

UNIDAD DE COMPETENCIA	Tratar juntas entre placas de yeso laminado
Nivel	2
Código	UC1922_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Comprobar y acondicionar los espacios de trabajo, materiales y equipos necesarios, dentro de su ámbito de competencia, para lograr el rendimiento y calidad requeridos en el tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado --PYL-, cumpliendo las medidas de seguridad y salud establecidas.

CR 1.1 Las máquinas, herramientas y útiles disponibles se comprueba que son los adecuados para las operaciones de tratamiento de juntas entre placas, seleccionando cuando proceda los necesarios según criterios establecidos de calidad, de seguridad y salud, y de optimización del rendimiento.

CR 1.2 Los equipos de protección individual para las operaciones de tratamiento de juntas entre placas, se seleccionan de acuerdo a las indicaciones del superior o responsable y a los riesgos del tajo concreto, comprobando que disponen de marcado CE, que se adaptan a las necesidades de la actividad y que se encuentran en buen estado de conservación y dentro del periodo de vida útil, solicitando en su caso su sustitución.

CR 1.3 Las medidas de seguridad y salud para el tratamiento de juntas entre placas, se recaban y se confirman, solicitando instrucciones -verbales y escritas- y confirmando su comprensión, consultando en caso necesario la documentación del fabricante de los equipos y las fichas de seguridad de los productos.

CR 1.4 Los medios auxiliares y de protección colectiva instalados por terceros, necesarios para el tratamiento de juntas entre placas, se comprueba que se disponen en las ubicaciones necesarias para cumplir su función y que están operativos, detectando los defectos de instalación y mantenimiento, y evitando modificarlos sin la debida autorización.

CR 1.5 Las contingencias detectadas en el tajo se resuelven dentro de su ámbito de competencia, o se comunican al superior o responsable con la prontitud necesaria para posibilitar su supervisión y resolución, especialmente las que comprometan la seguridad y salud del propio trabajador o a terceros, en particular en caso de huecos horizontales o verticales sin las protecciones colectivas instaladas.

CR 1.6 Las escaleras de mano se utilizan comprobando que los puntos de apoyo son estables, resistentes y no deslizantes, fijando los mecanismos de bloqueo para evitar la apertura o movimiento de sus partes, y evitando tanto transportar cargas pesadas/voluminosas como realizar tareas que dificulten el apoyo y disminuyan la estabilidad del trabajador.

CR 1.7 Los andamios de borriquetas y torres de trabajo de altura reducida se instalan cumpliendo las condiciones de seguridad establecidas en cuanto a anchura, estabilidad, inmovilización de la base, separación del paramento sobre el que se trabaja y necesidad de protección perimetral, respetando en cualquier caso las prescripciones reglamentarias sobre los equipos de trabajo en trabajos temporales en altura.

CR 1.8 La evacuación de residuos se efectúa depositando los desechos en los contenedores indicados para cada tipo de residuo, de acuerdo a las fichas de seguridad de los productos.

CR 1.9 Las operaciones de mantenimiento de fin de jornada que se le asignen se aplican a los distintos equipos de trabajo utilizados, siguiendo las indicaciones recibidas y las instrucciones del fabricante.

RP 2: Comprobar que el alcance de los tratamientos de juntas entre placas que ha de realizar está definido de forma que permita su ejecución en el tiempo previsto y con la calidad y seguridad requeridas, concretando la información relevantes y consultando la información necesaria al superior o responsable o en la documentación técnica específica.

CR 2.1 Las características y propiedades de las juntas a tratar se concretan, realizando las consultas pertinentes y en su caso mediante un examen in situ, precisando:

- El tipo de bordes de las placas: afinados, cuadrados o cortados, biselados, redondeados y otros tipos.
- El tipo de pasta: de fraguado o de secado.
- El tipo de cinta de junta.
- La posición y características de puntos singulares: juntas estructurales e intermedias, uniones en techo, vanos, esquinas y rincones.

CR 2.2 Las especificaciones de ejecución se concretan, realizando las consultas pertinentes y en su caso estableciéndolas, precisando:

- El orden de los trabajos.
- La resolución de puntos singulares.
- Las condiciones de acabado: número de manos de terminación de la junta y otros.

CR 2.3 El tipo y calidades de los materiales y productos a aplicar se confirma su compatibilidad con:

- El tipo de placa, utilizando los materiales recomendados expresamente para ello por el fabricante de la placa de yeso, tanto para el emplastecido y repaso de las superficies como en el tratamiento de las juntas.
- Los tiempos disponibles para el secado.
- Se confirma si es necesario disponer cintas guardavivos en los casos en que las esquinas vayan a estar protegidas, bien porque los revestimientos posteriores sean rígidos -alicatados, paneles u otros- o porque se prevea la colocación posterior en esas zonas de perfiles vistos que realicen dicha función.

CR 2.4 Tanto las juntas longitudinales en trasdosados y tabiques como las juntas testeras en techos, antes de acometer los trabajos, se comprueba que:

- Están fijadas con tornillos a perfiles -o bien fijadas al soporte con pasta de agarre en trasdosados directos-
- Se mantiene la planeidad entre las placas a ambos lados de la junta, superponiendo una regla y detectando entrantes o salientes apreciables o cambios bruscos del plano.
- Que las juntas entre las placas no están separadas más de 3 mm, procediendo en caso contrario a su plastecido previo con pasta de agarre.

CR 2.5 Las cabezas de los tornillos se comprueba que están ligeramente rehundidas en la superficie de las placas, y no existen alrededor de ellas trozos de celulosa levantados en exceso, que dificulten su correcto acabado, realizando en caso necesario el atornillado u otras intervenciones puntuales necesarias.

CR 2.6 Los tiempos de ejecución se concretan en rendimientos y plazos para cada unidad de obra, consultando y en su caso determinándolos para que se ajusten al plan de obra o a las condiciones del encargo.

RP 3: Realizar el tratamiento por medios manuales de las juntas -planas y en rincones y esquinas- de sistemas PYL, así como el tapado de tornillos, para permitir el acabado posterior de los paramentos en PYL, utilizando medios manuales y cumpliendo las condiciones de calidad y de seguridad y salud establecidas.

CR 3.1 Las condiciones ambientales de temperatura y humedad, existentes en el momento de tratamiento de las juntas, se comprueba que son las adecuadas, detectando condiciones extremas y valorando la necesidad de posponer los trabajos.

CR 3.2 Los trabajos se desarrollan preferentemente siguiendo el siguiente orden: comenzando con la comprobación y repaso de las superficies a tratar, tratando las juntas de rincón en techos, tabiques y trasdosados, procediendo a continuación con las juntas planas en techos, posteriormente las juntas planas en tabiques y trasdosados, colocando después los guardavivos; y por último aplicando, una vez secas, las manos de terminación siguiendo el mismo orden.

CR 3.3 Las juntas de las placas de las capas inferiores -en sistemas múltiples- también se tratan, realizando el tratamiento en varias manos y el repaso de los tornillos tan solo en la capa exterior del sistema múltiple.

CR 3.4 El tratamiento manual de juntas entre placas se realiza disponiendo cinta de papel de celulosa microperforada en las siguientes condiciones:

- Aplicando en primer lugar pasta a lo largo y ancho de toda la junta por medio de una espátula, procurando evitar que exceda demasiado de la necesaria.
- Sentando seguidamente la cinta sobre ella, situándola y presionándola de manera que quede centrada y que bajo ella la pasta presente un reparto uniforme y sin burbujas de aire, grumos y bultos, retirando el sobrante.
- Una vez seca, procediendo a dar una segunda mano de pasta sobre la cinta con llana, dejándola posteriormente secar, y volviendo a realizar esta operación tantas veces como imponga el tipo de acabado posterior del paramento.

CR 3.5 Las juntas entre placas con bordes cuadrados o cortados se realizan con un "tendido" más amplio, para disimular el regreso de la junta, aplicando las manos de terminación por el sistema denominado "a tres llanas", o sea, con tres manos de pasta sobre la cinta.

CR 3.6 La colocación de las cintas en los puntos donde se produzca el cruce de juntas, se realiza evitando que las cintas se crucen entre sí o se solapen, interrumpiendo una de ellas y colocando sus extremos a tope con los bordes laterales de la cinta continua.

CR 3.7 Las juntas en "rincón" y "esquina" se realizan con la misma secuencia que las planas, disponiendo cintas del tipo previsto -y en su caso guardavivos-.

CR 3.8 El tapado de las cabezas de los tornillos se realiza durante el asentado y planchado de la cinta o durante las sucesivas manos de terminación.

CR 3.9 Las juntas terminadas presentan la uniformidad y planeidad adecuado al tratamiento decorativo posterior, sin defectos de planeidad.

CR 3.10 Las medidas de prevención de riesgos laborales para el tratamiento de juntas entre placas, se cumplen de acuerdo con los criterios establecidos de prevención de riesgos laborales y las instrucciones específicas para la obra que se está ejecutando.

Contexto profesional

Medios de producción

Cintas de juntas, de papel microperforado. Cintas guardavivos. Perfiles: guardavivos rectos y curvos, para juntas de movimiento. Pastas preparadas o en polvo: de juntas de secado, de juntas de fraguado, de agarre y polivalentes. Espátulas, llanas, cubetas de caucho, gavetas. Máquina de juntas, lijadoras mecánicas y manuales. Flexómetro. Regla de pañear. Equipos de protección individual, medios de protección colectiva, medios auxiliares, instalaciones provisionales.

Productos y resultados

Tratamiento manual de juntas entre placas en sistemas de PYL: juntas en trasdosados, tabiques y techos

continuos. Juntas con cinta microperforada entre bordes afinados -BA-, cuadrados y cortados -BC-. Repasos y reparaciones previos a acabados. Cumplimiento de las medidas de prevención de riesgos laborales y de las especificaciones de calidad.

Información utilizada o generada

Planos, mediciones y pliegos de condiciones de Proyecto, partes relacionadas con sistemas PYL. Croquis de obra, relacionados con sistemas PYL. Partes de trabajo, partes de incidencias, partes de pedido y recepción de materiales. Manuales y catálogos comerciales de materiales y productos, instrucciones escritas sobre colocación. Fichas técnicas y de seguridad de productos utilizados. Manuales de operación y mantenimiento de máquinas ligeras suministrados por fabricantes. Instrucciones verbales y escritas de jefe de equipo, superior o responsable. Evaluaciones de riesgos en el puesto de trabajo. Plan de seguridad y salud en el trabajo. Señalización de obra.