

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

**DOS plazas de CONTROLADOR DE CALIDAD DE
METALURGIA (Nivel 10) en el DEPARTAMENTO DE
AUDITORÍA INTERNA, CALIDAD Y RSC (OE 17/23).**

AVISO

Realizada y corregida la prueba teórica eliminatoria se han obtenido los resultados que se adjuntan en el Anexo I.

Se establece plazo de presentación de impugnaciones para los días 6, 7 y 8 de noviembre 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 "Teórico OE 17/23": <https://rec.redsara.es/registro/action/are/acceso.do>

Realizada la prueba práctica eliminatoria y corregidos los ejercicios de las personas que han superado la prueba teórica eliminatoria, se han obtenido los siguientes resultados que se adjuntan en el Anexo II.

Se establece plazo de presentación de impugnaciones los días 6, 7 y 8 de noviembre 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 "Práctico OE 17/23": <https://rec.redsara.es/registro/action/are/acceso.do>

Los resultados totales provisionales del presente proceso de selección son los siguientes

Registro	Apellidos, Nombre	Teórico Eliminatorio (40%)	Práctica Eliminatorio (60%)	Total Oposición
7900010182400	BURGOS DEL VAL, JORGE	7,967	6,000	6,787
7900010379676	CASCON SANCHEZ RODILLA, JUAN JOSE	5,300	6,667	6,120
7900010248794	CASTRO RODRIGUEZ, OSCAR	5,667	6,333	6,066
7900010058954	CRUZ CONDE, RAUL	5,500	5,000	5,200
7900010392470	GARCÍA GALLEGU, JOSÉ	6,033	6,333	6,213
7900010392723	GONZALEZ LABORDA, LORETO	8,233	5,330	6,491
7900010367575	JUSDADO ARROYO, MARIA SOLEDAD	9,200	8,667	8,880
7900010372755	MARCO BASTANTE, IVAN	7,733	6,333	6,893
7900010383711	MARTIN SANCHEZ, FATIMA	9,133	6,333	7,453
7900010383790	NAUM MOCANU, ALINA MIHAELA	6,933	6,667	6,774
7900010291923	PARRAS GARCÍA, TASIO	7,533	7,333	7,413
7900010410083	SANCHEZ LOPEZ, BEATRIZ	6,933	5,667	6,174
7900010159982	SEGURA BRAVO, RUTH	5,533	5,333	5,413

Madrid, a la fecha de la firma electrónica
LA SECRETARIA DEL TRIBUNAL

ANEXO I

OE 17/23 Oficial 1ª Controlador de Calidad de Metalurgia

Prueba teórica eliminatoria

REGISTRO	APELLIDOS, NOMBRE	NOTA
7900010321472	ALONSO HUERTA, ALFREDO	4,000
7900010182400	BURGOS DEL VAL, JORGE	7,967
7900010379676	CASCON SANCHEZ RODILLA, JUAN JOSE	5,300
7900010248794	CASTRO RODRIGUEZ, OSCAR	5,667
7900010058954	CRUZ CONDE, RAUL	5,500
7900010392470	GARCÍA GALLEGO, JOSÉ	6,033
7900010392723	GONZALEZ LABORDA, LORETO	8,233
7900010367575	JUSDADO ARROYO, MARIA SOLEDAD	9,200
7900010416435	LUCEÑO ISMER, IRENE	4,867
7900010372755	MARCO BASTANTE, IVAN	7,733
7900010383711	MARTIN SANCHEZ, FATIMA	9,133
7900010383790	NAUM MOCANU, ALINA MIHAELA	6,933
7900010291923	PARRAS GARCÍA, TASIO	7,533
7900010091504	PASTOR MARTINEZ, MIGUEL ANGEL	4,767
7900010185785	PONCE GARCIA, SONIA	6,300
7900010077906	RODRIGUEZ DE HOZ, JOSUE	6,867
7900010077172	RUBIO GONZALEZ, GABRIEL	5,533
7900010410083	SANCHEZ LOPEZ, BEATRIZ	6,933
7900010159982	SEGURA BRAVO, RUTH	5,533
7900010136751	ZAFRA CALVO, LUCAS	5,967



CONTROLADOR DE CALIDAD DE ARTES GRÁFICAS CONTROLADOR CALIDAD DE METALURGIA

PARTE I (TIPO TEST)

1. UNE-ISO 2859-1: 2012 ¿Qué es un plan de muestreo?

- a) Una combinación de planes de muestreo con reglas para cambiar de un plan a otro.
- b) Combinación del tamaño de la muestra a emplear y los criterios de aceptación del lote asociados.
- c) Concepto utilizado para mantener la neutralidad de esta parte de la Norma ISO 2859, con independencia de si está invocado o aplicado por la primera, segunda o tercera parte.

2. UNE-ISO 2859-1: 2012. Inspección normal.

- a) La utilización de un plan de muestreo con un criterio de aceptación que ha sido ideado para asegurar al fabricante una alta probabilidad de aceptación cuando la media del proceso del lote es mejor que el LCA
- b) La utilización de un plan de muestreo con un criterio de aceptación que ha sido ideado para asegurar al fabricante una alta probabilidad de aceptación cuando la media del proceso del lote es igual que el LCA
- c) La utilización de un plan de muestreo con un criterio de aceptación que ha sido ideado para asegurar al fabricante una alta probabilidad de aceptación cuando la media del proceso del lote es peor que el LCA.

3. UNE-ISO 2859-1: 2012. Inspección rigurosa.

- a) La inspección rigurosa es utilizada cuando el resultado de la inspección de un número predeterminado de lotes consecutivos indica que la media del proceso podría ser peor que el LCA.
- b) La inspección rigurosa es utilizada cuando el resultado de la inspección de un número predeterminado de lotes consecutivos indica que la media del proceso podría ser igual que el LCA.
- c) La inspección rigurosa es utilizada cuando el resultado de la inspección de un número predeterminado de lotes consecutivos indica que la media del proceso podría ser mejor que el LCA.

4. UNE-ISO 2859-1: 2012. La capacidad de discriminación bajo la inspección reducida.

- a) Es mejor que bajo inspección normal
- b) Es igual que bajo inspección normal
- c) Es menor que bajo inspección normal

5. UNE-ISO 2859-1: 2012. La inspección reducida puede utilizarse cuando los resultados de la inspección de un número predeterminado de lotes consecutivos indican que la media del proceso.

- a) Es mejor que el LCA
- b) Es igual que el LCA
- c) Es menor que el LCA

6. UNE-ISO 2859-1: 2012. El LCA es el nivel de calidad que representa.

- a) La peor media tolerable del proceso cuando una serie continua de lotes es enviada para muestreo de aceptación.
- b) La mejor media tolerable del proceso cuando una serie continua de lotes es enviada para muestreo de aceptación.
- c) Es un nivel de calidad que, para el objeto de la inspección muestral, está limitado a una baja probabilidad de aceptación.

7. UNE-ISO 2859-1: 2012. Cuando el nivel de calidad se expresa como porcentaje de elementos no conformes, los valores del LCA.

- a) No deben exceder del 10% del RCC (Riesgo de Calidad del cliente)
- b) No deben exceder del 10% del nivel del proceso para un periodo de tiempo definido o para una cantidad de producción.
- c) No deben exceder del 10% de no conformidades.

- 8. UNE-ISO 2859-1: 2012. La autoridad responsable debe decidir sobre la disposición de los lotes que no son aceptados. Dichos lotes pueden ser:**
- Desechados, clasificados, reprocesados, reevaluados o retenidos.
 - Conformes, NO conformes.
 - Aceptados con/sin reparación, selección 100%
- 9. UNE-ISO 2859-1: 2012. Cuando se esté llevando a cabo una inspección normal, se debe cambiar a una inspección rigurosa.**
- Si dos de cinco lotes consecutivos, han resultado no aceptables en la inspección normal.
 - Si los 10 lotes anteriores se han aceptado en la inspección inicial.
 - Si el valor actual de la puntuación de cambio es al menos 30.
- 10. UNE-ISO 2859-1: 2012. Cuando se esté llevando a cabo una inspección rigurosa, se debe aplicar de nuevo una inspección normal, cuando.**
- Cuando dos de cinco (o menos de cinco) lotes consecutivos, han resultado aceptables en la inspección rigurosa.
 - Cuando cinco lotes consecutivos hayan sido considerados aceptables en la inspección inicial.
 - Cuando el valor actual de la puntuación de cambio es al menos 30.
- 11. UNE-ISO 2859-1: 2012. Cuando se esté llevando a cabo una inspección normal, se debe cambiar a una inspección reducida si se cumplen cada una de las siguientes condiciones.**
- Cuando el valor actual de la puntuación de cambio es al menos 30 o, con la aprobación de la autoridad responsable, los 10 lotes anteriores se han aceptado en la inspección inicial y la producción está en régimen uniforme y la inspección reducida es considerada deseable por la autoridad responsable
 - Cuando el valor actual de la puntuación de cambio es al menos 30 o, con la aprobación de la autoridad responsable, los 5 lotes anteriores se han aceptado en la inspección inicial y la producción está en régimen uniforme y la inspección reducida es considerada deseable por la autoridad responsable
 - Cuando el valor actual de la puntuación de cambio es al menos 30 o, con la aprobación de la autoridad responsable, 2 de 5 lotes anteriores se han aceptado en la inspección inicial y la producción está en régimen uniforme y la inspección reducida es considerada deseable por la autoridad responsable
- 12. UNE-ISO 2859-1: 2012. Cuando se esté llevando a cabo una inspección reducida, se restablecerá la inspección normal si en la inspección inicial se cumple alguna de las siguientes condiciones.**
- Cuando diez lotes consecutivos hayan sido considerados aceptables en la inspección inicial
 - Cuando cinco lotes consecutivos hayan sido considerados aceptables en la inspección inicial
 - Un lote no es aceptado
- 13. UNE-ISO 2859-1: 2012. La interrupción de la inspección se produce.**
- Si el numero acumulado de lotes no aceptados en una secuencia de lotes consecutivos sobre la inspección rigurosa inicial alcanza el valor de 2
 - Si el numero acumulado de lotes no aceptados en una secuencia de lotes consecutivos sobre la inspección rigurosa inicial alcanza el valor de 5
 - Si el numero acumulado de lotes no aceptados en una secuencia de lotes consecutivos sobre la inspección rigurosa inicial alcanza el valor de 10
- 14. UNE-ISO 2859-1: 2012. El nivel de inspección indica la cantidad relativa de inspección. A menos que se especifique otra cosa debe emplearse.**
- El nivel I
 - El nivel II
 - El nivel III
- 15. UNE-ISO 2859-1: 2012. También se dan cuatro niveles de inspección especiales, S-1, S-2, S-3, Y S-4, que pueden utilizarse cuando sean necesarios tamaños de muestra.**
- Relativamente pequeños
 - Relativamente grandes
 - El tamaño de la muestra es fijo

- 16. UNE-ISO 2859-1: 2012. En un plan de muestreo doble, el número de elementos no conformes encontrados en la primera y segunda muestra.**
- No debe acumularse
 - Debe acumularse
 - El número de elementos no conformes es la resta de los encontrados entre los dos muestreos
- 17. UNE-ISO 2859-1: 2012. Una inspección por atributos es una inspección por medio de la cual, cualquiera de los elementos es clasificado sencillamente como...**
- Aceptado o defectuoso
 - Conforme o no conforme
 - Bueno o malo
- 18. UNE-ISO 2859-1: 2012. Los planes de muestreo recogidos en esta Norma son de aplicación sin que constituya una limitación a la inspección de**
- Componentes y materias primas
 - Compra de maquinaria y bienes de servicio
 - Compra de recursos energéticos
- 19. UNE-ISO 2859-1: 2012. Un incumplimiento de un requisito asociado a una utilización prevista es**
- No conformidad
 - Observación
 - Defecto
- 20. UNE-ISO 2859-1: 2012. ¿que se considera “d” en relación al porcentaje no conforme?**
- Es el número de elementos no conformes en la muestra
 - Es el número de elementos no conformes en la población o lote
 - Es el tamaño de la muestra
- 21. UNE-ISO 2859-1: 2012. A no ser que la autoridad responsable disponga otro criterio, al comienzo, la inspección será:**
- Rigurosa
 - Normal
 - Reducida
- 22. UNE-ISO 2859-1: 2012. En relación a la puntuación de cambio, y en el caso del plan de muestreo simple:**
- Cuando el número de aceptación es 2, añadir 2 a la puntuación de cambio si se acepta el lote
 - Cuando el número de aceptación es 2 o 1, añadir 1 a la puntuación de cambio si se acepta el lote
 - Cuando el número de aceptación es 0 o 1, añadir 2 a la puntuación
- 23. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Esta parte de la norma especifica un sistema de aceptación por muestreo basado en**
- Planes de muestreo simples para la inspección por variables.
 - Planes de muestreo dobles para la inspección por variables.
 - Planes de muestreo múltiples para la inspección por variables.
- 24. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Esta parte de la norma respecto a su versión anterior sustituye el acrónimo NCA (Nivel de calidad aceptable) por**
- Límite de calidad asumible (ACL)
 - Límite de Calidad Límite (LCL)
 - Límite de calidad de aceptación (LCA)
- 25. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. El requisito de control combinado se establece cuando**
- Se tienen en cuenta las diferencias entre σ y S
 - Se especifican ambos límites, superior e inferior para las características de calidad y se aplica un LCA al porcentaje no conforme combinado
 - Cuando se pueden utilizar indistintamente los valores de tolerancia del límite superior e inferior de especificación

26. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. La constante de aceptabilidad K

- a) Constante que depende del valor especificado para el límite de calidad de aceptación y del tamaño de muestra y que se utiliza como criterio para aceptar el lote en un plan de muestreo de aceptación.
- b) Relación entre el límite de especificación y la media y desviación típica de la muestra, que sirve para evaluar la aceptabilidad de un lote.
- c) Función del límite de control considerado, respecto a la media y desviación típica de la muestra.

27. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Regla del cambio:

- a) Regla de define cuando puede cambiarse de una desviación típica desconocida a una conocida, en la aplicación de los planes de muestreo.
- b) Regla para satisfacer el criterio de aceptación en el caso del control combinado de límites de especificación dobles, cuando se conoce la variabilidad del proceso.
- c) Criterio de decisión dentro de un esquema de muestreo de aceptación para cambiar de un plan de muestreo de aceptación a otro de mayor o menor severidad, en base al historial de calidad demostrado.

28. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. La elección de un LCA distinto de los recomendados en la norma

- a) Esta parte de la norma no es aplicable cuando para un producto o servicio se designe un LCA distinto al LCA recomendado.
- b) En caso de que se haya designado un LCA no previsto entre los 16 descritos en esta norma (0,01 % a 10 %) se extrapolan los valores de la constante de aceptabilidad de los valores más cercanos.
- c) Se utiliza siempre el valor de LCA superior (más riguroso).

29. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Curvas características de operación.

- a) Indican la proporción de lotes que se aceptarían, según la calidad del proceso, en porcentaje no conforme
- b) Los números junto a las funciones trazadas en estos gráficos indican el tamaño de muestra utilizado
- c) El eje vertical representa la calidad límite, en porcentaje no conforme

30. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. El primer paso para la obtención de un plan de muestreo, según el procedimiento normalizado para el método "S", consiste en:

- a) Obtener el tamaño de muestra n y la constante de aceptabilidad K
- b) Calcular el estadístico de calidad Q_U para límites de especificación únicos o dobles
- c) Con el nivel de inspección dado y con el tamaño del lote, obtener la letra código del tamaño de muestra, utilizando la tabla A1.

31. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Como criterio de aceptabilidad, si tenemos un límite de especificación superior U el lote es aceptable si:

- a) $Q_U \geq k$
- b) $Q_U \leq k$
- c) $Q_U < k$

32. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Como criterio de aceptabilidad, si tenemos un límite de especificación inferior L el lote es aceptable si:

- a) $Q_L \geq k$
- b) $Q_L \leq k$
- c) $Q_L < k$

33. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Según las reglas de cambio normalizadas para la aplicación de los criterios para el cambio de tipos de inspección:

- a) La inspección rigurosa debe establecerse cuando 1 lote bajo la inspección normal es rechazado.
- b) La inspección rigurosa debe establecerse cuando 3 lotes bajo la inspección normal inicial no se aceptan dentro de 7 lotes consecutivos
- c) La inspección rigurosa debe establecerse cuando 2 lotes bajo la inspección normal inicial no se aceptan dentro de 5 o menos lotes consecutivos

- 34. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Según las reglas de cambio normalizadas para la aplicación de los criterios para el cambio de tipos de inspección:**
- La inspección rigurosa debe moderarse cuando se hayan aceptado 5 lotes consecutivos en primera inspección, bajo inspección rigurosa.
 - La inspección rigurosa debe moderarse cuando se hayan corregido las causas que ocasionaban las desviaciones
 - La inspección rigurosa debe moderarse cuando lo dicte la autoridad competente.
- 35. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. El cambio del método “S” al método “ σ ” se realiza:**
- Si 5 lotes consecutivos, ensayados bajo el método “S” resultan aceptados.
 - Si la desviación típica estimada en el último lote es igual a la desviación de la muestra.
 - Si se considera que el proceso se encuentra en estado de control estadístico bajo el método “S”, utilizando el último valor de σ y bajo la discreción de la autoridad competente.
- 36. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. El cambio del método “ σ ” al método “S” se realiza:**
- Una vez que se considera que el proceso está fuera de control estadístico.
 - Cuando aparece un lote no conforme.
 - Cuando se producen cambios o retrasos en el proceso de fabricación.
- 37. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. La tabla A1 Letra código para el tamaño de muestra y niveles de inspección recoge**
- 2 Niveles de inspección generales y 6 especiales
 - 3 Niveles de inspección generales y 3 especiales
 - 4 Niveles de inspección especiales y 3 generales
- 38. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. La tabla A1 Letra código para el tamaño de muestra y niveles de inspección relaciona:**
- El tamaño del lote, con el tipo de nivel de inspección, asignando una letra para el tamaño de muestra, en el cruce de ambas entradas
 - El nivel de inspección con el LCA admisible, asignando una letra para el tamaño de muestra, en el cruce de ambas entradas
 - El nivel de inspección con el riesgo del proveedor, asignando una letra para el tamaño de muestra, en el cruce de ambas entradas.
- 39. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. La tabla A2 Tamaños de muestra para letras código de tamaño de muestra y método de inspección**
- Tiene en cuenta si la característica a medir tiene un límite simple o combinado.
 - Relaciona el tamaño del lote con el tamaño de muestra
 - Tiene en cuenta si la inspección corresponde al método de la desviación típica conocida o desconocida.
- 40. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. La tabla A2 Tamaños de muestra para letras código de tamaño de muestra y método de inspección**
- Con la misma letra código, el tamaño de muestra, en muestreos por atributos, es siempre menor.
 - El método “ σ ” obliga a tamaños de muestra mayores que el método “S”
 - Propone tamaños de muestra para inspecciones normales y rigurosas y para inspecciones reducidas
- 41. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Tabla B1-Planes de muestreo simple para inspección normal, (tabla maestra) método “S”**
- Relaciona letras código y tamaños de muestra con límites de calidad de aceptación, obteniéndose en el cruce de ambas entradas el valor de la constante de aceptabilidad.
 - Las celdas ocupadas por flechas negras implican la imposibilidad de encontrar un plan de muestreo apropiado
 - La existencia de un LCA no recogido en la tabla obliga a ponderar los valores más cercanos de la constante de aceptabilidad.

- 42. NORMA UNE-ISO 3951-1:2012. Tabla L1 – Riesgo del fabricante (en porcentaje) para inspección normal. Método S**
- a) El riesgo del fabricante es la probabilidad de no aceptar un lote dado, cuando la proporción no conforme del proceso es igual al LCA
 - b) El riesgo del consumidor es la probabilidad de aceptar un lote dado, cuando la proporción no conforme del proceso es igual al LCA
 - c) El riesgo del fabricante es la probabilidad de rechazar un lote con un LCA inferior al porcentaje defectuoso establecido.
- 43. En el ciclo PHVA, ¿qué enunciado es incorrecto?**
- a) Planificar: establecer los objetivos del sistema y sus procesos.
 - b) Hacer: implementar lo planificado.
 - c) Verificar: realizar el seguimiento de las acciones para mejorar el desempeño.
- 44. Según la norma ISO 9001:2015, quien debe tener competencia basada en la educación, formación y experiencia:**
- a) Todo el personal de la empresa que trabaja en el departamento de Calidad.
 - b) Todos los que realicen trabajos que afecten al desempeño y eficacia del sistema de gestión de la calidad.
 - c) Todo el personal de la empresa y los proveedores.
- 45. Según la norma ISO 9001:2015 ¿Cuáles de las siguientes son entradas para el diseño y desarrollo?**
- a) Los requisitos legales reglamentarios.
 - b) Requisitos del proveedor de materias primas.
 - c) Resultados de encuestas a usuarios.
- 46. Según la norma ISO 9001:2015 en una Auditoría interna, la organización NO debe:**
- a) Seleccionar a los auditores.
 - b) Asegurarse de que los resultados de las auditorías son conformes.
 - c) Conservar información documentada como evidencia.
- 47. Según la norma ISO 9001:2015, los objetivos de calidad deben de:**
- a) ser coherentes con la política de la calidad; ser medibles; tener en cuenta los requisitos aplicables; ser pertinentes para la conformidad de los productos y servicios y para el aumento de la satisfacción del cliente; ser objeto de seguimiento; comunicarse.
 - b) ser coherentes con la política de la calidad; ser medibles; tener en cuenta el sector productivo de la organización; ser pertinentes para la conformidad de los productos y servicios y para el aumento de la satisfacción del cliente; ser objeto de seguimiento; comunicarse.
 - c) ser coherentes con la política de la calidad; ser medibles; tener en cuenta los requisitos aplicables; ser pertinentes para la conformidad de los productos y servicios y para el aumento de la satisfacción de los proveedores; comunicarse.
- 48. Según la norma ISO 9001:2015 la organización debe llevar a cabo auditorías internas para ver si el sistema de gestión de calidad:**
- a) Mantiene los criterios solicitados por el cliente.
 - b) Tiene información documentada de cómo han de ser los productos y la forma de realizar los controles pertinentes de calidad.
 - c) Es conforme con los requisitos propios de la organización para su sistema de gestión y de la Norma Internacional.
- 49. La Norma Internacional ISO 9001:2015...**
- a) Especifica los requisitos orientados a dar confianza en los productos y servicios proporcionados y aumentar la satisfacción del cliente.
 - b) Marca las directrices para los códigos de conducta de la organización y las expectativas del cliente.
 - c) Marca las directrices para el tratamiento de las quejas de la organización y cumplir con las expectativas del cliente.

- 50. Cuál de los siguientes enunciados no es uno de los 7 principios de la gestión de la calidad según la ISO 9001:2015...**
- a) Gestión de las relaciones.
 - b) Búsqueda de oportunidades basada en la evidencia.
 - c) Compromiso de las personas.
- 51. Según la norma ISO 9001:2015 y el “Pensamiento basado en riesgos” un riesgo es:**
- a) El efecto de la incertidumbre.
 - b) Una situación en la que pelagra la integridad del trabajador.
 - c) Es el efecto positivo que da como resultado una oportunidad.
- 52. Según la norma ISO 9001:2015 la organización debe:**
- a) Mantener los productos y servicios para cumplir los requisitos.
 - b) Mantener el desempeño y la eficacia del sistema de gestión de la calidad.
 - c) Corregir, prevenir o reducir los efectos no deseados.
- 53. Según ISO 9001:2015, ¿cuál de los siguientes es un elemento de entrada para el diseño y desarrollo relacionado con los requisitos del producto?:**
- a) La información sobre normativa laboral.
 - b) La información de fabricantes de maquinaria.
 - c) La información proveniente de diseños previos similares.
- 54. Según ISO 9001:2015, ¿cómo una organización no debe tratar las salidas no conformes?:**
- a) Obtención de autorización para su aceptación bajo concesión.
 - b) Separación, contención, devolución o suspensión de provisión de productos y servicios.
 - c) Entregándolos al cliente para su destrucción.
- 55. Según ISO 9001:2015, cuando ocurra una no conformidad, incluida cualquiera originada por quejas, la organización debe:**
- a) Tomar acciones para controlarla y corregirla.
 - b) Modificar las especificaciones técnicas para que el producto sea conforme sin consultar con el cliente.
 - c) Si la no conformidad se ha detectado después de la entrega del producto, no se tomará ninguna acción.
- 56. ¿Cuál de las siguientes afirmaciones no son requisitos para los productos y servicio según ISO 9001:2015?**
- a) La organización debe determinar los requisitos especificados por el cliente.
 - b) La organización debe determinar los requisitos no establecidos por el cliente, pero necesarios para el uso especificado o previsto, cuando sea conocido.
 - c) La organización debe determinar la oferta completa de requisitos de sus productos.
- 57. Cuál de estas afirmaciones no es correcta: La ISO 9001:2015 especifica los requisitos para un sistema de gestión de la calidad cuando una organización:**
- a) Necesita demostrar su capacidad para proporcionar regularmente productos y servicios que satisfagan los requisitos del cliente y los legales y reglamentarios aplicables.
 - b) Pretende expandirse, encontrando nuevos mercados y ampliando producción, tanto en servicios como en productos.
 - c) Aspira a aumentar la satisfacción del cliente a través de la aplicación eficaz del sistema, incluidos los procesos para la mejora del sistema y el aseguramiento de la conformidad con los requisitos del cliente y los legales y reglamentarios aplicables.
- 58. Según la norma ISO 9001:2015 ¿Cuál de estas afirmaciones es la correcta?:**
- El alcance del sistema de gestión de la calidad de la organización...**
- a) debería estar disponible y mantenerse como información documentada.
 - b) debe estar disponible y mantenerse como información documentada.
 - c) puede estar disponible y mantenerse como información documentada.

- 59. Según ISO 9001:2015, para el control de la información documentada, la organización debe abordar las siguientes actividades, ¿Cuál no corresponde?**
- Distribución, acceso, recuperación y uso.
 - Maquetación y edición digital.
 - Almacenamiento y preservación, incluida la preservación de la legibilidad.
- 60. Según la norma ISO 9001:2015, los objetivos de la calidad no deben ser:**
- Medibles.
 - Psicológicos (por ejemplo, reducción del estrés, prevención del síndrome de agotamiento, cuidado de las emociones).
 - Coherentes con la política de la calidad.
- 61. Según la norma ISO 9001:2015, ¿cuáles de las siguientes actuaciones debe de considerar una organización para determinar el alcance del sistema de gestión de la calidad?**
- Los registros y documentos del sistema de calidad.
 - Los riesgos y oportunidades de la organización.
 - Los productos y servicios de la organización.
- 62. Según la norma ISO 9001:2015 ¿Cuál de las siguientes no es una entrada para la Revisión por la Dirección del sistema de gestión de la calidad?**
- Las no conformidades y acciones correctivas.
 - La eficacia de las acciones tomadas para abordar los riesgos y oportunidades.
 - La cuenta de resultados de la organización.
- 63. Según la norma ISO 9001:2015, tomar acciones para mejorar el desempeño según PHVA, cuando sea necesario ¿es?**
- Hacer.
 - Actuar.
 - Verificar.
- 64. Según la norma ISO 9001:2015, la organización debe comunicar a los proveedores externos sus requisitos para:**
- La aprobación de métodos, procesos y equipos.
 - La selección del personal al mando de las operaciones que participen en la elaboración de los materiales que le serán suministrados a la organización.
 - El tratamiento sanitario de los trabajadores implicados en los procesos de fabricación de los materiales a suministrar a la organización.
- 65. Según la norma ISO 9001:2015, en los requisitos para las actividades posteriores a la entrega asociadas con los productos y servicios, la organización debe considerar:**
- Encargarse del transporte en la devolución de los productos no conformes.
 - La naturaleza, el uso y la vida útil prevista de sus productos y servicios.
 - Las características logísticas de los almacenes o lugares de distribución de sus productos o servicios.
- 66. Según la norma ISO 9001:2015, cuál de los siguientes conceptos es falso:**
- “La aplicación del enfoque a procesos en un sistema de gestión de la calidad permite:
- la mejor convivencia entre los trabajadores para un desempeño de sus funciones en un ambiente de trabajo más relajado y estable”.
 - la consideración de los procesos en términos de valor agregado”.
 - la mejora de los procesos con base en la evaluación de los datos y la información”.
- 67. Los riesgos profesionales pueden clasificarse en 4 grupos. Indica cuál de los pares NO encaja en la clasificación correcta.**
- Riesgos derivados de la organización del trabajo y riesgos higiénicos.
 - Riesgos ligados a las condiciones de trabajo y riesgos derivados de las características del trabajo.
 - Riesgos profesionales y derivados de la idiosincrasia del trabajo.

- 68. Los riesgos profesionales (Higiénicos), ocasionados por el medio ambiente que rodea al trabajador se denominan riesgos higiénicos. Entre ellos podemos encontrar:**
- a) Contaminantes de tipo físico o químico.
 - b) Contaminantes de tipo biológico.
 - c) Los dos anteriores.
- 69. Según el artículo 4 de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales (ley 31/95) se define como:**
- a) Riesgo Laboral: La posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño derivado del trabajo.
 - b) Daños derivados del trabajo: Las enfermedades, patologías o lesiones sufridas con motivo u ocasión del trabajo.
 - c) Las dos anteriores.
- 70. Se define como accidente de trabajo “in itinere”:**
- a) Las enfermedades o defectos, padecidos con anterioridad por el trabajador, que se agraven como consecuencia de la lesión constitutiva del accidente.
 - b) Los ocurridos durante el desempeño de las funciones sindicales.
 - c) Los que sufra el trabajador al ir o al volver del lugar de trabajo.
- 71. Formación de los trabajadores (Art 19 LPRL).**
- a) El empresario deberá garantizar que cada trabajador reciba una formación teórica y práctica, suficiente y adecuada en materia preventiva.
 - b) La formación a los trabajadores debe ser sólo teórica.
 - c) La formación será bonificable, pero no obligatoria.
- 72. Documentación (Art 23 LPRL). El empresario deberá elaborar y conservar a disposición de la autoridad laboral. (Marca la NO correcta).**
- a) Un mapa de riesgos psicosociales
 - b) Un plan de prevención.
 - c) Una evaluación de riesgos.
- 73. Consulta y participación de los trabajadores. Aplicación en la FNMT-RCM. Tipos de representación de los trabajadores. (Marca la NO correcta).**
- a) Delegados de prevención
 - b) Comisión de relaciones humanas y sanidad
 - c) Comité de seguridad y salud
- 74. Los factores psicosociales (Marca la NO correcta).**
- a) Son aquellas condiciones que se encuentran presentes en una situación laboral y que están directamente relacionadas, con la organización, el contenido del trabajo y la realización de la tarea
 - b) Son aquellas condiciones relacionadas con los intercambios personales y las expectativas de promoción de los trabajadores.
 - c) Son aquellas condiciones que tienen la capacidad para afectar tanto al bienestar y a la salud (física, psíquica y social) del trabajador como al desarrollo del trabajo.
- 75. El factor más importante en una electrocución es**
- a) El voltaje o diferencias de potencial.
 - b) La intensidad.
 - c) La Tensión
- 76. El agua es el agente extintor por excelencia. Sus mayores propiedades extintoras son (marca lo que NO proceda).**
- a) Por enfriamiento
 - b) Por descomposición química del comburente
 - c) Por sofocación
- 77. Los extintores se clasifican en (Marque la NO correcta).**
- a) Manuales
 - b) Articulado y con equipamiento B.I.E.
 - c) Móviles o sobre ruedas
- 78. La Ley Orgánica 3/2007, de 22 de marzo atañe a**

- a) La igualdad efectiva de mujeres y hombres.
- b) El texto refundido del Estatuto de los Trabajadores
- c) Otros asuntos

79. La ley orgánica 3/2007 de 22 de marzo

- a) Solo plantea la igualdad para la conciliación.
- b) Solo promueve el equilibrio de las responsabilidades familiares.
- c) Plantea la igualdad para la conciliación y promueve el equilibrio de las responsabilidades familiares.

80. La Comisión de Seguimiento del tercer plan de igualdad se reunirá con carácter ordinario:

- a) mensualmente
- b) anualmente
- c) semestralmente

CONTROLADOR CALIDAD DE METALURGIA

PARTE II (TIPO TEST)

- 1. ¿En qué consiste un tratamiento térmico?**
 - a) En calentar la pieza, enfriarla y mantenerla en frío.
 - b) En calentar la pieza, mantenerla a temperatura y enfriarla convenientemente.
 - c) En calentar la pieza y enfriarla rápidamente.
 - 2. ¿De qué depende los factores temperatura-tiempo en los tratamientos térmicos?**
 - a) Del material y la forma.
 - b) Del material y el tamaño.
 - c) Del material, la forma y el tamaño.
 - 3. ¿En qué consiste el temple?**
 - a) En endurecer y aumentar la resistencia del acero.
 - b) En ablandar y afinar el grano, eliminar tensiones y la acritud producida por la conformación del material en frío.
 - c) En eliminar la fragilidad y las tensiones creadas en la pieza.
 - 4. ¿En qué consiste el recocido?**
 - a) En endurecer y aumentar la resistencia del acero.
 - b) En eliminar tensiones internas y mejorar la estructura.
 - c) En eliminar la fragilidad y las tensiones creadas en un tratamiento térmico.
 - 5. ¿En qué consiste el revenido?**
 - a) En endurecer y aumentar la resistencia del acero.
 - b) En eliminar tensiones internas y mejorar la estructura.
 - c) En eliminar la fragilidad y las tensiones creadas en un tratamiento térmico.
 - 6. ¿Qué aporta el carbono a los aceros?**
 - a) Aumenta la dureza y la resistencia.
 - b) Disminuye la capacidad del temple.
 - c) Favorece la nitruración.
 - 7. ¿Qué aporta el cromo a los aceros?**
 - a) Favorece la nitruración.
 - b) Aumenta la dureza, la resistencia y la elasticidad.
 - c) Disminuye la capacidad del temple.
 - 8. ¿Para qué se aplica la cementación?**
 - a) Para piezas que tengan que ser dúctiles y elásticas.
 - b) Para piezas que tengan que ser resistentes al desgaste y a los golpes.
 - c) Para piezas dar dureza a piezas plásticas.
 - 9. La metrología es una ciencia que estudia:**
 - a) La manera de definir la unidad de longitud llamada metro.
 - b) La metrología no es una ciencia
 - c) Magnitudes, sistemas de unidad, instrumentos de medida y métodos de medida.
 - 10. La apreciación se define como:**
 - a) La dimensión mínima que un instrumento puede medir.
 - b) La calidad indispensable que han de tener todos los instrumentos de medida.
 - c) La máxima aproximación a la medida real de la pieza.
-

11. El pie de rey universal puede realizar medidas:

- a) De exteriores y de interiores.
- b) De exteriores, de interiores y de profundidad.
- c) Solo de profundidad.

12. La apreciación del palmer depende de:

- a) El paso del tornillo micrométrico.
- b) El número de divisiones del tambor.
- c) El paso del husillo y del número de divisiones del tambor.

13. La medida nominal se define como:

- a) La primera que se obtiene en el proceso de mecanizado de una pieza y que está dentro de la zona de tolerancia.
- b) La que tiene la pieza después de fabricarla.
- c) La que se indica en el plano y a la que se añaden las tolerancias.

14. A través de la medición por comparación determinamos:

- a) Si la dimensión analizada es mayor, igual o menor que la dimensión tomada como referencia.
- b) La dimensión real de la pieza que estamos comparando.
- c) La dimensión concreta del patrón.

15. Ciertos errores de medición dependen del operario. ¿Cómo se denominan estos errores?

- a) Accidentales.
- b) Imprevisibles.
- c) Sistemáticos.

16. Un ajuste H7 para un eje. ¿Cuál es su tolerancia inferior?

- a) +10
- b) 0
- c) -10

17. ¿La determinación numérica del valor de una magnitud se denomina?

- a) Medición
- b) Medida
- c) Resultado

18. ¿Cuál es la temperatura para una media efectiva?

- a) 24°C
- b) 22°C
- c) 20°C

19. ¿Qué porcentaje de carbono (c) contienen las fundiciones?

- a) Entre el 0.1 y el 2.11 %
- b) Entre el 2,11 y el 6,67 %
- c) Más del 7%

20. ¿El latón es una aleación de?

- a) Cobre y estaño.
- b) Aluminio y zinc.
- c) Cobre y zinc

HOJA DE RESPUESTAS CORRECTAS

Código Exámen

1 7 1 2 3

0	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
1	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
2	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
3	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
4	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
6	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
7	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
8	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
9	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Número de preguntas

0 2 0

0	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
1	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
3	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
4	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
6	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
7	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
8	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
9	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Número de Respuestas

3

2	<input type="radio"/>
3	<input checked="" type="radio"/>
4	<input type="radio"/>
5	<input type="radio"/>
6	<input type="radio"/>

Instrucciones:

- 1-. Asígnale un código de 5 cifras al exámen.
- 2-. Indique el número de preguntas del exámen.
- 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

- 1/(n-1) Puntos
 1/3 Punto
 1/5 Punto
 1/2 Punto
 1/4 Punto

	Respuesta Correcta						Número de Respuestas					
	A	B	C	D	E	F	2	3	4	5	6	
1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
3	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
4	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
6	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
7	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
8	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
9	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
10	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
11	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
12	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
13	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>							
14	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
15	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
16	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
17	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
18	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
19	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
20	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
21	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
22	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
23	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
24	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
26	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
27	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
28	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
29	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
30	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
31	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
32	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
33	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
34	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
35	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
36	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
37	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
38	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
39	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
40	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
41	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
42	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
43	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
44	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
45	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
46	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
47	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
48	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
49	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
50	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	

	Respuesta Correcta						Número de Respuestas					
	A	B	C	D	E	F	2	3	4	5	6	
51	<input type="radio"/>											
52	<input type="radio"/>											
53	<input type="radio"/>											
54	<input type="radio"/>											
55	<input type="radio"/>											
56	<input type="radio"/>											
57	<input type="radio"/>											
58	<input type="radio"/>											
59	<input type="radio"/>											
60	<input type="radio"/>											
61	<input type="radio"/>											
62	<input type="radio"/>											
63	<input type="radio"/>											
64	<input type="radio"/>											
65	<input type="radio"/>											
66	<input type="radio"/>											
67	<input type="radio"/>											
68	<input type="radio"/>											
69	<input type="radio"/>											
70	<input type="radio"/>											
71	<input type="radio"/>											
72	<input type="radio"/>											
73	<input type="radio"/>											
74	<input type="radio"/>											
75	<input type="radio"/>											
76	<input type="radio"/>											
77	<input type="radio"/>											
78	<input type="radio"/>											
79	<input type="radio"/>											
80	<input type="radio"/>											
81	<input type="radio"/>											
82	<input type="radio"/>											
83	<input type="radio"/>											
84	<input type="radio"/>											
85	<input type="radio"/>											
86	<input type="radio"/>											
87	<input type="radio"/>											
88	<input type="radio"/>											
89	<input type="radio"/>											
90	<input type="radio"/>											
91	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>										

ANEXO II

OE 17/23 Oficial 1ª Controlador de Calidad de Metalurgia

Prueba práctica eliminatoria

REGISTRO	APELLIDOS, NOMBRE	NOTA
7900010182400	BURGOS DEL VAL, JORGE	6,000
7900010379676	CASCON SANCHEZ RODILLA, JUAN JOSE	6,667
7900010248794	CASTRO RODRIGUEZ, OSCAR	6,333
7900010058954	CRUZ CONDE, RAUL	5,000
7900010392470	GARCÍA GALLEGO, JOSÉ	6,333
7900010392723	GONZALEZ LABORDA, LORETO	5,330
7900010367575	JUSDADO ARROYO, MARIA SOLEDAD	8,667
7900010372755	MARCO BASTANTE, IVAN	6,333
7900010383711	MARTIN SANCHEZ, FATIMA	6,333
7900010383790	NAUM MOCANU, ALINA MIHAELA	6,667
7900010291923	PARRAS GARCÍA, TASIO	7,333
7900010185785	PONCE GARCIA, SONIA	1,667
7900010077906	RODRIGUEZ DE HOZ, JOSUE	4,667
7900010077172	RUBIO GONZALEZ, GABRIEL	4,000
7900010410083	SANCHEZ LOPEZ, BEATRIZ	5,667
7900010159982	SEGURA BRAVO, RUTH	5,333
7900010136751	ZAFRA CALVO, LUCAS	4,667