



Anexo 2

Pruebas para la obtención de títulos de Técnico y Técnico Superior

MODELO PARA LA ELABORACIÓN DE LAS PRUEBAS

Convocatoria correspondiente al curso académico 2021-2022

(Resolución de 3 de diciembre de 2021 de la Dirección General de Educación Secundaria, Formación Profesional y Régimen Especial)

DATOS DEL ASPIRANTE			FIRMA
APELLIDOS:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E. o Pasaporte:	Fecha:	

Código del ciclo: (1) TCPS01	Denominación completa del título: (1) Técnico Superior en Patronaje y Moda
Clave o código del módulo: (1) 06	Denominación completa del módulo profesional: (1) Procesos en confección industrial

INSTRUCCIONES GENERALES PARA LA REALIZACIÓN DE LA PRUEBA
<ol style="list-style-type: none">1. Durante la realización de la prueba será necesario tener presente el D.N.I en la mesa y no se podrán utilizar dispositivos electrónicos.2. Para realizar la prueba debe utilizar bolígrafo azul o negro, las respuestas escritas con lápiz o portaminas no se calificarán.3. Si es necesario, se puede utilizar calculadora no programable, para los supuestos prácticos.4. El examen consta de una parte teórica de 60 preguntas tipo test, sumando un total de 6 puntos y un ejercicio práctico que suma 4 puntos.5. Cada pregunta del tipo test tiene una única respuesta correcta. La respuesta que usted considere correcta deberá marcarla con un círculo, en caso de confundirse tachará la respuesta con una X y volverá a marcar la pregunta de nuevo con un círculo.

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN Y VALORACIÓN
<ul style="list-style-type: none">• Cada respuesta correcta del tipo test suma 0,10 puntos, cada respuesta incorrecta resta 0,05 puntos, la mitad de una respuesta correcta, las preguntas no contestadas ni suman ni restan.• La puntuación de cada ejercicio práctico está indicada en los mismos, sumando un total de 4 puntos.• La calificación de la prueba será sobre 10 puntos.• Para superar el módulo será necesario alcanzar 5 o más puntos.

(1) Consignense las denominaciones exactas y los códigos reflejados en el Anexo 3.a o 3.b de las presentes instrucciones.

CALIFICACIÓN



DATOS DEL ASPIRANTE		
APELLIDOS:		
Nombre:	D.N.I. N.I.E. o Pasaporte:	Fecha:

FIRMA

TEST (6 puntos)

- Las tres técnicas principales de corte son:
 - Corte convencional, corte por troquel y corte por rayo láser.
 - Corte convencional, corte por troquel y corte por sistemas informatizados.
 - Corte convencional, corte por troquel y corte por cuchilla.
- Las fases de la técnica de corte convencional son:
 - Marcar, extender y afinar.
 - Marcar, extender y cortar.
 - Marcar, extender, trocear y afinar.
- El % de aprovechamiento de una marcada se calcula:
 - Dividiendo la superficie de los patrones entre la superficie del rectángulo de la marcada y por cien.
 - Dividiendo la superficie del rectángulo de la marcada entre la superficie de los patrones y por cien.
 - Dividiendo la superficie de los patrones entre la superficie del rectángulo de la marcada
- El metraje por prenda:
 - Resulta de dividir el ancho de la marcada por el número de prendas que se marcaron en ella.
 - Resulta de dividir el largo de la marcada por el número de prendas que se marcaron en ella.
 - Resulta de dividir el largo de la marcada por el número de tallas que se marcaron en ella.
- Los sistemas de reproducción de la marcada son:
 - Manual, por perforado, heliográfico y por pulverización.
 - Manual, por perforado, hectográfico y heliográfico.
 - Manual, por perforado, hectográfico, heliográfico y por pulverización.
- Las características de un determinado tipo de colchón, son:
 - Altura, anchura, profundidad y longitud.
 - Altura, anchura y longitud.
 - Altura, anchura, grosor y longitud.



**Comunidad
de Madrid**



I.E.S. SANTA ENGRACIA
Madrid

7. Los criterios para la elección de un tipo de colchón vienen impuestos por:
 - a) Las condiciones de “sentido” y “cara” del tejido, por las condiciones de asimetría de los patrones y por consideraciones económicas.
 - b) Las condiciones de “sentido” y “cara” del tejido, por las condiciones de simetría de los patrones y por consideraciones económicas.
 - c) Las condiciones de “sentido” y “cara” del patrón, por las condiciones de simetría de los patrones y por consideraciones económicas.
8. Los diferentes tipos de colchones en función de la forma de posicionar los patrones, son:
 - a) Cara abajo, zigzag, cara a cara y lomo.
 - b) Cara abajo, zigzag, cara contra cara y lomo.
 - c) Cara arriba, zigzag, cara a cara y lomo.
9. Las máquinas de cortar que se emplean en la confección industrial son:
 - a) De cuchilla vertical, de cuchilla circular y de cinta.
 - b) De cuchilla vertical, de cuchilla circular y de fleje.
 - c) De cuchilla vertical, de cuchilla horizontal y de cinta.
10. Las características generales de las máquinas der cortar son:
 - a) Forma del elemento cortante, dimensiones del elemento cortante en cm, capacidad de corte en mm, peso neto en kilogramos y potencia en vatios.
 - b) Forma del elemento cortante, dimensiones del elemento cortante en pulgadas, capacidad de corte en cm, peso neto en kilogramos y potencia en vatios.
 - c) Forma del elemento cortante, dimensiones del elemento cortante en pulgadas, capacidad de corte en mm, peso neto en kilogramos y potencia en vatios.
11. En las máquinas de corte de cuchilla circular, éstas pueden ser:
 - a) Cilíndricas, de arco y poligonales.
 - b) Redondas, de arco y poligonales.
 - c) Redondas, de arco y hexagonales.
12. En el corte automático, el cabezal de corte puede ser:
 - a) Por cuchilla, por rayo láser, por chorro de agua y por ultrasonido.
 - b) Por fleje, por rayo láser, por chorro de agua y por ultrasonido.
 - c) Por cuchilla, por rayo láser y por chorro de agua.
13. Los perforadores pueden ser:
 - a) Rotativos, alternativos y por tinta.
 - b) Rotativos, alternativos y por tinta fluorescente.
 - c) Giratorios, alternativos y por tinta fluorescente.
14. En la preparación del tejido para la costura, diferenciamos las siguientes fases:
 - a) Repaso de las piezas cortadas, identificación y empaquetado.
 - b) Repaso de las piezas marcadas, identificación y empaquetado.
 - c) Repaso de las piezas cortadas, codificación y empaquetado.
15. El grupo transmisor en una máquina de coser, está formado por:
 - a) Poleas, engranajes y barras o árboles.
 - b) Poleas, correas y barras o árboles.
 - c) Poleas, piñones y barras o árboles.



**Comunidad
de Madrid**



I.E.S. SANTA ENGRACIA
Madrid

16. La cabeza de la máquina de coser contiene los siguientes mecanismos:
 - a) Barra de la aguja, barra prénsatelas y de arrastre.
 - b) Barra de la aguja, barra prénsatelas y de canilla.
 - c) Barra de la aguja, barra prénsatelas y tensión del hilo de la aguja.
17. El plato o cama de la máquina de coser, alberga:
 - a) El árbol inferior, los ejes de dientes y el mecanismo de lanzadera.
 - b) El árbol superior, los ejes de dientes y el mecanismo de lanzadera.
 - c) El árbol inferior, los ejes de transmisión y el mecanismo de lanzadera.
18. Las partes de la aguja son:
 - a) Talón, cono, tronco, ranura larga, ranura corta, ojo, puente y punta.
 - b) Base del talón, talón, cono, tronco, ranura larga, ranura corta, ojo y punta.
 - c) Base del talón, talón, cono, tronco, ranura larga, ranura corta, ojo, puente y punta.
19. La numeración métrica para las agujas se calcula:
 - a) Diámetro en mm por 1000.
 - b) Diámetro en mm por 100.
 - c) Diámetro en cm por 100.
20. El prénsatelas es:
 - a) Es la pieza de la máquina encargada de preparar la tela y, junto con el sistema de arrastre, manejarla moviéndola con toda precisión para ser cosida.
 - b) Es la pieza de la máquina encargada de preparar la tela y, junto con el sistema de doble arrastre, manejarla moviéndola con toda precisión para ser cosida.
 - c) Es la pieza de la máquina encargada de sujetar la tela y, junto con el sistema de arrastre, manejarla moviéndola con toda precisión para ser cosida.
21. El plato o cama de la máquina de coser está formado por:
 - a) El árbol superior y los ejes de poleas, el mecanismo de lanzadera, el arrastre y la plancha de la aguja.
 - b) El árbol inferior y los ejes de dientes, el mecanismo de lanzadera, el arrastre y la plancha de la aguja.
 - c) El árbol inferior y los ejes de poleas, el mecanismo de lanzadera, el arrastre y la plancha de la aguja.
22. Los sistemas de arrastre son:
 - a) S, D, T, E e I.
 - b) S, D, T, C e I.
 - c) A, D, T, C e I.
23. El arrastre en el que la aguja se mueve y cose en un plano horizontal, con el material vertical, se denomina:
 - a) Doble arrastre por rodillos o platillos que giran en ejes verticales.
 - b) Doble arrastre por rodillos.
 - c) Doble arrastre: dientes y prénsatelas.
24. En la placa de la aguja, el orificio puede ser:
 - a) Redondo, horizontal y vertical.
 - b) Redondo, oblongo horizontal y vertical.
 - c) Redondo, oblongo horizontal y oblongo vertical.



25. El grupo de puntadas **200** se forman:
- Por una sola aguja y un sólo hilo.
 - Por dos agujas y dos hilos.
 - Por una sola aguja y dos hilos.
26. El grupo de puntadas **300** se forman:
- Por varias agujas y dos series de hilos que se entrelazan entre sí.
 - Por una aguja y dos series de hilos que se entrelazan entre sí.
 - Por una o varias agujas y dos series de hilos que se entrelazan entre sí.
27. El grupo de puntadas **400** se forman:
- La puntada se forma mediante una aguja y dos o más series de hilos, entrelazándose los hilos de la segunda serie entre sí y el conjunto formado por esta serie, se entrelaza, a su vez, con los de la primera serie.
 - La puntada se forma mediante una o varias agujas y dos hilos, entrelazándose los hilos de la segunda serie entre sí y el conjunto formado por esta serie, se entrelaza, a su vez, con los de la primera serie.
 - La puntada se forma mediante una o varias agujas y dos o más series de hilos, entrelazándose los hilos de la segunda serie entre sí y el conjunto formado por esta serie, se entrelaza, a su vez, con los de la primera serie.
28. El grupo de puntadas **500** se denomina:
- Overlock.
 - Recubridora.
 - De doble pespunte.
29. El aspecto del grupo de puntadas **600**:
- Es igual por el derecho y por el revés.
 - Es diferente por el derecho y por el revés.
 - Es muy resistente y elástica.
30. El grupo de puntadas **600** se forman:
- La puntada se forma mediante varias agujas y dos hilos entrelazándose, sujetando y cubriendo el canto del tejido.
 - La puntada se forma mediante una o varias agujas y tres hilos entrelazándose, sujetando y cubriendo el canto del tejido.
 - La puntada se forma mediante una o varias agujas y dos o más series de hilos entrelazándose, sujetando y cubriendo el canto del tejido.
31. Las costuras que se forman superponiendo capas de tejido, una sobre otra, planas o dobladas, con dos o más capas de tejido y uniéndolas cerca del canto mediante uno o varios pespuntos, se denominan:
- Clase SS (superpuestas)
 - Clase LS (solapadas)
 - Clase BS (ribeteadas)
32. Las costuras que se forman solapando dos o más capas de tejido, planas o dobladas, superpuestas y uniéndolas mediante uno o varios pespuntos, se denominan:
- Clase BS (ribeteadas)
 - Clase LS (solapadas)
 - Clase FS (enfrentadas)



33. Las costuras que se forman doblando un ribete sobre el borde de una o más capas de tejido, uniéndolas mediante uno o varios pespuntos, se denominan:
- a) Clase SS (superpuestas)
 - b) Clase LS (solapadas)
 - c) Clase BS (ribeteadas)
34. Las costuras que se forman enfrentando dos capas de tejido, sin que lleguen a superponerse, planas o dobladas y uniéndolas con una puntada 607 o 501, se denominan:
- a) Clase FS (enfrentadas)
 - b) Clase LS (solapadas)
 - c) Clase BS (ribeteadas)
35. Las costuras que se forman realizando un pespunte sobre el canto del tejido, doblado o en plano (al realizar la operación se puede unir el borde del tejido al tejido principal), se denominan:
- a) Clase EF (canto de tejido, doblado o plano)
 - b) Clase SS (superpuestas)
 - c) Clase LS (solapadas)
36. Las costuras formadas por una serie de puntadas en línea recta, curva, o siguiendo algún diseño ornamental sobre una capa de tejido en plano o doblado, se denominan:
- a) Clase EF (canto de tejido, doblado o plano)
 - b) Clase OS (ornamental)
 - c) Clase LS (solapadas)
37. En relación a la forma de las máquinas de coser, éstas se pueden clasificar como:
- a) Plana, monobloque, columna, cilíndrica y tubo.
 - b) Plana, monobloque, columna, tubo y brazo desplazado.
 - c) Plana, monobloque, columna, cilíndrica, tubo y brazo desplazado.
38. Teniendo en cuenta los materiales a planchar podemos dividir el planchado en los siguientes grupos:
- a) Planchado de fibras de tipo celulósico, de procedencia animal, artificiales y género de punto.
 - b) Planchado de fibras de tipo celulósico, de procedencia animal, sintéticas y género de punto.
 - c) Planchado de fibras de tipo celulósico, de procedencia animal, sintéticas, artificiales y género de punto.
39. En relación a los aspectos mecánicos, podemos clasificar el planchado en los siguientes grupos:
- a) Planchado mecánico en seco, mecánico en húmedo, maniqués vaporizados, autómatas de plancha y túnel de acabado.
 - b) Planchado mecánico en seco, mecánico en húmedo, cámaras vaporizadas, maniqués vaporizados, autómatas de plancha y túnel de acabado.
 - c) Planchado mecánico en seco, mecánico en húmedo, cámaras vaporizadas, maniqués vaporizados, autómatas de plancha y túnel de acabado.



**Comunidad
de Madrid**



I.E.S. SANTA ENGRACIA
Madrid

40. Los tipos de mesas de planchado son:
- a) Mesas de planchado con vaporización y manguero, mesas de planchado rectangular con vaporizado en plato y la incorporación de tres mangueros y mesas de abrir costuras, especialmente diseñadas para piernas de pantalón.
 - b) Mesas de planchado con vaporización y manguero, mesas de planchado rectangular con vaporizado en plato y la incorporación de dos mangueros y mesas de abrir costuras, especialmente diseñadas para piernas de pantalón.
 - c) Mesas de planchado con vaporización y manguero, mesas de planchado rectangular con vaporizado en plato y la incorporación de dos mangueros y mesas de abrir costuras, especialmente diseñadas para solapas.
41. En el planchado en húmedo, el vapor puede ser:
- a) Vapor húmedo, saturado y recalentado
 - b) Vapor húmedo, seco y recalentado
 - c) Vapor húmedo, saturado, seco y recalentado
42. Los tipos de prensas son:
- a) Prensa de brazo, de apertura vertical, de carrusel, de plato inferior múltiple y con soplado
 - b) Prensa de brazo, de apertura horizontal, de carrusel, de plato inferior múltiple y con soplado
 - c) Prensa de brazo, de apertura vertical, de carrusel, de plato inferior simple y con soplado
43. Los maniqués fijadores permiten regular las medidas de:
- a) Ancho de la manga, ancho del cuerpo, ancho de cintura y largo de la prenda
 - b) Ancho de la manga, ancho del cuerpo y ancho de cintura
 - c) Ancho de la manga, ancho del cuerpo, y largo de la prenda
44. De acuerdo con la forma de agrupar las piezas de una prenda a la salida de la sección de corte, tendremos las siguientes formas de agrupamiento:
- a) A la unidad, por paquete: parcial y progresivo
 - b) A la unidad, por paquete: completo y progresivo
 - c) A la unidad, por paquete: parcial y completo
45. Un sistema de transporte del trabajo, tiene tres componentes fundamentales:
- a) La unidad de trabajo, la fuerza impulsora, la percha y la ruta
 - b) La unidad de trabajo, la fuerza impulsora, las pinzas aéreas y la ruta
 - c) La unidad de trabajo, la fuerza impulsora y la ruta
46. Por unidad de trabajo se entiende aquello que es transferido cada vez, de un puesto a otro, para ser procesado. Normalmente se realiza con:
- a) El paquete, la caja, el carro, la percha y las pinzas aéreas
 - b) El paquete, el carro, la percha y las pinzas aéreas
 - c) El paquete, la caja, la percha y las pinzas aéreas
47. Por la fuerza que produce el movimiento de transporte, los sistemas de trabajo, pueden ser de tres clases:
- a) Humana, gravedad, y eléctrica
 - b) Humana, gravedad y mecánica
 - c) Humana, gravedad, electromecánica



48. El camino por el cual progresa la unidad de trabajo de forma (lo más) ordenada (posible) puede ser:
- a) ruta en línea, ruta almacén—operaria/o—almacén, ruta en percha
 - b) ruta en línea, ruta almacén—operaria/o—almacén, ruta en carrusel
 - c) ruta en línea, ruta almacén—operaria/o—almacén, ruta en pinza aérea
49. Los sistemas de fabricación los clasificamos en:
- a) Sistemas mecanizados, automatizados, tradicionales y nuevos
 - b) Sistemas mecanizados, tradicionales y nuevos
 - c) Sistemas mecanizados, informatizados, tradicionales y nuevos
50. Dentro de los sistemas de trabajo mecanizados, en la cadena de montaje:
- a) Se procesa las prendas a la unidad y generalmente, en cajas.
 - b) Se procesa las prendas al paquete y generalmente, en carros
 - c) Se procesa las prendas a la unidad y generalmente, en carros
51. Los sistemas de numeración del calzado son:
- a) Francesa, Americana, Inglesa y Métrica
 - b) Francesa, Americana, Inglesa
 - c) Francesa, Inglesa y métrica
52. En cuanto a la colocación de la suela, podemos distinguir las siguientes fabricaciones:
- a) Pegado, cosido y mixto
 - b) Cosido y pegado
 - c) Pegado y mixto
53. El siguiente símbolo a que corresponde dentro del etiquetado del calzado:
- a) Forro
 - b) Plantilla y forro
 - c) Forro



54. Un cursograma analítico:
- a) Muestra la trayectoria de un producto, señalando todos los hechos sujetos a examen mediante el símbolo que le corresponda
 - b) Muestra la trayectoria de un producto, procedimiento o proceso, señalando todos los hechos sujetos a examen mediante el símbolo que le corresponda
 - c) Muestra la trayectoria de un producto, procedimiento o proceso, señalando todos los hechos sujetos a examen
55. Entre las posibles causas que originan desequilibrios en un balanceo de líneas están las siguientes:
- a) Avería de la máquina
 - b) Ausentismo
 - c) Ambas son correctas

56. Algunas condiciones importantes que deben cumplirse para realizar un exitoso balanceo de líneas de producción son las siguientes:

- a) Mantener el ritmo de trabajo en cada puesto
- b) No respetando el orden lógico del trabajo
- c) Alargando los desplazamientos de las prendas

57. Dentro de las partes de un zapato, denominamos bóveda a:

- a) Resalte de la plantilla que coincide con el hueco que hay bajo la bóveda plantar
- b) Sobrecuello que se pone en la parte superior de la caña
- c) Parte del zapato que une la suela con el resto del zapato

58. Dentro de las partes de un zapato, denominamos **pala** a:

- a) Sobrecuello que se pone en la parte superior de la caña
- b) Parte del zapato que une la suela con el resto del zapato
- c) Parte superior del calzado, que cubre el pie por encima

59. Dentro de las partes de un zapato, denominamos **collarín**:

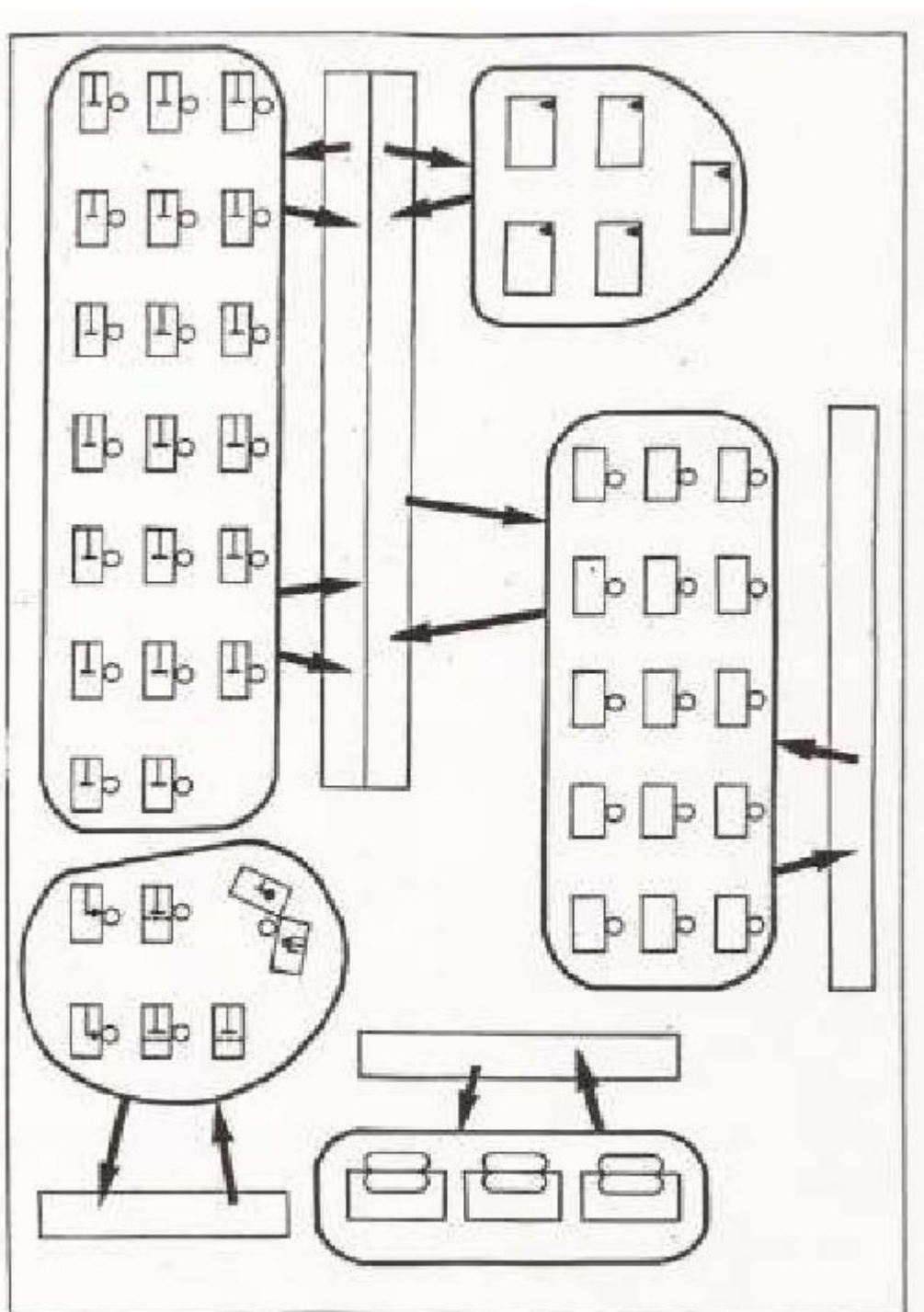
- a) Sobrecuello que se pone en la parte superior de la caña
- b) Parte superior del calzado, que cubre el pie por encima
- c) Parte del zapato que une la suela con el resto del zapato

60. Dentro de los tipo de montado de calzado, el montado Blake, hace referencia a:

- a) Cosido interior
- b) Cosido externo
- c) Cosido al cerco

PARTE PRÁCTICA (4 puntos)

1. Identifica el sistema de trabajo representado en la imagen, haz una descripción de su funcionamiento e indica ventajas e inconvenientes del mismo **(2 puntos)**





2. ¿Cuántas personas y cuántas máquinas se necesitan para producir 650 conjuntos formados de zapatos y baberos durante una jornada de trabajo de ocho horas? **(2 puntos)**

ZAPATOS

FASE	MÁQUINA	TC (MIN)
1. Unir planta y costado	Overlock	0,26
2. Unir Ribb	Overlock	0,08
3. Pegar Ribb	Overlock	0,25
4. Remate	Manual	0,31
TOTAL.....		0,90

BABEROS

FASE	MÁQUINA	TC (MIN)
1. Bordar letra	Bordadora	0,57
2. Cerrar contorno	Overlock	0,45
3. Pegar sesgo	Recubridora	0,34
4. Asentado	Recta	0,18
5. Remate	Manual	0,78
TOTAL.....		2,32



**Comunidad
de Madrid**



I.E.S. SANTA ENGRACIA
Madrid