

## Anexo 2

### Pruebas para la obtención de títulos de Técnico y Técnico Superior MODELO PARA LA ELABORACIÓN DE LAS PRUEBAS Convocatoria correspondiente al curso 2020-2021

(Resolución de 12 de enero 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)<br><b>TCPS01</b>      | Denominación completa del título: (1)<br><b>Técnico Superior en Patronaje y Moda</b>          |
| Clave o código del módulo: (1)<br><b>06</b> | Denominación completa del módulo profesional: (1)<br><b>Procesos en confección industrial</b> |

| INSTRUCCIONES GENERALES PARA LA REALIZACIÓN DE LA PRUEBA   |
|--|
| <ol style="list-style-type: none"><li>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.</li><li>2. Para realizar la prueba debe utilizar bolígrafo azul o negro, las respuestas escritas con lápiz o portaminas no se calificarán.</li><li>3. Si es necesario, se puede utilizar calculadora no programable, para los supuestos prácticos.</li><li>4. El examen consta de una parte teórica de 45 preguntas tipo test, sumando un total de <b>6,75 puntos</b> y un ejercicio práctico que suma <b>3,25 puntos</b>.</li><li>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 <b>X</b> y volverá a marcar la pregunta de nuevo con un círculo.</li></ol> |

| CRITERIOS DE CALIFICACIÓN Y VALORACIÓN  |
|---|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• Cada respuesta correcta del tipo test suma 0,15 puntos, cada respuesta incorrecta resta 0,075 puntos, la mitad de una respuesta correcta, las preguntas no contestadas ni suman ni restan.</li><li>• La puntuación del ejercicio práctico está indicada en el mismo, sumando un total de 3,25 puntos.</li><li>• La calificación de la prueba será sobre 10 puntos.</li><li>• Para superar el módulo será necesario alcanzar 5 o más puntos.</li></ul> |

(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 |                               |        | FIRMA |
|---------------------|-------------------------------|--------|-------|
| APELLIDOS:          |                               |        |       |
| Nombre:             | D.N.I. N.I.E. o<br>Pasaporte: | Fecha: |       |

## PRUEBA TIPO TEST (6,75 puntos)

- 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)
- 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)
- 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:
  - Clase SS (superpuestas)
  - Clase LS (solapadas)
  - Clase BS (ribeteadas)
- 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:
  - Clase FS (enfrentadas)
  - Clase LS (solapadas)
  - Clase BS (ribeteadas)
- 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:
  - Clase EF (canto de tejido, doblado o plano)
  - Clase SS (superpuestas)
  - Clase LS (solapadas)

6. 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)
7. 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.
8. 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.
9. 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 y túnel de acabado.
  - c) Planchado mecánico en seco, mecánico en húmedo, cámaras vaporizadas, maniqués vaporizados, autómatas de plancha y túnel de acabado.
10. 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.
11. 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



**Comunidad  
de Madrid**



**I.E.S. SANTA ENGRACIA**  
Madrid

12. 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
13. 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
14. 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
15. 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
16. 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
17. 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
18. 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
19. 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



**Comunidad  
de Madrid**



**I.E.S. SANTA ENGRACIA**  
Madrid

20. Dentro de los sistemas de trabajo mecanizados, en la cadena de montaje:
- Se procesa las prendas a la unidad y generalmente, en cajas.
  - Se procesa las prendas al paquete y generalmente, en carros
  - Se procesa las prendas a la unidad y generalmente, en carros
21. 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.
22. Las fases de la técnica de corte convencional son:
- Marcar, extender y afinar.
  - Marcar, extender y cortar.
  - Marcar, extender, trocear y afinar.
23. 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
24. 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.
25. 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.
26. Las características de un determinado tipo de colchón, son:
- Altura, anchura, profundidad y longitud.
  - Altura, anchura y longitud.
  - Altura, anchura, grosor y longitud.
27. Los criterios para la elección de un tipo de colchón vienen impuestos por:
- Las condiciones de "sentido" y "cara" del tejido, por las condiciones de asimetría de los patrones y por consideraciones económicas.
  - Las condiciones de "sentido" y "cara" del tejido, por las condiciones de simetría de los patrones y por consideraciones económicas.
  - Las condiciones de "sentido" y "cara" del patrón, por las condiciones de simetría de los patrones y por consideraciones económicas.



**Comunidad  
de Madrid**



**I.E.S. SANTA ENGRACIA**  
Madrid

28. Los diferentes tipos de colchones en función de la forma de posicionar los patrones, son:
- d) Cara abajo, zigzag, cara a cara y lomo.
  - e) Cara abajo, zigzag, cara contra cara y lomo.
  - f) Cara arriba, zigzag, cara a cara y lomo.
29. Las máquinas de cortar que se emplean en la confección industrial son:
- d) De cuchilla vertical, de cuchilla circular y de cinta.
  - e) De cuchilla vertical, de cuchilla circular y de fleje.
  - f) De cuchilla vertical, de cuchilla horizontal y de cinta.
30. Las características generales de las máquinas der cortar son:
- d) Forma del elemento cortante, dimensiones del elemento cortante en cm, capacidad de corte en mm, peso neto en kilogramos y potencia en vatios.
  - e) Forma del elemento cortante, dimensiones del elemento cortante en pulgadas, capacidad de corte en cm, peso neto en kilogramos y potencia en vatios.
  - f) Forma del elemento cortante, dimensiones del elemento cortante en pulgadas, capacidad de corte en mm, peso neto en kilogramos y potencia en vatios.
31. En las máquinas de corte de cuchilla circular, éstas pueden ser:
- d) Cilíndricas, de arco y poligonales.
  - e) Redondas, de arco y poligonales.
  - f) Redondas, de arco y hexagonales.
32. En el corte automático, el cabezal de corte puede ser:
- d) Por cuchilla, por rayo láser, por chorro de agua y por ultrasonido.
  - e) Por fleje, por rayo láser, por chorro de agua y por ultrasonido.
  - f) Por cuchilla, por rayo láser y por chorro de agua.
33. Los perforadores pueden ser:
- d) Rotativos, alternativos y por tinta.
  - e) Rotativos, alternativos y por tinta fluorescente.
  - f) Giratorios, alternativos y por tinta fluorescente.
34. En la preparación del tejido para la costura, diferenciamos las siguientes fases:
- d) Repaso de las piezas cortadas, identificación y empaquetado.
  - e) Repaso de las piezas marcadas, identificación y empaquetado.
  - f) Repaso de las piezas cortadas, codificación y empaquetado.
35. El grupo transmisor en una máquina de coser, está formado por:
- d) Poleas, engranajes y barras o árboles.
  - e) Poleas, correas y barras o árboles.
  - f) Poleas, piñones y barras o árboles.
36. La cabeza de la máquina de coser contiene los siguientes mecanismos:
- d) Barra de la aguja, barra prénsatelas y de arrastre.
  - e) Barra de la aguja, barra prénsatelas y de canilla.
  - f) Barra de la aguja, barra prénsatelas y tensión del hilo de la aguja.



**Comunidad  
de Madrid**



**I.E.S. SANTA ENGRACIA**  
Madrid

37. El plato o cama de la máquina de coser, alberga:
- d) El árbol inferior, los ejes de dientes y el mecanismo de lanzadera.
  - e) El árbol superior, los ejes de dientes y el mecanismo de lanzadera.
  - f) El árbol inferior, los ejes de transmisión y el mecanismo de lanzadera.
38. Las partes de la aguja son:
- d) Talón, cono, tronco, ranura larga, ranura corta, ojo, puente y punta.
  - e) Base del talón, talón, cono, tronco, ranura larga, ranura corta, ojo y punta.
  - f) Base del talón, talón, cono, tronco, ranura larga, ranura corta, ojo, puente y punta.
39. La numeración métrica para las agujas se calcula:
- d) Diámetro en mm por 1000.
  - e) Diámetro en mm por 100.
  - f) Diámetro en cm por 100.
40. El prénsatelas es:
- d) 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.
  - e) 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.
  - f) 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.
41. 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.
42. 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.
43. 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.
44. 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.
45. El grupo de puntadas 200 se forman:
- a) Por una sola aguja y un sólo hilo.
  - b) Por dos agujas y dos hilos.
  - c) Por una sola aguja y dos hilos.

## PRUEBA TIPO PRÁCTICA (3,25 PUNTOS)

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

### 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     |