



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0141\_2: Construir fábricas de albañilería para revestir”

#### LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0141\_2: Construir fábricas de albañilería para revestir".

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



## INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda.
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda.
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

<b>1: Acondicionar los espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos, para acometer los trabajos de construcción de fábricas para revestir, gestionando tanto acopios como los residuos producidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Preparar los espacios de trabajo en la construcción de fábricas para revestir, asegurando su iluminación, ventilación y limpieza, comprobando que se encuentran libres de obstáculos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Ubicar los acopios de materiales en las inmediaciones del espacio de trabajo, facilitando el abastecimiento, respetando los itinerarios coordinados con los otros oficios, verificando que su altura de almacenamiento no exceda de los límites permitidos y distribuyendo el peso a lo largo del forjado de manera que no sobrecarguen la estructura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Seleccionar los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros), medios auxiliares (andamios, apeos, torres de trabajo en altura, plataformas de trabajo, entre otros) y equipos de protección individual, atendiendo a las necesidades de los trabajos de construcción de fábricas para revestir, comprobando su estado de conservación, dentro del período de vida útil, solicitando su sustitución, si fuera necesario, respetando la normativa sobre prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Acometer las operaciones de corte de piezas (tales como ladrillos de gran formato, cargaderos, precercos, entre otras) mediante mesas de corte o cortadoras radiales, verificando que las máquinas tienen las medidas de protección y emergencia activas y visibles al operario, que los cables de energía que llegan a la máquina son seguros, y que el disco está en condiciones de servicio, realizando el corte sin someter el disco a una presión	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>1: Acondicionar los espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos, para acometer los trabajos de construcción de fábricas para revestir, gestionando tanto acopios como los residuos producidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
excesiva ni a sobreesfuerzos laterales o de torsión, así como sujetando el elemento a cortar y controlando su movilidad durante el corte.				
1.5: Humedecer los ladrillos y bloques en el acopio o se comprueba que han sido previamente humedecidos, antes de su colocación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Comunicar las contingencias acaecidas en el proceso (consultas, imprevistos, incidencias, entre otros), con la prontitud que posibilite su supervisión y resolución, especialmente las que comprometan la seguridad y salud propia o a terceros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Aplicar las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de construcción de fábricas para revestir, efectuando la limpieza del espacio de trabajo; limpieza, mantenimiento y recogida de maquinaria y herramienta; limpieza y recogida de equipos de protección individual; entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Organizar los trabajos de fábricas de albañilería para revestir, distribuyendo diariamente las cargas de trabajo y recursos para cumplir los objetivos fijados en el plan de obra, planificando las ayudas de albañilería en coordinación con otros oficios de acabados e instalaciones para minimizar los tiempos de espera entre oficios, anticipando posibles contingencias y solicitando la supervisión o autorización para las mismas.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Distribuir los operarios, equipos y acopios, en función de los rendimientos y objetivos de producción que se pretende alcanzar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Evitar los tiempos muertos, anticipando en la planificación, los momentos en que puedan producirse, como consecuencia de puntos de parada e inspección obligatoria, tiempos de espera por fraguado, elaboración de juntas, agotamiento de acopios, faltas de suministro, planificación de trabajos alternativos, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Comunicar las órdenes de trabajo al equipo de trabajo de forma clara y concisa, a pie de tajo y al comienzo de la jornada, describiendo métodos, procedimientos, ritmos y objetivos de producción, manteniendo una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Organizar los trabajos de fábricas de albañilería para revestir, distribuyendo diariamente las cargas de trabajo y recursos para cumplir los objetivos fijados en el plan de obra, planificando las ayudas de albañilería en coordinación con otros oficios de acabados e instalaciones para minimizar los tiempos de espera entre oficios, anticipando posibles contingencias y solicitando la supervisión o autorización para las mismas.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
amabilidad en el trato.				
2.4: Controlar los rendimientos alcanzados con la periodicidad establecida en el plan de trabajo, quedando reflejados en los partes de trabajo, identificando medios empleados, unidades de obra acometidas, partes ejecutadas y contrastes con la producción prevista.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Comunicar las desviaciones en el rendimiento de los trabajos a la persona responsable del seguimiento de la planificación, analizando sus causas, así como proponiendo alternativas para subsanar las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Preparar los trabajos de ayuda a oficios, acondicionando los espacios de trabajo con antelación a los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Comprobar los huecos de paso, rozas y registros para las instalaciones, garantizando que permiten el tendido de los conductos sin comprometer la estabilidad de las fábricas y respetando juntas y elementos estructurales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Disponer los anclajes para recibido de estructuras o equipos auxiliares sobre elementos de suficiente capacidad portante, respetando las exigencias de replanteo y cumpliendo las tolerancias admisibles de las plantillas de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Controlar la elaboración de morteros y hormigones, tanto con medios manuales como mecánicos, para recibir y rellenar piezas de fábricas para revestir, cumpliendo las condiciones de consistencia y resistencia requeridas en la mezcla.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar los componentes utilizados en la elaboración de la mezcla, en función del tipo, tamaño y forma del árido, clase de aglomerante y clase de aditivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Controlar la elaboración de morteros y hormigones, tanto con medios manuales como mecánicos, para recibir y rellenar piezas de fábricas para revestir, cumpliendo las condiciones de consistencia y resistencia requeridas en la mezcla.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Disponer la dosificación de componentes y el volumen de agua aportado asegurando que se obtienen las condiciones de consistencia y resistencia establecidas para la mezcla requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Preparar la mezcla homogéneamente, asegurando que responde al volumen demandado y entregándose dentro del margen de tiempo definido para acometer la tarea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Replantear las referencias y colocar las miras para guiar el levantamiento de fábricas, realizando las comprobaciones que aseguren que se respeta la geometría definida en los planos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Ejecutar el replanteo en planta, respetando la geometría definida, marcándose sobre superficie limpia con trazo identificable y estable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Replantear la primera hilada de acuerdo con los planos acotados de albañilería o croquis de obra, atendiendo especialmente a la posición de los huecos, mochetas, cambios de dirección, escuadras, encuentros, alineación de los paramentos, aparejo de las piezas, entre otros, minimizando el recorte de piezas, disponiendo cuando se le indique, bandas elásticas acústicas en la base, y colocando las piezas sobre una cama de mortero continua, sirviendo también de capa de nivelación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Colocar las miras para el replanteo vertical aplomadas y alineadas en todos los cambios de dirección, encuentros con otras fábricas o elementos constructivos, delimitando los huecos y observando las siguientes condiciones: - Colocando las miras aplomadas a cuatro caras, usando dos plomadas colocadas simultáneamente en dos de sus caras contiguas y alineando las miras con la línea de replanteo del tabique. - Intercalando miras intermedias en fábricas de gran longitud, de manera que la distancia entre miras garantice que la cuerda que se coloca entre cada dos miras consecutivas, y que sirve de guía en la ejecución de las hiladas, no se desplace con el viento y se eviten alabeos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Tender los cordeles entre marcas de miras correspondientes a una misma hilada, comprobando su horizontalidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>4: Replantear las referencias y colocar las miras para guiar el levantamiento de fábricas, realizando las comprobaciones que aseguren que se respeta la geometría definida en los planos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Ubicar los cercos, precercos y otros elementos auxiliares cuya colocación preceda al levantamiento de fábricas, aplomados, nivelados y arriostrados, cortando o marcando sus montantes laterales a nivel del solado definitivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Construir fábricas para revestir de ladrillo, para obtener elementos resistentes, cerramientos y particiones, respetando las especificaciones en cuanto a geometría, tipología, y aparejo, así como los encuentros de puntos singulares y trasdosados.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Construir los elementos con ladrillos (ladrillo hueco de pequeño o gran formato, ladrillo aligerado, perforado o macizo) y aparejo indicados, empleando las piezas especiales que se hayan definido para la resolución de puntos singulares, o incluso elementos especiales y elementos auxiliares (tales como bandas elásticas acústicas, materiales absorbentes acústicos, materiales para el aislamiento térmico, entre otros), previamente humedecidos antes de su colocación, comprobando su planicidad y aplomado mediante el uso de reglas y plomadas, así como verificando que los encuentros entre elementos de fábrica de ladrillo se ejecuten mediante trabazón de los paños en todo su espesor y en hiladas alternas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Colocar los ladrillos de formato pequeño o medio, previamente humedecidos, siempre a restregón, disponiendo el material de agarre de forma homogénea, con la consistencia tal que garantice el apoyo de la fábrica en el arranque y en las sucesivas hiladas, disponiendo la mezcla de agarre según la dosificación indicada para cada una de las fábricas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Colocar los ladrillos de gran formato empleados en paños no resistentes, disponiendo el adhesivo previsto en cantos y testas, presionando hasta asegurar el agarre entre las piezas y, afianzándolos provisionalmente a las miras mediante el uso de sargentos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Disponer las bandas elásticas acústicas en la base, así como en otros puntos singulares de las fábricas, siempre con el mismo adhesivo que el previsto en el resto del paño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Ejecutar las llagas y tendeles con la mezcla de agarre preparada, ajustándose a los grosores indicados, y observando las siguientes condiciones: - Efectuando el escantillado de todas sus hiladas, garantizando la horizontalidad de las mismas. - Ajustando verticalmente las hiladas de las	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>5: Construir fábricas para revestir de ladrillo, para obtener elementos resistentes, cerramientos y particiones, respetando las especificaciones en cuanto a geometría, tipología, y aparejo, así como los encuentros de puntos singulares y trasdosados.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
fábricas de ladrillo de pequeño o medio formato hasta el forjado superior variando, de forma homogénea en todas las hiladas, el espesor del tendel para evitar colocar piezas cortadas, y si ello no fuese posible, colocando estas piezas cortadas longitudinalmente en la última hilada de coronación de la fábrica. - Ajustando verticalmente las hiladas de las fábricas de ladrillo de gran formato hasta el forjado superior colocando de piezas especiales (de menor altura que las normales) de ajuste vertical en la coronación de las fábricas, y en caso de no disponer de ellas o de no coincidir éstas con la altura necesitada, colocando piezas cortadas longitudinalmente a la dimensión necesaria hasta completar la altura del forjado superior en la última hilada de coronación de la fábrica. - Asegurando que las llagas tengan una dimensión homogénea para garantizar la continuidad de la traba, según se pase de una hilada a otra superior y con un espesor de entre 1 y 2 centímetros, respetando la ley de traba. - Colocando armaduras de refuerzo en los tendeles, según la cuantía, solape y recubrimiento indicadas, si procede.				
5.6: Disponer la holgura entre la última hilada de la fábrica y el forjado superior, o la banda elástica acústica que pudiese existir adosada a la cara inferior de dicho forjado, de una dimensión aproximada de 2 a 5 centímetros para el posterior retacado con mortero o con yeso, dependiendo de las instrucciones dadas por la persona responsable, tenga o no la fábrica una función estructural, pudiendo ser dicha holgura puntualmente mayor debido a las irregularidades del forjado, asegurando mantener también la discontinuidad sobre las juntas estructurales previamente replanteadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Trasdosar los cerramientos, habiendo verificado que se hayan aplicado previamente los aislamientos y habiendo enfoscado la cara interior de la hoja exterior, obteniendo el espesor indicado de cámaras de aire, y trabando los encuentros entre paños y mochetas, asegurando que las mochetas de encuentro de los trasdosados con pilares mantienen el espesor de la cámara de aire evitando provocar puentes térmicos o acústicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>6: Construir fábricas para revestir de bloque para obtener los elementos resistentes, cerramientos y particiones, en función de las especificaciones en cuanto a geometría, tipología, y aparejo, resolviendo los encuentros de puntos singulares.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Construir los elementos con bloques (bloques de hormigón, cerámicos, aligerados machihembrados, rectificados para montaje con junta delgada, bloques sin rectificar para montaje con junta gruesa, entre otros), según dimensiones y geometrías indicadas, empleando las piezas especiales (pieza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>6: Construir fábricas para revestir de bloque para obtener los elementos resistentes, cerramientos y particiones, en función de las especificaciones en cuanto a geometría, tipología, y aparejo, resolviendo los encuentros de puntos singulares.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
de esquina, pieza media, pieza de terminación, pieza de ajuste o modulación horizontal, pieza de ajuste o modulación vertical, plaqueta o pieza de emparche, pieza de dintel, entre otras) indicadas para la resolución de puntos singulares, previamente humedecidos (a excepción de los bloques de hormigón) antes de su colocación, así como elementos especiales y elementos auxiliares (tales como bandas elásticas acústicas, materiales absorbentes acústicos, materiales para el aislamiento térmico, entre otros).				
6.2: Ejecutar las llagas y tendeles con la mezcla de agarre, observando las siguientes condiciones: - Efectuando el escantillado de todas sus hiladas, garantizando la horizontalidad de las mismas. - Ajustando verticalmente las hiladas de las fábricas de bloques hasta el forjado superior variando, de forma homogénea en todas las hiladas, el espesor del tendel para evitar colocar piezas cortadas, y si ello no fuese posible, colocando estas piezas cortadas longitudinalmente en la última hilada de coronación de la fábrica. - Ajustando verticalmente las hiladas de las fábricas de bloques hasta el forjado superior colocando piezas especiales (de menor altura que las normales) de ajuste vertical en la coronación de las fábricas, y en caso de no disponer de ellas o de no coincidir éstas con la altura necesitada, colocando piezas cortadas longitudinalmente a la dimensión necesaria hasta completar la altura del forjado superior en la última hilada de coronación de la fábrica. - Asegurando que las llagas tengan una dimensión homogénea para garantizar la continuidad de la traba según se pase de una hilada a otra superior y con un espesor de entre 1 y 2 centímetros, respetando la ley de traba, o con junta seca si se trata de bloques cerámicos aligerados machihembrados. - Colocando armaduras de refuerzo en los tendeles, según la cuantía, solape y recubrimiento indicadas, si procede.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Disponer la holgura entre la última hilada de la fábrica y el forjado superior, o la banda elástica acústica que pudiese existir adosada a la cara inferior de dicho forjado, de una dimensión aproximada de 2 a 5 centímetros para el posterior retacado con mortero o con yeso, dependiendo de las instrucciones dadas por la persona responsable según tenga o no la fábrica una función estructural, pudiendo ser dicha holgura puntualmente mayor debido a las irregularidades del forjado, asegurando mantenerse también la discontinuidad sobre las juntas estructurales replanteadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Disponer los bloques cerámicos aligerados machihembrados, asegurando: - En muros interiores, ensamblando a tope, encajados sin holguras, con los machihembrados unidos en seco y aplicando mortero en todo el ancho del tendel de tal forma que quede una junta horizontal de mortero continua. - En muros exteriores, disponiendo dos cordones de mortero en los tendeles de tal forma que la separación entre ambos, una vez asentados los bloques, sea de 1 a 3 centímetros, incluso existiendo la posibilidad de complementar con material aislante térmico específico en el	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>6: Construir fábricas para revestir de bloque para obtener los elementos resistentes, cerramientos y particiones, en función de las especificaciones en cuanto a geometría, tipología, y aparejo, resolviendo los encuentros de puntos singulares.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
espacio que queda entre dichos cordones, si fuera necesario, de tal forma que quede una Junta horizontal de mortero interrumpida con o sin material aislante en su interior. - En bloques cerámicos aligerados machihembrados rectificadas, aplicando un tratamiento abrasivo en la superficie del tendel en su proceso de fabricación, consiguiendo una planicidad tal que permite usar como material de agarre una fina capa continua de mortero cola de 1 milímetro de grosor.				
6.5: Ejecutar los encuentros entre elementos de fábrica de bloque mediante el procedimiento de trabazón o traba indicados, pudiendo en los bloques cerámicos aligerados machihembrados utilizarse llaves o pletinas especiales embebidas en los tendeles en lugar de realizar la traba con la pieza cerámica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Resolver los dinteles en fábricas de bloque 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Rellenar las piezas previstas según el diseño de los elementos de fábrica (pilastras, dinteles, entre otros), de hormigón, previa colocación de las armaduras correspondientes, alcanzando el nivel establecido y compactándolo por medios manuales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>7: Colocar elementos complementarios de las fábricas (bandas elásticas, cargaderos, precercos, cercos, aislamientos, enfoscados, entre otros) para completar las soluciones constructivas definidas en proyecto, en función del replanteo previo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Colocar los elementos de insonorización (bandas elásticas acústicas y material absorbente acústico) en función de la tipología de la fábrica (tabique divisorio interior, trasdosado de fachada, pared divisoria de medianería, entre otros), respetando las reglas de ejecución para la colocación de las bandas elásticas y del material absorbente acústico, así como su ubicación dentro de la fábrica, y cumpliendo el procedimiento de fijación establecido por las prescripciones técnicas del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Colocar las armaduras de refuerzo, respetando ubicación, tipo, cuantía, disposición, y procedimiento indicados, asegurando el recubrimiento de la armadura en toda su longitud y el solape con la contigua.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>7: Colocar elementos complementarios de las fábricas (bandas elásticas, cargaderos, precercos, cercos, aislamientos, enfoscados, entre otros) para completar las soluciones constructivas definidas en proyecto, en función del replanteo previo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.3: Ejecutar el anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados respetando, ubicación, tipo y número de anclajes y procedimiento de fijación, evitando el uso de otros elementos metálicos corrosibles que puedan provocar graves daños en la fábrica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Colocar los cargaderos prefabricados de los dinteles alineados, centrados en el hueco, con las entregas previstas en el proyecto y a la altura indicada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Colocar los precercos y cercos en las ubicaciones indicadas en replanteo, según el procedimiento de fijación o anclaje, asegurando su nivelación y aplomado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Ejecutar el enfoscado por medios manuales de la cara interior de la hoja exterior de muros de doble hoja, respetando la dosificación y espesor en toda su superficie, evitando que dicho mortero entre en contacto con la hoja interior del muro de doble hoja, de manera que pudiera favorecer la aparición de puentes térmicos y garantizando así, la continuidad del material aislante térmico ubicado entre ambas hojas del muro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.7: Colocar los materiales de aislamiento, observando las siguientes condiciones: - Asegurando que las planchas y mantas, en los trasdosados de muros, cumplen el solape o atestado y procedimiento de fijación establecidos en el proyecto o por el fabricante. - Cuando exista una cámara de aire, ventilada o no, entre la cara interior del muro de doble hoja y la hoja interior de dicho muro, el material aislante estará formado por planchas rígidas colocadas de forma tal que queden separadas de la hoja exterior mediante elementos de separación, o disponiendo los paneles sobre el trasdosado, con los bordes en contacto entre sí, cumpliendo el procedimiento de fijación establecido, asegurando una superficie continua y plana a lo largo de todo el paño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.8: Efectuar el relleno de la holgura entre forjado e hilada superior una vez transcurrido el plazo indicado y utilizando el material para relleno de juntas especificados por la persona responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
--	-------------------------------	--	--	--



<b>8: Aplicar las medidas de prevención y protección propias de los trabajos de construcción de fábricas para revestir, tanto al inicio de los trabajos como durante la realización de los mismos, comprobando el mantenimiento de equipos y el estado de acopios, siguiendo el plan de seguridad y salud y el plan de control de calidad, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</b>	1	2	3	4
<p>8.1: Aplicar las medidas de seguridad y salud según lo especificado, tanto en el plan de seguridad y salud, como en la normativa sobre prevención de riesgos laborales, siguiendo los siguientes criterios: - Seleccionando los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros), medios auxiliares (andamios, apeos, torres de trabajo en altura, plataformas de trabajo, entre otros) y equipos de protección individual, atendiendo a las necesidades de los trabajos de construcción de fábricas para revestir, comprobando su estado de conservación, dentro del período de vida útil, solicitando su sustitución, si fuera necesario. - Seleccionando los equipos de protección individual (tales como casco, botas de seguridad, guantes de protección contra riesgos mecánicos, gafas de seguridad, entre otros), atendiendo a las necesidades de los trabajos de construcción de fábricas para revestir, comprobando que disponen de marcado Comunidad Europea (CE), así como su estado de conservación, verificando que se encuentran dentro del período de vida útil, y solicitando su sustitución, si fuera necesario. - Recabando las medidas de seguridad y salud previstas para la ejecución de los trabajos de construcción de fábricas para revestir, solicitando instrucciones (verbales o escritas), confirmando su comprensión, consultando en la documentación del fabricante de los equipos y productos el informe de evaluación de riesgos del puesto de trabajo realizado por el servicio de prevención y las fichas de gestión medioambiental asociadas al proceso. - Comprobando los medios de protección colectiva (redes y mallas de seguridad perimetrales, protección temporal de bordes de forjado, protección de huecos, entre otros), utilizados en los trabajos de construcción de fábricas para revestir, que se disponen en las ubicaciones para cumplir su función, garantizando que están operativas, detectando defectos de instalación o mantenimiento que se, y evitando modificarlos sin autorización expresa y comunicando de inmediato la incidencia. - Ubicando los acopios de materiales en las inmediaciones del espacio de trabajo, facilitando el abastecimiento, cumpliendo la disposición y altura de apilado determinada por el fabricante, teniendo en cuenta la resistencia del soporte y condiciones ambientales y calzando aquellos materiales que lo precisen, asegurando que no superan la sobrecarga admisible en su plano de apoyo ni dificultan el tránsito.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>8.2: Gestionar los residuos (plásticos, flejes, residuos propios entre otros), separándose selectivamente a medida que son generados, depositándolos en los contenedores especificados para cada tipo de residuo (escombro limpio, madera, metal, papel y cartón, plásticos, entre otros), identificando y retirando de inmediato los objetos y residuos que puedan ser peligrosos o causar lesiones, evitando la contaminación por parte de los mismos de acopios y contenedores, de acuerdo a las fichas de seguridad de los productos, y respetando la normativa sobre protección medioambiental.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>8: Aplicar las medidas de prevención y protección propias de los trabajos de construcción de fábricas para revestir, tanto al inicio de los trabajos como durante la realización de los mismos, comprobando el mantenimiento de equipos y el estado de acopios, siguiendo el plan de seguridad y salud y el plan de control de calidad, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.3: Aplicar las comprobaciones de control de calidad, contrastando las condiciones de aceptación en el momento de la ejecución (sellos de homologación, marcado Comunidad Europea (CE), declaración de prestaciones, tolerancias, entre otros), desechando durante su colocación cualquier pieza que presente daños, así como verificando que su trabajo se ajusta a lo indicado en el plano o instrucciones recibidas, transmitiendo al responsable del seguimiento de calidad la información que concierna a partidas susceptibles de rechazo y archivando la información generada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>