

Anexo 2

Pruebas para la obtención de títulos de Técnico y Técnico Superior MODELO PARA LA ELABORACIÓN DE LAS PRUEBAS Convocatoria correspondiente al curso 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) 13	Denominación completa del módulo profesional: (1) Organización de la producción 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 dos ejercicios prácticos 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			FIRMA
APELLIDOS:			
Nombre:	D.N.I. N.I.E. o Pasaporte:	Fecha:	

PRUEBA TIPO TEST (6 puntos)

1. Las principales funciones de la gestión del aprovisionamiento son:
 - a) Compras, fabricación y gestión de stock
 - b) Compras, almacenamiento y gestión de la comercialización
 - c) Compras, almacenamiento y gestión de stock

2. Los costes logísticos están formados por:
 - a) Costes de aprovisionamiento, de almacenamiento, de transporte y otros costes
 - b) Costes de aprovisionamiento, de almacenamiento, de transporte
 - c) Costes de aprovisionamiento, de almacenamiento, de producción y otros costes

3. La certificación de proveedores que ventajas conlleva:
 - a) Elimina los costes asociados al control, aumenta los leads times de abastecimiento, y reduce las devoluciones
 - b) Elimina los costes asociados al almacenaje, disminuye los leads times de abastecimiento, y reduce las devoluciones
 - c) Elimina los costes asociados al control, disminuye los leads times de abastecimiento, y reduce las devoluciones

4. La función de compras:
 - a) Es la responsable del proceso de adquisición de insumos y materiales con la calidad adecuada, a un precio conveniente y puestos a disposición del cliente en el momento requerido
 - b) Es la responsable del proceso de adquisición de insumos y materiales con la calidad adecuada, a un precio conveniente y puestos a disposición de la empresa en el momento requerido
 - c) Es la responsable del proceso de fabricación de insumos y materiales con la calidad adecuada, a un precio conveniente y puestos a disposición de la empresa en el momento requerido

5. Las fases del proceso de venta son:
 - a) Recepción del pedido, envío de la mercancía, elaboración de la factura, cobro de la factura y contabilización del cobro
 - b) Recepción del pedido, envío de la mercancía, elaboración de la factura y contabilización del cobro
 - c) Recepción del pedido, envío de la mercancía, elaboración de la factura y cobro de la factura

6. El albarán consta de varias copias, normalmente:
 - a) Tres
 - b) Cuatro
 - c) Dos

7. Quién debe emitir facturas:
 - a) Los empresarios por las operaciones que realicen en el ejercicio de su actividad
 - b) Los empresarios y profesionales por las operaciones que realicen en el ejercicio de su actividad
 - c) Los profesionales por las operaciones que realicen en el ejercicio de su actividad

8. Los documentos relacionados con la compraventa de un servicio o bien son habitualmente:
 - a) La solicitud de la mercancía, propuesta de pedido, el albarán y la factura
 - b) La propuesta de pedido, el albarán, la factura y el pago del importe de la factura
 - c) La propuesta de pedido, el albarán y la factura

9. En la gestión del proceso de fabricación (plan de producción), que aspectos se especifican:
 - a) Planificación de la producción, Sistemas MRP, Planificación de la capacidad de fabricación y Ejecución y control
 - b) Planificación de la producción, Sistemas, Planificación de la capacidad de fabricación y Ejecución y control
 - c) Planificación de la producción, Sistemas MRP, y Ejecución y control

10. Dentro de la gestión de la distribución, ésta se encarga:
 - a) Transportar el producto desde los diferentes canales de distribución a los clientes
 - b) Transportar el producto desde las fábricas a los clientes a lo largo de diferentes canales de distribución
 - c) Transportar el producto desde las fábricas a los clientes a lo largo de canales de distribución largos

11. El coste del espacio dependerá de muchas variables, entre las que se encuentran:
 - a) Número de pedidos, dimensiones y volumen de la mercancía, medios de manipulación y almacenaje empleados y otros
 - b) Número de pedidos, número de referencias en stock, medios de manipulación y almacenaje empleados y otros
 - c) Número de pedidos, número de referencias en stock, dimensiones y volumen de la mercancía

12. Entre los factores que influyen en los costes de manipulación, los más importantes son:
 - a) Número de referencias, tipo de demanda, automatización, radiofrecuencia, etc. y altura del almacén
 - b) Número de referencias, unidad de carga, automatización, radiofrecuencia, etc. y altura del almacén
 - c) Número de referencias, unidad de carga, tipo de demanda, automatización, radiofrecuencia, etc. y altura del almacén

13. La búsqueda de proveedores off-line se realiza a través de:
 - a) Prensa, radio y televisión, publicaciones especializadas y ferias y exposiciones
 - b) Prensa, radio y televisión, publicaciones en general y ferias y exposiciones
 - c) Prensa, radio y televisión, publicaciones no especializadas y ferias y exposiciones

14. El proceso de selección de los proveedores es:
 - a) Evaluación de las necesidades, análisis de las ofertas de los proveedores, establecimiento de los criterios de selección y certificación de los proveedores
 - b) Evaluación de las necesidades, realización de una lista de proveedores, establecimiento de los criterios de selección y certificación de los proveedores
 - c) Evaluación de las necesidades, realización de una lista de proveedores, análisis de las ofertas de los proveedores, establecimiento de los criterios de selección y certificación de los proveedores

15. La función de compras tiene fijados los siguientes objetivos:
 - a) Dar continuidad en el abastecimiento, asegurar la calidad y cantidad de los suministros, definir el nivel de inventarios, evitando roturas de stocks y mermas por obsolescencia y deterioro y mantener los costes de adquisición y mantenimiento de stocks a niveles adecuados
 - b) Dar continuidad en el abastecimiento, asegurar la calidad y cantidad de los suministros, definir el nivel de inventarios, evitando roturas de stocks y mermas por obsolescencia y deterioro, estudiar nuevas fuentes de suministros y mantener los costes de adquisición y mantenimiento de stocks a niveles adecuados
 - c) Dar continuidad en el abastecimiento, asegurar la calidad y cantidad de los suministros, definir el nivel de inventarios, evitando roturas de stocks y mermas por obsolescencia y deterioro y estudiar nuevas fuentes de suministros

16. Los almacenes están estructurados para realizar las siguientes funciones:
- a) Recepción de materiales, almacenamiento de materiales, conservación y manutención, expedición, organizar y controlar las existencias.
 - b) Recepción de materiales, registro de entradas y salidas, almacenamiento de materiales, conservación y manutención, expedición, organizar y controlar las existencias.
 - c) Recepción de materiales, registro de entradas y salidas, almacenamiento de materiales, conservación y manutención, organizar y controlar las existencias
17. La recepción de materiales termina:
- a) Con la codificación y entrada de la mercancía una vez que se haya dado la conformidad
 - b) Con la codificación y entrada de la mercancía
 - c) Con la entrada de la mercancía una vez que se haya dado la conformidad
18. Los almacenes según su función en la red logística se clasifican en:
- a) Almacén de materias primas y almacén de división de envíos o de ruptura
 - b) Almacén de recepción y almacén de división de envíos o de ruptura
 - c) Almacén de consolidación y almacén de división de envíos o de ruptura
19. Los almacenes según su situación geográfica se clasifican en:
- a) Central, regional y de tránsito
 - b) Central, sectorial y de tránsito
 - c) Central, regional y de paso
20. Las existencias o el stock:
- a) Son el conjunto de materiales, mercancías, artículos...que tienen la empresa almacenados en espera de su utilización
 - b) Son el conjunto de materiales, mercancías, artículos...que tienen la empresa almacenados en espera de su utilización o venta posterior
 - c) Son el conjunto de materiales, mercancías, artículos...que tienen la empresa almacenados en espera de su venta posterior
21. La función de los stock es:
- a) Aprovechar las economías de escala, protegernos ante la incertidumbre de la demanda, protegernos ante los suministradores
 - b) Aprovechar las economías de escala, lograr un equilibrio entre oferta y demanda, protegernos ante la incertidumbre de la demanda, protegernos ante los suministradores
 - c) Aprovechar las economías de escala, lograr un equilibrio entre oferta y demanda, protegernos ante los suministradores

22. Los tipos de stock son:
- a) De ciclo o activo, estacional o de temporada, de recuperación, en tránsito, muerto, de seguridad, vivo, optimo y cero
 - b) De ciclo o activo, estacional o de temporada, de recuperación, en tránsito, muerto, de seguridad, optimo, vacío y cero
 - c) De ciclo o activo, estacional o de temporada, de recuperación, en tránsito, muerto, de seguridad, optimo y cero
23. Para calcular el nivel de servicio:
- a) Multiplicamos ventas por cien y el resultado lo dividimos entre la demanda
 - b) Multiplicamos ventas por cien y el resultado lo dividimos entre la oferta
 - c) Multiplicamos compras por cien y el resultado lo dividimos entre la demanda
24. Cuanto más acertada sea la previsión de ventas:
- a) Menor será el stock de seguridad y mayor el nivel de servicio al cliente
 - b) Menor será el stock de seguridad y menor el nivel de servicio al cliente
 - c) Mayor será el stock de seguridad y mayor el nivel de servicio al cliente
25. Los costes originados por la gestión de los stock son:
- a) De adquisición, de almacenaje, de aprovisionamiento, por rotura de stock
 - b) De adquisición, de almacenaje, de reaprovisionamiento, por rotura de stock
 - c) De adquisición, de almacenaje, de reaprovisionamiento, por stock cero
26. El periodo medio de maduración está compuesto por:
- a) Periodo de almacenaje de materias primas, periodo de fabricación, periodo de ventas y periodo de cobro a clientes
 - b) Periodo de almacenaje de materias primas, periodo de fabricación, periodo de distribución y periodo de cobro a clientes
 - c) Periodo de almacenaje de materias primas, periodo de fabricación, periodo de ventas y periodo de recobro a clientes
27. El coste total de un producto está formado por:
- a) Costes de adquisición, costes de almacenamiento o posesión, costes de fabricación
 - b) Costes de adquisición, costes de manipulación, costes de fabricación
 - c) Costes de adquisición, costes de almacenamiento o posesión, costes de distribución
28. El coste unitario de un producto es igual:
- a) Coste de fabricación dividido entre el número de unidades pedidas
 - b) Coste de fabricación dividido entre el número de unidades en existencias
 - c) Coste de fabricación dividido entre el número de unidades fabricadas

29. El volumen óptimo de pedido se define como:
- a) Aquel que iguala los costes de adquisición y los costes de posesión
 - b) Aquel que iguala los costes de gestión y los costes de posesión
 - c) Aquel que iguala los costes de gestión y los costes de distribución
30. El punto de pedido se define como:
- a) La mitad del nivel de existencias que obligan a emitir un pedido de reposición
 - b) El nivel de existencias que obligan a emitir un pedido de reposición
 - c) El nivel de existencias que obligan a emitir un medio pedido de reposición
31. El punto de pedido se calcula:
- a) Multiplicando la demanda media por el plazo de entrega
 - b) Multiplicando la demanda por el plazo de entrega
 - c) Multiplicando la demanda media por el stock de seguridad
32. Los métodos de valoración de existencias son:
- a) MPP, FIFO, LIFO
 - b) PPM, FIFO, LIFO
 - c) PMP, FIFO, LIFO
33. Las materias primas son:
- a) Materiales que se utilizan para fabricar otros productos
 - b) Aquellas que en un momento determinado se encuentran en proceso de fabricación
 - c) Materiales que retornan a la empresa para posteriores usos
34. Los costes de almacenaje son:
- a) Costes de capital inmovilizado, del riesgo a que está sometido el Stock, del local, instalaciones y maquinaria
 - b) Costes de capital inmovilizado, del local, instalaciones y maquinaria, de conservación y mantenimiento
 - c) Costes de capital inmovilizado, del riesgo a que está sometido el Stock, del local, instalaciones y maquinaria, de conservación y mantenimiento
35. Los costes indirectos son:
- a) Gastos comunes que no se pueden atribuir a ningún artículo ni departamento en particular
 - b) Gastos comunes y no comunes que no se pueden atribuir a ningún artículo ni departamento en particular
 - c) Gastos no comunes que no se pueden atribuir a ningún artículo ni departamento en particular
36. Las actividades fundamentales de control de producción son:
- a) Planificación, programación, lanzamiento, mantenimiento y corrección
 - b) Planificación, planeación, lanzamiento, impulsión y corrección
 - c) Planificación, programación, lanzamiento, impulsión y corrección

37. La función que tiene por objeto prever y coordinar todos los medios disponibles y trabajos a realizar es:
- a) Lanzamiento
 - b) Planificación
 - c) Planeación
38. La función que consiste en determinar la fecha de comienzo y terminación de cada operación, para poder cumplir la fecha de entrega es:
- a) Corrección
 - b) Planeación
 - c) Programación
39. La orden de ejecución del trabajo se denomina:
- a) Lanzamiento
 - b) Planificación
 - c) Planeación
40. La función que analiza los retrasos habidos en la ejecución de los trabajos, buscando las causas que lo han motivado es:
- a) Corrección
 - b) Mantenimiento
 - c) Impulsión
41. La producción de indumentaria es un sistema productivo:
- a) Abierto
 - b) De retroacción
 - c) Semiabierto
42. Por balance de líneas se entiende:
- a) Aquellas operaciones destinadas a programar un sistema de producción, determinando las necesidades de maquinaria, personal y tiempo
 - b) Aquellas operaciones destinadas a planear un sistema de producción, determinando las necesidades de maquinaria, personal y tiempo
 - c) Aquellas operaciones destinadas a programar un sistema de producción, determinando las necesidades de maquinaria y personal
43. Dentro de los parámetros a tener en cuenta al hacer un balance de líneas están:
- a) Colores a fabricar, polivalencia de las operarias/os, ausentismo promedio de la planta
 - b) Modelo o modelos a fabricar, polivalencia de las operarias/os, ausentismo promedio de la planta
 - c) Modelo o modelos a fabricar, tipo de operarias/os, ausentismo promedio de la planta

44. Entre las posibles causas que originan desequilibrios en un balanceo de líneas están:
- a) Cambio de máquina, ausentismo, mala calidad de corte, excesivos defectos originados por las operarias/os
 - b) Avería de máquina, ausentismo, mala calidad de corte, excesivos defectos originados por las operarias/os
 - c) Avería de máquina, permisos, mala calidad de corte, excesivos defectos originados por las operarias/os
45. Las condiciones a cumplir para hacer un balance de líneas son:
- a) Mantener el ritmo de trabajo, acortar los desplazamientos, minimizar fases
 - b) Mantener el ritmo de trabajo, reducir los desplazamientos, agrupar fases
 - c) Mantener el ritmo de trabajo, acortar los desplazamientos, agrupar fases
46. El tiempo concedido se define como:
- a) El tiempo necesario para realizar una fase o una prenda entera; se necesita que esté estandarizado
 - b) El tiempo necesario para realizar una fase o una prenda entera; puede no estar estandarizado
 - c) El tiempo necesario para realizar una prenda entera o una serie de prendas; se necesita que esté estandarizado
47. Ritmo a carga de trabajo lo definimos como:
- a) Cantidad de segundos que deberá tener cada puesto de trabajo para conseguir una mejor y más justa repartición del trabajo
 - b) Cantidad de minutos que deberá tener cada puesto de trabajo para conseguir una mejor y más justa repartición del trabajo
 - c) Cantidad de minutos que deberá tener cada puesto de trabajo para conseguir una mejor repartición del trabajo
48. La función de control consiste en:
- a) Medir y corregir el desempeño de una operación para asegurarse que se cumplen los objetivos de la empresa como los planes para lograrlos
 - b) Medir y corregir el desempeño de una operación o de una persona para asegurarse que se cumplen los objetivos de la empresa
 - c) Medir y corregir el desempeño de una operación o de una persona para asegurarse que se cumplen los objetivos de la empresa como los planes para lograrlo
49. El proceso básico de control implica tres etapas:
- a) Modificar estándares, medición en comparación con esos estándares y corrección de las desviaciones
 - b) Fijar estándares, medición en comparación con esos estándares y corrección de las desviaciones
 - c) Fijar estándares, medición con esos estándares y corrección de las desviaciones

50. El estudio del trabajo lo definimos como:
- a) El estudio de los métodos con el fin de mejorar la eficacia de los recursos y establecer normas en los procedimientos
 - b) El estudio sistemático de los métodos con el fin de medir la eficacia de los recursos y establecer normas en los procedimientos
 - c) El estudio sistemático de los métodos con el fin de mejorar la eficacia de los recursos y establecer normas en los procedimientos
51. Definimos therbligs como:
- a) Combinación de 17 movimientos básicos que se realizan con las manos para realizar un trabajo
 - b) Combinación de 17 movimientos básicos que se realizan con las manos para realizar un trabajo, productivo o no
 - c) Combinación de 15 movimientos básicos que se realizan con las manos para realizar un trabajo
52. Los therbligs pueden ser:
- a) Productivos o no productivos
 - b) Eliminables o no eliminables
 - c) Efectivos o inefectivos
53. El estudio de tiempos exige:
- a) Un cronómetro, tabla de tiempos, hoja de observaciones, formularios de estudio de tiempos y una tabla electrónica
 - b) Dos cronómetros, tabla de tiempos, hoja de observaciones, formularios de estudio de tiempos y una tabla electrónica
 - c) Un cronómetro, tabla de tiempos, hoja de observaciones y formularios de estudio de tiempos
54. Para realizar un estudio de tiempos debemos seguir los siguientes pasos:
- a) Preparación, valoración, suplementos, tiempo estándar
 - b) Preparación, ejecución, valoración, tiempo estándar
 - c) Preparación, ejecución, valoración, suplementos, tiempo estándar
55. El sistema de tiempos determinados MTM-1 se basa en que la mayoría de movimientos en operaciones pueden sintetizarse a partir de:
- a) 17 movimientos básicos
 - b) 19 movimientos básicos
 - c) 27 movimientos básicos
56. Los métodos de seguimiento de la producción son:
- a) Pert, Gantt, Roy, CTM
 - b) Pert, Gantt, Roy, CPM
 - c) Pert, Gantt, Roy, CQM

57. Lista de fases en confección es:

- a) Es donde se registran algunas de las operaciones de cómo se confecciona una prenda
- b) Es donde se registran todas las operaciones de cómo se confecciona una prenda
- c) Es donde se registran todas las operaciones de cómo se acaba una prenda

58. Diagrama hombre-máquina:

- a) Es la representación gráfica de la secuencia de elementos que componen las operaciones en donde intervienen el hombre y la máquina
- b) Es la representación gráfica de la secuencia de elementos que componen las operaciones en donde intervienen el hombre y la máquina y que permiten conocer el tiempo empleado por cada uno
- c) Es la representación gráfica de los elementos que componen las operaciones en donde intervienen el hombre y la máquina y que permiten conocer el tiempo empleado por cada uno

59. Un diagrama de flujo es:

- a) Una representación gráfica de un proceso
- b) Una representación gráfica de un movimiento
- c) Una representación gráfica de una fase

60. El estudio del trabajo se compone de varias técnicas:

- a) El estudio de tiempos y la medición del trabajo
- b) El estudio de métodos y la organización del trabajo
- c) El estudio de métodos y la medición del trabajo

SUPUESTOS PRÁCTICOS (4 puntos)

A) CASO PRÁCTICO 1. (2 puntos)

Una operaria de overlock ha producido 135 zapatos y 135 baberos. Durante la jornada de trabajo de ocho horas se produjo un paro de 45 min por corte de energía eléctrica, y se permitió un descanso de 10 min. Determinar el rendimiento y la eficiencia de la operaria. **(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

B) CASO PRÁCTICO 2. (2 puntos)

El confeccionista García ha adquirido los siguientes artículos:

- Camisas: 800 u. a 60,00 €/u, con un descuento del 10%.
- Pantalones: 950 u. a 78,00 €/u. con un descuento del 5%.
- Cazadoras: 750 u. a 96,00 €/u. con un descuento del 8%.

Los gastos comunes a los tres productos han sido:

- Transporte: 820,00 €, que se reparten según las unidades.
- Envases: 650,00 €, que se reparten según las unidades.
- Seguro: 980,00 €, que se reparten según el precio neto

Además, las camisas tienen unos gastos extras de 400,00 € de embalajes.

Se pide: **Calcular el coste unitario de cada artículo.**



**Comunidad
de Madrid**



I.E.S. SANTA ENGRACIA
Madrid



**Comunidad
de Madrid**



I.E.S. SANTA ENGRACIA
Madrid