

PRUEBAS PARA LA OBTENCIÓN DE TÍTULOS DE TÉCNICO Y TÉCNICO SUPERIOR.

Convocatoria correspondiente al curso académico 2022-2023

(ORDEN 3299/2020, de 15 de diciembre, de la Consejería de Educación y Juventud, por la que se regula la organización y el procedimiento de las pruebas para la obtención de los títulos de Técnico y Técnico Superior de Formación Profesional en la Comunidad de Madrid.)

DATOS DEL ASPIRANTE			FIRMA
APELLIDOS:			
NOMBRE:	D.N.I. o Pasaporte:	FECHA:	

<u>Código del ciclo:</u> TMVM01	Denominación completa del ciclo formativo: TÉCNICO EN CARROCERÍA
<u>Clave del módulo:</u> 02	Denominación completa del módulo profesional: ELEMENTOS FIJOS

INSTRUCCIONES GENERALES PARA LA REALIZACIÓN DE LA PRUEBA
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los/as candidatos/as han de entregar el examen con los datos personales debidamente cumplimentados, aun cuando no haya respondido a ninguna pregunta y tener disponible el DNI en la mesa. - Si se ha de rectificar una respuesta, tachar con una línea horizontal. No utilizar líquido corrector (Tippex). - Utilizar solamente el papel facilitado por el examinador (con el sello y formato correspondiente). - No se puede utilizar material de consulta. <p>Para ambas pruebas, el/la candidata/a podrá necesitar calculadora científica, compás, regla, escuadra, cartabón, bolígrafo negro o azul y lapicero. Queda prohibida la utilización de dispositivos electrónicos de comunicación en el aula.</p> <p>Dentro de los primeros 15 minutos del horario oficial de inicio de los exámenes se podrá acceder al aula de examen en circunstancias especiales, sin que ello implique en ningún caso incremento del tiempo fijado para el examen. Una vez iniciados los exámenes, no se permitirá a ningún/a candidato/a abandonar el aula hasta pasados 15 minutos desde el momento fijado para el comienzo de la prueba. Tampoco se permitirá a ningún/a candidato/a entrar en el aula transcurrido dicho período de tiempo.</p>



Para la realización de la segunda prueba, el/la candidata/a necesitará: zapato o bota de seguridad, bata o mono de trabajo y guantes anticorte.

Las notas se publicarán en un plazo máximo de 4 días naturales desde la realización de la prueba. Las notas serán introducidas en el sistema para que aparezcan en RAICES en el apartado correspondiente del candidato/a.

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN Y VALORACIÓN

Debido a las características de los módulos y en base al artículo 19.3 de la ORDEN 3299/2020, de 15 de diciembre, de la Consejería de Educación y Juventud se realizará **una primera prueba teórica eliminatoria** y una **posterior prueba práctica**. La prueba práctica solo la realizarán aquellos/as candidatos/as que hayan superado la primera prueba con una calificación igual o superior a 5. Para superar cada módulo será necesario obtener una calificación 5 en la prueba teórica y un 5 en la prueba práctica.

Superadas las dos pruebas, la nota final del módulo será la media aritmética de ambas pruebas. Si al realizar la media aritmética la nota final tiene decimales iguales o superiores a 0,5 se redondeará a la unidad inmediata superior, si los decimales son inferiores a 0,5 se redondeará a la unidad inmediata inferior.

La Primera prueba consistirá en la realización de una prueba escrita de 50 preguntas con 4 posibles alternativas de respuesta y sólo 1 respuesta correcta, marcando la respuesta seleccionada en la plantilla correspondiente. Para superar esta prueba será necesario obtener, al menos, una calificación de 5 puntos sobre 10.

La duración de esta prueba será de 2 horas.

Esta primera prueba es eliminatoria, si no se obtiene una calificación de 5 puntos en esta prueba no se podrá realizar la 2ª prueba, siendo la calificación negativa. La puntuación de las preguntas de la primera prueba será la siguiente:

- Pregunta contestada correctamente..... **0.2 puntos**
- Pregunta no contestada..... **0 puntos**
- Pregunta contestada incorrectamente..... **-0.1 puntos**

La segunda prueba consistirá en la realización de una o varias prácticas y/o supuestos prácticos relacionados con los módulos a examen. La duración de esta prueba será de 2 horas. La puntuación máxima de esta prueba será de un 10 y en cada pregunta/ítem se detallará el valor que corresponda a cada una de ellas.

El contenido de la prueba práctica podrá estar relacionado con alguno de estos supuestos:

- o Interpretación de esquemas y documentación técnica.
- o Realización de procesos prácticos en el área de carrocería y electromecánica.
- o Resolución de averías provocadas.
- o Diagnóstico de elementos mecánicos, eléctricos, electrónicos y estructurales.
- o Identificación de elementos.
- o Realización de problemas.
- o Manejo de equipos para la diagnosis de elementos eléctricos.
- o Manejo de equipos utilizados en el área de reparación y diagnosis de carrocerías.
- o Manejo de equipos utilizados en el área de reparación y diagnosis de electromecánica.
- o Preguntas tipo test sobre contenidos prácticos

DATOS DEL ASPIRANTE		
APELLIDOS:		
NOMBRE:	D.N.I. o Pasaporte:	FECHA:

FIRMA

CALIFICACIÓN PRUEBA TEÓRICA

DATOS DEL ASPIRANTE		
APELLIDOS:		
NOMBRE:	D.N.I. o Pasaporte:	FECHA:

FIRMA

CONTENIDO DE LA PRUEBA.

- En los aceros al boro, indica cuál suele ser la proporción de este elemento en la aleación:
 - 0.005 %
 - 0.5 %
 - 0.05 %
 - 5 %
- Las piezas de magnesio suelen obtenerse principalmente por:
 - Embutición
 - Fusión o forjado
 - Estampación
 - Técnica IHU
- Los diferentes grados de embutición que se utilizan en la fabricación de piezas de acero para carrocerías son:
 - Baja, normal y profunda
 - Baja, media y profunda
 - Media, alta y extraprofunda
 - Normal, profunda y extraprofunda
- El procedimiento que consiste en sumergir las piezas de acero a proteger en un baño de cinc fundido, a una temperatura aproximada de 450°C, se denomina:
 - Galvanización
 - Electrocincado
 - Dumed
 - Inmersión orgánica
- A temperaturas bajas, los adhesivos tienden a:
 - Reblandecerse, degradándose irreversiblemente
 - Oxidarse
 - Descomponer el sustrato
 - Rigidizarse y volverse frágiles



6. El valor medio de resistencia al corte de los adhesivos estructurales suele ser de:
- a) Entre 150 y 250 kg/cm²
 - b) Entre 250 y 500 kg/cm²
 - c) Entre 15 y 25 kg/cm²
 - d) Entre 500 y 750 kg/cm²
7. ¿En qué proporción se encuentra el gas argón en la atmósfera?
- a) 2%
 - b) 10%
 - c) 20%
 - d) 0.93%
8. Indica cuál es el disolvente más utilizado con los adhesivos epoxi:
- a) Disolvente nitrocelulósico
 - b) Tolueno
 - c) Acetona
 - d) White spirit
9. En el proceso de reparación de aluminio en el taller, ¿Qué temperatura no se debe sobrepasar durante el calentamiento del aluminio previo al desabollado?
- a) 130°C
 - b) 150°C
 - c) 200°C
 - d) 170°C
10. En una unión fija a tope de dos chapas empleadas en la construcción de carrocerías, ¿qué separación se debería dejar entre ambas?
- a) Se dejará una separación entre ambas de 2.5 mm de espesor
 - b) No se dejará separación entre ambas ya que no superan los 1.5 mm de espesor
 - c) No se dejará separación entre ambas ya que no superan 2.5 mm de espesor
 - d) No se dejará separación entre ambas en ningún caso
11. ¿Qué materiales se pueden soldar con la soldadura oxiacetilénica?
- a) El acero, cobre, latón, aluminio, magnesio, fundiciones y sus aleaciones
 - b) El acero, acero inoxidable, estaño, cobre, latón, aluminio, magnesio, fundiciones y sus aleaciones
 - c) El acero, cobre, latón, plata, estaño, aluminio, magnesio, fundiciones y sus aleaciones
 - d) Todas las respuestas anteriores son correctas

12. En la soldadura eléctrica por puntos de resistencia como norma el diámetro de la zona de contacto o punta del electrodo debe de ser de:
- a) 2 veces el espesor de la chapa más fina en mm + 3 mm
 - b) 3 veces el espesor de la chapa más fina en mm + 2 mm
 - c) 2 veces el espesor de la chapa más fina en mm + 2 mm
 - d) 1 vez el espesor de la chapa más fina en mm + 3 mm
13. En la soldadura eléctrica de electrodo, ¿a qué inclinación debe ponerse el electrodo respecto a la pieza durante la soldadura?
- a) 60°
 - b) 65°
 - c) 70°
 - d) 75°
14. En la soldadura oxiacetilénica, ¿Para qué se utiliza el método de soldadura a “izquierdas”?
- a) Se aplica a toda clase de metales y aleaciones y está especialmente indicado para chapas de más de 8 mm de espesor
 - b) Se aplica a toda clase de metales y aleaciones y está especialmente indicado para chapas de hasta 8 mm de espesor
 - c) Se aplica a toda clase de metales y aleaciones y está especialmente indicado para chapas de más de 6 mm de espesor
 - d) Se aplica a toda clase de metales y aleaciones y está especialmente indicado para chapas de hasta 6 mm de espesor
15. Los productos electrosoldables pueden ser:
- a) Masillas, imprimaciones fosfatantes y poliuretanos soldables
 - b) Masillas, imprimaciones de cinc y poliuretanos soldables
 - c) Masillas, imprimaciones de cinc y cintas adhesivas
 - d) Imprimaciones de cinc o fosfatantes
16. En la realización de la soldadura estaño-plomo, la temperatura de trabajo ronda entre:
- a) 150°C y 200°C
 - b) 250°C y 300°C
 - c) 190°C y 250°C
 - d) 220°C y 280°C

17. En la soldadura con electrodo revestido, en el punteado, el espaciado entre cada punto será:
- a) En chapas de 1 a 1.5 mm de espesor, una distancia de 60 a 100 mm entre puntos
 - b) En chapas de 1 a 1.5 mm de espesor, una distancia de 30 a 60 mm entre puntos
 - c) Las chapas de 2 a 3 mm de espesor, una distancia de 30 a 60 mm entre puntos
 - d) Las respuestas A y C son correctas
18. Al trabajar con aluminio en el taller de carrocería, los líquidos penetrantes se usarán principalmente después de la operación de:
- a) Reconformado
 - b) Soldadura y recogido
 - c) Calentamiento previo a la soldadura
 - d) Ninguna de las respuestas es correcta
19. En la soldadura con protección gaseosa MIG/MAG, ¿cómo se puede realizar el proceso de soldeo?
- a) Hacia delante o hacia atrás indistintamente con una inclinación de unos 10° sobre la vertical de la pieza
 - b) Siempre hacia delante, con una inclinación de unos 10° sobre la vertical de la pieza
 - c) Siempre hacia atrás con una inclinación de unos 10° sobre la vertical de la pieza
 - d) Hacia delante o hacia atrás indistintamente con una inclinación de unos 20° sobre la vertical de la pieza
20. En el corte por plasma, el gas utilizado para el corte de chapa es:
- a) Argón/hidrógeno o nitrógeno/hidrógeno
 - b) Aire comprimido
 - c) Nitrógeno
 - d) Argón/nitrógeno
21. En la soldadura con electrodo revestido, el cristal inactínico que se debe de utilizar para soldar con una corriente de unos 120 amperios es:
- a) Nº10
 - b) Nº09
 - c) Nº11
 - d) Nº12

22. En el proceso de reparación de aluminio en el taller, ¿En qué tipo de deformaciones se utilizará el recogido con electrodo de cobre?
- a) En pequeños estiramientos
 - b) En grandes deformaciones
 - c) En deformaciones de elevada resistencia
 - d) En deformaciones sin sobre estiramiento de la pieza
23. ¿Qué inconvenientes presentan las uniones fijas mediante adhesivos estructurales usadas en carrocería?
- a) Necesitan preparación superficial, son necesarios tiempos de curado, resistencias mecánicas y temperaturas limitadas
 - b) Necesitan preparación superficial, son necesarios tiempos de curado, desmontaje y resistencias mecánicas y temperaturas limitadas
 - c) Son necesarios tiempos de curado, desmontaje y resistencias mecánicas y temperaturas limitadas
 - d) Ninguna de las respuestas es correcta
24. En carrocería, ¿Cuáles son los diferentes sistemas de montaje de piezas mediante adhesivos?
- a) Solape plegado, solape biselado, placa con cubierta y unión en bisel
 - b) Solape simple, solape plegado, solape biselado, placa con cubierta y unión en bisel
 - c) Solape simple, solape engatillado, solape plegado, solape biselado, placa con cubierta y unión en chaflán
 - d) Solape simple, solape engatillado, solape plegado, solape biselado, placa con cubierta y unión en bisel
25. En la soldadura eléctrica con electrodo revestido, ¿Con qué inclinación y en qué sentido se debe desplazar el electrodo?
- a) Con una inclinación de 60° a 70° avanzando de derecha a izquierda
 - b) Con una inclinación de 60° a 70° avanzando de izquierda a derecha
 - c) Con una inclinación de 70° a 80° avanzando de derecha a izquierda
 - d) Con una inclinación de 70° a 80° avanzando de izquierda a derecha
26. En un equipo portátil de soldadura por arco en protección gaseosa MIG/MAG, ¿Qué nombre recibe el elemento encargado de enderezar el alambre a la salida de la bobina para reducir el frotamiento?
- a) Portabobina
 - b) Bisel enderezador
 - c) Roldanas enderezadoras
 - d) Roldanas guiadoras



27. ¿Qué gas protector se utiliza en la soldadura por arco en protección gaseosa MIG?
- a) Un gas activo llamado Argón
 - b) Un gas inerte llamado Helio
 - c) Un gas activo que puede ser Argón o Helio
 - d) Un gas inerte que puede ser Argón o Helio
28. En un equipo portátil de soldadura por arco en protección gaseosa MIG/MAG, ¿Cómo debemos regular el caudal de gas?
- a) Debe de ser 8 veces el Ø del hilo
 - b) Debe de ser 9 veces el Ø del hilo
 - c) Debe de ser 10 veces el Ø del hilo
 - d) Debe de ser 11 veces el Ø del hilo
29. Los aceros refosforados utilizados en la fabricación de carrocerías son un tipo de acero:
- a) Convencional
 - b) De alta resistencia (HSS)
 - c) De muy alta resistencia (EHSS)
 - d) De ultra alta resistencia (UHSS)
30. En el taller de carrocería, ¿Por qué motivo principal no se pueden usar las mismas herramientas al trabajar con acero y aluminio?
- a) Por la oxidación por contacto
 - b) Por la corrosión por contacto
 - c) Por su diferente resistencia a la tracción
 - d) Por su diferente coeficiente de dilatación
31. En la soldadura oxiacetilénica, ¿Qué presiones de trabajo debo de regular en los manorreductores de las botellas para soldar una chapa de 1,5mm por fusión?
- a) 0.4 kg/cm² para acetileno y 3 kg/cm² para oxígeno
 - b) 0.5 kg/cm² para acetileno y 2 kg/cm² para oxígeno
 - c) 0.5 kg/cm² para acetileno y 3 kg/cm² para oxígeno
 - d) Ninguna de las anteriores respuestas es correcta

32. En la soldadura oxiacetilénica, ¿Para qué se incorpora el fundente en el momento de realizar la soldadura fuerte?

- a) Para absorber la película de óxido que se forma en los metales oxidables al aire y para proteger la soldadura de la oxidación atmosférica
- b) Para disolver la película de escoria que se forma en los metales oxidables al aire y para proteger la soldadura de la oxidación atmosférica
- c) Para disolver la película de óxido que se forma en los metales oxidables al aire y para proteger la soldadura de la oxidación atmosférica
- d) Para disolver la película de óxido que se forma en los metales inoxidables al aire y para proteger la soldadura de la oxidación atmosférica

33. ¿Qué es el límite elástico de un metal?

- a) Es la fuerza por encima de la cual el material no recupera su estado primitivo
- b) Es el límite que tienen los muelles en su desplazamiento
- c) Es el resultado de medir del desplazamiento máximo menos el mínimo
- d) Es el cociente de dividir la longitud del muelle partido por la resistencia a la tracción o rotura del metal

34. En un taller de carrocería, ¿Cuál de estas operaciones no es propia del chapista?

- a) El estirado
- b) El recalado
- c) El recocido
- d) El aplanado

35. En la reparación de un elemento fijo de una carrocería, ¿para qué se utiliza la despuntadora?

- a) Para taladrar
- b) Para eliminar las partes engatilladas
- c) Para eliminar los puntos por soldadura
- d) Para realizar cortes precisos

36. En una sustitución parcial de un elemento de una carrocería, el corte de la pieza se puede hacer mediante:

- a) El cizallado
- b) El cincelado
- c) El corte por plasma
- d) Todas las respuestas anteriores son correctas



37. Los riesgos más comunes en los procesos de reparación efectuados en elementos fijos del vehículo son:

- a) Sobreesfuerzos y posturas inadecuadas, quemaduras, irritaciones respiratorias, irritaciones en la piel, descargas eléctricas, golpes y cortes, radiaciones, inhalación de humos, incendio y explosiones
- b) Sobreesfuerzos y posturas inadecuadas, proyección de suciedad, quemaduras, irritaciones oculares, irritaciones respiratorias, irritaciones en la piel, descargas eléctricas, golpes y cortes, radiaciones, inhalación de humos, incendio y explosiones
- c) Sobreesfuerzos y posturas inadecuadas, proyección de partículas, quemaduras, irritaciones capilares, descargas eléctricas, golpes y cortes, inhalación de humos, incendio y explosiones
- d) Esfuerzos y posturas inadecuadas, proyección de partículas, quemaduras, irritaciones oculares, irritaciones respiratorias, irritaciones en la piel, recargas eléctricas, irradiaciones, aspiración de humos, incendio y explosiones

38. En un equipo portátil de soldadura por arco en protección gaseosa MIG/MAG, ¿Qué parámetros condicionantes debemos tener en cuenta a la hora de soldar?

- a) Ø del hilo, caudal de gas, polaridad de la corriente, velocidad de avance, tensión, intensidad, distancia entre el tubo de contacto y la pieza y la velocidad de soldadura
- b) Ø del hilo, caudal de gas, velocidad de avance, tensión, intensidad, distancia entre el tubo de contacto y la pieza y la velocidad de soldadura
- c) Ø del hilo, caudal de gas, polaridad de la corriente, velocidad de arrastre, tensión, intensidad, distancia entre el tubo de contacto y la pieza y la distancia de soldadura
- d) Ø del hilo, caudal de gas, polaridad de la corriente, velocidad de avance, tensión, distancia entre el tubo de contacto y la pieza y la distancia de soldadura

39. Los adhesivos estructurales:

- a) Poseen una resistencia ilimitada a ácidos fuertes y al fuego
- b) Presentan altos valores mecánicos
- c) Tienen una resistencia limitada a la temperatura
- d) Ninguna de las anteriores respuestas es correcta

40. El tipo de soldadura consistente en unir dos chapas en las que en la chapa superior se ha realizado previamente un taladrado para que penetre el material de aportación y se suelde la chapa inferior, se denomina:

- a) Soldadura continua
- b) Soldadura por puntos
- c) Soldadura por puntos a tapón
- d) Soldadura discontinua



41. ¿Cómo se denomina a la soldadura que se utiliza para el ensamblaje de chapas en fabricación y reparación de carrocerías?
- a) Soldadura láser
 - b) Soldadura Mig-Brazing
 - c) Soldadura por puntos de resistencia
 - d) Soldadura TIG
42. Las uniones con refuerzos de bridas se emplean:
- a) Con un material de calidad y espesor mucho mayor que el de las chapas a unir
 - b) Con una parte del elemento que se ha sustituido
 - c) Empleando una brida de refuerzo comprada al fabricante
 - d) Utilizando unas chapas de menor espesor que las que se van a unir
43. ¿Qué tipo de materiales son los más empleados en la carrocería del automóvil?
- a) Acero
 - b) Aluminio
 - c) Materiales plásticos
 - d) Todas las anteriores respuestas son correctas
44. En la soldadura eléctrica por electrodo revestido, ¿A qué intensidad debo de regular el equipo si voy a soldar una chapa de 2 mm de espesor y voy a utilizar un electrodo de 3,5 mm?
- a) 112.5 Amperios
 - b) 225 Amperios
 - c) 17 Amperios
 - d) 75 Amperios
45. ¿Qué tipo de gas no se utiliza en la soldadura MAG?
- a) Dióxido de carbono puro
 - b) Dióxido de carbono mezclado con Argón
 - c) Helio
 - d) Ninguna de las anteriores respuestas es correcta
46. La operación de cincelado en el corte de paneles es:
- a) La más aconsejable
 - b) Poco aconsejable, que se utiliza cuando no existe otra posibilidad
 - c) Una operación que no debe utilizarse en ningún caso
 - d) Ninguna es correcta

47. Los electrodos de un equipo de soldadura por puntos de resistencia suelen ser:

- a) Truncocónicos o esféricos
- b) Truncocónicos o cóncavos
- c) Esféricos o cóncavos
- d) Ninguna es correcta

48. ¿Cuál de los siguientes métodos no es un método de soldadura por puntos de resistencia?

- a) Soldadura por empuje
- b) Soldadura por protuberancias
- c) Soldadura por forjado
- d) Soldadura por roldana

49. La transferencia por cortocircuito o arco corto consiste en:

- a) Formación de una gota en el extremo del hilo que se va alargando, mientras que en la pieza se va rompiendo la capa de óxido
- b) Formación de una chispa en el extremo del hilo que se va alargando, mientras que en la pieza se va rompiendo la capa de óxido
- c) Formación de una gota en el extremo del hilo que se va alargando, mientras que en la pieza se va realizando el cordón de soldadura
- d) Ninguna es correcta

50. En la soldadura con electrodo revestido, en el punteado, el espaciado entre cada punto será:

- a) En chapas de 1 a 1.5mm de espesor, una distancia de 60 a 100 mm entre puntos
- b) En chapas de 1 a 1.5 mm de espesor, una distancia de 30 a 60 mm entre puntos
- c) En chapas de 2 a 3 mm de espesor, una distancia de 30 a 60 mm entre puntos
- d) La respuesta A y C son correctas



VICEPRESIDENCIA, CONSEJERÍA
DE EDUCACIÓN Y UNIVERSIDADES

CIFP Profesor Raúl Vázquez



Tfno.: 91 507 20 82 · Fax: 91 786 84 41
Ctra. Villaverde-Vallecas, Km. 4
28053 Madrid



Unión Europea
Fondo Social Europeo
El FSE invierte en tu futuro

DATOS DEL ASPIRANTE		
APELLIDOS:		
NOMBRE:	D.N.I. o Pasaporte:	FECHA:

FIRMA

MARCAR LA RESPUESTA CON UNA "X" EN LA CASILLA CORRESPONDIENTE. EN EL CASO DE NECESITAR MODIFICAR LA RESPUESTA, TACHAR COMPLETAMENTE LA CASILLA Y MARCAR CON UNA "X" LA NUEVA RESPUESTA.

1	a	b	c	d
2	a	b	c	d
3	a	b	c	d
4	a	b	c	d
5	a	b	c	d
6	a	b	c	d
7	a	b	c	d
8	a	b	c	d
9	a	b	c	d
10	a	b	c	d
11	a	b	c	d
12	a	b	c	d
13	a	b	c	d
14	a	b	c	d
15	a	b	c	d
16	a	b	c	d
17	a	b	c	d
18	a	b	c	d
19	a	b	c	d
20	a	b	c	d
21	a	b	c	d
22	a	b	c	d
23	a	b	c	d
24	a	b	c	d
25	a	b	c	d

26	a	b	c	d
27	a	b	c	d
28	a	b	c	d
29	a	b	c	d
30	a	b	c	d
31	a	b	c	d
32	a	b	c	d
33	a	b	c	d
34	a	b	c	d
35	a	b	c	d
36	a	b	c	d
37	a	b	c	d
38	a	b	c	d
39	a	b	c	d
40	a	b	c	d
41	a	b	c	d
42	a	b	c	d
43	a	b	c	d
44	a	b	c	d
45	a	b	c	d
46	a	b	c	d
47	a	b	c	d
48	a	b	c	d
49	a	b	c	d
50	a	b	c	d



VICEPRESIDENCIA, CONSEJERÍA
DE EDUCACIÓN Y UNIVERSIDADES

CIFP Profesor Raúl Vázquez



Tfno.: 91 507 20 82 · Fax: 91 786 84 41
Ctra. Villaverde-Vallecas, Km. 4
28053 Madrid



Unión Europea
Fondo Social Europeo
El FSE invierte en tu futuro