tratar.
 - 2.4 Aplicar la imprimación en función de las necesidades (protección y adherencia) del soporte, metal o plástico, utilizando los equipos de aplicación requeridos y siguiendo los procesos indicados por el fabricante.
 - 2.5 Aplicar el aparejo en función de las necesidades del soporte, metal o plástico, utilizando los equipos de aplicación requeridos y siguiendo los procesos indicados por el fabricante.
 - 2.6 Lijar la superficie aparejada, en seco o al agua, utilizando el tipo de abrasivo y lijadora apropiados, en caso necesario, en función del nivel de acabado requerido, siguiendo el proceso indicado para el producto lijado.
 - 2.7 Limpiar y desengrasar la superficie, utilizando los productos en función del tipo de soporte, metal o plástico, y siguiendo las directrices del fabricante.
 - 2.8 Aplicar productos anticorrosivos (sellador, cera de cavidades, revestimiento antigraffiti, entre otros) en zonas muy expuestas si las hubiera, utilizando los equipos de aplicación requeridos y siguiendo el proceso indicado por el fabricante.
 - 2.9 Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Igualar la superficie del soporte en función de su naturaleza y daño obteniendo el nivel de acabado requerido, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.



- 3.1 Obtener información sobre la naturaleza del soporte y el daño a reparar de la documentación técnica, para igualar la superficie.
- 3.2 Preparar la zona de trabajo y el equipamiento para efectuar los trabajos de igualación.
- 3.3 Aplicar el material de relleno más apropiado al tipo de daño y soporte, metal o plástico, respetando la proporción de mezclas, espesor de cada capa y tiempo de secado, siguiendo las directrices del fabricante.
- 3.4 Aplicar masilla de alto espesor en función del tipo de soporte, metal o plástico, utilizando el medio de aplicación apropiado y respetando la proporción de mezclas, espesor de cada capa y tiempo de secado, siguiendo las directrices del fabricante.
- 3.5 Lijar la superficie en seco o al agua, después de cada fase de enmasillado, con el tipo de abrasivo y lijadora apropiados, en caso necesario, en función del nivel de acabado requerido, dejando igualada la superficie.
- 3.6 Limpiar y desengrasar la superficie, con los productos requeridos en función del tipo de soporte, metal o plástico, y siguiendo las directrices del fabricante.
- 3.7 Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.

- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. *Dotar de adherencia al soporte, aislando las capas anteriores, y dejándolo preparado para la aplicación de la pintura de acabado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.*

- 4.1 Obtener información sobre la naturaleza del soporte y sus necesidades de adherencia de la documentación técnica.
- 4.2 Preparar la zona de trabajo, equipamiento y productos para dotar de adherencia al soporte.
- 4.3 Enmascarar y proteger las zonas adyacentes, usando los productos más adecuados en función de la zona a tratar.
- 4.4 Aplicar el producto de anclaje más idóneo en función de las necesidades del soporte, metal o plástico, a toda la zona en reparación utilizando los equipos de aplicación requeridos y siguiendo los procesos indicados por el fabricante del producto.
- 4.5 Lijar la superficie pintada, en seco o al agua, con el tipo de abrasivo y lijadora apropiados, en caso necesario, en función del nivel de acabado requerido, siguiendo el proceso indicado por el fabricante del producto.
- 4.6 Limpiar y desengrasar la superficie, con los productos adecuados en función del tipo de soporte, metal o plástico, y siguiendo las directrices del fabricante.
- 4.7 Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.

- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie



de vehículos. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de la superficie a tratar en función del daño y tipo de soporte, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- Organización del proceso de preparación de superficies de vehículos para su pintado.
- Productos de preparación de superficies. Composición. Tipos y características.
- Métodos de preparación de superficies.
 - Procesos de decapado aplicados a la preparación de superficies.
 - Procesos de zincado aplicados a la preparación de superficies metálicas.
- Instalaciones, equipos y herramientas utilizados en la preparación de superficies. Tipos y características. Uso y mantenimiento.

2. Protección y adherencia en la zona reparada, en función del tipo de soporte, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- Organización del proceso de protección y adherencia de superficies de vehículos para su pintado.
- Protección de materiales metálicos y plásticos. Tipos y características.
- Necesidades de protección.
- Productos de protección de superficies (imprimaciones y aparejos). Composición. Tipos y características.
- Métodos de protección de superficies.
 - Procesos de aplicación de imprimaciones.
 - Procesos de aplicación de aparejos.
- Productos anticorrosivos de aplicación. Composición. Tipos y características.
- Equipos empleados en la protección anticorrosiva.
- Procesos de aplicación de productos anticorrosivos.
- Técnicas de protección anticorrosiva.
- Instalaciones, equipos y herramientas utilizados en la protección y preparación de superficies. Tipos y características. Uso y mantenimiento.

3. Igualación de la superficie del soporte en función de su naturaleza y daño producido, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- Organización del proceso de igualación de superficies de vehículos para su pintado.
- Productos de igualación de superficies. Composición. Tipos y características.
- Igualación de materiales metálicos y plásticos. Tipos y características.
- Métodos de igualación de superficies.
 - Procesos de enmasillado y otros materiales de relleno.
 - Procesos de aplicación de masilla de alto espesor.
- Instalaciones, equipos y herramientas utilizados en la igualación de superficies. Tipos y características. Uso y mantenimiento.

4. Dotación de adherencia al soporte, aislando las capas anteriores, y dejándolo preparado para la aplicación de la pintura de acabado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.



- Organización del proceso de dotación de adherencia al soporte de superficies de vehículos para su pintado.
- Procesos de aislamiento o separación de capas de diferentes productos.
- Productos de dotación de adherencia. Composición. Tipos y características.
- Aplicación de productos de anclaje.
- Instalaciones, equipos y herramientas utilizados en la dotación de adherencia al soporte de superficies. Tipos y características. Uso y mantenimiento.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia

- Daños en las superficies de vehículos
 - Materiales metálicos y plásticos empleados en las superficies de vehículos. Tipos y características.
 - Tipos de daños en superficies de vehículos.
- Operaciones de preparación de superficies de vehículos
 - Lijado de superficies de vehículos.
 - Abrasivos. Composición. Tipos y características.
 - Lijadoras. Tipos y características.
 - Procesos de lijado. En seco o al agua.
 - Limpieza y desengrasado de superficies de vehículos.
 - Productos de limpieza y desengrasado. Composición. Tipos y características.
 - Procesos de limpieza y desengrasado.
 - Enmascarado de superficies de vehículos.
 - Productos de enmascarado. Tipos y características.
 - Procesos y técnicas de enmascarado.
- Interpretación de la información utilizada en diferentes soportes (documentación impresa y digital) en los procesos de preparación, protección e igualación de superficies.
 - Manual técnico del fabricante en lo referente a la preparación, protección e igualación de superficies.
 - Manuales de instrucciones de los distintos equipos.
 - Manuales de mantenimiento de los distintos equipos.
 - Manuales técnicos de los distintos productos.
 - Programas informáticos específicos.
 - Plan de prevención de riesgos laborales y medioambientales del taller de pintura de vehículos.
 - Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables a la preparación, protección e igualación de superficies de vehículos.
- Elementos de seguridad utilizados en los procesos de preparación, protección e igualación de superficies de vehículos.
 - Equipos de protección individual y colectiva. Uso y mantenimiento.
 - Ropa de protección.
 - Señalización de seguridad en los talleres de pintura de vehículos.
- El medio ambiente y el taller de pintura de vehículos.
 - Gestión de residuos relativos a la preparación, protección e igualación de superficies de vehículos.



c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con el taller de pintura de vehículos deberá:
 - 1.1 Integrarse en el trabajo del taller demostrando compromiso e interés por el mismo, así como por el conocimiento de su organización.
 - 1.2 Adaptarse a la organización del taller, a sus cambios tecnológicos y organizativos, así como a situaciones o contextos nuevos.
 - 1.3 Gestionar el tiempo de trabajo con eficacia, cumpliendo plazos establecidos y atendiendo a prioridades.
 - 1.4 Utilizar los recursos disponibles del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.
 - 1.5 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza, así como los equipos, máquinas y utensilios del taller y colaborar con el grupo en esta finalidad.
 - 1.6 Manipular y tratar con cuidado el material y los equipos del taller.

2. En relación con su comportamiento personal deberá:
 - 2.1 Responsabilizarse del trabajo que desarrolla, cumpliendo objetivos y estándares de calidad.
 - 2.2 Respetar y cumplir los procedimientos y normas internas del taller, así como la normativa específica de la actividad y la de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - 2.3 Ejecutar las actividades de acuerdo a las instrucciones de trabajo recibidas.
 - 2.4 Organizar su propio trabajo y tareas colectivas actuando de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
 - 2.5 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
 - 2.6 Valorar la constancia y el esfuerzo propio y ajeno en la realización del trabajo.
 - 2.7 Preocuparse por las normas de higiene personal y especialmente las del propio trabajo.
 - 2.8 Utilizar prendas y medios de protección personales y colectivos.

3. En relación con los clientes deberá:
 - 3.1 Tratar al cliente con cortesía y discreción, orientándole respecto a la viabilidad de sus demandas y respondiendo a sus planteamientos.

4. En relación con otros profesionales deberá:
 - 4.1 Trabajar en equipo, coordinándose y colaborando con otros profesionales.
 - 4.2 Comunicarse eficazmente con compañeros, subordinados y superiores tratándoles con respeto y actitud de diálogo, no de discusión.
 - 4.3 Utilizar el lenguaje técnico y argot de la profesión.
 - 4.4 Respetar la salud colectiva.



1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la “UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos”, se tienen dos situaciones profesionales de evaluación y se concretan en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación número 1.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para la reparación de un paragolpes trasero de plástico de la carrocería de un vehículo, dejando la superficie preparada, protegida e igualada, lista para pintar. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar la reparación de la pieza de plástico.
2. Reparar la zona dañada, siguiendo el procedimiento requerido en función del tipo de plástico y daño a reparar.
3. Proporcionar protección y adherencia a la zona a tratar siguiendo el procedimiento requerido.
4. Igualar la superficie obteniendo el nivel de acabado requerido según las especificaciones del fabricante.
5. Dotar de adherencia al soporte dejándolo preparado para la aplicación de la pintura de acabado, según especificaciones del fabricante.



Condiciones adicionales:

- Se le asignará un periodo de tiempo en función del daño de la pieza plástica a reparar que será el tarifado por el fabricante del vehículo.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se planteará alguna contingencia o situación imprevista que sea relevante para la demostración de la competencia de respuesta a las contingencias.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 1

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de la reparación de la pieza de plástico.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso de documentación técnica e interpretación de la misma.- Diferenciación del nivel de daño.- Selección de herramientas, equipos y productos.- Selección del proceso en función del daño y naturaleza del material a reparar.- Organización del trabajo. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Reparación de la zona dañada.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Identificación del tipo de plástico.- Valoración del daño.- Selección de equipos, herramientas y productos.- Uso de equipos, herramientas y productos.- Adecuación del proceso de trabajo tipo de plástico y daño a reparar.- Grado de restauración de la pieza dañada. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>



<i>Realización de los procesos de lijado, limpieza, desengrasado, y enmascarado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección equipos, herramientas y productos seleccionados.- Uso de equipos, herramientas y productos.- Seguimiento del proceso requerido en cada fase de la preparación de la superficie a tratar.- Nivel de calidad obtenido. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Aplicación de los productos de protección y adherencia a la zona a tratar.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Seguimiento del procedimiento y requerimientos exigidos por el producto y material a tratar <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Igualación de la superficie con nivel de acabado requerido.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Aplicación de producto de anclaje.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del tarifado por el fabricante del vehículo.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación no superior al 15 % del tiempo establecido.</i></p>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso de EPIS.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.- Tratamiento de los residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	Identifica el tipo de plástico y realiza una valoración previa del daño con suma eficiencia. Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados sin ningún género de duda, y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el proceso de trabajo que se adecúa al tipo de plástico y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza con alto grado de calidad.
4	Identifica el tipo de plástico y realiza una valoración previa del daño. Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el procedimiento de trabajo que se adecua al tipo de plástico y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza con la calidad requerida.
3	Identifica el tipo de plástico y realiza una valoración previa del daño. Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados y los utiliza según especificaciones técnicas. El procedimiento de trabajo que sigue no se adecúa al tipo de plástico y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza con dudosa calidad.
2	La identificación del tipo de plástico y valoración del daño la realiza con cierto margen de duda. Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados y los utiliza sin seguir especificaciones técnicas. El procedimiento de trabajo que sigue no se adecúa al tipo de plástico y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza no obteniendo la calidad requerida.
1	No identifica el tipo de plástico ni realiza valoración previa del daño. Selecciona los equipos, herramientas y productos cometiendo errores y los utiliza sin tener en cuenta las especificaciones técnicas. No sigue el proceso adecuado al tipo de plástico y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza no obteniendo la calidad requerida.

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

1.2.2. Situación profesional de evaluación número 2

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar la reparación de un daño de fuerte intensidad en una puerta metálica de la carrocería, dejándola protegida frente a la corrosión y lista para pintar. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar la reparación de la pieza metálica disponiendo las herramientas, equipos, productos y el proceso.



2. Reparar la zona dañada siguiendo el procedimiento requerido en función del tipo de metal y daño a reparar.
3. Proporcionar protección frente a la corrosión y adherencia a la zona a tratar siguiendo el procedimiento requerido.
4. Igualar la superficie obteniendo el nivel de acabado requerido según las especificaciones del fabricante.
5. Dotar de adherencia al soporte dejándolo preparado para la aplicación de la pintura de acabado, según especificaciones del fabricante.

Condiciones adicionales:

- El material de la pieza metálica a reparar podrá ser ferroso o de aluminio.
- Se le asignará un periodo de tiempo en función del daño de la pieza metálica a reparar que será el tarifado por el fabricante del vehículo.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se planteará alguna contingencia o situación imprevista que sea relevante para la demostración de la competencia de respuesta a las contingencias.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 2.

En la situación profesional de evaluación número 2, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de la reparación de la pieza metálica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica e interpretación de la misma.- Diferenciación del nivel de daño.- Selección de las herramientas, equipos y productos.- Selección del proceso en función del daño y naturaleza del material a reparar. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



<i>Reparación de la zona dañada.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Identificación del tipo de metal.- Valoración del daño.- Selección de equipos, herramientas y productos.- Uso de equipos, herramientas y productos.- Adecuación del proceso de trabajo al tipo de metal y daño a reparar.- Grado de restauración de la pieza dañada. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Realización de los procesos de lijado, limpieza, desengrasado, y enmascarado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos, herramientas y productos.- Uso de equipos, herramientas y productos.- Selección del proceso requerido en cada fase de la preparación de la superficie a tratar.- Seguimiento del proceso en función del tipo de metal y daño a reparar.- Nivel de calidad obtenido. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Aplicación del producto anticorrosivo y el aparejo .</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso del proceso requerido por el producto en función del material <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Igualación de la superficie con nivel de acabado requerido.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Aplicación de producto de anclaje.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso del proceso requerido por el producto en función del material <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del tarifado por el fabricante del vehículo.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación no superior al 15 % del tiempo establecido.</i></p>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso de EPIS.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.- Tratamiento de los residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala B

5	Identifica el tipo de metal y realiza una valoración previa del daño con suma eficiencia. Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados sin ningún género de duda, y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el proceso de trabajo que se adecúa al tipo de metal y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza con alto grado de calidad.
4	Identifica el tipo de metal y realiza una valoración previa del daño. Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el procedimiento de trabajo que se adecua al tipo de metal y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza con la calidad requerida.
3	Identifica el tipo de metal y realiza una valoración previa del daño. Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados y los utiliza según especificaciones técnicas. El procedimiento de trabajo que sigue no se adecúa al tipo de metal y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza con dudosa calidad.
2	La identificación del tipo de metal y valoración del daño la realiza con cierto margen de duda. Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados y los utiliza sin seguir especificaciones técnicas. El procedimiento de trabajo que sigue no se adecúa al tipo de metal y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza no obteniendo la calidad requerida.
1	No identifica el tipo de metal ni realiza valoración previa del daño. Selecciona los equipos, herramientas y productos cometiendo errores y los utiliza sin tener en cuenta las especificaciones técnicas. No sigue el proceso adecuado al tipo de metal y daño a reparar. Realiza la restauración de la pieza no obteniendo la calidad requerida.

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

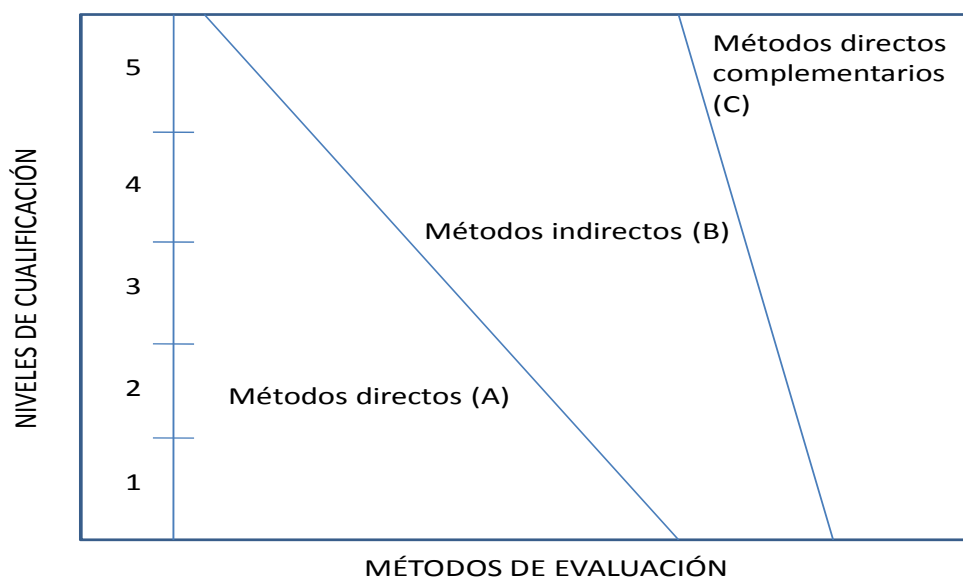
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A)
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)



Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la preparación, protección e igualación de superficies de vehículos se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye las situaciones profesionales de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en las situaciones profesionales de evaluación.



- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de las situaciones profesionales de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



- h) Se deberá comprobar que se desarrollan las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- i) En la situación profesional nº 1 se podrá considerar entre otras piezas a reparar como un paragolpes delantero y algún faldón lateral.

Se deberá evaluar la competencia de respuesta a contingencias o situación imprevista. Para ello se podrá facilitar equipos que tengan deterioradas algunas de las piezas; entregar un paragolpes cuyo plástico no permita la reparación; que falten partes del elemento a reparar, entre otros.

- j) En la situación profesional nº 2 se podrá considerar otras piezas significativas de la carrocería a reparar.
- k) Se deberá evaluar la competencia de respuesta a contingencias o situación imprevista. Para ello se puede facilitar equipos que tengan deterioradas algunas de las piezas; suministrar material de relleno caducado, material no apropiado, entre otros.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0123_2: Efectuar el embellecimiento de superficies”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PINTURA DE VEHÍCULOS

Código: TMV044_2

NIVEL: 2



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0123_2: Efectuar el embellecimiento de superficies.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en el embellecimiento de superficies aplicando las técnicas y métodos requeridos, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. *Planificar los trabajos para efectuar el embellecimiento de superficies de vehículos a partir de documentación técnica*

- 1.1 Obtener la información sobre el proceso de trabajo, color y tipo de pintura de acabado a aplicar, en función del código de color y tipo de soporte.



- 1.2 Obtener información sobre procesos, equipos y tiempo de secado, en función del tipo de pintura y tipo de soporte.
- 1.3 Obtener información sobre los equipos de aplicación: pistola de aplicación, pico de fluido y cabezal.
- 1.4 Obtener información de los tiempos de aplicación entre capas, y distancia y presión de aplicación.
- 1.5 Obtener información de la posible personalización del vehículo (franjeado), según petición del cliente y características de éste, preparando los productos y equipos necesarios.
- 1.6 Organizar los procesos de trabajo a realizar en función de la información obtenida.

2. Preparar materiales y superficies a pintar y de posible personalización del vehículo, respetando la normativa sobre emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV), y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 2.1 Preparar el proceso de trabajo, color y tipo de pintura de acabado a aplicar, en función del código de pintura del vehículo, comparando sus variaciones de la carta de colores con el color real del vehículo, en condiciones de luz normalizadas; teniendo en cuenta la normativa sobre emisiones de componentes orgánicos volátiles COV (pintura al agua o al disolvente).
 - 2.2 Preparar los equipos de secado en función de la pintura de acabado, determinando el proceso a seguir y tiempo de secado.
 - 2.3 Preparar la pistola de aplicación, pico de fluido y cabezal ajustando sus parámetros en función de la cantidad y clase de pintura a aplicar.
 - 2.4 Preparar la instalación de aire comprimido de la zona de trabajo, ajustando la presión y purgando de agua las canalizaciones y depósito.
 - 2.5 Preparar la personalización del vehículo (franjeado) según petición del cliente y características de éste, disponiendo los productos y equipos necesarios.
 - 2.6 Enmascarar las zonas adyacentes a la zona a pintar siguiendo el procedimiento requerido y usando los productos y útiles requeridos, en función de la zona a proteger.
 - 2.7 Realizar el desengrasado y limpieza en función de la superficie a pintar, con los productos requeridos y siguiendo las directrices de los fabricantes.
 - 2.8 Aplicar los productos previos a la pintura de acabado siguiendo especificaciones técnicas.
 - 2.9 Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Preparar y aplicar la pintura de acabado, igualando el color del vehículo consiguiendo la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 3.1 Obtener la información requerida para preparar la pintura de acabado según el tipo de soporte y la zona de aplicación de la documentación técnica.
- 3.2 Mezclar las bases de la fórmula de color elegido, en las proporciones dictadas por el fabricante, utilizando la báscula digital, catalizando y añadiendo aditivos (elastificantes) en caso necesario, y diluyendo para obtener la viscosidad requerida.



- 3.3 Aplicar la pintura de acabado en probetas de contraste, con los equipos de aplicación establecidos, siguiendo el proceso dictado por el fabricante en cuanto a aplicación y posterior secado.
 - 3.4 Aplicar técnicas de igualación del color, en caso necesario, retocando vivacidad, tonalidad y/o claridad, una vez comparadas las probetas de contraste con la pintura real del vehículo bajo luz normalizada.
 - 3.5 Enmascarar la zona a pintar protegiendo las zonas adyacentes, siguiendo el procedimiento requerido y usando los productos y útiles en función de la zona a proteger.
 - 3.6 Hacer el desengrasado y limpieza en función de la superficie a pintar, con los productos requeridos y siguiendo las directrices de los fabricantes de los mismos.
 - 3.7 Aplicar la pintura de acabado respetando los tiempos de aplicación entre capas, la superposición del abanico, homogeneidad de la carga, distancia de la pistola a la superficie, siguiendo las directrices de los productos, y aplicando técnicas de difuminado para igualar el color con las zonas adyacentes.
 - 3.8 Aplicar técnicas de personalización del vehículo (franjeado), en su caso, preparando los productos y equipos necesarios.
 - 3.9 Hacer el secado determinando tiempo de evaporación, teniendo en cuenta el método y equipo de secado empleado así como el producto aplicado, siguiendo el proceso dictado por el fabricante.
 - 3.10 Verificar que el trabajo realizado cumple las especificaciones de calidad dadas por el fabricante.
 - 3.11 Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Eliminar los posibles defectos que puedan aparecer en la pintura de acabado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 4.1 Controlar visualmente la pintura de acabado aplicada, en las condiciones de luminosidad dictadas por el fabricante, detectando posibles defectos , comparando con los del manual.
 - 4.2 Comprobar la calidad en el acabado de la pintura en función de las calidades exigidas por el fabricante.
 - 4.3 Eliminar el daño o defecto operando diestramente con las herramientas y productos elegidos en función del proceso de corrección a realizar dictado por el manual:
 - Pulido y abrillantado.
 - Repintado de la zona afectada.
 - 4.4 Pulir y abrillantar la superficie pintada siguiendo el proceso establecido (limpieza, desengrasado, lijado, entre otros), utilizando los productos y herramientas específicos y consiguiendo la calidad final requerida.
 - 4.5 Repintar el desperfecto, en los casos necesarios, garantizando la igualación del color respecto a las zonas adyacentes.
 - 4.6 Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0123_2: Efectuar el embellecimiento de superficies. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Planificación de los trabajos para efectuar el embellecimiento de vehículos a partir de documentación técnica

- Pinturas empleadas en el embellecimiento de superficies de vehículos. Composición, tipos y características.
- Materiales metálicos y plásticos utilizados en los vehículos. Tipos y características.
- Código de color. Interpretación. Localización.
- Planificación de los procesos de pintado en reparación.
 - Procesos de aplicación
 - Procesos de secado.
 - Técnicas de personalización (franjeado).
- Organización de las instalaciones y equipos para el secado de la pintura.
 - Equipos de aplicación. Tipos, características y ajuste.
 - Equipos de secado.
- Organización del acopio de materiales, productos y elementos necesarios para efectuar el embellecimiento de vehículos.

2. Proceso de pintado y posible personalización del vehículo, preparando los productos y equipos necesarios en función del tipo de reparación, respetando la normativa sobre emisiones COV, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- Código de color.
 - Interpretación
 - Localización
 - Variaciones del color: causas, instrumentos de comprobación.
- Procesos de pintado en reparación de superficies de vehículos.
 - Procesos de preparación del color
 - Procesos de limpieza y desengrasado
 - Procesos de enmascarado.
 - Procesos de aplicación
 - Procesos de secado.
 - Técnicas de personalización franjeado, aerografía, rotulado, colocación de adhesivos
- Instalaciones y equipos para el secado de la pintura.
 - Equipos de aplicación. Tipos, características y ajuste.
 - Equipos de secado. Tipos y características.
 - Equipos de limpieza. Tipos y características.
 - Equipos de aire comprimido. Tipos y características.
 - Uso y mantenimiento.
- Productos utilizados en el pintado de reparación de superficies de vehículos.
 - Composición de las pinturas de acabado
 - Bases de color. Composición, clases, y características.



- Catalizadores. Composición, clases, y características.
- Aditivos. Composición, clases, y características.
- Diluyentes. Composición, clases, y características.
- Productos de limpieza y desengrasado. Composición, tipos y características.
- Productos de enmascarado. Tipos y características.

3. Preparación y aplicación de la pintura de acabado igualando el color del vehículo consiguiendo la calidad requerida, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- Preparación y aplicación del color en superficies de vehículos.
 - Técnicas de igualación del color.
 - Localización
 - Variaciones del color: causas, instrumentos de comprobación.
- Procesos de pintado de acabado en reparación de superficies de vehículos.
 - Procesos de mezclado del color.
 - Procesos de limpieza y desengrasado
 - Procesos de enmascarado.
 - Procesos de aplicación
 - Técnicas de difuminado
 - Procesos de secado.
 - Técnicas de personalización (franjeado).
 - Control de calidad.
- Instalaciones y equipos utilizados en el pintado de acabado de superficies de vehículos.
 - Equipos de mezclado.
 - Equipos de aplicación. Tipos, características y ajuste.
 - Equipos de secado. Tipos y características.
 - Equipos de limpieza. Tipos y características.
 - Equipos de aire comprimido. Tipos y características.
 - Uso y mantenimiento.
- Productos utilizados en el pintado de acabado de superficies de vehículos.
 - Composición de las pinturas de acabado:
 - Bases de color. Composición, clases, y características.
 - Catalizadores. Composición, clases, y características.
 - Aditivos. Composición, clases, y características.
 - Diluyentes. Composición, clases, y características.
 - Productos de limpieza y desengrasado. Composición, tipos y características.
 - Productos de enmascarado. Tipos y características.

4. Eliminación de los posibles defectos que puedan aparecer en la pintura de acabado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- Defectos de pintura. Tipos. Causas
- Procesos de reparación de defectos
 - Procesos de pulido y abrillantado.
 - Procesos de lijado.
 - Procesos de limpieza y desengrasado.
 - Procesos de enmascarado.
 - Técnicas de repintado.
 - Control de calidad.
- Equipos para la detección y corrección de defectos. Tipos y características. Uso y mantenimiento.



- Productos utilizados en la corrección de defectos. Composición, tipos y características.
- Productos de lijado. Composición tipos y características de abrasivos.
- Productos de limpieza y desengraso. Composición, tipos y características.
- Productos de enmascarado. Tipos y características.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia

- Interpretación de la información utilizada en diferentes soportes (documentación impresa y digital) en los procesos de embellecimiento de superficies.
 - Manual técnico del fabricante en lo referente a embellecimiento de superficies.
 - Manuales de instrucciones de los distintos equipos.
 - Manuales de mantenimiento de los distintos equipos.
 - Manuales técnicos de los distintos productos.
 - Programas informáticos específicos.
 - Plan de prevención de riesgos laborales y medioambientales del taller de pintura.
 - Normativa de condiciones lumínicas en taller de pintura.
 - Normativa emisiones COV.
 - Normativa ITV aplicable al embellecimiento de superficies de vehículos.
 - Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el taller de pintura de vehículos.
- Elementos de seguridad en taller de pintura
 - Equipos de protección individual. Uso y mantenimiento.
 - Ropa de protección.
 - Señalización de seguridad en los talleres de pintura de vehículos.
- El medio ambiente y el taller de pintura.
 - Gestión de residuos relativos al embellecimiento de superficies de vehículos.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con el taller de pintura de vehículos deberá:
 - 1.1 Integrarse en el trabajo del taller demostrando compromiso e interés por el mismo, así como por el conocimiento de su organización.
 - 1.2 Adaptarse a la organización del taller, a sus cambios tecnológicos y organizativos, así como a situaciones o contextos nuevos.
 - 1.3 Gestionar el tiempo de trabajo con eficacia, cumpliendo plazos establecidos y atendiendo a prioridades.
 - 1.4 Utilizar los recursos disponibles del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.
 - 1.5 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza, así como los equipos, máquinas y utensilios del taller y colaborar con el grupo en esta finalidad.
 - 1.6 Manipular y tratar con cuidado el material y los equipos del taller.



2. En relación con su comportamiento personal deberá:
 - 2.1 Responsabilizarse del trabajo que desarrolla, cumpliendo objetivos y estándares de calidad.
 - 2.2 Respetar y cumplir los procedimientos y normas internas del taller, así como la normativa específica de la actividad y la de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - 2.3 Ejecutar las actividades de acuerdo a las instrucciones de trabajo recibidas.
 - 2.4 Organizar su propio trabajo y tareas colectivas actuando de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
 - 2.5 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
 - 2.6 Valorar la constancia y el esfuerzo propio y ajeno en la realización del trabajo.
 - 2.7 Preocuparse por las normas de higiene personal y especialmente las del propio trabajo.
 - 2.8 Utilizar prendas y medios de protección personales y colectivos.
3. En relación con los clientes deberá:
 - 3.1 Tratar al cliente con cortesía y discreción, orientándole respecto a la viabilidad de sus demandas y respondiendo a sus planteamientos.
4. En relación con otros profesionales deberá:
 - 4.1 Trabajar en equipo, coordinándose y colaborando con otros profesionales.
 - 4.2 Comunicarse eficazmente con compañeros, subordinados y superiores tratándoles con respeto y actitud de diálogo, no de discusión.
 - 4.3 Utilizar el lenguaje técnico y argot de la profesión.
 - 4.4 Respetar la salud colectiva.

1.2 Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la "UC0123_2: Efectuar el embellecimiento de superficies", se tienen dos situaciones profesionales de evaluación y se concretan en los siguientes términos:



1.2.1 Situación profesional de evaluación número 1.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para pintar una pieza de plástico reparada de un vehículo, en acabado perlado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los equipos, herramientas, productos y proceso requeridos para la aplicación de la pintura de acabado.
2. Aplica los productos que forman parte de la pintura de acabado, respetando los parámetros de aplicación y los tiempos de secado entre capas.

Condiciones adicionales:

- Se asignará un periodo de tiempo que será el tarifado por el fabricante del vehículo.
- Se dispondrá de la información, equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se planteará alguna contingencia o situación imprevista que sea relevante para la demostración de la competencia de respuesta a las contingencias.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 1

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de herramientas, equipos, productos y proceso a seguir</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso de documentación técnica e interpretación de la misma.- Selección de herramientas, productos y equipos, acorde con la pintura de acabado a aplicar y el tipo de



	<p>superficie.</p> <ul style="list-style-type: none">- Determinación del proceso en función de la naturaleza del material.- Organización del trabajo. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Procesos de limpieza, desengrasado, y enmascarado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de equipos, herramientas y productos.- Uso de equipos, herramientas y productos- Seguimiento del proceso requerido en cada fase de la preparación de la superficie a tratar.- Nivel de calidad obtenido. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Aplicación de los productos que forman la pintura de acabado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de herramientas, equipos y productos.- Uso de herramientas, productos y equipos.- Seguimiento del proceso requerido.- Distancia de aplicación.- Espesor de cada capa.- Tiempos de secado entre capas.- Grado de calidad del acabado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del tarifado por el fabricante del vehículo.</i></p>	<p>El umbral de desempeño competente, permite una desviación no superior al 15 % del tiempo establecido.</p>
<p><i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Uso de EPIS.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.- Tratamiento de los residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados sin ningún género de duda, y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el proceso de trabajo en función del tipo de plástico y pintura a aplicar con suma eficiencia respetando la distancia de aplicación, espesor de la capa y tiempo de secado entre capas. Realiza el acabado con alto grado de calidad.
4	Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados, y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el proceso de trabajo que se adecúa al tipo de plástico y pintura a aplicar respetando la distancia de aplicación, espesor de la capa y tiempo de secado entre capas. Realiza el acabado con la calidad requerida.
3	Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados, y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el proceso de trabajo que se adecúa al tipo de plástico y pintura a aplicar respeta la distancia de aplicación pero no el tiempo de secado entre capas. Realiza el acabado con dudosa calidad.
2	Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados y los utiliza sin seguir especificaciones técnicas. El procedimiento de trabajo que sigue no se adecúa al tipo de plástico y pintura a aplicar no respeta la distancia de aplicación ni el tiempo de secado entre capas no obteniendo la calidad requerida en el acabado.
1	Selecciona los equipos, herramientas y productos cometiendo errores y los utiliza sin tener en cuenta las especificaciones técnicas. No sigue el proceso adecuado al tipo de plástico y pintura a aplicar, no respeta el tiempo de secado entre capas, ni la distancia de aplicación entre otros aspectos. Realiza el acabado sin ninguna calidad.

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

1.2.2 Situación profesional de evaluación número 2

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para pintar un parche en una pieza de aluminio de un vehículo, aplicando las técnicas de difuminado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- Preparar los equipos, herramientas, productos y proceso requeridos para la aplicación de la pintura de acabado.
- Aplicar los productos que forman parte de la pintura de acabado, usando técnicas de difuminado para igualar el color, y respetando los parámetros de aplicación y los tiempos de secado entre capas.



Condiciones adicionales:

- Se asignará un periodo de tiempo que será el tarifado por el fabricante del vehículo.
- Se dispondrá de la información, equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se planteará alguna contingencia o situación imprevista que sea relevante para la demostración de la competencia de respuesta a las contingencias.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 2.

En la situación profesional de evaluación número 2, los criterios de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de herramientas, equipos, productos y proceso a seguir.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica e interpretación de la misma.- Selección de herramientas, productos y equipos, acorde con la pintura de acabado a aplicar y el tipo de superficie.- Determinación del proceso en función de la naturaleza del material.- Organización del trabajo. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Limpieza, desengrasado, y enmascarado.</i>	<p>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</p>
<i>Aplicación de los productos que forman la pintura de acabado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de las herramientas, equipos y productos.- Uso de herramientas, productos y equipos.- Seguimiento del proceso requerido.- Distancia de aplicación.- Espesor de cada capa.- Tiempos de secado entre capas.- Grado de calidad del acabado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B</i></p>



<i>Aplicación de técnicas de difuminado para la igualación del color</i>	<ul style="list-style-type: none">- Adecuación de la técnica seleccionada.- Seguimiento del proceso requerido.- Grado de calidad del acabado. <p>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</p>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del tarifado por el fabricante del vehículo.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación no superior al 15 % del tiempo establecido.</i></p>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso de EPIS.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.- Tratamiento de los residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala B

5	Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados sin ningún género de duda, y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el proceso de trabajo en función del tipo de metal y pintura a aplicar con suma eficiencia respetando la distancia de aplicación, espesor de la capa y tiempo de secado entre capas. Realiza el acabado con alto grado de calidad.
4	Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados, y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el proceso de trabajo que se adecúa al tipo de metal y pintura a aplicar respetando la distancia de aplicación, espesor de la capa y tiempo de secado entre capas. Realiza el acabado con la calidad requerida.
3	Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados, y los utiliza según especificaciones técnicas. Selecciona y sigue el proceso de trabajo que se adecúa al tipo de metal y pintura a aplicar respeta la distancia de aplicación pero no el tiempo de secado entre capas. Realiza el acabado con dudosa calidad.
2	Selecciona los equipos, herramientas y productos apropiados y los utiliza sin seguir especificaciones técnicas. El procedimiento de trabajo que sigue no se adecúa al tipo de metal y pintura a aplicar no respeta la distancia de aplicación ni el tiempo de secado entre capas no obteniendo la calidad requerida en el acabado.
1	Selecciona los equipos, herramientas y productos cometiendo errores y los utiliza sin tener en cuenta las especificaciones técnicas. No sigue el proceso adecuado al tipo de metal y pintura a aplicar, no respeta el tiempo de secado entre capas, ni la distancia de aplicación entre otros aspectos. Realiza el acabado sin ninguna calidad.

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



2 MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

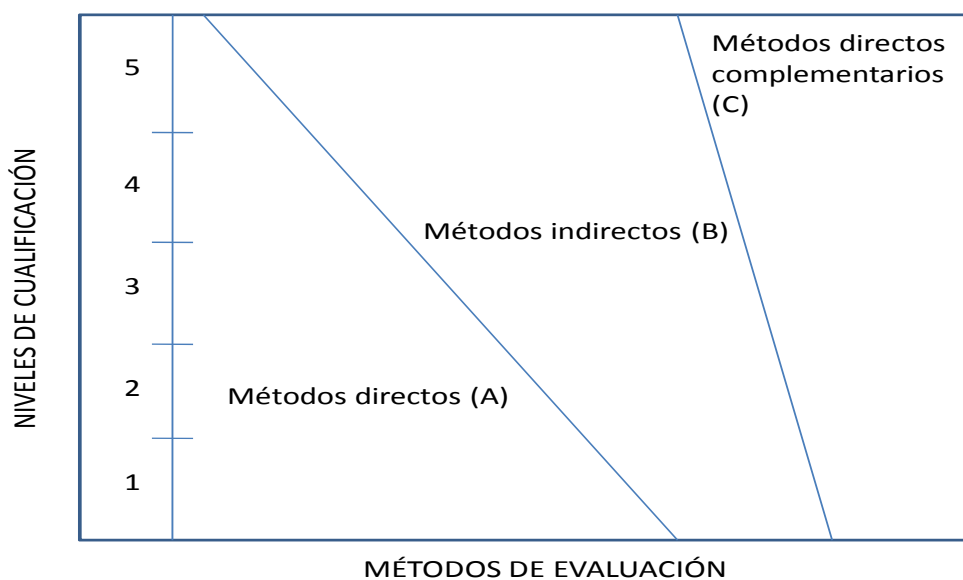
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1 Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A)
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).

- *Pruebas objetivas (C).*



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.



2.2 Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el embellecimiento de superficies, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la



información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

- h) Se deberá comprobar que se desarrollan las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- l) Se deberá evaluar la competencia de respuesta a contingencias o situación imprevista. Para ello se recomienda proponer situaciones similares a las siguientes:

En la situación profesional nº 1: Se podrá suministrar equipos que tengan deterioradas algunas de las piezas; entregar una pieza cuyo plástico no acepta productos de embellecimiento, entre otras.

En la situación profesional nº 2: Se podrá suministrar equipos que tengan deterioradas algunas de las piezas; se podrá facilitar una información incorrecta sobre el procedimiento a seguir y tendrá que detectar los errores contenidos en la misma, entre otras





GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN PINTURA DE VEHÍCULOS

Aerografía: La aerografía es la técnica que tiene por objeto plasmar un dibujo, sobre una superficie determinada, mediante la aplicación de color con un aerógrafo, produciendo la sensación plana o tridimensional.

Aerógrafo: Aerógrafo es la herramienta empleada para la aplicación aerográfica de pintura sobre diferentes superficies, existen varios tipos de aerógrafos, desde los más sencillos, acción sencilla y mezcla externa a los más complejos o de doble acción independiente.

Abrasivo: Es lo que se denomina comúnmente "lija", es utilizado en diferentes variedades y presentaciones, se emplea para lijar, su característica más importante es la granulometría, dato normalizado que nos indica la profundidad de la huella que deja el abrasivo al lijar.

Abrillantado: Es la operación que sirve para eliminar las posibles sombras que aparecen después del pulido. Se realiza con la pulidora y una boina de abrillantado y la pasta específica para abrillantar.

Adherencia: Propiedad previa a cualquier aplicación que es necesario asegurar para proporcionar un anclaje de las capas aplicadas posteriormente.

Aditivo: Productos químicos que añadidos a la pintura en pequeñas cantidades, le proporcionan unas cualidades especiales, como por ejemplo plastificantes que aumentan su flexibilidad para poder pintar piezas de material plásticos.

Aire comprimido: El aire es comprimido por compresores y almacenado en un calderín. El aire comprimido es utilizado para hacer girar las lijadoras, soplar el polvo generado en el lijado, y pulverizar los productos de preparación y protección aplicados con la pistola aerográfica.

Aparejo: Pintura de fondo cuya misión principal consiste en aislar y nivelar el fondo, a la vez que sirven de soporte a las pinturas de acabado. Producto encargado de aislar las masillas y rellenar las marcas del lijado.

Balanza electrónica: Balanza de precisión con una tolerancia de +/- 0.1 gr. empleada para realizar las formulas del color basadas en la mezcla en peso exacto de las bases que componen la formula de un color concreto.



Bases: Diferentes tipos de colores con los que podemos conseguir toda la gama de colores que hay en el mercado automovilístico, mezclando las cantidades exactas que nos dice el código de color

Boina: Útil usado para abrillantar y/o pulir, con forma circular de esponja o lana, que se acopla a una pulidora.

Boquilla de aire: es la parte de la pistola aerográfica donde se mezcla la pintura y el aire. Su misión es la de pulverizar la pintura. Ver cabezal

Cabezal: Ver boquilla de aire.

Cabina de pintura: La cabina de pintura es un recinto cerrado donde se crea el ambiente apropiado para realizar la aplicación del producto (PINTADO) y su secado. Este recinto permite aislar el vehículo o las piezas a aplicar de los agentes externos del taller. En su interior se crea una circulación forzada de aire, que se desplaza de arriba hacia abajo, arrastrando las nubes que se forman por la pulverización de los productos.

Cámara cromática: Es un útil que crea una luz normalizada para poder comprobar de forma objetiva las posibles diferencias entre la pintura del vehículo y la pintura aplicada en una probeta.

Carta de colores: Es un muestrario de colores y tonalidades, usadas para comprobar que color es el más aproximado al necesitado.

Catalizador: Sustancias químicas indispensables que forman parte de diversos productos de preparación y acabado, contribuyen al secado de los mismos.

Cera de cavidades: Son productos de elevada penetración por capilaridad que se aplican para proteger las zonas cerradas aislándolas de la humedad evitando ruidos.

Claridad: Es la característica del color que nos dice cuanto más se acerca un color al blanco o cuanto al negro

Colocación de adhesivos: Es la técnica usada en la personalización de vehículos, en la cual se colocan adhesivos antes de echar el barniz.

Código de color: Es un código grabado en una placa situada en el vehículo, que determina un color concreto. Cada fabricante usa sus propios códigos.

Decapar: Proceso realizado para la eliminación de las capas viejas de pintura. Puede ser mediante medios mecánicos o medios químicos.

Decapantes: Productos químicos usados en el proceso de decapado.



Desengrasado: Eliminación de cualquier partícula grasienta, capaz de reaccionar con los productos aplicados, generando un defecto en la pintura.

Difuminado: Es la técnica que consiste en unir las tonalidades de la pintura de reparación con la de origen haciendo que entre ellas exista una transición de tono progresiva e inapreciable a simple vista.

Diluyente: Es el producto utilizado en el taller de pintura para conseguir la fluidez adecuada en la pintura.

Electrocincado: Operación realizada para el recubrimiento de cinc sobre la superficie de acero, con el fin de protegerla de la corrosión.

Enmascarar: Operación consistente en cubrir las partes del vehículo que queremos proteger durante el proceso de pintado, lijado, manejo del vehículo por el taller y secado.

Espátula: Herramienta utilizada para la aplicación de la masilla.

Equipos de secado: Utillaje o equipos de taller empleados para acelerar el proceso de secado de los productos empleados en el taller de reparación, como pueden ser equipos de infrarrojos, ultravioletas, venturis portátiles, entre otros.

Extrusión: Forma de aplicación de los selladores en forma de cordón.

Imprimación: Son productos que proporcionan una primera protección al soporte en reparación. Hay diferentes tipos en función de las necesidades del material.

Imprimación fosfatante: Imprimación especialmente indicada para acero, acero cincado, acero inoxidable y aluminio.

Lijado: Es la operación realizada para conseguir la uniformidad de la superficie, eliminando cualquier irregularidad que se haya podido formar en las distintas fases de la reparación. Además conseguimos un buen agarre para la capa siguiente.

Lijado al agua: Operación de lijado realizada con una lija específica y la superficie empapadas en agua, se realiza en las últimas operaciones de lijado antes de aplicar la pintura de acabado.

Lijado en seco: Operación de lijado realizada en ausencia de agua, se realiza en las primeras operaciones de la preparación e igualación de la superficie. Normalmente realizada con lijadora.



Lijadora rotativa: Máquina de funcionamiento eléctrico o neumático con una base blanda que gira sobre un punto fijo. En esa base se coloca el abrasivo. Normalmente con aspiración de polvo.

Lijadora vibratoria: Máquina de funcionamiento eléctrico o neumático provista de una excéntrica que al tiempo que produce el vaivén longitudinal, ocasiona otro transversal. Normalmente con aspiración de polvo

Lijadora roto-orbital: Combina la acción de las dos anteriores. Normalmente con aspiración de polvo

Masilla: Material de relleno utilizado en la reparación de la carrocería para igualar superficies una vez extraída la abolladura o para aplicar en superficies directamente, siempre y cuando la deformación sea muy pequeña.

Masilla alto espesor: Son productos de poliéster de gran densidad aplicables a pistola.

Normativa emisiones de componentes orgánicos volátiles (COV): Es la norma que limita la emisión de componentes orgánicos volátiles.

Pico de fluido: Es el elemento de la pistola aerográfica que controla la cantidad de producto que se desea pulverizar. Unido a la aguja de la pistola aerográfica, estos dos elementos forman un conjunto inseparable, su identificación se realiza mediante un número grabado en cada uno de ellos.

Pintura monocapa: Es la pintura de acabado que está formada por una sola capa, ofreciendo esta el color, el brillo y la dureza. Este acabado suele utilizarse para colores sólidos o sin efecto.

Pintura bicapa: Es la pintura de acabado formada por 2 capas, la primera es la portadora del color y la otra, el barniz, que le confiere brillo y dureza. Este acabado permite conseguir colores lisos metalizados y perlados.

Pistola aerografía:

La pistola aerográfica es una herramienta que utiliza el aire comprimido para dividir la pintura u otros líquidos pulverizables en partes muy pequeñas (atomizar) y proyectarlas de manera uniforme sobre la superficie de las piezas. El tipo de pistola que se utilice debe de estar en concordancia con el trabajo a realizar.

Plano aspirante: Es un plano canalizado capaz de aspirar el polvo del lijado, al estar conectado a una central de aspiración. Son instalaciones idóneas para realizar las operaciones de preparación.

Producto de anclaje: Producto capaz de dotar un buen agarre a la pintura o producto siguiente.



Pulido: Consiste en la eliminación del rayado que no es capaz de superar el espesor de la capa de color o barniz dependiendo del tipo de pintura aplicada.

Rezincado: El tratamiento de las áreas donde se ha eliminado la capa de zinc puede realizarse mediante imprimaciones especiales, pero también con equipos de rezincado, que recuperan la capa de zinc eliminada en la reparación. El rezincado es el restablecido de la capa de zinc por electrodeposición mediante el equipo adecuado.

Sellador: Es un producto de poliuretano aplicado por extrusión sobre los bordes y cantos de la carrocería. Cuya misión es la de hermetizar los cantos o bordes exteriores de las uniones de la acción del oxígeno y otros elementos que favorecen la corrosión.

Soporte: Superficie en reparación.

Revestimiento antigravilla: Son pinturas con aspecto de betún, obtenidas de sustancias orgánicas que repelen muy bien los impactos de la gravilla. Son aplicados en bajos y pasos de rueda de los vehículos.

Tratamiento anticorrosivo: Operaciones realizadas en una superficie de acero de protección a la oxidación.

Tonalidad: Es la tendencia de un color a parecerse al que tiene a un lado o al otro en el círculo cromático.

Viscosidad: Es la resistencia que ofrece la pintura para fluir por un orificio durante un periodo de tiempo. Tanto el orificio como el tiempo están fijados por diferentes normativas.

Vivacidad: Es la intensidad o limpieza cromática de un color dentro de su espectro.