



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN; CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0143_2: Construir fábricas vistas”



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 ECP0143_2 Construir fábricas vistas

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 principales y secundarias que intervienen en el replanteo y construcción de fábricas vistas de ladrillo y bloque, ajustándose al replanteo establecido, y según las especificaciones que se indican a continuación:

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



1. Preparar los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva para construir fábricas vistas de ladrillo y bloque, instalándolos y manteniéndolos de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.

- 1.1 Obtener información específica para preparar los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva con los que se construirán las fábricas vistas de ladrillo y bloque.
 - 1.2 Escoger los equipos de trabajo (herramientas, máquinas, útiles, medios auxiliares) para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación.
 - 1.3 Escoger los EPIs para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación.
 - 1.4 Aplicar operaciones de montaje y mantenimiento de andamios de borriquetas y torres de trabajo de altura reducida para la construcción de fábricas vistas, bajo la dirección y supervisión de un superior o responsable.
 - 1.5 Aplicar operaciones de montaje y mantenimiento de los medios de protección colectiva propios de los tajos de fábricas vistas, bajo la dirección y supervisión de un superior o responsable.
 - 1.6 Aplicar operaciones de mantenimiento "de fin de jornada" a los equipos de trabajo y EPIs utilizados, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.
 - 1.7 Almacenar los equipos de trabajo y EPIs utilizados a fin de jornada.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Preparar los materiales para construir fábricas vistas, cortándolos, acopiándolos y desechándolos, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.

- 2.1 Obtener información específica de los materiales con los que se construirán las fábricas vistas.
 - 2.2 Escoger los materiales y productos a poner en obra para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación y la trabajabilidad de las pastas, morteros, adhesivos y hormigones.
 - 2.3 Humedecer los ladrillos y bloques de fábricas vistas con antelación a su puesta en obra, en función del tipo de ladrillo o bloque y de su grado de humedad.
 - 2.4 Cortar materiales por medios manuales y con cortadoras mecánicas -ladrillos y bloques, armaduras, perfiles de cargaderos, precercos, y otros-.
 - 2.5 Evacuar los residuos de la construcción de las fábricas, depositándolos en los contenedores indicados para cada tipo.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Replantear los elementos de fábricas -tanto para revestir como las vistas-, y colocar las miras, precercos y otros elementos auxiliares para guiar su levantamiento, de acuerdo a los planos y documentación técnica disponible, y siguiendo las instrucciones recibidas.

- 3.1 Obtener información específica para el replanteo de las fábricas -vistas y para revestir-, consultando la documentación de proyecto o los croquis de obra, y recabando instrucciones para completar o corregir la definición de los elementos a replantear.



- 3.2 Replantear en planta fábricas para revestir y vistas, tanto rectas como curvas, de acuerdo a la documentación técnica de referencia y a las indicaciones del superior o responsable, marcando los huecos, juntas estructurales y la anchura de la cámara de aire.
 - 3.3 Replantear en alzado referencias generales de fábricas para revestir y vistas, de acuerdo a la documentación técnica de referencia y a las indicaciones del superior o responsable, marcando sobre pilares.
 - 3.4 Colocar las miras, recibidas y aplomadas, y con la separación necesaria según sean paños rectos o curvos.
 - 3.5 Replantear en alzado los niveles de antepechos y dinteles de huecos en fábricas vistas y para revestir, de acuerdo a la documentación técnica de referencia y a las indicaciones del superior o responsable, marcando sobre las miras.
 - 3.6 Replantear en alzado los niveles de hiladas en fábricas vistas, utilizando medios manuales (niveles de burbuja y de agua) y elaborando galgas al efecto, para posteriormente disponer los cordeles entre las marcas de las miras.
 - 3.7 Replantear en alzado los niveles de impostas, molduras y cornisas, de acuerdo a la documentación técnica de referencia.
 - 3.8 Colocar los cercos, precercos y otros elementos auxiliares para el replanteo, aplomados, nivelados y arriostrados -en función de las necesidades-, y con sus largueros marcados a nivel del solado definitivo.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. *Levantar con ladrillo paños de fábricas vistas y resolver los puntos singulares, de acuerdo a los planos y documentación técnica disponible, y siguiendo las instrucciones recibidas.*

- 4.1 Obtener información específica para levantar las fábricas vistas de ladrillo, relativa a replanteo, materiales, procedimientos, medidas de prevención u otra.
- 4.2 Identificar las referencias y marcas de replanteo de las fábricas vistas de ladrillo, realizadas por el superior o responsable, de acuerdo a las instrucciones recibidas.
- 4.3 Distribuir las piezas de la primera hilada en fábricas vistas de ladrillo, respetando el replanteo que se ha definido y consiguiendo la traba y el aparejo establecidos con el mínimo recorte de piezas, tomando como referencia la pieza de mayor tamaño entre las extraídas de distintas partidas.
- 4.4 Colocar los ladrillos de acuerdo al aparejo establecido, obteniendo el relleno de llagas y tendeles, así como la alineación, aplomado y nivelación de los elementos en construcción, alternando piezas de distintas partidas para homogeneizar el aspecto de los paños.
- 4.5 Colocar los cargaderos de los dinteles en fábricas vistas de ladrillo, a la altura replanteada y con la amplitud de entregas especificada.
- 4.6 Realizar los encuentros entre paños de fábricas vistas de ladrillo, realizando la trabazón en el número de hiladas indicado.
- 4.7 Realizar el encuentro con el forjado de los paños vistos de ladrillo, respetando las especificaciones en cuanto a holgura a mantener, tiempo de espera antes de relleno y procedimiento a seguir.
- 4.8 Colocar llaves entre hojas exteriores e interiores, y entre lados separados por una junta de dilatación, con el tipo de llave indicado en cada punto y siguiendo la ubicación y disposición del elemento conector referidas en los planos de proyecto.
- 4.9 Intercalar las láminas para evitar el ascenso de la humedad por capilaridad en arranques de fachadas, a la altura establecida por encima del nivel del terreno.



- 4.10 Colocar las láminas previstas para recoger la humedad de condensación en cámaras de aire, así como los tubos o huecos para su evacuación.
 - 4.11 Colocar molduras y cornisas en paños de fábricas vistas, de acuerdo al replanteo realizado y alineando sus llagas con las del paño de la fachada.
 - 4.12 Colocar vierteaguas y albardillas en las ubicaciones especificadas, con la inclinación y vuelo indicados, y alineando sus llagas con las del paño de la fachada.
 - 4.13 Rejuntar las fábricas vistas de ladrillo y bloque, siguiendo las especificaciones de tipo de acabado de junta y de plazo transcurrido desde la colocación de las piezas.
 - 4.14 Limpiar los restos de mortero de los paños, antes de que seque la mezcla, frotando o cepillando en seco y en dirección horizontal.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Ejecutar con ladrillo elementos y remates singulares de fábricas vistas (paños curvos, pilares, arcos, dinteles abovedados, antepechos, impostas, albardillas, escaleras u otros), de acuerdo a los planos y documentación técnica disponible.

- 5.1 Obtener información específica de los elementos y remates singulares de fábricas vistas de ladrillo, relativa a replanteo, materiales, procedimientos, medidas de prevención u otra.
- 5.2 Identificar las referencias y marcas de replanteo de los elementos y remates singulares, realizadas por el superior o responsable, de acuerdo a las instrucciones recibidas.
- 5.3 Distribuir las piezas de la primera hilada en fábricas curvas de ladrillo visto, respetando el replanteo que se ha definido (ejes, huecos, juntas u otros) y consiguiendo la traba y el aparejo establecidos con el mínimo recorte de piezas.
- 5.4 Colocar los ladrillos de acuerdo al aparejo establecido para los distintos elementos –paños curvos, pilares u otros-, obteniendo el relleno de llagas y tendeles, así como la alineación, aplomado y nivelación de los elementos en construcción.
- 5.5 Elaborar cimbras y sopandas para los remates singulares, respetando la forma definida en planos o croquis, y con la resistencia suficiente para el peso del elemento a recibir.
- 5.6 Construir arcos de fábrica con ladrillos vistos, instalando la cimbra y colocando las piezas con cintrel, según el espaciado de juntas especificado.
- 5.7 Construir dinteles adovelados con ladrillos vistos, instalando la sopanda al nivel replanteado y colocando las piezas según el espesor de juntas especificado.
- 5.8 Construir impostas, antepechos y albardillas con ladrillos vistos, respetando la geometría definida en plano o croquis de obra, alineando cuando corresponda sus llagas con las de la fábrica de fachada.
- 5.9 Construir escaleras con ladrillos vistos, respetando la geometría definida en plano o croquis de obra.
- 5.10 Revestir los frentes de forjados y pilares en fachadas de ladrillo visto, aplicando los refuerzos y tratamientos de adherencia especificados y colocando las piezas especiales en continuidad con el aparejo de la fachada.
- 5.11 Rejuntar las fábricas vistas de ladrillo, siguiendo las especificaciones de tipo de acabado de junta y de plazo transcurrido desde la colocación de las piezas.
- 5.12 Limpiar los restos de mortero de los paños, antes de que seque la mezcla, frotando o cepillando en seco y en dirección horizontal.



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

6. Levantar con bloque elementos de fábrica vista (muros, pilares u otros), resolviendo los puntos singulares y de acuerdo a las instrucciones recibidas.

- 6.1 Obtener información específica para levantar las fábricas vistas de bloque, relativa a replanteo, materiales, procedimientos, medidas de prevención u otra.
 - 6.2 Identificar las referencias y marcas de replanteo de las fábricas vistas de bloque, de acuerdo a las instrucciones recibidas.
 - 6.3 Distribuir las piezas de la primera hilada en fábricas vistas de bloque, respetando el replanteo que le han definido (ejes, huecos, juntas u otros) con el mínimo recorte de piezas.
 - 6.4 Colocar los bloques obteniendo el relleno de llagas y tendeles, así como la alineación, aplomado y nivelación de los elementos en construcción.
 - 6.5 Colocar la armadura de refuerzo en paños de fábricas vistas de bloque, respetando el tipo, número, disposición y procedimiento indicados.
 - 6.6 Colocar las piezas especiales de los dinteles en fábricas vistas de bloque, a la altura replanteada y con la amplitud de entregas especificada.
 - 6.7 Colocar la armadura de refuerzo en los puntos singulares de fábricas vistas de bloque, respetando el tipo, número, disposición y procedimiento indicados.
 - 6.8 Colocar llaves entre hojas exteriores e interiores, y entre lados separados por una junta de dilatación, con el tipo de llave indicado en cada punto y siguiendo la ubicación y disposición del elemento conector referidas en los planos de proyecto.
 - 6.9 Realizar los encuentros entre paños de fábricas vistas de bloque, respetando el procedimiento indicado.
 - 6.10 Realizar el encuentro con el forjado de los paños vistos de bloque, respetando las especificaciones en cuanto a holgura a mantener, tiempo de espera antes de relleno y procedimiento a seguir.
 - 6.11 Rejuntar las fábricas vistas de bloque, siguiendo las especificaciones de tipo de acabado de junta y de plazo transcurrido desde la colocación de las piezas.
 - 6.12 Limpiar los restos de mortero de los paños, antes de que seque la mezcla, frotando o cepillando en seco y en dirección horizontal.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 ECP0143_2: Construir fábricas vistas. Estos conocimientos se presentan agrupados teniendo como referente las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva para construir fábricas vistas de ladrillo y bloque.

- Equipos para construcción de fábricas vistas: tipos y funciones; selección, comprobación, mantenimiento.



- EPIs para construcción de fábricas vistas: tipos y funciones; selección, comprobación, mantenimiento.
- Medios auxiliares: mantenimiento, conservación y almacenamiento.
- Medios de protección colectiva: mantenimiento, conservación y almacenamiento.
- Estructura jerárquica en obras de construcción.

2. Preparación de los materiales para construir fábricas vistas de ladrillo y bloque.

- Tipos de materiales para fábricas vistas: tipos de ladrillos, tipos de bloques, tipos de piedra para mampostería, mezclas de agarre, hormigón y armaduras para armado de fábricas de bloque, cargaderos prefabricados, molduras y cornisas, albardillas, vierteaguas, cercos y precercos.
- Selección, comprobación, corte y almacenamiento de productos utilizados.
- Evacuación de residuos.
- Medidas de prevención de riesgos laborales en preparación de los materiales en los tajos de fábricas vistas.

3. Replanteo de los elementos de fábricas -tanto para revestir como las vistas-, y colocación de las miras, precercos y otros elementos auxiliares para guiar su levantamiento.

- Tipos de fábricas: según material, según revestimiento, según elementos constructivos.
- Fábricas vistas: muros resistentes y pilares, muros no resistentes, elementos singulares (arcos, dinteles y alfeizares adovelados, impostas, albardillas, escaleras y otros).
- Relaciones de fábricas y otros elementos constructivos.
- Fábricas vistas de ladrillo: tipos de soluciones, resolución de puntos singulares.
- Fábricas vistas de bloque: tipos de soluciones, resolución de puntos singulares.
- Fábricas vistas de piedra: tipos de soluciones de mampostería, resolución de puntos singulares.
- Interpretación de planos y croquis de elementos de fábricas.
- Replanteos en planta y en alzado.
- Elementos auxiliares en la realización del replanteo: tipos (miras, precercos/cercos, otros); procedimientos de instalación.
- Elaboración de útiles de replanteo
- Defectos de replanteo: causas y efectos.

4. Levantamiento de paños de fábricas vistas de ladrillo.

- Procedimiento de ejecución de paños.
- Resolución de encuentros con otros elementos: arranque, entregas a forjados, encuentros entre paños, juntas estructurales.
- Utilización de llaves: tipos, ubicación, orientación.
- Resolución de puntos singulares con elementos prefabricados: dinteles, antepechos, vierteaguas, molduras, cornisas, albardillas.
- Condiciones de calidad de fábrica vistas de ladrillo.
- Defectos de ejecución: causas y efectos.
- Medidas de prevención de riesgos laborales en tajos de fábricas vistas de ladrillo.

5. Ejecución con ladrillo de elementos y remates singulares de fábricas vistas.



- Procedimiento de ejecución de elementos singulares con ladrillo visto: paños curvos, pilares, arcos, dinteles adovelados, alféizares, albardillas, impostas, escaleras.
- Revestimiento de pilares y frentes de forjados.
- Condiciones de calidad de ejecución de elementos singulares con ladrillo visto.
- Defectos de ejecución: causas y efectos.

6. Levantamiento de elementos de fábrica vista de bloque.

- Fábricas de bloque visto: muros resistentes y pilares, muros no resistentes, trasdosados y tabiques.
- Tipos de bloque. Condiciones de armado y relleno.
- Procedimiento de ejecución de paños y otros elementos.
- Resolución de puntos singulares: arranque, entregas a forjados, encuentros entre paños, dinteles y antepechos de huecos, juntas estructurales, encuentros de trasdosados con pilares. Rejuntado de piezas.
- Condiciones de calidad de fábrica vistas de bloque.
- Defectos de ejecución: causas y efectos.
- Medidas de prevención de riesgos laborales en tajos de fábricas vistas de bloque.

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 los superiores o responsables de la obra deberá:
 - 1.1 Tratarlos con cortesía y respeto.
 - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de trabajos seguros y de calidad.
 - 1.3 Comunicar con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
 - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos.
 - 1.5 Evitar comentar los fallos de los compañeros con intención de menospreciar su capacidad profesional.
2. En relación con los trabajadores del propio equipo y otros profesionales deberá:
 - 2.1 Tratarlos con respeto.
 - 2.2 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo, según los procedimientos de trabajo establecido.
 - 2.3 Trasmistir diligentemente la información generada en sus actuaciones al equipo de trabajo.
 - 2.4 Promover comportamientos seguros.
 - 2.5 Evitar distracciones excepto en las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.6 Mantener una actitud de tolerancia hacia otras costumbres, creencias y opiniones, en particular de personas con otras nacionalidades.



- 2.7 Facilitar el desarrollo de otras actividades que se desarrollen en áreas compartidas de trabajo.
- 2.8 Cuidar los espacios e instalaciones comunes.

3. En relación con otros aspectos:

- 3.1 Ser constante en la identificación de riesgos laborales en el tajo y en la adopción de las medidas preventivas, comunicando las contingencias al superior o responsable con prontitud.
- 3.2 Ser constante en la comprobación de la calidad del propio trabajo, revisando periódicamente lo ejecutado hasta dicho momento sin esperar a terminar el elemento a ejecutar.
- 3.3 Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional en la obra: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 3.7 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.8 Cumplir los procedimientos para recoger, clasificar y depositar los residuos en los contenedores indicados.
- 3.9 Identificar las sustancias peligrosas que se manipulan, evitando el vertido incontrolado de las mismas y comunicando los vertidos accidentales al superior o responsable con prontitud.
- 3.10 Evitar impactos al medio ambiente en el exterior a la obra: ruido, vertidos de residuos, emisión de polvo, suciedad, obstaculización de tránsitos u otros.

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 "ECP0143_2 Construir fábricas vistas", 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 levantar con ladrillo una hoja de fachada apoyada en un forjado, incluyendo al menos una esquina recta, un encuentro con un pilar, un hueco de puerta coronada con un arco y con unos escalones de fábrica al pié, y una junta de dilatación. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Seleccionar los equipos de trabajo y protección individual a utilizar entre diversas opciones disponibles, de acuerdo a las instrucciones recibidas al respecto.
2. Preparar las cortadoras de materiales a utilizar, y aplicarles el mantenimiento “de fin de jornada” cuando corresponda.
3. Hacer el replanteo a partir de los planos.
4. Realizar un reparto en seco de piezas para optimizar los cortes, siguiendo el replanteo establecido.
5. Levantar el paño según las dimensiones establecidas, resolviendo la esquina y la junta de dilatación -colocando una llave en esta última-, y realizando los rejuntados con un tipo de llagueado no enrasado.
6. Resolver los distintos encuentros con el forjado y pilar.
7. Forrar con plaquetas el frente de forjado y en su caso el pilar.
8. Resolver el hueco realizando un arco de ladrillo visto y unos escalones de fábrica al pié.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los materiales, equipos y productos específicos requeridos por la situación profesional de evaluación, y que además deberán ser de uso generalizado en el sector. En el caso de las cortadoras, se escogerán modelos simples para que puedan ser utilizados de modo inmediato por la persona candidata.
- Se dispondrán de un espacio amplio con elementos reales o marcados que reproduzcan el espacio general en el que se debe implantar el replanteo.
- 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.

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>Utilización de equipos</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos manuales: según actividades a realizar y funcionalidad del equipo, comprobación de estado de conservación.- Preparación de las máquinas de corte (mesas, radiales u otras): comprobación de la integridad y estado de conservación, comprobación de los dispositivos y resguardos de seguridad, acople de accesorios y discos de corte, alimentación.- Mantenimiento de las máquinas de corte: desmontaje de accesorios y limpieza tras su uso, así como engrase de elementos articulados.- Uso de los equipos: destreza en el manejo de los equipos en cuanto a calidad y rendimiento, procedimientos seguros y cuidado de los mismos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>



<p><i>Ajuste de la lectura de la documentación gráfica y del replanteo realizado a las especificaciones de proyecto.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Lectura de los planos para replanteo: obtención de dimensiones en planta, obtención de dimensiones en alzado, obtención de posición y dimensiones de huecos y elementos singulares -.- Lectura de los planos para construcción de la fábrica: tipo de aparejo, espesor de llagas, elementos complementarios –llaves, cargaderos u otros-.- Marcado de referencias: detección de divergencias entre los planos y las dimensiones reales de partida, aplicación de criterios de replanteo (significado de las marcas), selección de medios de marcado, materialización de referencias generales en planta y alzado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Ajuste de las fábricas de ladrillo construidas a las especificaciones geométricas y de acabado exigidas</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Colocación de las miras: ajuste al replanteo establecido, fijación, aplomado.- Reparto de piezas de la primera hilada: ajuste al replanteo establecido y distribución que minimice los cortes a realizar.- Dimensiones geométricas obtenidas de la fábrica: ajuste a las dimensiones y tolerancias exigidas de longitud, altura, aplomado, nivelación de la coronación, planeidad superficial.- Aspecto final: nivelación, aplomado y uniformidad de juntas (llagas y tendeles), limpieza de rebabas, limpieza de piezas y uniformidad de tonos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Resolución de huecos según las condiciones constructivas exigidas</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Dimensiones geométricas de los huecos: ajuste a las dimensiones y tolerancias exigidas de anchura, cota de arranque del arco, aplomado y nivelación de lados.- Colocación de cimbra: ajuste a la ubicación exigida, adecuado arriostamiento antes de ejecutar el arco.- Acabado del arco: centrado por cintrel, homogeneidad de espesor de juntas, remate con pieza de clave, ajuste al aparejo indicado.- Acabado de escaleras: ajuste a las dimensiones y tolerancias exigidas, aplomado y nivelación, ajuste al aparejo indicado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i></p>



<p><i>Resolución de encuentros y colocación de llaves según las condiciones constructivas exigidas</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Enjarje entre paños: de acuerdo al promedio y penetración exigidos, adecuado recibido con mezcla de agarre.- Disposición de la llave (o conector): según ubicación y procedimientos de fijación exigidos.- Encuentro con pilares y con forjado: tratamientos de adherencia, continuidad del forrado con plaquetas con la fábrica. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala E.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Seguimiento de las instrucciones impartidas por el superior o responsable, sobre las medidas de prevención de riesgos laborales a cumplir.- Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales.- Seguimiento de las recomendaciones de los fabricantes respecto al uso y mantenimiento de los equipos de trabajo y de protección individual.- 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. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala F.</i></p>



Escala A

5	<i>Selecciona, prepara, maneja y mantiene los equipos de modo óptimo para la calidad, el rendimiento y la conservación del propio equipo, aplicando los procedimientos de manejo seguros.</i>
4	<i>Selecciona y comprueba los equipos de modo correcto, acoplado acertadamente los accesorios y discos de las máquinas de corte. Aplica los procedimientos de manejo seguros, demostrando suficiente destreza en su manejo en cuanto a calidad y rendimiento. Aplica el mantenimiento imprescindible para el uso posterior de la máquina, pero no el recomendable para aumentar su vida útil.</i>
3	<i>Selecciona y comprueba los equipos de modo correcto pero acopla los accesorios y discos de las máquinas de corte de modo equivocado. Aplica los procedimientos de manejo seguros, pero demuestra insuficiente destreza en su manejo en cuanto a calidad y rendimiento. Aplica de modo insuficiente las operaciones de mantenimiento de las máquinas de corte, prolongando el recambio de los discos de corte más allá de su nivel de desgaste recomendable.</i>
2	<i>No detecta problemas en el estado de conservación ni en la integridad de dichos equipos, especialmente en lo que se refiere a dispositivos y resguardos de seguridad. Demuestra poca destreza en su manejo o no aplica los procedimientos seguros, generando riesgos laborales o para la integridad de los propios equipos. Aplica de modo incorrecto el mantenimiento, dañando a los equipos. Utiliza procedimientos manuales para el corte de piezas vistas que no tengan el corte preparado.</i>
1	<i>Desconoce la funcionalidad o el manejo de alguno de los equipos habituales en la construcción de fábricas vistas. Desconoce alguno de los órganos y partes de las máquinas cortadoras de uso común.</i>

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



Escala B

5	<i>Se extrae correctamente la información de los planos, y se traslada al tajo de acuerdo a los criterios de replanteo establecidos, materializando las referencias con marcado fijo y estable, y detectando las divergencias entre las dimensiones reales y las previstas.</i>
4	<i>Realiza correctamente la lectura del plano y las transformaciones de escala, incluyendo la identificación de los elementos a colocar, del aparejo y de los detalles constructivos. Realiza el marcado dentro de las tolerancias, pero comete algún error aislado en la aplicación de los criterios de marcado a seguir, o no detecta alguna divergencia entre las dimensiones reales y las previstas en el plano.</i>
3	<i>Realiza una lectura correcta del plano, pero comete algún error aislado al aplicar las escalas en la medición sobre plano. Comete algún error en la identificación de los elementos a colocar o de los detalles constructivos. Comete errores por encima de las tolerancias al realizar el marcado, o por la utilización defectuosa de los medios de marcado.</i>
2	<i>Realiza lecturas incorrectas de la acotación, simbología o información complementaria. Comete errores durante la aplicación de las escalas al medir sobre plano. No aplica los criterios de replanteo establecidos, o selecciona medios de marcaje inadecuados.</i>
1	<i>Desconoce la interpretación de parte de los sistemas de normalización de planos para fábricas: escalas, acotación, simbología, información complementaria u otros. No puede relacionar las vistas entre planta y alzado.</i>

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



Escala C

5	<p><i>La geometría de la fábrica obtenida cumple las tolerancias establecidas con suficiencia, la fábrica presentan un aspecto uniforme y limpio.</i></p>
4	<p><i>La geometría de la fábrica obtenida cumple las tolerancias establecidas: longitud, altura, aplomado, nivelación de coronación, planeidad superficial, nivelación de tendeles y aplomado de llagas, pero se aprecian defectos aislados de importancia menor relativos al rejuntado o a la limpieza de las fábricas. Se alternan piezas de distintas procedencias obteniendo la uniformidad en el aspecto de los paños.</i></p>
3	<p><i>La fábrica obtenida presenta desviaciones respecto a la geometría exigida por encima de las tolerancias establecidas. Se detectan defectos apreciables por falta de uniformidad en el rejuntado de llagas y tendeles, o por llagueados diferentes al planteado. La limpieza de las rebabas y manchas de mortero no se realiza con la periodicidad o plazo recomendados para evitar el endurecimiento de la mezcla.</i></p>
2	<p><i>El reparto de la primera hilada no optimiza los cortes de las piezas, provocando una excesiva pérdida de material. La limpieza de rebabas se realiza en húmedo o frotando circularmente. No se alternan piezas de distintas procedencias.</i></p>
1	<p><i>La colocación de las miras no se ajusta al replanteo marcado, están desplomadas y no quedan fijadas. El reparto de la primera hilada no respeta el replanteo realizado. No se comprueba el estado de conservación y limpieza de las piezas.</i></p>

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



Escala D

5	<p><i>La geometría del hueco obtenido cumple las tolerancias establecidas con suficiencia, y no existen defectos apreciables de acabado.</i></p>
4	<p><i>La cimbra se arriostra con firmeza, y las piezas del arco y de los escalones se disponen según el aparejo previsto, estando las primeras centradas con cintrel. Las dimensiones, los desniveles o desplomes de las distintas partes del hueco están dentro de las tolerancias. El espesor de las juntas cumple con las tolerancias establecidas, pero existe falta de uniformidad en las mismas.</i></p>
3	<p><i>La cimbra se arriostra con firmeza, y las piezas del arco y de los escalones se disponen según el aparejo previsto, utilizando el cintrel para el arco. Sin embargo las dimensiones, los desniveles o desplomes de las distintas partes del hueco están por encima de las tolerancias. Tampoco el espesor de las juntas cumple con las tolerancias establecidas.</i></p>
2	<p><i>La cimbra presenta un cierto grado de inestabilidad. Las piezas del arco o las de los escalones no se disponen según el aparejo establecido. Existen defectos detectables a simple vista en las fábricas: desniveles o desplomes, o falta de uniformidad en las dimensiones modulares proyectadas.</i></p>
1	<p><i>El nivel de arranque del arco no se corresponde con el marcado sobre las miras. La cimbra no se apea. La ubicación de piezas del arco no se hace con cintrel, presentando piezas descentradas o ausencia de clave.</i></p>

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



Escala E

5	<i>La fábrica se realiza de acuerdo a lo previsto en cuanto a los enjarjes en encuentros, a la fijación y acabado de forrados con plaquetas, y a la disposición de llaves en juntas de dilatación.</i>
4	<i>Los enjarjes se realizan según el promedio y recibido indicados. El forrado del pilar y del frente de forjado se realiza aplicando los tratamientos de adherencia especificados, aunque se aprecia una ligera discontinuidad respecto al resto de la fachada. La llave es del tipo previsto y se recibe adecuadamente permitiendo su movimiento en la dirección de la dilatación.</i>
3	<i>Los enjarjes presentan un recibido insuficiente. Se aplican los tratamientos de adherencia en el forrado del forjado y del pilar. Se aprecian discontinuidades notables del forrado con plaquetas respecto al resto de la fachada. La llave no se recibe adecuadamente, impidiendo su movimiento en la dirección de la dilatación.</i>
2	<i>No se respeta el promedio de enjarjes a realizar. No se realizan los tratamientos de adherencia para el forrado con plaquetas. La llave no se ubica según lo previsto.</i>
1	<i>No se realizan los enjarjes. No se disponen los materiales especificados en los encuentros o para conexiones.</i>

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



Escala F

5	<p><i>Se cumplen todas las instrucciones recibidas por el superior o responsable en cuanto a medidas de prevención y uso de EPIs, así como las recomendaciones del fabricante de los equipos en cuanto a uso, mantenimiento y almacenamiento de los mismos. Se detectan los defectos que existan en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas, advirtiendo diligentemente al superior o responsable.</i></p>
4	<p>Se cumplen todas las instrucciones recibidas por el superior o responsable, y se detectan defectos apreciables en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas, advirtiendo con rapidez al superior o responsable. Pero “esporádicamente” se genera algún riesgo “tolerable” por las siguientes causas: uso y mantenimiento inadecuado de los equipos de trabajo y de protección individual, omisión ocasional del uso de EPIs. Y se detectan defectos apreciables en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas, advirtiendo con rapidez al superior o responsable.</p>
3	<p><i>Se generan con frecuencia riesgos, aunque son tolerables, por las siguientes causas: uso y mantenimiento inadecuado de los equipos de trabajo y de protección individual; omisión del uso de EPIs.</i></p>
2	<p><i>Se incumplen algunas de las instrucciones recibidas por el superior o responsable. Se desconocen las instrucciones del fabricante de los equipos. No se reclaman los EPIs. No se advierte con diligencia de peligros detectados al superior o responsable. No se detectan defectos apreciables en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas.</i></p>
1	<p><i>Se actúa al margen de las instrucciones recibidas por el superior o responsable. No se utilizan los EPIs. No se detectan peligros evidentes ni defectos obvios en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas. Se usa algún equipo de modo peligroso.</i></p>

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 levantar un muro resistente de fábrica vista de bloque de hormigón con armado horizontal y vertical, que incluya un hueco y su cargadero, que incluya un encuentro en esquina. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:



1. Seleccionar los equipos de trabajo y protección individual a utilizar entre diversas opciones planteadas, de acuerdo a las instrucciones recibidas al respecto.
2. Preparar la cortadora radial a utilizar, y aplicarle el mantenimiento “de fin de jornada” cuando corresponda.
3. Realizar el replanteo a partir de los planos.
4. Realizar un reparto en seco de piezas para optimizar los cortes, siguiendo el replanteo establecido.
5. Levantar los distintos paños según las dimensiones establecidas, y realizando el rejuntado según el tipo de llagueado establecido.
6. Resolver los distintos encuentros.
7. Resolver el hueco con piezas especiales de bloque.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los materiales, equipos y productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación, y que además deberán ser de uso generalizado en el sector. En el caso de la cortadora radial, se escogerán modelos simples para que puedan ser utilizados de modo inmediato por la persona candidata.
- Se dispondrán de un espacio amplio con elementos reales o marcados que reproduzcan el espacio general en el que se debe implantar el replanteo.
- Se limitará la extensión de los paños a levantar y los puntos singulares a resolver, respetando unos mínimos que permitan simular eficazmente situaciones profesionales reales.
- Se asignarán unas tolerancias geométricas a cumplir, similares a las exigidas comúnmente en las obras.

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>
----------------------------	--



<p><i>Utilización de equipos</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos manuales: según actividades a realizar y funcionalidad del equipo, comprobación de estado de conservación.- Preparación de las máquinas de corte (mesas, radiales u otras): comprobación de la integridad y estado de conservación, comprobación de los dispositivos y resguardos de seguridad, acople de accesorios y discos de corte, alimentación.- Mantenimiento de las máquinas de corte: desmontaje de accesorios y limpieza tras su uso, así como engrase de elementos articulados.- Uso de los equipos: destreza en el manejo de los equipos en cuanto a calidad y rendimiento, procedimientos seguros y cuidado de los mismos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala G.</i></p>
<p><i>Ajuste de la lectura de la documentación gráfica y del replanteo realizado a las especificaciones de proyecto.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Lectura de los planos para replanteo: obtención de dimensiones en planta, obtención de dimensiones en alzado, obtención de posición y dimensiones de huecos y elementos singulares -.- Lectura de los planos para construcción de la fábrica: espesor de llagas, elementos complementarios – armaduras u otros-.- Marcado de referencias: detección de divergencias entre los planos y las dimensiones reales de partida, aplicación de criterios de replanteo (significado de las marcas), selección de medios de marcado, materialización de referencias generales en planta y alzado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala H.</i></p>
<p><i>Ajuste de las fábricas de bloque construidas a las especificaciones geométricas exigidas</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Colocación de las miras: ajuste al replanteo establecido, fijación, aplomado.- Reparto de piezas de la primera hilada: ajuste al replanteo establecido y distribución que minimice los cortes a realizar.- Dimensiones geométricas obtenidas de la fábrica: ajuste a las dimensiones y tolerancias exigidas de longitud, altura, aplomado, nivelación de la coronación, planeidad superficial.- Aspecto final: nivelación, aplomado y uniformidad de juntas, limpieza de rebabas, limpieza de piezas y uniformidad de tonos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala I.</i></p>



<p><i>Colocación de armaduras y relleno de hormigón según las condiciones constructivas exigidas</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Reparto de barras y armaduras premontadas en horizontal y vertical: ubicación en paños y puntos singulares, orientación, diámetro, solapes.- Relleno de hormigón en interior de huecos en bloques de hormigón: comprobación de consistencia, procedimientos de vertido y compactación del hormigón. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala J.</i></p>
<p><i>Resolución de huecos según las condiciones constructivas exigidas</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Dimensiones geométricas de los huecos: ajuste a las dimensiones y tolerancias exigidas de anchura, cota superior e inferior, aplomado y nivelación de lados.- Ejecución dintel con piezas especiales: ajuste a la longitud de apoyos mínima exigida, adecuado recibido con mezcla de agarre, orientación de la sección.- Colocación de precercos: ajuste a la ubicación exigida, adecuado arriostramiento de precercos colocados antes de levantar el paño.- Aspecto final: limpieza de rebabas <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala K.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Seguimiento de las instrucciones impartidas por el superior o responsable, sobre las medidas de prevención de riesgos laborales a cumplir.- Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales.- Seguimiento de las recomendaciones de los fabricantes respecto al uso y mantenimiento de los equipos de trabajo y de protección individual.- Seguimiento de las recomendaciones de los fabricantes de los productos que manipula, respecto al uso y almacenamiento.- 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. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala L.</i></p>

Escala G

5 



	<i>Selecciona, prepara, maneja y mantiene los equipos de modo óptimo para la calidad, el rendimiento y la conservación del propio equipo, aplicando los procedimientos de manejo seguros.</i>
4	<i>Selecciona y comprueba los equipos de modo correcto, acoplado acertadamente los accesorios y discos de las máquinas de corte. Aplica los procedimientos de manejo seguros, demostrando suficiente destreza en su manejo en cuanto a calidad y rendimiento. Aplica el mantenimiento imprescindible para el uso posterior de la máquina, pero no el recomendable para aumentar su vida útil.</i>
3	<i>Selecciona y comprueba los equipos de modo correcto pero acopla los accesorios y discos de las máquinas de corte de modo equivocado. Aplica los procedimientos de manejo seguros, pero demuestra insuficiente destreza en su manejo en cuanto a calidad y rendimiento. Aplica de modo insuficiente las operaciones de mantenimiento de las máquinas de corte, prolongando el recambio de los discos más allá de su nivel de desgaste recomendable.</i>
2	<i>No detecta problemas en el estado de conservación ni en la integridad de dichos equipos, especialmente en lo que se refiere a dispositivos y resguardos de seguridad. Demuestra poca destreza en su manejo o no aplica los procedimientos seguros, generando riesgos laborales o para la integridad de los propios equipos. Aplica de modo incorrecto el mantenimiento, dañando a los equipos. Utiliza procedimientos manuales para el corte de piezas vistas que no tengan el corte preparado.</i>
1	<i>Desconoce la funcionalidad o el manejo de alguno de los equipos habituales en la construcción de fábricas vistas. Desconoce alguno de los órganos y partes de las máquinas cortadoras de uso común.</i>

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



Escala H

5	<p>Se extrae correctamente la información de los planos, y se traslada al tajo de acuerdo a los criterios de replanteo establecidos, materializando las referencias con marcado fijo y estable, y detectando las divergencias entre las dimensiones reales y las previstas.</p>
4	<p>Realiza correctamente la lectura del plano y las transformaciones de escala, incluyendo la identificación de las armaduras a colocar y de los detalles constructivos. Realiza el marcado dentro de las tolerancias, pero comete algún error aislado en la aplicación de los criterios de marcado a seguir, o no detecta alguna divergencia entre las dimensiones reales y las previstas en el plano.</p>
3	<p>Realiza una lectura correcta del plano, pero comete algún error aislado al aplicar las escalas en la medición sobre plano. Comete algún error en la identificación de las armaduras a colocar o de los detalles constructivos. Comete errores por encima de las tolerancias al realizar el marcado, o por la utilización defectuosa de los medios de marcado.</p>
2	<p>Realiza lecturas incorrectas de la acotación, simbología o información complementaria. Comete errores durante la aplicación de las escalas al medir sobre plano. No aplica los criterios de replanteo establecidos, o selecciona medios de marcaje inadecuados.</p>
1	<p>Desconoce la interpretación de parte de los sistemas de normalización de planos para fábricas: escalas, acotación, simbología.</p>

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



Escala I

5	<p>La geometría de la fábrica obtenida cumple las tolerancias establecidas con suficiencia, la fábrica presentan un aspecto uniforme y limpio.</p>
4	<p>La geometría de la fábrica obtenida cumple las tolerancias establecidas: longitud, altura, aplomado, nivelación de coronación, planeidad superficial, nivelación de tendeles y aplomado de llagas, pero se aprecian defectos aislados de importancia menor relativos al rejuntado o a la limpieza de las fábricas. Se alternan piezas de distintas procedencias obteniendo la uniformidad en el aspecto de los paños.</p>
3	<p>La fábrica obtenida presenta desviaciones respecto a la geometría exigida por encima de las tolerancias establecidas. Se detectan defectos apreciables por falta de uniformidad en el rejuntado de llagas y tendeles, o por llagueados diferentes al planteado. La limpieza de las rebabas y manchas de mortero no se realiza con la periodicidad o plazo recomendados para evitar el endurecimiento de la mezcla.</p>
2	<p>El reparto de la primera hilada no optimiza los cortes de las piezas, provocando una excesiva pérdida de material. La limpieza de rebabas se realiza en húmedo o frotando circularmente. No se alternan piezas de distintas procedencias.</p>
1	<p>La colocación de las miras no se ajusta al replanteo marcado, están desplomadas y no quedan fijadas. El reparto de la primera hilada no respeta el replanteo realizado. No se comprueba el estado de conservación y limpieza de las piezas.</p>

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



Escala J

5	<p><i>Se colocan las armaduras correctamente en cuanto a diámetros, premontaje y orientación, tanto en las ubicaciones de los paños como puntos singulares previstos, cumpliendo sin excepciones las condiciones de solape y de conexión entre armaduras horizontales y verticales. Se comprueba la consistencia del hormigón y se rellena los alveolos previstos de acuerdo a los procedimientos de vertido y compactación previstos, aplicando la energía requerida.</i></p>
4	<p>Se colocan las armaduras correctamente en cuanto a diámetros, premontaje y orientación, tanto en las ubicaciones de los paños como puntos singulares previstos, cumpliendo salvo alguna excepción las condiciones de solape y de conexión entre armaduras horizontales y verticales. Se comprueba la consistencia del hormigón y se rellena los alveolos previstos de acuerdo a los procedimientos de vertido y compactación previstos, pero en la compactación se aplica menos energía de la recomendada para evitar la formación de coqueas.</p>
3	<p><i>Se colocan las armaduras correctamente en cuanto a diámetros, premontaje y orientación, tanto en las ubicaciones de los paños como puntos singulares previstos, pero no se cumplen las condiciones de solape y de conexión entre armaduras horizontales y verticales. Se conocen los alveolos a rellenar y se siguen los procedimientos de vertido o compactación previstos, pero no se comprueba la consistencia del hormigón.</i></p>
2	<p><i>Se colocan las armaduras correctas en cuanto a diámetros y premontaje, y en las ubicaciones de los paños previstas, pero no en puntos singulares. Se conocen los alveolos a rellenar, pero no se pero no se siguen los procedimientos de vertido o compactación previstos.</i></p>
1	<p><i>Se desconocen las armaduras a colocar, en cuanto a diámetros, premontaje o sus ubicaciones. Se desconocen los alveolos a rellenar. No se comprueba la consistencia del hormigón.</i></p>

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



Escala K

5	<i>La geometría del hueco obtenido cumple las tolerancias establecidas con suficiencia, y no existen defectos apreciables.</i>
4	<i>La geometría del hueco obtenido cumple las tolerancias establecidas, pero se aprecian defectos de importancia menor, tales como exceso de longitud de dinteles o rebabas en el recibido.</i>
3	<i>El hueco obtenido presenta desviaciones respecto a la geometría exigida por encima de las tolerancias establecidas. El dintel no está centrado o el precerco presenta un recibido insuficiente.</i>
2	<i>El dintel carece de la longitud de apoyo exigida. El precerco presenta deformaciones por un deficiente arriostramiento.</i>
1	<i>Los niveles del hueco marcados sobre las miras no se corresponden con los solicitados. Las piezas de dintel o precerco que se colocan no son las que se han solicitado, o se colocan con una disposición distinta –orientación de la sección o ubicación- a las exigidas.</i>

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



Escala L

5	<i>Se cumplen todas las instrucciones recibidas por el superior o responsable en cuanto a medidas de prevención y uso de EPIs, así como las recomendaciones del fabricante de los equipos en cuanto a uso, mantenimiento y almacenamiento de los mismos. Se detectan los defectos que existan en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas, advirtiendo diligentemente al superior o responsable.</i>
4	<i>Se cumplen todas las instrucciones recibidas por el superior o responsable, y se detectan defectos apreciables en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas, advirtiendo con rapidez al superior o responsable. Pero “esporádicamente” se genera algún riesgo “tolerable” por las siguientes causas: uso y mantenimiento inadecuado de los equipos de trabajo y de protección individual, omisión ocasional del uso de EPIs. Y se detectan defectos apreciables en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas, advirtiendo con rapidez al superior o responsable.</i>
3	<i>Se generan con frecuencia riesgos, aunque son tolerables, por las siguientes causas: uso y mantenimiento inadecuado de los equipos de trabajo y de protección individual; omisión del uso de EPIs.</i>
2	<i>Se incumplen algunas de las instrucciones recibidas por el superior o responsable. Se desconocen las instrucciones del fabricante de los equipos. No se reclaman los EPIs. No se advierte con diligencia de peligros detectados al superior o responsable. No se detectan defectos apreciables en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas.</i>
1	<i>Se actúa al margen de las instrucciones recibidas por el superior o responsable. No se utilizan los EPIs. No se detectan peligros evidentes ni defectos obvios en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas. Se usa algún equipo de modo peligroso.</i>

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

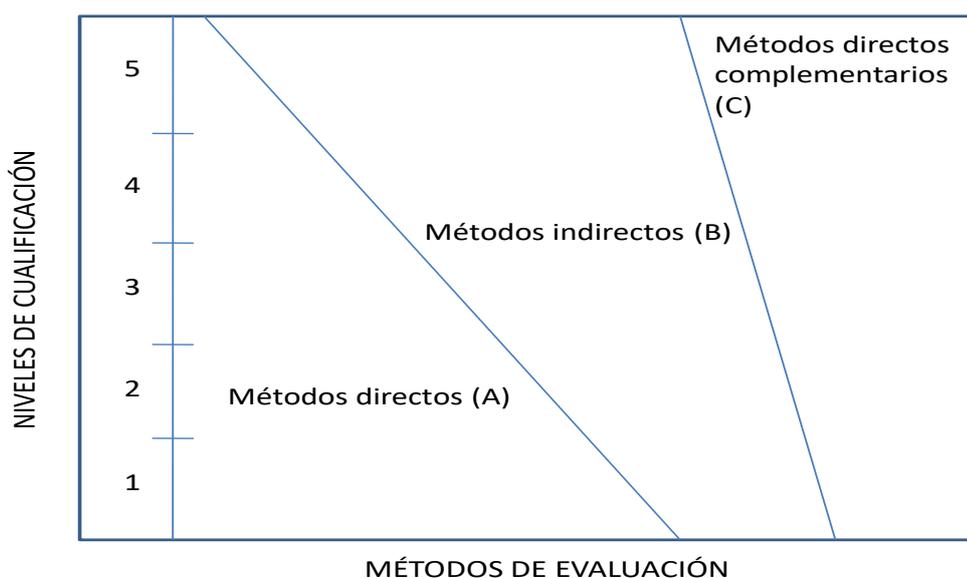
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 una persona candidata 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 construcción de fábricas vistas, 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 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 la persona evaluada trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2, siendo importante el dominio de destrezas manuales y la lectura de planos, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que la



comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complementa con pruebas prácticas que tengan como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Estas se plantearán sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su ejecución, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas en las actividades.

Entre las pruebas profesionales parciales a desarrollar, se pueden considerar:

- Realizar un replanteo de una estancia que incluya una fachada con su trasdosado, tabiques rectos y curvos, y la colocación de precercos.
 - Distribuir y levantar dos hiladas de un paño de ladrillo visto, dejando el hueco de una puerta, y sobre las mismas –dada la cimbra- construir un arco, rejuntando el resultado con un llagueado no enrasado.
 - Distribuir y levantar dos hiladas de un paño de bloque visto, dejando el hueco de una puerta, y sobre las dos hiladas realizar el cargadero de la puerta, rejuntando el resultado con un llagueado.
- f) 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.



g) Se recomienda 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 siguientes 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.

h) A la persona candidata que acredite formación en materia de prevención de riesgos laborales (segundo ciclo para albañilería de acuerdo con lo establecido en el Convenio Colectivo General del sector de la construcción), se recomienda al asesor o asesora que dicha formación sirva de justificación de las dimensiones de la profesionalidad asociadas a la “identificación de riesgos laborales en el tajo”.

i) Cuando la persona candidata tenga acreditada alguna de las unidades de competencia siguientes:

- ECP0142_1: Construir fábricas para revestir.
- ECP1360_2: Controlar a nivel básico riesgos en construcción

Se le reconocerán en la evaluación las dimensiones de la competencia asociadas a la “identificación de riesgos laborales en el tajo”.

j) En el caso de que la persona candidata tenga acreditada la “ECP0142_1: Construir fábricas para revestir”, dada la afinidad tecnológica con la UC objeto de la presente guía, se recomienda que se les reconozca la competencia para la construcción de todo tipo de fabricas de bloque, y que solo se les evalúe de las competencias no transferibles:

- Replanteo de fábricas.
- Construcción de fábricas de ladrillo visto.

k) No se debe considerar en el contexto profesional de evaluación la construcción de fábricas de piedra, ya que dichas competencias presentan mayor afinidad con las de la cualificación profesional “IEX427_2 Colocación de piedra natural”, de la familia profesional de Industrias Extractivas, y se encuentran recogidas en la “ECP1375_2: Colocar mampostería, sillería y perpiaño”.



