

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones auxiliares de construcción de fábricas para revestir

Familia Profesional	Edificación y Obra Civil
Nivel	1
Código	ECP0142_1
Estado	BOE
Publicación	Orden EFD/206/2026
Normativa	Orden PRE/1616/2015 RD 532/2025

Competencia profesional

Realizar operaciones auxiliares de construcción de fábricas de albañilería para revestir, 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 Realizar operaciones auxiliares de acondicionamiento de 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, garantizando que han sido previamente humedecidos, antes de su colocación.

IC1.6 Las cargas para abastecimiento de los trabajos de construcción de fábricas para revestir, ordenación de acopios, o gestión de residuos, se transportan por medios manuales, o con maquinaria ligera de elevación de materiales, de acuerdo a las instrucciones sobre ergonomía recibidas, sin exceder los valores de peso establecidos, siguiendo itinerarios, respetando la señalización de obra y evitando el entorpecimiento de otros trabajos, entregando los suministros de materiales a pie de tajo, cumpliendo las características, cantidades y plazos solicitados, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales.

IC1.7 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.

IC1.8 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 Elaborar morteros y hormigones, tanto con medios manuales como mecánicos, para recibir y rellenar piezas de fábricas para revestir, según la dosificación indicada por la persona responsable, cumpliendo las condiciones de consistencia y resistencia requeridas en la mezcla.

IC2.1 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.

IC2.2 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.

IC2.3 La mezcla se prepara homogéneamente, asegurando que responde al volumen demandado y entregándose dentro del margen de tiempo definido para acometer la tarea.

EC3 Realizar operaciones auxiliares de replanteo para guiar el levantamiento de fábricas, colaborando en la colocación de las miras y comprobación de su estabilidad y aplomo.

IC3.1 El replanteo en planta se señala, respetando la geometría indicada, marcándose sobre superficie limpia con trazo identificable y estable.

IC3.2 La primera hilada se replantea, 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.

IC3.3 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.

IC3.4 Los cordeles se tienden entre marcas de miras correspondientes a una misma hilada, previamente definidas por la persona responsable, comprobando su horizontalidad.

IC3.5 Los cercos, precercos y otros elementos auxiliares cuya colocación preceda al levantamiento de fábricas se reciben, aplomados, nivelados y arriostrados, cortando o marcando sus montantes laterales a nivel del solado definitivo, previamente definido.

EC4 Realizar operaciones auxiliares de construcción de fábricas para revestir de ladrillo, colaborando en la ejecución de elementos resistentes, cerramientos y particiones, respetando las indicaciones en cuanto a geometría, tipología, y aparejo, así como resolviendo los encuentros de puntos singulares y trasdosados.

IC4.1 Los ladrillos se seleccionan según la tipología (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.

IC4.2 Los ladrillos de formato pequeño o medio, previamente humedecidos, se colocan siempre a restregón, disponiendo el material de agarre de forma homogénea, según la dosificación indicada para cada una de las fábricas, comprobando su planicidad y aplomado mediante el uso de reglas y plomadas.

- IC4.3** Los ladrillos de gran formato 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, comprobando su planicidad y aplomado mediante el uso de reglas y plomadas.
- IC4.4** Los encuentros entre elementos de fábrica de ladrillo se ejecutan, según indicaciones, respetando la trabazón de los paños en todo su espesor y en hiladas alternas.
- IC4.5** Las llagas y tendeles se ejecutan con la mezcla de agarre preparada, ajustándose a los grosores indicados, y observando las siguientes condiciones:
- Respetando el escantillado de todas sus hiladas, garantizando la horizontalidad de las mismas.
 - Respetando el ajuste vertical de las hiladas de las fábricas de ladrillo hasta el forjado superior variando de forma homogénea en todas las hiladas, el espesor del tendel para evitar colocar piezas cortadas, en el caso de ladrillo de pequeño o medio formato, o colocando piezas especiales (de menor altura que las normales) en el caso de ladrillo de gran formato.
 - Cortando, si procede, las piezas longitudinalmente a la dimensión indicada para completar la última hilada de coronación de la fábrica, en caso de no disponer de piezas especiales para ello o de no ser posible el ajuste del espesor del tendel.
 - Asegurando que las llagas tengan una dimensión homogénea para garantizar la continuidad de la traba, respetando el espesor indicado y la ley de traba.
 - Colocando armaduras de refuerzo en los tendeles, según la cuantía, solape y recubrimiento indicado, si procede.
- IC4.6** La holgura entre la última hilada de la fábrica y el forjado superior, se retaca con mortero o con yeso, dependiendo de las instrucciones dadas por la persona responsable, asegurando mantener también la discontinuidad sobre las juntas estructurales previamente replanteadas.
- IC4.7** Los cerramientos se trasdosan, verificando que se hayan aplicado previamente los aislamientos y enfoscado la cara interior de la hoja exterior del muro, respetando el espesor indicado para las cámaras de aire.
- IC4.8** Las perforaciones con rozadoras y taladros para las ayudas de albañilería a otros oficios, en fábricas para revestir de ladrillo, se efectúan, respetando el replanteo previo, evitando hacer rebajes de profundidad mayor a medio grueso del tabique, para comprometer en la menor medida de lo posible la integridad del paramento, colocando posteriormente los tubos de protección de tendidos, cajas de instalaciones y tuberías en el interior de las mismas, y rellenándose posteriormente con mortero.

EC5 Realizar operaciones auxiliares de construcción de fábricas para revestir de bloque, colaborando en la ejecución de elementos resistentes, cerramientos y particiones, en función de las especificaciones en cuanto a geometría, tipología, y aparejo, resolviendo los encuentros de puntos singulares.

IC5.1 Los bloques se seleccionan según tipología (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) que se hayan indicado para la resolución de puntos singulares, así como elementos especiales y elementos auxiliares (tales como bandas elásticas acústicas, materiales absorbentes acústicos, materiales para el aislamiento térmico, entre otros), previamente humedecidos (a excepción de los bloques de hormigón) antes de su colocación.

IC5.2 Las llagas y tendeles se ejecutan con la mezcla de agarre, observando las siguientes condiciones:

- Respetando el escantillado de todas sus hiladas, garantizando la horizontalidad de las mismas.

- Respetando el ajuste vertical de 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, o colocando piezas especiales (de menor altura que las normales).

- Cortando, si procede, las piezas longitudinalmente a la dimensión indicada para completar la última hilada de coronación de la fábrica, en caso de no disponer de piezas especiales para ello o de no ser posible el ajuste del espesor del tendel.

- Asegurando que las llagas tengan una dimensión homogénea para garantizar la continuidad de la traba, respetando el espesor indicado y 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 indicado, si procede.

IC5.3 La holgura entre la última hilada de la fábrica y el forjado superior, se retaca con mortero o con yeso, según instrucciones dadas por la persona responsable, asegurando mantenerse también la discontinuidad sobre las juntas estructurales replanteadas.

IC5.4 Los bloques cerámicos aligerados machihembrados se disponen, observando las siguientes condiciones:

- 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, garantice una junta horizontal de mortero interrumpida con o sin material aislante en su interior.
- En bloques cerámicos aligerados machihembrados rectificadas con tratamiento abrasivo en la superficie del tendel, aplicando una capa fina mortero cola, como material de agarre.

IC5.5 Los encuentros entre elementos de fábrica de bloque se ejecutan mediante el procedimiento de traba indicado, 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.

IC5.6 Las perforaciones con rozadoras y taladros para las ayudas de albañilería a otros oficios, en fábricas para revestir de bloque, se efectúan, respetando el replanteo previo, evitando hacer rebajes de profundidad mayor a medio grueso del tabique, para comprometer en la menor medida de lo posible la integridad del paramento, colocando posteriormente los tubos de protección de tendidos, cajas de instalaciones y tuberías en el interior de las mismas, y rellenándose posteriormente con mortero.

EC6 Realizar operaciones auxiliares de colocación de elementos complementarios de las fábricas (bandas elásticas, cargaderos, precercos, cercos, aislamientos, enfoscados, entre otros), colaborando en su colocación para completar las soluciones constructivas, en función del replanteo previo.

IC6.1 Los elementos de insonorización (bandas elásticas acústicas y material absorbente acústico) se colocan, respetando las indicaciones en cuanto a ubicación dentro de la fábrica y procedimiento de fijación establecido.

IC6.2 Las armaduras de refuerzo se colocan, respetando ubicación, tipo, cuantía, disposición, y procedimiento indicado, asegurando el recubrimiento de la armadura en toda su longitud y el solape con la contigua.

IC6.3 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.

IC6.4 Los cargaderos prefabricados de los dinteles se colocan alineados, centrados en el hueco, respetando las entregas y a la altura indicadas.

IC6.5 Los precercos y cercos se colocan en las ubicaciones indicadas en replanteo, según el procedimiento de fijación o anclaje, asegurando su nivelación y aplomado.

- IC6.6** 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 indicados en toda su superficie, y evitando que dicho mortero entre en contacto con la hoja interior del muro de doble hoja, evitando la aparición de puentes térmicos y garantizando así, la continuidad del material aislante térmico ubicado entre ambas hojas del muro.
- IC6.7** Los materiales de aislamiento se colocan, respetando el solape, atestado o procedimiento de fijación indicado de planchas y mantas, en los trasdosados de muros, asegurando una superficie continua y plana a lo largo de todo el paño.
- IC6.8** 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 especificados por la persona responsable.
- EC7** Aplicar las medidas de prevención y protección propias de las operaciones auxiliares 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.
- IC7.1** 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 las operaciones auxiliares 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 las operaciones auxiliares 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 las operaciones auxiliares 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 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 las operaciones auxiliares 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.

IC7.2 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 (escombros limpios, 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 a la normativa aplicable de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

IC7.3 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 las 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, dedicada a operaciones auxiliares de construcción 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. 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

Auxiliares de albañilería 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, espuelas 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

Partes de trabajo, partes de incidencias, partes de pedido y recepción de materiales. Instrucciones verbales y escritas de la persona responsable. 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).