



# GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0142\_1: Construir fábricas para revestir”**



## **1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.**

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0142\_1: Construir fábricas para revestir.

### **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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) 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 que intervienen en la construcción de fábricas para revestir, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.



**1. Preparar los espacios y equipos de trabajo, dentro de su ámbito de competencia, así como los materiales a colocar, para lograr el rendimiento y calidad requeridos en la ejecución de fábricas para revestir, cumpliendo las instrucciones y las medidas de seguridad y salud establecidas.**

- 1.1 Las máquinas, herramientas y útiles a emplear para cada fábrica a construir y actividad concreta se seleccionan entre los disponibles, según criterios de calidad, seguridad y salud, y optimización del rendimiento.
- 1.2 Los equipos de protección individual para la construcción de fábricas para revestir, se seleccionan de acuerdo a las indicaciones del superior o responsable y a los riesgos del tajo concreto, comprobando que son certificados, que se adaptan a las necesidades de la actividad y que se encuentran en buen estado de conservación y dentro del período de vida útil, solicitando en su caso su sustitución.
- 1.3 Los medios auxiliares y de protección colectiva instalados por terceros, necesarios en los tajos de fábricas para revestir, se comprueba que se disponen en las ubicaciones necesarias para cumplir su función y que están operativos, detectando los defectos evidentes de instalación y mantenimiento, y evitando modificarlos sin la debida autorización.
- 1.4 Las medidas de seguridad y salud, para los trabajos a desarrollar se recaban solicitando instrucciones -verbales y escritas- y confirmando su comprensión, consultando en su caso la documentación del fabricante de los equipos y productos.
- 1.5 Las contingencias detectadas en el tajo se resuelven dentro de su ámbito de competencia, y en su caso comunicándolas al superior o responsable con la prontitud necesaria para posibilitar su supervisión y resolución, especialmente las que comprometan la seguridad y salud propia o a terceros, en particular ante huecos y bordes sin proteger.
- 1.6 Las operaciones de corte de piezas -ladrillos de gran formato, cargaderos, precercos u otras- mediante mesas de corte o cortadoras radiales se acometen comprobando que las máquinas disponen de las carcasas de protección y que el disco está en buenas condiciones de uso, realizando el corte sin someter el disco a una presión excesiva ni a sobreesfuerzos laterales o de torsión, sujetando el elemento a cortar y controlando su movilidad durante el corte.
- 1.7 Los ladrillos y bloques se humedecen en el acopio o en su caso se comprueba que han sido convenientemente humedecidos, antes de su colocación, según las recomendaciones técnicas de los fabricantes.
- 1.8 Los residuos generados se vierten o acumulan en los espacios destinados para este fin, y cumpliendo las prescripciones de seguridad y salud y de protección ambiental establecidas.
- 1.9 Las operaciones de mantenimiento de fin de jornada que se le asignen se aplican a los distintos equipos de trabajo utilizados, cumpliendo las indicaciones recibidas y las instrucciones del fabricante.



## **2. Levantar fábricas para revestir de ladrillo, para obtener los elementos resistentes, cerramientos y particiones definidos en proyecto, cumpliendo las instrucciones y las medidas de seguridad y salud establecidas.**

- 2.1 Los elementos se construyen con ladrillos del tipo especificado, empleando las piezas especiales que se le han indicado en su caso para la resolución de puntos singulares.
- 2.2 La primera hilada se reparte siguiendo el replanteo que le han definido en cuanto a alineación y huecos, disponiendo piezas en seco y consiguiendo la traba y el aparejo que le han indicado minimizando el recorte de piezas.
- 2.3 Los ladrillos de formato pequeño o medio se colocan siempre a restregón, disponiendo la mezcla de agarre establecida.
- 2.4 Los ladrillos de gran formato empleados en paños no resistentes, se colocan disponiendo el adhesivo previsto en cantos y testas, presionando hasta asegurar el agarre entre las piezas y, en su caso, afianzándolos provisionalmente a las miras.
- 2.5 Las llagas y tendeles obtenidos durante la colocación están rellenos de mezcla de agarre ajustándose a los grosores indicados y, en su caso, disponen de las armaduras de refuerzo en tendeles.
- 2.6 El elemento se construye con el aparejo, planeidad y aplomado especificados, manteniendo la holgura especificada entre forjado e hilada superior, y en el caso de las particiones manteniendo también la discontinuidad sobre las juntas estructurales que le han replanteado.
- 2.7 Los encuentros entre elementos de fábrica de ladrillo se ejecutan mediante trabazón de los paños en todo su espesor y en el número de hiladas establecido.
- 2.8 El trasdosado de cerramientos se realiza habiendo verificado que se hayan aplicado los aislamientos y en su caso se haya enfoscado la cara interior de la hoja exterior, obteniendo el espesor indicado de cámaras de aire, y trabando los encuentros entre paños y mochetas.
- 2.9 Las mochetas con que se evita el encuentro de los trasdosados con pilares se ejecutan manteniendo el espesor de la cámara de aire sin dejar puentes -térmicos/acústicos-.

## **3. Levantar fábricas para revestir de bloque para obtener los elementos resistentes, cerramientos y particiones definidos en proyecto, cumpliendo las instrucciones y las medidas de seguridad y salud establecidas.**

- 3.1 La primera hilada se reparte siguiendo el replanteo que le han definido en cuanto a alineación y huecos, disponiendo piezas en seco y consiguiendo la traba y el aparejo que le han indicado minimizando el recorte de piezas.
- 3.2 Los bloques se colocan con la superficie de contacto con el mortero convenientemente humedecida, y de forma que las perforaciones coincidan en toda la altura del elemento.



- 3.3 Las llagas y tendeles obtenidos durante la colocación están rellenos de mortero ajustándose a los grosores indicados, y en su caso disponen de las armaduras de refuerzo en tendeles.
- 3.4 El elemento se construye con el aparejo, planeidad y aplomado especificados, manteniendo la holgura especificada entre forjado e hilada superior y, en el caso de las particiones, manteniendo también la discontinuidad sobre las juntas estructurales que le han replanteado.
- 3.5 Los elementos se construyen con bloques del tipo especificado, empleando las piezas especiales que se le han indicado en su caso para la resolución de puntos singulares.
- 3.6 Los bloques aligerados se disponen de acuerdo al procedimiento indicado por los fabricantes, en su caso ensamblando los machihembrados y disponiendo los cordones de mortero dobles en los tendeles.
- 3.7 Los encuentros entre elementos de fábrica de bloque se ejecutan cumpliendo el procedimiento y trabazón especificados, y disponiendo las armaduras de refuerzo correspondientes.
- 3.8 Los dinteles en fábricas de bloque se resuelven de acuerdo a lo previsto en el sistema constructivo en cuanto a las piezas especiales y armaduras a colocar, a la amplitud de apoyos y a la altura, según lo replanteado.
- 3.9 Las piezas previstas según el diseño de los elementos de fábrica - pilastras, dinteles u otras-, se rellenan de hormigón, previa colocación de las armaduras correspondientes, alcanzando el nivel establecido y compactándolo por medios manuales.

#### **4. Colocar elementos complementarios de las fábricas -bandas elásticas, cargaderos, precercos, cercos, aislamientos, enfoscados- para completar las soluciones constructivas definidas en proyecto, cumpliendo las instrucciones y las medidas de seguridad y salud establecidas.**

- 4.1 Las bandas de insonorización se colocan en los arranques y encuentros de fábricas para revestir de ladrillo, siguiendo el replanteo de alineaciones y huecos, y cumpliendo el procedimiento de fijación establecido y el atestado de juntas.
- 4.2 Las armaduras de refuerzo se colocan cumpliendo las instrucciones recibidas en cuanto a ubicación, tipo, número, disposición y procedimiento indicados.
- 4.3 El anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados se ejecuta cumpliendo las instrucciones en cuanto a ubicación, tipo y número de anclajes y procedimiento de fijación.
- 4.4 Los cargaderos prefabricados de los dinteles se colocan alineados, centrados en el hueco, con las entregas previstas y a la altura indicada.
- 4.5 Los precercos y cercos se colocan en las ubicaciones que le han indicado, utilizando el procedimiento de fijación o anclaje y obteniendo la nivelación, aplomado y arriostramiento requeridos.
- 4.6 El enfoscado por medios manuales de la cara interior de la hoja exterior de muros de doble hoja, se realiza con la mezcla prevista, alcanzando



- el espesor indicado y sin dejar puentes térmicos entre ambas caras de la cámara.
- 4.7 Los paneles y mantas de aislamiento en trasdosados de muros se colocan cumpliendo el solape o atestado y procedimiento de fijación establecidos.
  - 4.8 La capa de aislamiento mediante paneles se coloca separada de la hoja exterior mediante elementos de separación, o en su caso disponiendo los paneles sobre el trasdosado, con los bordes en contacto entre sí, cumpliendo el procedimiento de fijación establecido, formando una superficie continua y plana a lo largo de todo el paño.
  - 4.9 El material aislante en forma de mantas se coloca cumpliendo el solape y procedimiento de fijación establecidos.
  - 4.10 El relleno de la holgura entre forjado e hilada superior se efectúa una vez transcurrido el plazo indicado, utilizando el material para relleno de juntas especificado.

## **b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en los elementos de la competencia del **ECP0142\_1: Construir fábricas para revestir**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Obras de fábricas a revestir de albañilería**

- Tipos de fábricas de albañilería: fábricas para revestir, fábricas vistas.
- Soluciones constructivas: secciones; arranques; encuentros; huecos; otros puntos singulares.
- Relaciones de fábricas y otros elementos de obra.
- Materiales para fábricas a revestir: mezclas de agarre y relleno; morteros para enfoscado; ladrillos cerámicos perforados y huecos; bloques cerámicos y ladrillos huecos de gran formato; bloques prefabricados de hormigón y aligerados; piezas especiales, armaduras, bandas de insonorización, aislamientos.
- Sellos de calidad y marcas homologadas en materiales de albañilería.
- Equipos para fábricas a revestir: tipos y funciones; selección, comprobación y manejo; equipos de protección individual, medios auxiliares y de protección colectiva; mantenimiento, conservación y almacenamiento.
- Materiales, técnicas y equipos innovadores de reciente implantación.

### **2. Ejecución de fábricas para revestir de ladrillo**

- Procesos y condiciones de ejecución de fábricas para revestir de ladrillo: suministro; preparación y humectación de piezas; colocación de bandas de insonorización, reparto en seco; colocación; enjarje; anclaje a estructura; recibido de cargaderos, cercos y precercos; arriostamiento provisional; relleno de juntas con forjados; colocación de aislamientos en trasdosados; limpieza; enfoscado en cámaras; protección contra lluvia, helada y calor.

- Condiciones de calidad en fábricas para revestir de ladrillo: ajuste a replanteo; aparejo; planeidad; desplome; horizontalidad de hiladas; espesor de juntas; aplomado de llagas; fijación de aislamientos; juntas de dilatación; enjarjes en encuentros; limpieza y apariencia.
- Defectos de ejecución habituales en fábricas para revestir de ladrillo: causas y efectos.
- Condiciones de seguridad y salud en construcción de fábricas para revestir: riesgos y medidas de prevención; instalación y retirada de medios auxiliares y de protección colectiva.

### **3. Ejecución de fábricas para revestir de bloque**

- Procesos y condiciones de ejecución de fábricas para revestir de bloque: suministro; preparación y humectación de piezas; colocación de bandas de insonorización; reparto en seco; colocación; anclaje a estructura; enjarje; encuentros, colocación de armaduras y macizado; ejecución de cargaderos recibido de cercos y precercos; arriostramiento provisional; limpieza, protección contra lluvia, helada y calor.
- Condiciones de calidad en fábricas para revestir de bloque: ajuste a replanteo; aparejo; planeidad; desplome; horizontalidad de hiladas; espesor de juntas; separación de líneas de mortero en el mismo tendel; aplomado de llagas; fijación de aislamientos; juntas de dilatación; encuentros; colocación de armaduras y macizado, limpieza y apariencia.
- Defectos de ejecución habituales en fábricas para revestir de bloque: causas y efectos.

#### **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:

- Habituar al ritmo de trabajo de la organización.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de los clientes.
- Identificar el proceso productivo de la organización.

#### **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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.



Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del "ECP0142\_1: Construir fábricas para revestir", se tienen 2 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 levantar con ladrillo un muro de fachada y su trasdosado, incluyendo al menos un hueco, y realizando el encuentro del trasdosado con un tabique de ladrillo y con el forjado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Levantar distintos paños colocando las piezas húmedas a restregón con la masa indicada, según las especificaciones geométricas indicadas.
2. Colocar elementos complementarios y remates finales de la fábrica de ladrillo, incluido el enfoscado.

#### ***Condiciones adicionales:***

- Se limitará la extensión de los paños a levantar y los puntos singulares a resolver, respetando unos mínimos que permitan aproximarse a situaciones profesionales reales o simularlas eficazmente.
- Se asignarán unas tolerancias geométricas a cumplir, similares a las exigidas comúnmente en las obras.
- En el caso de los útiles de trabajo a utilizar (cortadora radial), se escogerán modelos simples.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.



- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

### **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:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<i>Rigor en el levantamiento de distintos paños.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Reparto de piezas (en seco) de la primera hilada.</li><li>- Realización del corte de la pieza mediante cortadora radial, previa preparación de la misma.</li><li>- Colocación de las piezas humedecidas anteriormente, en su caso, disponiendo la mezcla en llagas y tendeles.</li><li>- Ejecución de la conexión entre fábricas de ladrillos.</li><li>- Ejecución del encuentro entre el paño y los pilares.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Idoneidad en la colocación de los elementos complementarios.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Colocación de las bandas de insonorización para revestir de ladrillo.</li><li>- Colocación, en caso de necesidad, de las armaduras de refuerzos.</li><li>- Ejecución del anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados.</li><li>- Colocación de cargaderos, ajuste a la longitud de apoyos mínima exigida, adecuado recibido con mezcla de agarre, orientación de la sección.</li><li>- Colocación de precercos, ajuste a la ubicación exigida, adecuado arriostamiento de precercos colocados antes de levantar el paño.</li><li>- Enfoscado de la cara interior.</li><li>- Instalación de aislamiento, según ubicación y procedimientos de fijación exigidos, sin puentes térmicos o acústicos.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Relleno de la conexión entre la hilera superior con el forjado.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigor en el acondicionamiento del espacio y herramientas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Organización de los útiles y herramientas de trabajo.</li><li>- Comprobación del estado de conservación y funcionamiento de las herramientas y equipos de trabajo.</li><li>- Limpieza de la zona, antes y después de realizar los trabajos.</li><li>- Recogida de residuos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Seguimiento de las instrucciones impartidas por la persona responsable, sobre las medidas de prevención de riesgos laborales a cumplir.</li><li>- Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales.</li><li>- Seguimiento de las recomendaciones de los fabricantes respecto al uso y mantenimiento de los equipos de trabajo y de protección individual.</li><li>- Identificación de los riesgos laborales en el tajo: detección de peligros, detección de defectos en la instalación de medios auxiliares y protecciones colectivas, diligencia en la comunicación de las contingencias relativas a riesgos identificados.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

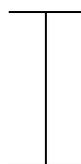
4	<p><i>Para realizar con rigor el levantamiento de distintos paños; reparte las piezas (en seco) de la primera hilada, ajustando al replanteo establecido y distribuyéndolas para minimizar los cortes; realiza el corte de la pieza mediante cortadora radial, previa preparación de la misma; coloca a restregón las piezas humedecidas anteriormente, en su caso, disponiendo la mezcla en llagas y tendeles, según el espesor indicado; ejecuta la conexión entre fábricas de ladrillos, mediante trabazón de los paños en todo su espesor; ejecuta el encuentro entre el paño y los pilares, usando mochetas para mantener el espesor de la cámara de aire.</i></p>
3	<p><b><i>Para realizar el levantamiento de distintos paños; reparte las piezas de la primera hilada, ajustando al replanteo establecido y distribuyéndolas para minimizar los cortes; realiza el corte de la pieza mediante cortadora radial, previa preparación de la misma; coloca a restregón las piezas humedecidas anteriormente, en su caso, disponiendo la mezcla en llagas y tendeles, según el espesor indicado; ejecuta la conexión entre fábricas de ladrillos, mediante trabazón de los paños en todo su espesor; ejecuta el encuentro entre el paño y los pilares, sin usar mochetas para mantener el espesor de la cámara de aire.</i></b></p>
2	<p><i>Para realizar el levantamiento de distintos paños; reparte las piezas (en seco) de la primera hilada, ajustando al replanteo establecido y distribuyéndolas para minimizar los cortes; realiza el corte de la pieza mediante cortadora radial, sin la preparación de la misma; coloca a restregón las piezas humedecidas anteriormente, en su caso, disponiendo la mezcla en llagas y tendeles, sin el espesor indicado; ejecuta la conexión entre fábricas de ladrillos, mediante trabazón de los paños en todo su espesor; ejecuta el encuentro entre el paño y los pilares, sin usar mochetas para mantener el espesor de la cámara de aire.</i></p>
1	<p><i>Para realizar el levantamiento de distintos paños; reparte las piezas (en seco) de la primera hilada, ajustando al replanteo establecido y distribuyéndolas para minimizar los cortes; no realiza el corte de la pieza mediante cortadora radia; coloca a restregón las piezas sin humedecer antes, disponiendo la mezcla en llagas y tendeles, sin el espesor indicado; ejecuta la conexión entre fábricas de ladrillos, mediante trabazón de los paños en todo su espesor; ejecuta el encuentro entre el paño y los pilares, sin usar mochetas para mantener el espesor de la cámara de aire.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.



## Escala B

5	<p>Para realizar con idoneidad la colocación de los elementos complementarios; coloca las bandas de insonorización para revestir de ladrillo, siguiendo las instrucciones; coloca las armaduras de refuerzos según se indique; ejecuta el anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados, en su ubicación, el tipo y número indicado; coloca los cargaderos, ajustando a la longitud de apoyos mínima exigida, con un adecuado recibido de mezcla de agarre y orientación de la sección; coloca los precercos, ajustando a la ubicación exigida, con el adecuado arriostramiento de precercos colocados antes de levantar el paño; enfosca la cara interior, según indicaciones; instala el aislamiento, según ubicación y procedimientos de fijación exigidos, sin puentes térmicos o acústicos; rellena la conexión entre la hilera superior con el forjado, atendiendo a las indicaciones.</p>
4	<p><b>Para realizar la colocación de los elementos complementarios; coloca las bandas de insonorización para revestir de ladrillo, siguiendo las instrucciones; coloca las armaduras de refuerzos según se indique; ejecuta el anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados, en su ubicación, el tipo y número indicado; coloca los cargaderos, ajustando a la longitud de apoyos mínima exigida, con un adecuado recibido de mezcla de agarre y orientación de la sección; coloca los precercos, ajustando a la ubicación exigida, con el adecuado arriostramiento de precercos colocados antes de levantar el paño; enfosca la cara interior, según indicaciones; instala el aislamiento, según ubicación pero sin seguir los procedimientos de fijación exigidos, sin puentes térmicos o acústicos; rellena la conexión entre la hilera superior con el forjado, atendiendo a las indicaciones.</b></p>
3	<p>Para realizar la colocación de los elementos complementarios; coloca las bandas de insonorización para revestir de ladrillo, siguiendo las instrucciones; coloca las armaduras de refuerzos según se indique; ejecuta el anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados, en su ubicación, el tipo pero sin el número indicado; coloca los cargaderos, sin ajustar a la longitud de apoyos mínima exigida, sin un adecuado recibido de mezcla de agarre u orientación de la sección; coloca los precercos, ajustando a la ubicación exigida, con el adecuado arriostramiento de precercos colocados antes de levantar el paño; enfosca la cara interior, según indicaciones; instala el aislamiento, según ubicación pero sin seguir los procedimientos de fijación exigidos, sin puentes térmicos o acústicos; rellena la conexión entre la hilera superior con el forjado, atendiendo a las indicaciones.</p>
2	<p>Para realizar la colocación de los elementos complementarios; coloca las bandas de insonorización para revestir de ladrillo, siguiendo las instrucciones; coloca las armaduras de refuerzos según se indique; ejecuta el anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados, en una ubicación diferente, el tipo y el número no son los indicados; coloca los cargaderos, sin ajustar a la longitud de apoyos mínima exigida, sin un adecuado recibido de mezcla de agarre u orientación de la sección; coloca los precercos, sin ajustar a la ubicación exigida, sin el adecuado arriostramiento de precercos colocados antes de levantar el paño; enfosca la cara interior, según indicaciones; instala el aislamiento, según ubicación pero sin seguir los procedimientos de fijación exigidos, sin puentes térmicos o acústicos; rellena la conexión entre la hilera superior con el forjado, atendiendo a las indicaciones.</p>
1	<p>Para realizar la colocación de los elementos complementarios; coloca las bandas de insonorización para revestir de ladrillo, sin seguir las instrucciones; coloca las armaduras de refuerzos según se indique; no ejecuta el anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados; coloca los cargaderos, sin ajustar a la longitud de apoyos mínima exigida, sin un adecuado recibido de mezcla de agarre u orientación de la sección; coloca los precercos, sin ajustar a la ubicación exigida, sin el adecuado</p>



*arriostramiento de precercos colocados antes de levantar el paño; enfosca la cara interior, sin indicaciones; instala el aislamiento, según ubicación pero sin seguir los procedimientos de fijación exigidos, sin puentes térmicos o acústicos; rellena la conexión entre la hilera superior con el forjado, sin atender a las indicaciones.*

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

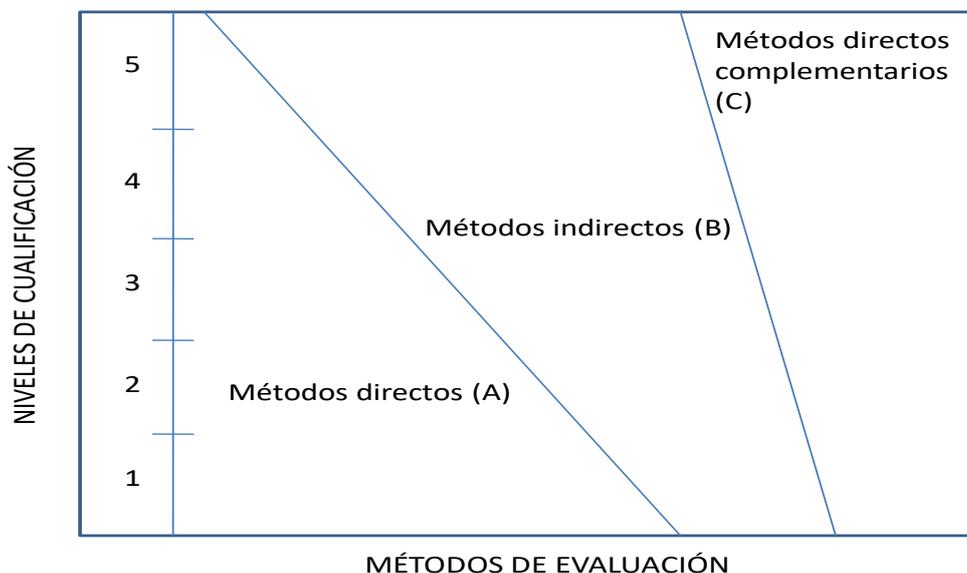
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 del estándar de competencias profesionales, 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 del ECP. 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.

- Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de construcción de fábricas para revestir, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada 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 el ECP, 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 los elementos de la competencia 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel “1” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, 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) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- En el caso de sustituir los ladrillos por bloques de hormigón en la construcción de la fábrica para revestir, se debe tener en cuenta las dos siguientes situaciones:
  - Colocación de las armaduras de refuerzo.
  - Relleno de hormigón de los bloques.
- Se recomienda que la persona candidata distribuya y levante dos hiladas de un paño de ladrillo, dejando el hueco de una puerta y sobre las dos hiladas reciba una pieza de cargadero cortada previamente con una cortadora radial
- Se recomienda que la persona candidata distribuya y levante dos hiladas de un paño de bloque, dejando el hueco de una puerta y sobre las dos hiladas coloque las piezas especiales y armadura del dintel de la puerta.
- Se recomienda que para evaluar la “identificación de riesgos laborales en el tajo”, definido como uno de los indicadores en el criterios de mérito de “Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales”, se presente información gráfica o animaciones que representen tajos de fábricas de albañilería (fotografías, dibujos, esquemas, videos, animaciones u otros), a partir de las cuales la persona candidata deberá detectar los diferentes tipos de riesgos, proponiendo medidas preventivas básicas para los mismos, entre otros:
  - Riesgos por inadecuadas o defectuosas instalaciones de medios auxiliares y protecciones colectivas.
  - Riesgos por inadecuado o defectuoso acondicionamiento y limpieza del tajo.
  - Riesgos por situaciones y conductas generadas por el personal.
  - Riesgos en la utilización inadecuada de la cortadora radial.



- Se recomienda tener en cuenta durante las operaciones de corte de materiales que la persona candidata presta especial importancia en la recogida de los residuos sobrantes producidos durante los trabajos y extrema la limpieza previamente a la colocación de los aislamientos.