

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

Tratar juntas entre placas de yeso laminado

Familia Profesional:	Edificación y Obra Civil
Nivel:	2
Código:	ECP1922_2
Estado:	Contraste Externo

Competencia profesional

Ejecutar operaciones de tratamiento de juntas de placa de yeso laminado, en obras de edificación, acondicionando los espacios de trabajo, seleccionando materiales y equipos y organizando los trabajos del equipo a su cargo, 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

EC1: Acondicionar los espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos, para acometer las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, gestionando acopios y efectuando operaciones de mantenimiento de fin de jornada.

IC1.1 Los espacios de trabajo en las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado se preparan, asegurando su iluminación, señalización, ventilación y limpieza, comprobando que se encuentran libres de obstáculos.

IC1.2 Los acopios de los materiales utilizados en las operaciones de tratamiento de las juntas entre placas de yeso laminado, se ubican en las inmediaciones del espacio de trabajo, facilitando el abastecimiento, sobre una superficie firme y nivelada, señalizados y vallados, respetando los itinerarios coordinados con los otros oficios, y manteniendo la zona de acopio con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.

IC1.3 El acopio y almacenamiento de las pastas en polvo y preparadas, si procede, se efectúa siguiendo las condiciones de seguridad y salud indicadas o las recomendadas por el fabricante, almacenando los sobrantes bien tapados, respetando los condicionantes de conservación y vida útil indicados, cuando sea posible reutilizarlas, evitando zonas húmedas en caso de pastas en polvo, comprobando su estado antes de su utilización, descartando procesos previos de fraguado por existencia de humedad antes de su empleo.

IC1.4 Los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros), medios auxiliares (andamios, apeos, plataformas de trabajo, entre otros) y Equipos de Protección Individual (EPI), se seleccionan, atendiendo a las necesidades de las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, 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.

IC1.5 Las contingencias acaecidas en el proceso (tales como 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, transmitiendo la información con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla y precisa, respetando los canales establecidos en la organización y comunicándose eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, manteniendo una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás, demostrando cordialidad y amabilidad en el trato, así como cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.

IC1.6 Las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en el tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado se aplican, siguiendo las medidas de seguridad y salud establecidas (Plan de seguridad y salud, documento de gestión preventiva de la obra, entre otras), efectuando la limpieza del espacio de trabajo; limpieza, mantenimiento y recogida de maquinaria y herramienta; limpieza y recogida de EPI; entre otros, manteniendo la zona de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización y promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental, gestionando la recogida, separación y almacenaje de residuos y elementos desechables del proceso de limpieza para su intervención posterior.

EC2: Comprobar que el alcance de los trabajos de tratamientos de juntas entre placas de yeso laminado, concretando y consultando la información a la persona responsable o en la documentación técnica específica.

IC2.1 Las características y propiedades de las juntas a tratar se concretan, consultando a la persona responsable, respetando los canales establecidos en la organización, o si procede, mediante examen "in situ", precisando la siguiente información:

- El tipo de bordes de las placas: afinados, cuadrados o cortados, biselados, redondeados, entre otros.
- 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.

IC2.2 Las especificaciones de ejecución se concretan, consultando o estableciéndolas, precisando el orden de los trabajos, la resolución de puntos singulares, así como las condiciones del nivel de acabado.

IC2.3 El tipo y calidades de los materiales y productos a aplicar se confirma, garantizando 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 o fraguado.
- La necesidad de 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.

IC2.4 Las juntas longitudinales en trasdosados y tabiques y las juntas testeras en techos, se comprueban antes de acometer los trabajos, verificando que:

- Están fijadas con tornillos a perfiles, o fijadas al soporte con pasta de agarre en trasdosados directos.
- Se mantiene la planicidad 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 emplastecido previo con pasta de relleno o agarre.

IC2.5 Las cabezas de los tornillos se comprueba que están rehundidas respecto de la superficie de las placas, verificando que no existen alrededor de ellas trozos de celulosa levantados, que dificulten su correcto acabado, realizando, si procede, el atornillado de los mismos.

IC2.6 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.

EC3: Realizar el tratamiento por medios manuales de las juntas (planas, en rincones y en esquinas) de sistemas de Placa de Yeso Laminado (PYL), así como el tapado de tornillos, para permitir el acabado posterior de los paramentos de PYL, utilizando medios manuales o mecanizados.

IC3.1 Las condiciones ambientales de temperatura y humedad, existentes en el momento de tratamiento de las juntas, se comprueban, garantizando que permiten la ejecución de los trabajos, detectando condiciones extremas y valorando la necesidad de posponer los trabajos, si procede.

IC3.2 El tratamiento de las juntas se acomete, respetando 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 y posteriormente las juntas planas en tabiques y trasdosados.
- Colocando después los guardavivos.
- Aplicando, por último, una vez secas, las manos de terminación siguiendo el mismo orden anterior, dependiendo estas del nivel de calidad de acabado, tipo Q1, Q2, Q3 o Q4, siendo este último el único acabado que incorpora un tendido de pasta sobre la superficie completa del paramento.
- Comprobando que las juntas terminadas presentan la uniformidad y planicidad indicada al tratamiento decorativo posterior.

IC3.3 Las juntas de las placas de las capas inferiores (en sistemas múltiples) también se tratan, emplasteciendo todas las juntas de las placas inferiores y efectuando el repaso de los tornillos tan solo en la cara visible del sistema múltiple.

IC3.4 El tratamiento manual o mecanizado de juntas entre placas se ejecuta, disponiendo cinta de papel de celulosa u otras, microperforada en las siguientes condiciones:

- Aplicando en primer lugar pasta a lo largo y ancho de toda la junta por medio de una espátula, o con máquina encintadora que incorpora la pasta junto con la cinta,

procurando en ambos casos evitar que exceda, siguiendo el mismo procedimiento en el caso de malla autoadhesiva sobre las juntas a eje.

- Sentando y planchando la cinta sobre la pasta, situándola y presionándola con una espátula pequeña, 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, colocándola en el caso de la cinta de malla autoadhesiva mediante una espátula y con pasta de juntas en cantidad que asegure el tapado de ésta.

- Procediendo, una vez seca, en ambos casos, a dar una segunda mano de pasta sobre la cinta con llana, o con el uso de cajas mecánicas, dejándola posteriormente secar, y volviendo a realizar esta operación tantas veces como imponga el nivel de acabado del paramento, tipo Q1, Q2, Q3 o Q4, siendo este último el único acabado que incorpora un tendido de pasta sobre la superficie completa del paramento.

IC3.5 Las juntas entre placas con bordes especiales se ejecutan según estas condiciones:

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

- En las placas especiales de bordes CC, BR, BV o BB, se aplica un tratamiento especial y adicional sin cinta y con pastas recomendadas por el fabricante especialmente para ello, debiendo de encontrarse debajo de cada junta siempre un elemento portante.

- Las placas con borde biselado producido "in situ", por corte, deberán mojarse inmediatamente antes de dar la primera mano de pasta.

IC3.6 La colocación de las cintas en los puntos donde se produzca el cruce de juntas, se efectúa, 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, nunca separadas más de 5 mm entre sí.

IC3.7 Las juntas en rincón y esquina se ejecutan con la misma secuencia que las planas, disponiendo cintas del tipo indicado o guardavivos.

IC3.8 Las cabezas de los tornillos se tapan durante el asentado y planchado de la cinta o durante las sucesivas manos de terminación.

IC3.9 Las juntas terminadas se comprueban, asegurando que presentan la uniformidad y planicidad indicada al tratamiento decorativo posterior, siendo necesaria la aplicación posterior de una imprimación a toda la superficie para garantizar la homogenización de texturas y adherencia previamente a la decoración final (tales como alicatado, pintura, papel decorativo, entre otros).

EC4: Organizar los trabajos de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, distribuyendo diariamente las cargas de trabajo y recursos para cumplir los objetivos fijados en el Plan de obra, en coordinación con otros oficios, minimizando los tiempos de espera y anticipando posibles contingencias.

IC4.1 Los operarios, equipos y acopios se distribuyen, en función de los rendimientos y objetivos de producción que se pretende alcanzar en los trabajos de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, respetando la igualdad de trato y oportunidades en el ámbito laboral.

IC4.2 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.

IC4.3 Las órdenes de trabajo se comunican al equipo de trabajo, transmitiendo la información con claridad, de manera ordenada, con estructura sencilla y precisa, respetando los canales establecidos en la organización, 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.

IC4.4 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 efectuando las mediciones según los criterios fijados.

IC4.5 Las desviaciones en el rendimiento de los trabajos de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado se comunican a la persona responsable del seguimiento de la planificación, analizando sus causas, así como proponiendo alternativas para subsanar las mismas.

IC4.6 Los trabajos de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, se valoran comprobando que coinciden con las unidades de obra contempladas en proyecto o en el encargo, incorporando en su caso los medios auxiliares y las protecciones colectivas, así como las correcciones y modificaciones propuestas por el ofertante, contrastando los resultados con las descripciones y mediciones de proyecto.

EC5: Actuar según criterios de equidad, respeto emocional y de valores, igualdad de derechos y oportunidades entre hombres y mujeres, en las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, manteniendo un comportamiento ciudadano y garantizando el respeto de los derechos humanos, facilitando la vida en sociedad, la toma de decisiones y la construcción de un futuro sostenible.

IC5.1 El lugar de trabajo se mantiene limpio, respetando el grado de orden y limpieza requerido por la organización, promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.

IC5.2 Los recursos disponibles, tanto materiales como energéticos, se dimensionan según criterios de sostenibilidad y economía circular, fomentando que permanezcan el mayor tiempo posible en el ciclo productivo, minimizando el impacto ambiental en todo el ciclo de vida de la construcción, reduciendo en todo lo posible la producción de residuos y gestionando los producidos, identificando los productos que sean susceptibles de reutilización, seleccionando los materiales por criterios de sostenibilidad, utilizando materiales y recursos naturales no perjudiciales para el medio ambiente, garantizando un uso eficiente de la energía y del agua, así como fomentando el uso de energías renovables.

IC5.3 La información se transmite con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla y precisa, respetando los canales establecidos en la organización, comunicándose eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, demostrando cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad y proponiendo alternativas con el objetivo de mejorar resultados.

IC5.4 Las instrucciones de trabajo se ejecutan, responsabilizándose del trabajo que se desarrolla, demostrando responsabilidad ante errores y fracasos, prestando atención a las mejoras que puedan presentarse, manteniendo una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.

IC5.5 El trabajo se finaliza atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia, y cumpliendo con las normas de producción fijadas por la organización.

IC5.6 La igualdad de trato y de oportunidades en el ámbito laboral se respeta, asegurando el derecho a la igualdad y a la no discriminación, por razón de nacimiento, raza, sexo, religión, opinión o cualquier otra condición o circunstancia personal o social, así como cumpliendo las medidas y adoptando códigos de conducta que aseguren la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

EC6: Aplicar las medidas de prevención y protección propias de las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, tanto al inicio de los trabajos como durante la realización de estos, 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.

IC6.1 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, según los siguientes criterios:

- Seleccionando los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios, entre otros), atendiendo a las necesidades de las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, comprobando su estado de conservación, dentro del período de vida útil, solicitando su sustitución, si fuera necesario.
- Seleccionando los medios auxiliares (andamios, apeos, torres de trabajo en altura, plataformas de trabajo, entre otros), atendiendo a las necesidades de las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, asegurando que su instalación respeta las condiciones de seguridad en cuanto a anchura, estabilidad, inmovilización de la base, separación del paramento sobre el que se trabaja y necesidad de protección perimetral.
- 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 de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, 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.
- Utilizando las escaleras de mano de manera excepcional al no considerarse plataformas de trabajo, 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 o voluminosas como realizar tareas que dificulten el apoyo y disminuyan la estabilidad del operario.
- Recabando las medidas de seguridad y salud previstas para las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, 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 las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado, 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.

IC6.2 El Plan de actuación medioambiental se aplica en el control del proceso de separación, recogida y gestión de residuos generados por la obra, 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 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 aplicable de residuos y suelos contaminados para una economía circular, promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.

IC6.3 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, responsabilizándose del trabajo que se desarrolla, demostrando responsabilidad ante errores y fracasos, prestando atención a las mejoras que puedan presentarse, transmitiendo a la persona responsable del seguimiento de calidad la información que concierna a partidas susceptibles de rechazo y archivando la información generada, comunicándose eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización, manteniendo una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Desarrolla su actividad profesional en el área de construcción, dedicada al tratamiento de juntas de placa de yeso laminado, en entidades de naturaleza pública o privada, en empresas de cualquier tamaño, tanto por cuenta propia como ajena, con independencia de su forma jurídica. Desarrolla su actividad dependiendo, en su caso, funcional y/o jerárquicamente de personal técnico superior. Puede tener personal a su cargo en ocasiones, por temporadas o de forma estable. 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 Colocación y montaje.

Ocupaciones y puestos de trabajo más relevantes

Los términos de la siguiente relación de ocupaciones y puestos de trabajo se utilizan con carácter genérico y omnicomprensivo de mujeres y hombres.

Junteros de placa de yeso laminado

Medios de producción

Recursos informáticos (equipo de transmisiones y comunicaciones, terminales de telefonía fija y móvil, entre otros). Herramientas mecánicas, eléctricas y manuales (espátulas, llanas, atornillador, cepillo biselador, serrucho de punta, cúter, cubetas de caucho, gavetas, batidoras, máquina de juntas, cajas, cuchillas, bombas de llenado, máquinas de proyección o pulverización, lijadoras mecánicas y manuales, flexómetro, regla de pañear, usillos distanciadores y rodillos específicos de placas perforadoras, entre otras). Equipos, complementos o accesorios destinados a proteger la seguridad o la salud de las personas en su trabajo cuando se utilizan medios de producción (no se consideran tal): Equipos de Protección Individual (EPI) (casco, botas de seguridad, guantes de protección contra riesgos mecánicos, gafas de seguridad, entre otros) y equipos de protección colectiva (señalización, balizamiento, redes y mallas de seguridad perimetrales, protección temporal de bordes de forjado, protección de huecos, entre otros). Materiales (cintas de juntas de papel microperforado o de malla autoadhesiva, cintas guardavivos; perfiles: guardavivos rectos y curvos, cintas para juntas de movimiento; pastas preparadas o en polvo: de juntas de secado, de juntas de fraguado, de agarre y polivalentes; documentación, entre otros).

Información utilizada o generada

Normativa aplicable general (Normativa aplicable en materia de propiedad intelectual, Normativa aplicable sobre Protección de datos, entre otras). Normativa aplicable laboral (convenio colectivo general del sector de la construcción, Plan de igualdad, protocolos de no discriminación, entre otros). Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (Plan de seguridad y salud en el trabajo, evaluaciones de riesgos laborales, medidas de protección frente a riesgos ergonómicos, Equipos de Protección Individual (EPI), equipos de protección colectiva, entre otras). Normativa aplicable sobre protección medioambiental (Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS), prevención y gestión de residuos, fichas de gestión medioambiental, impacto ambiental, entre otras). Normativa aplicable sobre calidad (Plan de control de calidad, documentos normativos UNE-EN, normas ISO, materiales, reglamentos, tiempos, procesos adecuación a la norma, entre otras). Marco de desarrollo tecnológico en el que se desempeña la competencia (innovación e investigación, automatización de procesos, incorporación de modelos virtuales, digitalización de procesos, tecnologías habilitadoras en función de la tipología de

personas trabajadoras, Economía Circular y la Economía del Bien Común, entre otros). Documentos específicos vinculados a la competencia descrita (planos de detalle acotados, planos de montaje y croquis de obra, memorias técnicas, partes de trabajo, partes de incidencias, partes de pedido y recepción de materiales, instrucciones verbales y escritas, especificaciones técnicas, recomendaciones técnicas de fabricantes de productos, etiquetados, manuales de usuario, fichas técnicas y documentación de marcado CE, fichas de fabricación y de seguridad de operación de máquinas suministrados por fabricantes proyecto, protocolos, esquemas, diagramas, catálogos, entre otros). Itinerario profesional en el que está integrado el perfil profesional (posición laboral en el proceso de producción, posibilidades de progresión, sectores vinculados con su competencia, entre otros). Organización laboral de la entidad en la que se desarrolla la actividad profesional (Economía Lineal, Economía Circular, modelo de gobernanza, entre otras). Información sobre requerimientos personales, sociales, éticos y emocionales, según la entidad (trabajo colaborativo, cooperación con otras personas ajenas al entorno de la entidad, resolución de conflictos, resolución de situaciones nuevas, toma de decisiones, liderazgo, capacidad de comunicación, gestión de tiempos, canalización de emociones, entre otras).