

PROCESO DE SELECCIÓN LIBRE PARA CUBRIR PLAZAS EN RÉGIMEN DE CONTRATO LABORAL EN MODALIDAD DE FIJO.

OE: 05/23

TRES plazas de MAQUINISTA JEFE DE EQUIPO CORTE Y ENFAJADO (Nivel 9) en el DEPARTAMENTO DE TIMBRE



Realizada y corregida la prueba teórica eliminatoria se han obtenido los resultados que se adjuntan.

Se publica el cuadernillo de preguntas y la plantilla de respuestas.

Se establece plazo de presentación de impugnaciones los días 13, 14 y 15 de junio de 2023. Las impugnaciones deberán presentarse con DNI electrónico o certificado digital a través del Registro electrónico común de la Administración General del Estado indicando la referencia OE 05/23: https://rec.redsara.es/registro/action/are/acceso.do

Madrid, 12 de junio de 2023 LA SECRETARIA DEL TRIBUNAL

OE 05/23 Maquinista Jefe Equipo Corte y Enfajado

Prueba teórica eliminatoria **REGISTRO APELLIDOS, NOMBRE NOTA** 7900018212816 AMAYA LOPEZ, MARIA DEL CARMEN 6,033 7900018127224 AYUSO LOZANO, DAVID 3,433 7,200 7900018129656 BOTE PEREZ, DANIEL 7900018259411 CABRERA LLORENTE, RAUL 4,267 2,600 7900018228541 CASILLAS GARCIA, VICTOR 7900018141154 DOMINGUEZ SUAO, SERGIO 2,867 7900018242830 5,200 FERNANDEZ FERNANDEZ, ANA 7900018939005 3,000 GOMEZ ROMERO, OSCAR 7900018256076 GRACIA PEREZ, ABEL 3,667 6,233 7900018366563 LAINEZ PALACIN, FRANCISCO FABIAN 7900018281443 LEAL FERNANDEZ DE LA PUEBLA, SONIA 4,233 7900018727684 LÓPEZ GÁLVEZ, RUBÉN 3,767 7900018212511 LOPEZ IGLESIAS, LUIS FRANCISCO 5,400 7900018778680 NISA GARCIA, SUSANA 3,633 7900018133506 PEREZ VAZQUEZ, SERGIO 6,267 7900018341135 SANCHEZ RODRIGUEZ, MARIA FLORENTINA 3,633



OE 05/23 MAQUINISTA JEFE DE EQUIPO CORTE Y ENFAJADO

PRUEBA TEÓRICA ELIMINATORIA

MANUAL BÁSICO DE ARTES GRÁFICAS

1. La densidad absoluta de un soporte papelero es la relación existente entre:

- a) La celulosa que lo compone y los aditivos que posea.
- b) La masa y el volumen de la materia que lo forma.
- c) La masa del soporte papelero con respecto al volumen aparente del mismo.

2. La densidad aparente (gr. / cm³) está inversamente relacionada con el:

- a) Gramaje (gr. / m²)
- b) Volumen específico (cm³ / gr.)
- c) Espesor µm.

3. La densidad aparente y el volumen específico de un soporte papelero son función de:

- a) Calandrado de la pasta, Acabado de la hoja, Dureza del soporte papelero, Rigidez, Porosidad...
- b) Refinado de la pasta, Acabado de la hoja, Dureza del soporte papelero, Rigidez, Gramaje...
- c) Refinado de la pasta, Acabado de la hoja, Dureza del soporte papelero, Rigidez, Porosidad...

4. La porosidad se puede definir también como:

- a) El tiempo necesario para que un volumen de aire (100 cm³) atraviese una superficie de 6,5 cm² del soporte papelero a una presión estándar.
- b) El tiempo necesario para que un volumen de aire (150 cm³) atraviese una superficie de 6,5 cm² del soporte papelero a una presión estándar.
- c) El tiempo necesario para que un volumen de aire (200 cm³) atraviese una superficie de 6,5 cm² del soporte papelero a una presión estándar.

5. Los soportes papeleros son materiales porosos y, en función de la densidad, el volumen de aire puede ir desde:

- a) El 25 hasta el 70% del volumen total.
- b) El 15 hasta el 70% del volumen total.
- c) El 15 hasta el 75% del volumen total.

6. A nivel microscópico un papel es muy poroso cuando el diámetro de los poros es de:

- a) 45 o 50 micras.
- b) 1 micras
- c) 40 o 50 micras.

7. Tipos de poros de los soportes papeleros:

- a) Debidos a irregularidades superficiales, debidos a huecos interfibrilares de pequeño tamaño, poros propiamente dichos, que atraviesan la hoja de papel. Son los más importantes e influyen en la absorbencia, dureza, compresibilidad...
- b) Debidos a irregularidades superficiales, debidos a huecos interfibrilares de tamaño grande, poros propiamente dichos, que atraviesan la hoja de papel. Son los más importantes e influyen en la absorbencia, dureza, compresibilidad...
- c) Debidos a irregularidades en las fibras, debidos a huecos interfibrilares de pequeño tamaño, poros propiamente dichos, que atraviesan la hoja de papel. Son los más importantes e influyen en la absorbencia, dureza, compresibilidad...

8. Las fibras largas crearan en el soporte papelero:

- a) Pocos poros.
- b) Muchos poros.
- c) Mucha tensión superficial.

9. La lisura superficial hace referencia a la diferencia existente entre:

- a) Las propiedades ópticas del soporte papelero y la calidad del producto impreso.
- b) Una superficie totalmente plana y las propiedades ópticas del soporte papelero.
- c) Una superficie totalmente plana y la que presenta el soporte papelero.

¿De qué forma influye La lisura en la calidad del producto impreso (nitidez del punto)?

- a) En que la cantidad de tinta que se deposita para obtener el motivo es mayor en papeles con una lisura alta que otros de menor lisura.
- b) En que la cantidad de tinta que se deposita para obtener el motivo es menor en papeles con una lisura alta que otros de menor lisura.
- c) En que la cantidad de tinta que se deposita para obtener el motivo es mayor en papeles con una lisura baja que otros de mayor lisura.

11. En un soporte papelero, La lisura depende de:

- a) Formación de la estructura fibrosa (si ésta es gruesa dará lugar a menor lisura que si es suave), longitud de las fibras (las fibras largas dan menos lisura a igualdad de condiciones que las fibras cortas), refinado de la pasta de papel (la refinación magra da menor lisura que la grasa), acabado superficial (da mayor lisura un soporte estucado que uno no estucado, uno calandrado que uno sin calandrar...), estructura de la tela de la mesa de fabricación, volumen específico del soporte papelero (a mayor volumen específico, menor lisura).
- b) Formación de la estructura fibrosa (si ésta es fina dará lugar a mayor lisura que si es basta), longitud de las fibras (las fibras cortas dan menos lisura a igualdad de condiciones que las fibras largas), refinado de la pasta de papel (la refinación magra da menor lisura que la grasa), acabado superficial (da mayor lisura un soporte estucado que uno no estucado, uno calandrado que uno sin calandrar...), estructura de la tela de la mesa de fabricación, volumen específico del soporte papelero (a mayor volumen específico, menor lisura).
- c) Formación de la estructura fibrosa (si ésta es fina dará lugar a mayor lisura que si es basta), longitud de las fibras (las fibras largas dan menos lisura a igualdad de condiciones que las fibras cortas), refinado de la pasta de papel (la refinación magra da menor lisura que la grasa), acabado superficial (da mayor lisura un soporte estucado que uno no estucado, uno calandrado que uno sin calandrar...), estructura de la tela de la mesa de fabricación, volumen específico del soporte papelero (a mayor volumen específico, menor lisura).

12. En un soporte papelero la dirección de fibra va a influir en propiedades como:

- a) Se rasgan con más facilidad en sentido de fibra, se doblan con más facilidad en sentido de fibra, tienen mayor rigidez en sentido de fibra, mayor resistencia a la tensión en sentido de fibra, mayor estabilidad dimensional en sentido de fibra. Por ello, en máquinas de pliego, el papel debe entrar en máquina con el sentido de fibra paralelo al eje de los cilindros (para evitar problemas de registro de colores) mientras que en rotativas el sentido de fibra coincidirá con el desarrollo de la banda de papel, mayor tendencia a curvarse en contrafibra, en los libros, la dirección de fibra debe ser paralela al lomo.
- b) Se rasgan con más dificultad en sentido de fibra, se doblan con más dificultad en sentido de fibra, tienen menor rigidez en sentido de fibra, mayor resistencia a la tensión en sentido de fibra, mayor estabilidad dimensional en sentido de fibra. Por ello, en máquinas de pliego, el papel debe entrar en máquina con el sentido de fibra paralelo al eje de los cilindros (para evitar problemas de registro de colores) mientras que en rotativas el sentido de fibra coincidirá con el desarrollo de la banda de papel, mayor tendencia a curvarse en contrafibra, en los libros, la dirección de fibra debe ser paralela al lomo.
- c) Se rasgan con más facilidad en sentido de fibra, se doblan con más facilidad en sentido de fibra, tienen menor rigidez en sentido de fibra, menor resistencia a la tensión en sentido de fibra, menor estabilidad dimensional en sentido de fibra. Por ello, en máquinas de pliego, el papel debe entrar en máquina con el sentido de fibra paralelo al eje de los cilindros (para evitar problemas de registro de colores) mientras que en rotativas el sentido de fibra coincidirá con el desarrollo de la banda de papel, mayor tendencia a curvarse en contrafibra, en los libros, la dirección de fibra debe ser paralela al lomo.

13. En un soporte papelero ¿Qué es la Humedad absoluta?

- a) Contenido en agua que tiene un papel en % en volumen.
- b) Contenido en agua que tiene un papel en % en peso.
- c) Contenido en agua que tiene un papel en % en gramaje.

14. La Humedad Absoluta del soporte papelero es un factor importante ya que puede originar:

- a) Capilaridad hasta un 25% del peso total y poros o huecos hasta un 300% de humedad.
- b) Higroscopía en las cargas y los aditivos añadidos.
- c) Hinchazones dando problemas de impresión (registro y falta de planicidad).

15. El nivel de Humedad Relativa en el soporte papelero influye sobre:

- a) Secado del impreso (más rápido al aumentar la Humedad Relativa), disminuye la resistencia a la tracción al aumentar la Humedad Relativa, aunque aumenta cuando ésta es muy alta, La resistencia al plegado aumenta mucho cuando la Humedad Relativa, es relativamente alta.
- b) Secado del impreso (más lento al disminuir la Humedad Relativa), disminuye la resistencia a la tracción al aumentar la Humedad Relativa, aunque desciende cuando ésta es muy alta, La resistencia al plegado aumenta mucho cuando la Humedad Relativa, es relativamente alta.
- c) Secado del impreso (más lento al aumentar la **Humedad Relativa**), Aumenta la resistencia a la tracción al aumentar la **Humedad Relativa**, aunque desciende cuando ésta es muy alta, La resistencia al plegado aumenta mucho cuando la **Humedad Relativa**, es relativamente alta.

16. ¿Cómo podemos definir la Estabilidad dimensional o higroestabilidad dimensional?

- a) Es la facultad de los soportes papeleros de mantener estables sus dimensiones cuando las condiciones ambientales varían o se someten a tensiones durante la impresión y el manipulado.
- b) Es la facultad de las fibras para absorber humedad, se hinchan más a lo largo que a lo ancho. Por ello, la estabilidad dimensional es mayor en sentido de fibra que de contrafibra.
- c) Es la facultad de las fibras para absorber humedad, se hinchan más a lo largo que a lo ancho. Por ello, la estabilidad dimensional es mayor en sentido de contrafibra que de fibra.

17. Todos los soportes papeleros dilatan cuando son sometidos a:

- a) Una tensión determinada y vuelven a recuperar su estado original. Pero si el esfuerzo es superior al límite de un alargamiento del 2,5%, la deformación se convierte en permanente, aunque cese la tensión.
- b) Una tensión determinada y vuelven a recuperar su estado original. Pero si el esfuerzo es superior al límite, la deformación se convierte en permanente, aunque cese la tensión.
- c) Una tensión determinada y vuelven a recuperar su estado original. Pero si el esfuerzo es superior al límite de un alargamiento del 5,5%, la deformación se convierte en permanente, aunque cese la tensión.

18. Estabilidad dimensional o higroestabilidad dimensional depende de:

- a) Humedad relativa del ambiente (cuanto menor es la diferencia de humedad del soporte y el ambiente, menor es la inestabilidad), Refinado de la fibra (a mayor refinación, mayor inestabilidad), Longitud de fibra (a mayor longitud de fibra, mayor estabilidad), Cantidad de fibra (a mayor composición fibrosa, menor estabilidad).
- b) Humedad relativa del ambiente (cuanto mayor es la diferencia de humedad del soporte y el ambiente, mayor es la inestabilidad), Refinado de la fibra (a mayor refinación, mayor inestabilidad), Longitud de fibra (a mayor longitud de fibra, mayor estabilidad), Cantidad de fibra (a mayor composición fibrosa, menor estabilidad).
- c) Humedad relativa del ambiente (cuanto mayor es la diferencia de humedad del soporte y el ambiente, mayor es la inestabilidad), Refinado de la fibra (a menor refinación, menor inestabilidad), Longitud de fibra (a mayor longitud de fibra, mayor estabilidad), Cantidad de fibra (a mayor composición fibrosa, menor estabilidad).

19. Si un soporte papelero dilata o encoge, la posibilidad de registro de colores es escasa. El problema se acentúa cuando imprimimos en máquinas de un color en vez de cuatro colores. Para minimizarlo:

- a) Que la humedad del soporte sea ligeramente inferior a la del ambiente. En caso contrario, cubrir las pilas de papel con plásticos impermeables, que se trabaje con la menor cantidad de agua posible (offset), que la dirección de fibra sea la adecuada.
- b) Que la humedad del soporte sea ligeramente superior a la del ambiente. En caso contrario, cubrir las pilas de papel con plásticos impermeables, que se trabaje con la mayor cantidad de agua posible (offset), que la dirección de fibra sea la adecuada.
- c) Que la humedad del soporte sea ligeramente superior a la del ambiente. En caso contrario, cubrir las pilas de papel con plásticos impermeables, que se trabaje con la menor cantidad de agua posible (offset), que la dirección de fibra sea la adecuada.

20. El grado de encolado de un soporte papelero está relacionado con:

- a) La resistencia que ofrece a la penetración de agua. Por eso se le añaden a estos soportes resinas y agentes encolantes.
- b) La resistencia que ofrece a la penetración de agua. Por eso se le añaden a estos soportes agentes químicos y encolantes.
- c) La facilidad que ofrece a la penetración de agua. Por eso se le añaden a estos soportes resinas y agentes encolantes.

21. Los Tipos de encolado son:

- a) Externo o en masa y Superficial.
- b) Interno o en masa y Superficial.
- c) Interno o en separación y Superficial.

22. ¿Qué es el tipo de encolado Interno o en masa?

- a) Adición de almidón o productos sintéticos después del proceso de fabricación. Aumenta la resistencia superficial del soporte papelero, la tinta penetrará menos, los colores reproducidos son más intensos, etc.
- b) Los agentes de encolado se añaden en la tina de mezcla durante el proceso de fabricación. Afecta a la absorbencia del soporte papelero, disminuye la penetración del agua o de otros líquidos y aumenta la resistencia mecánica por la cohesión de las fibras.
- c) Los agentes de encolado se añaden en la tina de mezcla durante el proceso de fabricación. Afecta a la lisura y porosidad del soporte papelero, aumenta la penetración del agua o de otros líquidos y disminuye la resistencia mecánica por la cohesión de las fibras.

23. Un grado de encolado demasiado alto puede:

- a) Dar problemas sobre todo de rotura del soporte papelero y arrancado de fibras.
- b) Ocasionar problemas sobre todo de rotura del soporte papelero y arrancado de fibras.
- c) Cerrar el poro del soporte papelero y dar problemas de secado y, en consecuencia, repintado.

24. Las disoluciones con un valor de pH menor que 7 son:

- a) Ácidas.
- b) Neutras.
- c) Básicas o alcalinas.

25. La acidez o alcalinidad de una solución acuosa vienen expresadas mediante:

- a) Los iones H⁺.
- b) Los iones OH⁻.
- c) El pH.

26. Un pH demasiado ácido del papel provocará:

- a) Emulsificación del agua con la tinta, Retraso en el secado de la tinta, Engrases, Otros defectos.
- b) Emulsificación del agua con la tinta, Retraso en el secado de la tinta, Envejecimiento del soporte papelero, Disminuye la solidez del color con el tiempo.
- c) Engrases, Otros defectos.

27. Los papeles estucados poseerán un valor de pH:

- a) Mayor que los no estucados.
- b) Menor que los no estucados.
- c) Igual que los no estucados.

28. La absorción de un papel se define como la velocidad con que:

- a) Penetra el agua en él y la cantidad relativa que pasa de la superficie al interior.
- b) Repele la tinta en él y la cantidad relativa que pasa de la superficie al interior.
- c) Penetra la tinta en él y la cantidad relativa que pasa de la superficie al interior.

29. Los soportes papeleros con poca absorbencia presentarán un rendimiento de colores más elevado debido:

- a) A que la tinta penetra rápidamente, el tiempo de secado será menor que si lo hace lentamente.
- b) A que la tinta permanece en su superficie.
- c) A que la tinta penetra rápidamente, el tiempo de secado será menor que si lo hace rápidamente.

30. Si la absorbencia de un soporte papelero no es la adecuada:

- a) El tiempo de secado será menor, habrá pérdida de brillo en la imagen y poca intensidad de color.
- b) Existirá repintado y si es muy elevada se desprenderán fácilmente las partículas sólidas de la superficie del papel, pérdida de brillo en la imagen y poca intensidad de color.
- c) El tiempo de secado será mayor, existirá repintado y poca intensidad de color.

31. La absorbencia depende de:

- a) Composición y distribución de la fibra en el soporte papelero, Tipo de cargas del soporte papelero, Tipo de aditivos.
- b) Grado de refinado, Revestimiento superficial, Calandrado, Encolado superficial.
- c) Composición y distribución de la fibra en el soporte papelero, Calandrado, Encolado superficial.

32. La absorbencia disminuye con:

- a) Tipo de cargas del soporte papelero, grado de refinado, revestimiento superficial y el calandrado.
- b) Tipo de cargas del soporte papelero, tipo de aditivos, Calandrado y encolado superficial.
- c) Grado de refinado, revestimiento superficial, calandrado y el encolado superficial.

33. El grado de blancura se define como:

- a) El factor de reflectancia difusa intrínseca determinado a una longitud de onda determinada (574 nanómetros).
- b) El factor de reflectancia difusa intrínseca determinado a una longitud de onda determinada (457 nanómetros).
- c) El factor de reflectancia difusa intrínseca determinado a una longitud de onda determinada (754 nanómetros).

34. ¿Qué es el Blistering?

- a) Son ampollas producidas en rotativas heat-set por la formación de vapor en el interior del papel y no poder salir a la superficie.
- b) Son los soportes papeleros con poca absorbencia que presentan un rendimiento de colores más elevado debido a que la tinta permanece en su superficie.
- c) Son la acidez o basicidad debida a los componentes añadidos en el proceso de fabricación.

35. ¿Dónde se presenta el Blistering?

- a) En papeles estucados por una cara.
- b) En papeles couché.
- c) En papeles estucados por las dos caras.

36. ¿Cuál es la solución para evitar el Blistering?

- a) Disminuir la temperatura del horno de secado y reducir la velocidad de máquina.
- b) Disminuir la temperatura del horno de secado y aumentar la velocidad de máquina.
- c) Aumentar la temperatura del horno de secado y aumentar la velocidad de máquina.

37. ¿Cuáles son los efectos de la falta de planicidad?

- a) Problemas de registro, problemas a la salida en máquina, doble impresión y repintado.
- b) Problemas de registro, problemas a la entrada en máquina, doble impresión y repintado.
- c) Problemas de registro, problemas a la entrada en máquina, doble impresión y remosqueo.

38. ¿De qué depende la Resistencia a la tensión del papel?

- a) Tipo de fibra, encolado, cargas, ...
- b) Tipo de fibra larga, calandrado, cargas, ...
- c) Tipo de fibra, encolado, calandrado, ...

39. ¿Cuál es la definición de las tintas de impresión?

- a) Sustancia aclarante que aplicada sobre un soporte reproduce sobre éste la imagen de la forma imprimiente.
- b) Sustancia que aplicada sobre un soporte reproduce sobre éste la imagen de la forma imprimiente.
- c) Sustancia flavonoide que aplicada sobre un soporte reproduce sobre éste la imagen de la forma imprimiente.

40. ¿Cuál es la composición de las tintas de impresión?

- a) Fase sólida. Insoluble y discontinua: pigmentos y cargas. Fase líquida o continua: resinas y aceites. Se le denomina vehículo, barniz o aglutinante. Aditivos.
- b) Fase sólida. Soluble y discontinua: pigmentos y cargas. Fase líquida o continua: resinas y aceites. Se le denomina vehículo, barniz o aglutinante. Aditivos.
- c) Fase sólida. Insoluble y continua: pigmentos y cargas. Fase líquida o continua: resinas y aceites. Se le denomina vehículo, barniz o aglutinante. Aditivos.

MANUAL DEL PUESTO DE TRABAJO

- 41. Según el Manual del Puesto de trabajo, ¿A qué posición de aparcamiento puede empujarse la estación de alineación Autocut/Autotrim M?
 - a) Posición de aparcamiento intermedia.
 - b) Posición de aparcamiento izquierda.
 - c) Posición de aparcamiento derecha.
- 42. Según el Manual del Puesto de trabajo, ¿Qué condiciones han de darse para los desplazamientos de medida sobre el pliego por dilatación o contracción en el funcionamiento de ELTROTACT?
 - a) Autómata ON Ajuste Alineado Escuadra debe haberse marchado a la medida múltiple.
 - b) Autómata ON Cursor marca medida múltiple Escuadra debe haberse marchado a la medida múltiple.
 - c) Autómata OF Ajuste Alineado Escuadra debe haberse marchado a la medida múltiple.
- 43. Según el Manual del Puesto de trabajo, en programación Autocut/Autotrim M, en tiras con borde delante y detrás, ¿Cómo no deberá ser el corte del borde atrás?
 - a) No deberá ser mayor de 2,80 cm ni menor que 3,00 cm.
 - b) No deberá ser mayor de 2,80 mm ni menor que 3,00 mm.
 - c) No deberá ser mayor de 3,00 cm ni menor que 2,80 cm.
- 44. Según el Manual del Puesto de trabajo, ¿Cuál es la carga de rotura máxima de protección en caso de rotura de la biela mediante el perno de rotura en una Guillotina 115?
 - a) 13 t
 - b) 15 t
 - c) 12 t

- 45. Según el Manual del Puesto de trabajo, estando las tiras de material posicionadas en la mesa de compensación y carga LT-S, para activación manual, ¿Qué botón tengo que accionar, para que el material a cortar se transporte a la mesa trasera del Autocut?
 - a) Accionar el botón "Puesta en marcha de mesa de compensación y carga LT-S" en la guillotina previa.
 - b) Accionar el botón "Puesta en marcha de mesa de compensación y carga LT-S" en el pupitre de mando Autocut.
 - c) Accionar el botón "Puesta en marcha 2 mesa de compensación y carga LT-S" en el pupitre de mando Autocut.
- 46. Según el Manual del Puesto de trabajo, en una interrupción del retículo luminoso en la guillotina causa una de las siguientes consecuencias.
 - a) Suena señal acústica y se detiene la cuchilla y el pisón sube.
 - b) La cuchilla se para inmediatamente y el pisón sube.
 - c) El pisón y la cuchilla se paran inmediatamente.
- 47. Según el Manual del Puesto de trabajo, en el menú del Autocut/Autotrim M, ¿Qué pictograma representaría "Marcador Lateral"?







- 48. Según el Manual del Puesto de trabajo, ¿Qué funciones de programa ELTROTACT no pueden almacenarse juntas con una medida de producción?
 - a) Prensado sin corte.
 - b) Cuchilla automática marcha/paro.
 - c) Avance lento.
- 49. Según el Manual del Puesto de trabajo, la Enfajadora de Productos Múltiples BM-105, ¿Dónde empuja las hileras de los productos enfajados?
 - a) A la estación Teknics
 - b) A la mesa de compensación y carga LT-S.
 - c) A la mesa Autocut por medio del dedo de descarga derecho.
- 50. Según el Manual del Puesto de trabajo, para disparar un proceso manual de soldadura en las cintas de la Enfajadora de productos múltiples BM-105, ¿Qué secuencia debemos seguir en el menú selección?
 - a) Preparación > Pag. + > Unir > Inicio.
 - b) Preparación > Pag. + > Soldar > Separar > Inicio.
 - c) Configuración > Pag. + > Unir > Soldar > Inicio.
- 51. ¿A qué distancia deben de estar posicionados los listones del sujetador de los pies de apriete de la Enfajadora de productos múltiples BM-105?
 - a) Aproximadamente a 3 mm.
 - b) Aproximadamente a 4 mm.
 - c) Aproximadamente a 5 mm.
- 52. ¿Qué secuencia debemos seguir para ajustar el tiempo de calentamiento o enfriamiento de la soldadura en el menú selección de la Enfajadora de productos múltiples BM-105?
 - a) Configuración > Calentamiento o Enfriamiento.
 - b) Configuración > Ajustes Calentamiento o Enfriamiento.
 - c) Ajustes > Tiempos > Calentamiento o Enfriamiento.

53.	3. Según el Manual del Puesto de trabajo, en la Enfajadora de productos BM-105, ¿Cómo es el desgaste de los carretes de cintas superiores respecto a los inferiores?								
	a)	Los carretes inferiores se gastan tres veces más rápido que los superiores.							
	b)	Los carretes superiores se gastan tres veces más rápido que los inferiores.							
	c)	Los carretes superiores se gastan dos veces más rápido que los inferiores.							
54.	En	la Enfajadora de productos múltiples BM-105 para su funcionamiento automático en marcha, ¿Qué							

- 54. En la Enfajadora de productos múltiples BM-105 para su funcionamiento automático en marcha, ¿Qué temperatura aproximada tiene que alcanzar la barra de presión?
 - a) Aprox. 55ºC
 - b) Aprox. 45°C
 - c) Aprox. 65^aC
- 55. ¿De Cuantas pantallas táctiles está equipada la línea de la máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco?
 - a) 4
 - b) 3
 - c) 2
- 56. ¿Cuántos pulsadores de rearme tiene la "Zona Robot" de la máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco?
 - a) 1
 - b) 2
 - c) 3
- 57. ¿De qué pulsador carecen las pantallas táctiles de la línea de la máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco?
 - a) Pulsador Rearme.
 - b) Pulsador de acceso a la célula.
 - c) Pulsador de emergencia.
- 58. El equipo de flejado de la célula robotizada de paletizado de la máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco tiene un dial de selección de tensión de fleje, ¿En qué tensión aproximada debe de estar?
 - a) Aproximadamente sobre posición 6.
 - b) Aproximadamente sobre posición 7.
 - c) Aproximadamente sobre posición 8.
- 59. ¿Cuántos pulsadores de acceso a la célula robotizada existen en la instalación de la máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco?
 - a) 1
 - b) 2
 - c) 3
- 60. En la máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco, ¿Qué nos indica la baliza de señalización "Ámbar Intermitente"?
 - a) Máquina esperando condiciones de marcha.
 - b) Aviso que no detiene la marcha.
 - c) Máquina en marcha y produciendo.
- 61. En la máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco, ¿De qué color será la baliza de señalización que nos indique "Máquina en marcha esperando una acción del operario"?
 - a) Ámbar Fijo.
 - b) Verde Intermitente.
 - c) Verde Fijo.

- 62. Dentro del programa PLC de la línea TEKNICS de la Máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco, en la pantalla cajas al enviar a producción se envía la caja seleccionada, ¿Cómo debe ser el número de dicha caja?
 - a) La caja debe de ser un número par menor igual a 40 y mayor igual que 2.
 - b) La caja debe de ser un número impar mayor igual a 40 y menor igual que 2.
 - c) La caja debe de ser un número par menor igual a 50 y mayor igual que 4.
- 63. En la instalación de la de la Máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco, dispone de una pesadora para el control de carga de las cajas por medio del peso, ¿Cuál es su marca?
 - a) Mettler Toledo.
 - b) Mosca.
 - c) Nordson.
- 64. ¿Qué gramaje tiene el papel de las precintas de tabaco?
 - a) $70 \pm 2 \text{ g/m}2$
 - b) $90 \pm 2 \text{ g/m}2$
 - c) $100 \pm 2 \text{ g/m}2$
- 65. En la Máquina de encajado y paletizado de precintas fiscales de tabaco, los paquetes de precintas, una vez cortadas y enfajadas a la salida de la máquina Polar, la máquina separa las resmas de 24 efectos en grupos de 6x5, para introducir cada grupo en una bandeja de cartón, ¿De cuantas bandejas estará compuesta 1 resma?
 - a) 1 resma estará compuesta por 5 bandejas.
 - b) 1 resma estará compuesta por 10 bandejas.
 - c) 1 resma estará compuesta por 20 bandejas.

MANUAL OFICIAL 1ª GUILLOTINERO

- 66. En los formatos de papel internacional ISO/DIN, se toleran desviaciones de medidas de ± 2mm para:
 - a) Medidas de hasta 150mm.
 - b) Para medidas de hasta 600mm.
 - c) Para medidas superiores a 600mm.
- 67. En los formatos de papel internacional ISO/DIN la medida A7 corresponde en milímetros:
 - a) 74 x 105 mm
 - b) 88 x 125 mm
 - c) 81 x 114 mm
- 68. El volumen especifico define la relación entre:
 - a) El gramaje y el peso.
 - b) El grosor y el gramaje.
 - c) El peso y el volumen.
- 69. Según el manual de oficial 1ª guillotinero la clasificación de papel según su gramaje de las cartulinas es:
 - a) De 7 gr/m² a 150 gr/m²
 - b) De 151 gr/m² a 400 gr/m²
 - c) De 150 gr/m² a 450 gr/m²
- 70. Según el manual de oficial 1º guillotinero para garantizar que todos los pliegos tengan la misma posición se emplea:
 - a) Los tacones de la máquina de impresión.
 - b) La vibradora.
 - c) Las marcas de pre registro.

71. El corte a sangre se define como:

- a) Aquel que deja el efecto sin márgenes en blanco alrededor de este.
- b) Aquel donde los márgenes se cortan al centro.
- c) Aquel donde los márgenes se cortan a la izquierda.

72. El posicionamiento de la escuadra, en una guillotina polar XT 115, a una medida especificada se efectúa entrando un valor a través del teclado numérico con liberación subsiguiente del posicionamiento mediante:

a)	Accionando brevemente la tecla igualdad 2 veces o accionando la tecla táctil liberar función (A)(Procesar Desc)
b)	Accionando brevemente la tecla igualdad o accionando la tecla táctil liberar función (A)(Procesar Desc

73. La aplicación de corrección de producción en una guillotina polar XT 115 será:

a) Efectiva con la máquina apagada.

c) Pulsando la tecla enter

- b) Efectiva con la máquina encendida pero en reposo.
- c) Solo será efectiva en funcionamiento Eltrotact.

74. La medida de carga:

- a) Es la posición previa a cada corte.
- b) Es la posición de la escuadra previa al corte.
- c) Es la posición de la escuadra donde no se puede realizar ningún corte.

75. Según el manual de oficial 1º guillotinero al usar la función electrotact hay que considerar:

- a) 2 reglas fundamentales.
- b) 6 reglas fundamentales.
- c) 5 reglas fundamentales.

76. En una guillotina polar XT 115 la presión de seguridad al bajar el pisón por pedal será de un máximo de:

- a) 500 N
- b) 300 N
- c) 150 N

77. Según el manual de oficial 1ª guillotinero señala la afirmación correcta:

- a) Debido al ángulo de la cuchilla, el material a cortar se empuja delante de la cuchilla o se posiciona diagonalmente.
- b) Debido al ángulo de la cuchilla, el material a cortar se empuja lateralmente a la escuadra o se posiciona diagonalmente.
- c) Debido al ángulo de la cuchilla, el material a cortar se empuja detrás de la escuadra o se posiciona diagonalmente.

78. Según el manual de oficial 1º guillotinero se denomina "emplatado":

- a) Cuando se habla de papel tenso, se trata de pliegos de papel en los que el borde esta mas seco que el centro.
- b) Cuando se habla de papel tenso, se trata de pliegos de papel en los que el centro está mas seco que los bordes.
- c) Cuando se habla de papel poco tenso, se trata de pliegos de papel y centro está mas seco que los bordes.

79. Que afirmación es correcta:

- a) El grosor de la cuchilla en ningún caso afectara a la distancia entre la escuadra y la cuchilla.
- b) Tanto las cuchillas delgadas como estrechas tienen el mismo grosor.
- c) El grosor de la cuchilla afecta a la distancia entre la escuadra y cuchilla.

- 80. La escuadra giratoria sirve para:
 - a) Modificar la altura de la escuadra.
 - b) La corrección por motor del ángulo de la escuadra.
 - c) Modificar la perpendicularidad de la escuadra, respecto a la cuchilla.
- 81. La regla de corte tiene forma:
 - a) Axial
 - b) Trapezoidal
 - c) Sinuidal
- 82. Según el manual de oficial 1º guillotinero la presión de prensado con chapa de protección de un papel de impresión normal es de:
 - a) 3000 daN
 - b) 2000 daN
 - c) 2500 daN
- 83. La cuchilla de metal duro (normal) tiene un grosor de:
 - a) 2,5 mm a 3 mm
 - b) 3 mm a 4 mm
 - c) 2 mm a 4 mm
- 84. El ajuste de la presion del pison en una guillotina polar XT 115 se puede variar:
 - a) De 150 daN a 3000 daN
 - b) De 150 daN a 4000 daN
 - c) De 150 daN a 4500 daN
- 85. Al iniciar un cambio de cuchilla en una guillotina polar XT 115 habrá que elegir la imagen básica:
 - a) Datos de programa.
 - b) Índice de funciones.
 - c) Índice de programa.
- 86. El pictograma 🕏 en la pantalla táctil de la guillotina polar XT 115 es:
 - a) Corte manual conectado.
 - b) Automático conectado.
 - c) Cuchilla automática lista.
- 87. En la guillotina polar XT 115 la barrera de luz consta de 20 canales con una capacidad de reconocimiento del objeto de 25 mm cual es la distancia mínima de barrera de luz:
 - a) 300 mm
 - b) 392 mm
 - c) 372 mm
- 88. El pictograma en la pantalla táctil de la guillotina polar XT 115 es:
 - a) Desperdicio Autotrim.
 - b) Autotrim, último producto cortado.
 - c) Autotrim, último corte marginal.
- 89. Mediante la llave de ajuste: girar las levas de soporte (b) y el perno excéntrico (c) contra el sentido de las agujas del reloj hasta llegar al tope; apretar el tornillo de seguridad (y) en el perno excéntrico fuertemente. Entonces:
 - a) Confirmar "Graduación excéntrica posicionada al mínimo".
 - b) Atornillar ligeramente los dos tornillos restantes de la izquierda de la cuchilla.
 - c) En el menú: seleccionar "Finalizar cambio cuchilla".

- 90. Para optimizar el desarrollo del corte, se ha introducido la función "Soltar el pisón en PMI". ¿Que se consigue con esto?
 - a) Con esto, el pisón se puede elevar antes, lo que provoca una puesta en marcha de la escuadra anterior.
 - b) Aumenta la velocidad de la escuadra.
 - c) El pisón baja antes.

MANUAL DE PREVENCIÓN, CONVENIO Y PLAN DE IGUALDAD

- 91. Según el Manual de Prevención de Riesgos Laborales de la FNMT-RCM cuál de las siguientes no es una obligación de los trabajadores en materia de prevención de riesgos:
 - a) Usar adecuadamente las máquinas, aparatos, herramientas, sustancias peligrosas, equipos de transporte y, en general, cualesquiera otros medios con los que desarrollen su actividad.
 - b) No poner fuera de funcionamiento y utilizar correctamente los dispositivos de seguridad.
 - c) Planificación de la actividad preventiva
- 92. Según el Manual de Prevención de Riesgos Laborales de la FNMT-RCM que es un riesgo profesional:
 - a) Es cualquier fuente o situación con capacidad de producir un determinado daño. Éstos pueden ser lesiones, daños a la propiedad, daños al medioambiente o una combinación.
 - b) Será la materialización de un determinado peligro que está presente en el medio laboral.
 - c) Son el conjunto de enfermedades, patologías o lesiones sufridas por los trabajadores con motivo u ocasión del trabajo
- 93. Según el Manual de Prevención de Riesgos Laborales de la FNMT-RCM en caso de electrocución, el primer paso a hacer es:
 - a) Agarrar rápidamente al herido y separarlo de la zona
 - b) Desconectar la energía eléctrica
 - c) Avisar al servicio medico
- 94. Según el Manual de Prevención de Riesgos Laborales de la FNMT-RCM cuál de las siguientes afirmaciones sobre la vigilancia de la salud no es correcta
 - a) Es un derecho
 - b) Es Voluntaria salvo que concurran determinadas circunstancias.
 - c) Es pública
- 95. Según el Manual de Prevención de Riesgos Laborales de la FNMT-RCM, los trabajadores con trabajos no sedentarios en ambientes calurosos no deberán estar expuestos de forma frecuente o continuada a corrientes de aire cuya velocidad exceda los siguientes límites:
 - a) 0,75 m/s
 - b) 0,25 m/s
 - c) 0,5 m/s
- 96. Según el Manual de Prevención de Riesgos Laborales de la FNMT-RCM, cual es la forma y colores de las señales de salvamento o socorro:
 - a) Forma triangular. Pictograma negro sobre fondo amarillo (el amarillo deberá cubrir como mínimo el 50 por 100 de la superficie de la señal), bordes negros.
 - b) Pictograma blanco sobre fondo azul (el azul deberá cubrir como OBLIGACION mínimo el 50% de la superficie de la señal).
 - c) Forma rectangular o cuadrada. Pictograma blanco sobre fondo verde (el verde deberá cubrir como mínimo el 50% de la superficie de la señal).

97. 1500 lux Según el Manual de Prevención de Riesgos Laborales de la FNMT-RCM, cuál de las siguientes es una medida preventiva en trabajos de posición sentado:

- a) El ancho de la zona habitual de trabajo será de unos 80-100 cm.
- b) La distancia de manipulación para los movimientos más usuales será de unos 25- 50 cm a partir del borde de la mesa y para los menos corrientes de hasta 55 cm.
- c) La altura de trabajo será de un máximo de 35 cm por encima de la mesa

98. Según el XI Convenio Colectivo de la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre - Real Casa de la Moneda, el Comité de Seguridad y Salud se reunirá:

- Semestralmente con carácter ordinario en el centro de Madrid y en el de Burgos, y con carácter extraordinario una vez al año o cuantas veces así lo solicite alguna de las partes representadas en el mismo.
- b) Trimestralmente con carácter ordinario en el centro de Madrid y en el de Burgos, y con carácter extraordinario una vez al año o cuantas veces así lo solicite alguna de las partes representadas en el mismo.
- Anualmente con carácter ordinario en el centro de Madrid y en el de Burgos, y con carácter extraordinario una vez al año o cuantas veces así lo solicite alguna de las partes representadas en el mismo.

99. Según el régimen de retribuciones del XI Convenio Colectivo de la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre - Real Casa de la Moneda cuál de las siguientes no es una de las competencias del Comité de Empresa:

- a) Conocerá los modelos de los contratos de trabajo previamente a la formalización de los mismos, así como lo relativo a la terminación de la relación laboral.
- b) Será informado con carácter previo, salvo en los casos de fuerza mayor, de todas las horas extraordinarias a realizar, detallando la causa que las motiven, y recibir mensualmente una relación de las realizadas en dicho período.
- c) Informará puntualmente de las peticiones de traslado.

100. Según el III Plan de Igualdad de la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre – Real Casa de la Moneda, la Comisión de Seguimiento se reunirá:

- a) trimestralmente con carácter ordinario, así como en reuniones extraordinarias cuando lo pacten ambas partes, previa comunicación escrita al efecto, indicando los puntos a tratar en el orden del día.
- b) semestralmente con carácter ordinario, así como en reuniones extraordinarias cuando lo pacten ambas partes, previa comunicación escrita al efecto, indicando los puntos a tratar en el orden del día
- c) anualmente con carácter ordinario, así como en reuniones extraordinarias cuando lo pacten ambas partes, previa comunicación escrita al efecto, indicando los puntos a tratar en el orden del día

HOJA DE RESPUESTAS CORRECTAS

nen	0 0 0 0 0
Código Exame 6 4 2 2 3 4 5 6 7 8 9	00000 00000 00000 00000 00000 00000 0000
	00000

Instrucciones:

- 1-. Asígnele un código de 5 cifras al examen.
- 2-. Indique el número de preguntas del examen.
- 3-. En el caso de que todas las preguntas tengan el mismo número de respuestas indique este número en la cabecera. En el caso que alguna pregunta contenga un número de respuestas diferente indíquelo en la opción contigua a la respuesta.
- 4-. Si desea que los fallos resten puntos seleccione la opción más apropiada.

Opciones: Si hay n respuestas posibles los fallos restan

- O 1/(n-1) Puntos 1/3 Punto
 - O 1/4 Punto

Decnuecta

O 1/5 Punto

Número de

9 0000		00		O 1/(n-1) P O 1/2 Punto	
Respuesta Correcta	 nero de puestas		Respuesta Correcta	Número de Respuestas	
A B C D E F 1 0 0 0 0 0 0 2 0 0 0 0 0 0 3 0 0 0 0 0 0 4 0 0 0 0 0 0 5 0 0 0 0 0 0 6 0 0 0 0 0 0 7 0 0 0 0 0 10 0 0 0 0 0 11 0 0 0 0 0 0	4 5 6 00000000000000000000000000000000000	51 52 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	A B C D E F O O O O O O O O O O O O O O O O O	2 3 4 5 6 00000000000000000000000000000000000	

Respuesta	Número de		
Correcta	Respuestas		
A B C D E F 101 000000 102 000000 103 000000 104 000000 105 000000 106 000000 107 00000 109 000000 110 000000 111 000000 112 000000 115 000000 115 000000 117 00000 118 000000 119 000000 119 000000 120 000000 121 000000 122 000000 123 000000 124 000000 125 000000 125 000000 126 000000 127 00000 128 000000 129 000000 131 000000 132 000000 133 000000 134 000000 135 000000 137 000000 138 000000 137 000000 131 000000 131 000000 131 000000 132 000000 134 000000 135 000000 137 000000 141 000000 141 000000 142 000000 143 000000 144 000000 145 000000 147 000000 148 000000 148 000000 149 000000 149 000000	2 3 4 5 6 00000000000000000000000000000000000		

150 000000



00000