

# Estándar de competencias profesionales

## Construir fábricas de albañilería para revestir

Familia Profesional	<b>Edificación y Obra Civil</b>
Nivel	<b>2</b>
Código	<b>ECP0141_2</b>
Estado	<b>BOE</b>
Publicación	<b>Orden EFD/206/2026</b>
Normativa	<b>RD 295/2004 RD 532/2025</b>

### Competencia profesional

Realizar obras de fábrica de albañilería para revestir de ladrillo y bloque, siguiendo las directrices especificadas en la documentación técnica, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, así como los estándares de calidad.

### Elementos de la competencia e indicadores de calidad

- EC1** 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.
- IC1.1** Los espacios de trabajo en la construcción de fábricas para revestir se preparan, asegurando su iluminación, ventilación y limpieza, comprobando que se encuentran libres de obstáculos.
  - IC1.2** Los acopios de materiales se ubican 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.
  - IC1.3** 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 (EPI) se seleccionan, 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 aplicable sobre prevención de riesgos laborales.

- IC1.4** Las operaciones de corte de piezas (tales como ladrillos de gran formato, cargaderos, precercos, entre otras) mediante mesas de corte o cortadoras radiales se acometen, 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 excesiva ni a sobreesfuerzos laterales o de torsión, así como sujetando el elemento a cortar y controlando su movilidad durante el corte.
  - IC1.5** Los ladrillos y bloques se humedecen en el acopio o se comprueba que han sido previamente humedecidos, antes de su colocación.
  - IC1.6** Las contingencias acaecidas en el proceso (consultas, imprevistos, incidencias, entre otros), se comunican con la prontitud que posibilite su supervisión y resolución, especialmente las que comprometan la seguridad y salud propia o a terceros.
  - IC1.7** Las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de construcción de fábricas para revestir, se aplican, efectuando la limpieza del espacio de trabajo; limpieza, mantenimiento y recogida de maquinaria y herramienta; limpieza y recogida de EPI; entre otros.
- EC2** 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.
- IC2.1** Los operarios, equipos y acopios se distribuyen, en función de los rendimientos y objetivos de producción que se pretende alcanzar.
  - IC2.2** Los tiempos muertos se evitan, 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.
  - IC2.3** Las órdenes de trabajo se comunican 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 amabilidad en el trato.
  - IC2.4** Los rendimientos alcanzados se controlan 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.

- IC2.5** Las desviaciones en el rendimiento de los trabajos se comunican a la persona responsable del seguimiento de la planificación, analizando sus causas, así como proponiendo alternativas para subsanar las mismas.
  - IC2.6** Los trabajos de ayuda a oficios se preparan, acondicionando los espacios de trabajo con antelación a los mismos.
  - IC2.7** Los huecos de paso, rozas y registros para las instalaciones se comprueban, garantizando que permiten el tendido de los conductos sin comprometer la estabilidad de las fábricas y respetando juntas y elementos estructurales.
  - IC2.8** Los anclajes para recibido de estructuras o equipos auxiliares se disponen sobre elementos de suficiente capacidad portante, respetando las exigencias de replanteo y cumpliendo las tolerancias admisibles de las plantillas de montaje.
- EC3** 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.
- IC3.1** Los componentes utilizados en la elaboración de la mezcla, se seleccionan en función del tipo, tamaño y forma del árido, clase de aglomerante y clase de aditivo.
  - IC3.2** La dosificación de componentes y el volumen de agua aportado se dispone asegurando que se obtienen las condiciones de consistencia y resistencia establecidas para la mezcla requerida.
  - IC3.3** La mezcla se prepara homogéneamente, asegurando que responde al volumen demandado y entregándose dentro del margen de tiempo definido para acometer la tarea.
- EC4** Replantar 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.
- IC4.1** El replanteo en planta se ejecuta, respetando la geometría definida, marcándose sobre superficie limpia con trazo identificable y estable.
  - IC4.2** La primera hilada se replantea 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.

**IC4.3** Las miras para el replanteo vertical se colocan 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.

**IC4.4** Los cordeles se tienden entre marcas de miras correspondientes a una misma hilada, comprobando su horizontalidad.

**IC4.5** Los cercos, precercos y otros elementos auxiliares cuya colocación preceda al levantamiento de fábricas se ubican, aplomados, nivelados y arriostrados, cortando o marcando sus montantes laterales a nivel del solado definitivo.

**EC5** 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.

**IC5.1** Los elementos se construyen con ladrillos (ladrillo hueco de pequeño o gran formato, ladrillo aligerado, perforado o macizo) y aparejo indicado, 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.

**IC5.2** Los ladrillos de formato pequeño o medio, previamente humedecidos, se colocan 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.

**IC5.3** Los ladrillos de gran formato empleados en paños no resistentes, se colocan disponiendo el adhesivo previsto en cantos y testas, presionando hasta asegurar el agarre entre las piezas y, afianzándolos provisionalmente a las miras mediante el uso de sargentos.

**IC5.4** Las bandas elásticas acústicas se disponen 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.

**IC5.5** Las llagas y tendeles se ejecutan 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 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 estas 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.

**IC5.6** 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, se dispone 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.

**IC5.7** Los cerramientos se trasdosan, 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.

**EC6** 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.

**IC6.1** Los elementos se construyen con bloques (bloques de hormigón, cerámicos, aligerados machihembrados, rectificadas 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 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).

**IC6.2** Las llagas y tendeles se ejecutan 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 estas 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.

**IC6.3** 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, se dispone 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.

**IC6.4** Los bloques cerámicos aligerados machihembrados se disponen, 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 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.

**IC6.5** Los encuentros entre elementos de fábrica de bloque se ejecutan 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.

**IC6.6** Los dinteles en fábricas de bloque se resuelven de acuerdo a lo previsto en el sistema constructivo en cuanto a las piezas especiales y armaduras a colocar, a la amplitud de apoyos y a la altura, según lo replanteado.

**IC6.7** Las piezas previstas según el diseño de los elementos de fábrica (pilastras, dinteles, entre otros), se rellenan de hormigón, previa colocación de las armaduras correspondientes, alcanzando el nivel establecido y compactándolo por medios manuales.

**EC7** 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.

**IC7.1** Los elementos de insonorización (bandas elásticas acústicas y material absorbente acústico) se colocan 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.

**IC7.2** Las armaduras de refuerzo se colocan, respetando ubicación, tipo, cuantía, disposición, y procedimiento indicados, asegurando el recubrimiento de la armadura en toda su longitud y el solape con la contigua.

- IC7.3** El anclaje de elementos de fábrica a pilares y forjados se ejecuta 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.
- IC7.4** Los cargaderos prefabricados de los dinteles se colocan alineados, centrados en el hueco, con las entregas previstas en el proyecto y a la altura indicada.
- IC7.5** Los precercos y cercos se colocan en las ubicaciones indicadas en replanteo, según el procedimiento de fijación o anclaje, asegurando su nivelación y aplomado.
- IC7.6** El enfoscado por medios manuales de la cara interior de la hoja exterior de muros de doble hoja, se ejecuta 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.
- IC7.7** Los materiales de aislamiento, se colocan 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.
- IC7.8** El relleno de la holgura entre forjado e hilada superior se efectúa una vez transcurrido el plazo indicado y utilizando el material para relleno de juntas especificado por la persona responsable.
- EC8** 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 aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- IC8.1** Las medidas de seguridad y salud se aplican según lo especificado, tanto en el Plan de seguridad y salud, como en la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales, siguiendo los siguientes criterios:
- Seleccionando los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros), y medios auxiliares (andamios, apeos, torres de trabajo en altura, plataformas de trabajo, entre otros), 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 EPI (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 la documentación del fabricante de los equipos y productos el informe de evaluación de riesgos laborales 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, asegurando que se disponen en las ubicaciones para cumplir su función, garantizando que están operativos, detectando defectos de instalación o mantenimiento, 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.

**IC8.2** Los residuos (plásticos, flejes, residuos propios entre otros) se gestionan, separándolos 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 con las fichas de seguridad de los productos, y a la normativa aplicable de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

**IC8.3** Las comprobaciones de control de calidad, se aplican, 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 a la persona responsable del seguimiento de calidad la información que concierna a partidas susceptibles de rechazo y archivando la información generada.

## Contexto profesional

## Ámbito profesional

Desarrolla su actividad profesional en el área de construcción, en lo relativo a las operaciones de ejecución de fábricas de albañilería para revestir, en entidades de naturaleza tanto pública como privada, en pequeñas, medianas y grandes empresas, tanto por cuenta propia como ajena, con independencia de su forma jurídica. Desarrolla su actividad dependiendo, en su caso, funcional o jerárquicamente de personal técnico superior, o pudiendo tener personal a su cargo en ocasiones, por temporadas o de forma estable, organizando, en su caso, el trabajo de su equipo de operarios. En el desarrollo de la actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal y de diseño universal o diseño para todas las personas de acuerdo con la normativa aplicable.

## Sectores productivos

Se ubica en el sector productivo de Edificación y Obra Civil, en el subsector relativo a Albañilería y acabados.

## Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Albañiles de fábricas

## Medios de producción

Útiles y herramientas de control geométrico: niveles, plomadas, escuadras y cintas métricas, miras y cordeles. Útiles y herramientas de albañilería: paletas, palas, sierras y serruchos. Contenedores: carretillas, gavetas, espuestas y cubos. Maquinaria ligera: mesas de corte, cortadoras radiales. Mezclas de agarre y relleno: morteros de obra e industriales, pastas de yeso. Ladrillos cerámicos para revestir: perforados, huecos convencionales y huecos de gran formato. Bloques de hormigón y cerámicos. Piezas especiales. Aislantes térmicos y acústicos para trasdosado de cerramientos. Bandas elásticas para paredes divisorias y separadoras. Cargaderos, precercos y cercos. Anclajes a elementos estructurales. Medios auxiliares e instalaciones provisionales.

## Información utilizada o generada

Planos, Mediciones y Pliego de Condiciones de Proyecto, relacionados con fábricas de albañilería. Plan de obra y croquis de obra, relacionados con fábricas de albañilería. Medición, valoración y certificación del trabajo realizado. Partes de trabajo, partes de incidencias, partes de pedido y recepción de materiales. Instrucciones verbales y escritas. Recomendaciones técnicas de fabricantes de productos, etiquetados, manuales de usuario, fichas técnicas y de seguridad de operación de máquinas suministrados por fabricantes. Normativa aplicable sobre fábricas de albañilería. Normativa aplicable sobre protección medioambiental y normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (plan de seguridad y salud en el trabajo, evaluaciones de riesgos laborales, fichas de gestión medioambiental, señalización de obra).