

PRUEBAS PARA LA OBTENCIÓN DE TÍTULOS DE TÉCNICO Y TÉCNICO SUPERIOR DE FORMACIÓN PROFESIONAL

Convocatoria correspondiente al curso 2025-2026

Resolución de 12 de diciembre de 2025, de la Dirección General de Educación Secundaria, Formación Profesional y Régimen Especial

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

Código del Ciclo TMVS01	Denominación completa del título: TÉCNICO SUPERIOR EN AUTOMOCIÓN
Clave o código del módulo 0294	Denominación completa del módulo profesional: ELEMENTOS AMOVIBLES Y FIJOS NO ESTRUCTURALES

PARTE 1

INSTRUCCIONES GENERALES PARA LA REALIZACIÓN DE LA PRUEBA
- Cumplimentar los datos del aspirante antes del examen y firmar en todas las hojas que se entreguen. - Tener disponible el DNI en la mesa. - Señalar y escribir con tinta indeleble, que no sea roja. - Si se ha de rectificar una respuesta, trazar un aspa o tachar con una línea horizontal. No utilizar líquido corrector (Tippex). - Utilizar solamente el papel facilitado por el examinador - No utilizar material de consulta. Para la realización de la prueba teórica el examinando podrá utilizar calculadora normal o científica no programable, bolígrafo negro o azul y lapicero. Queda prohibida la utilización de dispositivos electrónicos de comunicación en el aula. Todos los alumnos han de entregar el examen y la hoja de resultados, con los datos personales debidamente cumplimentados, aun cuando no haya respondido a ninguna pregunta. Las operaciones de cálculo se realizarán en un espacio en blanco asignado en el examen para las mismas, indicando el número de pregunta al que corresponden. 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 estudiante abandonar el aula hasta pasados 15 minutos desde el momento fijado para el comienzo de la prueba. Tampoco se permitirá a ningún alumno entrar en el aula transcurrido dicho período de tiempo. 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 ROBLE en el apartado correspondiente del candidato/a.

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

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 igual o superior a 5 en la prueba teórica y una calificación igual o superior a 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 al menos 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 punto – Pregunta no contestada..... 0 punto – Pregunta contestada incorrectamente..... - 0.1punto La segunda prueba consistirá en la realización de una o varias prácticas y/o supuestos prácticos relacionados con los módulos a examen. El contenido de la prueba práctica podrá estar relacionado con alguno de estos supuestos: – Interpretación de esquemas y documentación técnica – Realización de procesos prácticos en el área de electromecánica – Resolución de averías provocadas – Diagnóstico de elementos mecánicos, eléctricos, electrónicos – Montaje de circuitos

- Identificación de elementos
- Realización de problemas
- Manejo de equipos para la diagnosis de elementos electromecánicos

Para la realización de la segunda prueba, el/la candidata/a puede necesitar ropa de trabajo, guantes, gafas y botas de seguridad. Las características de esta segunda prueba, así como la duración de la misma, dependerá del módulo concreto, y se detallará más en el examen de la prueba teórica correspondiente. La puntuación máxima de esta segunda prueba será de un 10 y en cada pregunta/ítem se detallará el valor que corresponda a cada una de ellas.

CALIFICACIÓN

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

- Las dimensiones normalizadas del formato A0 en representaciones gráficas según la norma ISO 216 son:
 - 837 × 1190 mm
 - 838 × 1186 mm
 - 841 × 1189 mm
 - 842 × 1183 mm
- El espesor de trazo para la rotulación técnica tipo B (UNE-EN ISO 3098) es:
 - 1/11 h
 - 1/10 h
 - 1/9 h
 - 1/12 h
- La distancia reglamentaria (normalizada) entre la primera línea de cota y la arista del objeto más común es:
 - 9 mm
 - 7 mm
 - 8 mm
 - 10 mm
- En la simbología de rayados (hatching), utilizada en dibujo técnico, el acero se representa convencionalmente con color:
 - Azul
 - Lila
 - Gris
 - Verde
- El círculo añadido al símbolo básico de acabado superficial (un triángulo con dos trazos desiguales) indica:
 - Prohibición de rectificado
 - Prohibición de arranque de viruta
 - Mecanizado permitido
 - Mecanizado recomendado

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

6. El ángulo estándar de afilado de una punta de trazar es:
 - a) 15°
 - b) 10°
 - c) 5°
 - d) 20°
7. Los barnices y cubrientes que se utilizan para recubrir (pintar) las superficies a trazar, con el fin de realzar los trazos son:
 - a) Sulfato de zinc y agua
 - b) Sulfato de cobre y agua
 - c) Óxido de estaño y alcohol
 - d) Cera vegetal y etanol
8. La velocidad de rotación N o número de revoluciones (rpm) utilizados en la operación de taladrado se calcula mediante:
 - a) $N = (D \times 1000) / V$
 - b) $N = (V \times \pi) / D$
 - c) $N = (1000 \times V) / (\pi \times D)$
 - d) $N = (D \times \pi) / V$
9. En la operación de roscado, para calcular la profundidad aproximada de una rosca tipo Whitworth, se calcula mediante:
 - a) $h = 0,67 \times P$
 - b) $h = 0,68 \times P$
 - c) $h = 0,64 \times P$
 - d) $h = 0,65 \times P$
10. La iluminación de emergencia mínima exigida es:
 - a) ≈ 2 lux durante ≈ 1 hora
 - b) ≈ 3 lux durante ≈ 1 hora
 - c) $\approx 2,5$ lux durante ≈ 1 hora
 - d) $\approx 3,5$ lux durante ≈ 1 hora
11. El primer vehículo autopropulsado más antiguo que se conserva, se desarrolló en:
 - a) 1767 y diseñado por el ingeniero Cugnot
 - b) 1768 y diseñado por el ingeniero Watt
 - c) 1769 y diseñado por el ingeniero Cugnot
 - d) 1770 y diseñado por el ingeniero Otto

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

12. El primer automóvil autoportante con carrocería fabricada completamente con chapas de acero sin ningún elemento de madera fue en el año:
- 1932
 - 1933
 - 1934
 - 1931
13. El VIN (Vehicle Identification Number), se divide en tres secciones denominadas:
- WIV – DVS – SIV
 - WMI – VIS – MIW
 - WMI – VDS – VIS
 - WMS – VDS –SIV
14. La resistencia típica del vidrio templado utilizado en el sector de la automoción, es de:
- 1580 kg / cm²
 - 1600 kg / cm²
 - 1590 kg / cm²
 - 1610 kg / cm²
15. El espesor estándar del PVB utilizado en parabrisas laminados es de:
- 0,76 mm
 - 0,77 mm
 - 0,78 mm
 - 0,79 mm
16. Atendiendo a las características del vidrio utilizado en automoción, la ecuación $R + A + T = 1$ expresa el:
- Reparto infrarrojo (IR)
 - Balance energético de radiación incidente
 - Balance de refracción Ultravioleta (UV)
 - Absorción acústica

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

17. El vidrio insonorizador ASE (Acristalado de Seguridad Estratificado), entre otras características, reduce aproximadamente:
- 4 dB (~50% del ruido) del exterior con relación al acristalado tradicional
 - 3 dB (~50% del ruido) del exterior con relación al acristalado tradicional
 - 3,5 dB (~50% del ruido) del exterior con relación al acristalado tradicional
 - 4,5 dB (~50% del ruido) del exterior con relación al acristalado tradicional
18. El análisis del reflejo en PDR (Paintless Dent Repair) permite:
- Regular la dureza de la herramienta utilizada
 - Localizar la cresta y el valle del daño
 - Determinar color de la carrocería
 - Medir la profundidad exacta del daño
19. En el estañado tradicional de la carrocería, las barras de relleno utilizadas son una aleación de estaño y plomo. ¿Cuál es el porcentaje habitual?
- 07 – 15%
 - 16 – 24%
 - 25 – 33%
 - 34 – 42%
20. La combinación de butadieno y estireno da lugar a:
- Caucho Sintético
 - Poliuretano de alta densidad
 - Policloruro de Vinilo
 - Resina epoxi
21. En cuanto a sus propiedades, el plástico PEAD se caracteriza por:
- Alta cristalinidad, lo que le da mayor rigidez
 - Mayor resistencia térmica
 - Menor rigidez y mayor resistencia térmica
 - Mayor rigidez y mayor resistencia térmica

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

22. El plástico con autoextinción (dificulta que la llama avance) y alta resistencia al impacto es:

- a) Poliamida
- b) Policloruro de vinilo
- c) Policarbonato
- d) Poliestireno

23. El material plástico SMC es un composite formado por:

- a) Termoplástico + cargas + fibra de vidrio + aditivos
- b) Resina termoestable + cargas + fibra de vidrio
- c) Polietileno expandido
- d) Copolímero epoxi-vinílico

24. En el proceso de soldadura de plásticos, en el Polipropileno la temperatura típica es:

- a) 150-190°C
- b) 200-260°C
- c) 275-300°C
- d) 350-400°C

25. El Roving (tipo de refuerzo utilizado en materiales compuestos), consiste en:

- a) Filamentos largos y discontinuos sin torsión
- b) Filamentos cortos y continuos sin torsión
- c) Filamentos cortos y discontinuos sin torsión
- d) Filamentos largos y continuos sin torsión

26. El material vitrificante utilizado por la industria automovilística a la hora de fabricar un vidrio es:

- a) Óxido de calcio
- b) Dióxido de silicio
- c) Óxido de sodio
- d) Óxido de magnesio

27. Un daño no reparable en parabrisas laminados, es aquel cuya fisura:

- a) Llega a 35 mm de diámetro de impacto
- b) Llega a 30 mm de diámetro de impacto
- c) Está ubicado en la zona central de la luna
- d) Alcanza el PVB

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

28. El vidrio tipo TVG utilizado en automoción, se emplea principalmente en:

- a) Parabrisas delantero
- b) Cristales de puertas
- c) Lunetas traseras calefactadas
- d) Techo solar eléctrico

29. El proceso de síntesis macromolecular que transcurre sin generación de subproductos de baja masa molecular es:

- a) Policondensación
- b) Poliadicción
- c) Polimerización
- d) Copolimerización

30. A la hora de hacer una reparación de plásticos, la reparación con acetona se aplica principalmente sobre:

- a) Polipropileno y Polietileno
- b) Tereftalato de Polibutileno
- c) Acrilonitrilo-Butadieno-Estireno y compatibles
- d) Poliamida y Poliuretano Reticulado

31. En reparación y sustitución parcial de materiales termoestables (SMC, PRFV), los manuales técnicos de carrocería establecen que el solape mínimo para garantizar resistencia mecánica adecuada es:

- a) 45 mm
- b) 55 mm
- c) 40 mm
- d) 50 mm

32. En uniones estructurales, los adhesivos epoxi trabajan de forma óptima cuando la capa de adhesiva tiene un espesor de:

- a) 0,3 mm aproximadamente
- b) 1 mm aproximadamente
- c) 0,2 mm aproximadamente
- d) 0.1 mm aproximadamente

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

33. La temperatura máxima del dardo (cono interno) de una llama oxiacetilénica en combustión neutra se sitúa en torno a:
- 3050°C
 - 3150°C
 - 3200°C
 - 3100°C
34. La presión de carga de una botella de acetileno utilizada en la soldadura oxiacetilénica es:
- 14 bar a 15°C
 - 15 bar a 15°C
 - 16 bar a 15°C
 - 17 bar a 15°C
35. En las etiquetas de identificación de los electrodos, un electrodo E6013 permite soldar en:
- Solo horizontal
 - Plana y horizontal
 - Solo vertical descendente
 - Todas las posiciones
36. Para despuntar aceros de alta resistencia, las brocas se fabrican en:
- Carburo de tungsteno
 - Cromo–vanadio
 - Acero rápido
 - Boro–níquel
37. La broca especial que se utiliza para taladrar aceros HSS, debe trabajar a:
- 1400 rpm
 - 1300 rpm
 - 0800 rpm
 - 1200 rpm o menos

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

38. El sistema Laser Cutter LC04 separa cordones continuos mediante:

- a) Rueda dentada de metal duro
- b) Arco térmico
- c) Micro-fresado
- d) Láser pulsado

39. En corte por plasma, el arco piloto no debe mantenerse más de:

- a) 4 segundos
- b) 2 segundos
- c) 5 segundos
- d) 3 segundos

40. La sierra circular neumática usada en carrocería tiene una capacidad de corte de:

- a) 3 mm acero / 7 mm aluminio
- b) 2 mm acero / 8 mm aluminio
- c) 2 mm acero / 7 mm aluminio
- d) 3 mm acero / 8 mm aluminio

41. Para realizar el aserrado de una chapa de acero de 1,5 mm, la hoja adecuada es de:

- a) 18 TPI
- b) 32 TPI
- c) 24 TPI
- d) 16 TPI

42. El ángulo adecuado del filo del cincel utilizado en chapas finas de la carrocería es:

- a) 30°
- b) 35°
- c) 45°
- d) 55°

43. La punta troncocónica del electrodo utilizado en soldadura por resistencia, debe tener un diámetro de:

- a) 3 veces el espesor + 2 mm
- b) 2 veces el espesor + 2 mm
- c) 2 veces el espesor + 3 mm
- d) 3 veces el espesor + 3 mm

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

44. En el sistema de soldadura MIG Brazing, el gas recomendado es:

- a) Dióxido de Carbono al 100%
- b) Argón más Oxígeno
- c) Argón más Dióxido de Carbono
- d) Argón puro

45. A la hora de preparar dos chapas a soldar con espesores de 3 a 5 mm, mediante el tipo de soldadura SWAM, la separación entre ambas piezas debe de ser:

- a) Igual al espesor de la chapa
- b) La mitad del espesor de la chapa
- c) Un tercio del espesor de la chapa
- d) 1 mm de separación

46. A la hora de realizar una soldadura oxiacetilénica, la distancia recomendada entre el dardo y la pieza debe de ser:

- a) 1–2 mm
- b) 6-8 mm
- c) 3–5 mm
- d) 9-10 mm

47. Durante la degradación térmica del policloruro de vinilo, se desprende:

- a) Propano clorado
- b) Dióxido de cloro
- c) Cloruro de vinilo
- d) Cloruro de hidrógeno

48. El símbolo de acabado superficial básico (según ISO 1302) está compuesto por:

- a) Dos trazos inclinados $\sim 65^\circ$
- b) Dos trazos inclinados $\sim 55^\circ$
- c) Dos trazos inclinados $\sim 60^\circ$
- d) Dos trazos inclinados $\sim 50^\circ$

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

49. Una hoja de sierra bimetálica presenta:

- a) Acero inoxidable + plata
- b) Cuerpo elástico de acero + dientes en HSS
- c) Cuerpo elástico de aluminio + dientes templados
- d) Acero rápido integral

50. Para evitar la corrosión galvánica en aluminio, el sistema más eficaz es:

- a) Dacromet / Delta Tone
- b) Cincado electrolítico
- c) Pintura acrílica
- d) Aceite protector

DATOS DEL ALUMNO			FIRMA
Apellidos:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E	Fecha:	

Cubrir completamente la respuesta correcta como se indica en la imagen →

21 ☐ a ☐ b ☒ c ☐ d

Si debido a un error se quiere corregir la respuesta marcada se hará esto →

21 ☒ a ☐ b ☒ c ☐ d

HOJA DE RESULTADOS

ZIPGRADE.COM

- | | | |
|--|--|--|
| 1 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 18 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 35 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 2 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 19 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 36 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 3 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 20 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 37 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 4 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 21 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 38 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 5 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 22 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 39 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 6 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 23 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 40 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 7 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 24 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 41 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 8 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 25 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 42 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 9 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 26 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 43 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 10 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 27 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 44 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 11 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 28 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 45 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 12 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 29 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 46 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 13 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 30 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 47 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 14 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 31 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 48 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 15 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 32 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 49 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 16 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 33 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 50 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d |
| 17 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | 34 ☐ a ☐ b ☐ c ☐ d | |

POT 50 answer (1806)