Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

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

DOS plazas fijas de JEFE DE ÁREA B (Nivel 14) en CALIDAD Y LABORATORIO

OE: 12/26

AVISO

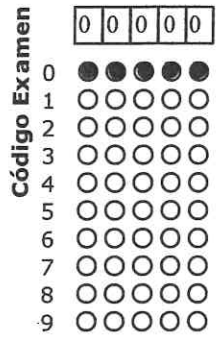
Según lo establecido en las bases del proceso de selección, se acuerda publicar la plantilla de respuestas y el cuadernillo de preguntas de la parte correspondiente al test de la prueba teórico-práctica eliminatoria.

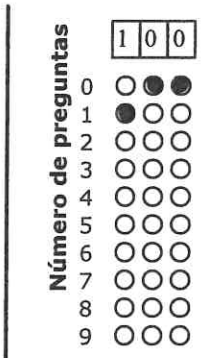
Se establece plazo de presentación de impugnaciones los días 15, 16 y 17 de septiembre de 2026. Las impugnaciones deberán presentarse con DNI electrónico o certificado digital a través del Registro electrónico común de la Administración General del Estado indicando la referencia OE 12/26 Jefe de Área B: https://rec.redsara.es/registro/action/are/acceso.do

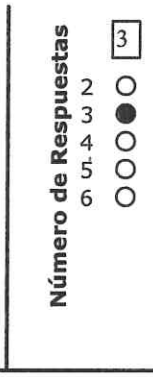
Madrid, en la fecha de la firma electrónica
LA SECRETARIA DEL TRIBUNAL

Documento firmado electrónicamente por:
Ana Belen Jimenez Gomez
Fecha: 14/09/2026
CSV:sa1ZJCM3FvJ5WGN+sV97wg==

HOJA DE RESPUESTAS CORRECTAS







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

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

	Respuesta Correcta	Número de Respuestas
	A B C D E F	2 3 4 5 6
51	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
52	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
53	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
54	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
55	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
56	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
57	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
58	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
59	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
60	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
61	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
62	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
63	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
64	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
65	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
66	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
67	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
68	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
69	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
70	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
71	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
72	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
73	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
74	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
75	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
76	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
77	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
78	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
79	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
80	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
81	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
82	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
83	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
84	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
85	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
86	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
87	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
88	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
89	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
90	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
91	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
92	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
93	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
94	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
95	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
96	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
97	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
98	○ ● ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
99	● ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
100	○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○

	Respuesta Correcta	Número de Respuestas
	A B C D E F	2 3 4 5 6
101	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
102	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
103	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
104	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
105	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
106	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
107	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
108	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
109	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
110	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
111	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
112	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
113	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
114	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
115	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
116	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
117	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
118	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
119	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
120	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
121	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
122	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
123	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
124	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
125	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
126	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
127	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
128	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
129	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
130	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
131	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
132	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
133	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
134	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
135	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
136	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
137	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
138	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
139	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
140	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
141	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
142	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
143	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
144	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
145	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
146	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
147	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
148	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
149	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○
150	○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○

64374

CopyRight © 1999 Tecnomedia Sistemas SL Tel. 93.487.96.42

OE 12/26 JEFE DE ÁREA B. CALIDAD

PRUEBA TEÓRICO-PRÁCTICA ELIMINATORIA

---

1. Según el libro "Herramientas para la gestión de calidad", en el contexto de Seiri (selección), si existe duda sobre la utilidad de algún elemento en el área de trabajo, ¿cuál es la recomendación del autor?

a) Almacenarlo de forma permanente en la estación de trabajo hasta que sea necesario.
b) La selección significa dejar solo lo estrictamente necesario: si hay dudas sobre alguna cosa, descártela.
c) Proceder a ordenarlo sistemáticamente junto con las demás herramientas sin clasificar.

2. Según el libro "Herramientas para la gestión de calidad", ¿a qué se refiere específicamente el desperdicio por "movimientos" en la metodología Kaizen?

a) Aquellos que, por no contar con un mejor diseño de los circuitos, procesos y actividades, generan menor productividad y mayor desgaste físico de los trabajadores.
b) A los traslados internos innecesarios de una planta a otra, que generan costos, pero sin agregar valor al consumidor final.
c) Tanto a los debidos por falta de insumos y/o tiempos de preparación de las máquinas y herramientas.

3. Según el libro "Herramientas para la gestión de calidad", ¿cuál es el significado literal de los términos japoneses que componen la palabra Poka-yoke?

a) Poka = errores imprevistos y Yokeru = acción de evitar.
b) Poka = automatización y Yokeru = inspección manual de defectos.
c) Poka = calidad total y Yokeru = cumplimiento de especificaciones.

4. Según el libro "Herramientas para la gestión de calidad", ¿cuáles son los tres conceptos fundamentales de la Gestión de la Calidad Total (T.Q.M.)?

a) Inspección en origen, estandarización de puestos de trabajo y rotación del personal.
b) Sugerencias de los empleados, automatización con toque humano y reducción de desperdicios.
c) Enfoque al cliente, mejora continua y valor de cada persona.

5. Según la guía de "Gestión y elaboración de proyectos", para la competencia de "Comunicación" del gestor, ¿con quiénes debe establecerse un flujo de comunicación para evitar malentendidos?

a) Exclusivamente con los miembros de su equipo técnico.
b) Tanto con personal perteneciente al proyecto (equipo y superiores) como externo a él (cliente y proveedores).
c) Únicamente como interlocutor con clientes y proveedores.

6. Según la guía de "Gestión y elaboración de proyectos", en la fase de "Ejecución y Seguimiento", si se detecta que no se están cumpliendo los objetivos, ¿cuál es el paso de control indicado?

a) Analizar los riesgos del proyecto y establecer acciones correctivas y preventivas.
b) Identificar causas de desviación de objetivos y aplicar medidas correctoras.
c) Valorar la viabilidad económica y técnica del proyecto.

7. Si un riesgo posee una probabilidad alta y genera consecuencias importantes, ¿qué estrategia se debe aplicar según los distintos escenarios de la guía de "Gestión y elaboración de proyectos"?

a) Asumir el riesgo de que suceda y, en tal caso, determinar entonces cuál será el plan de acción.
b) Tener establecidas acciones correctoras o de emergencia, siendo importante, sobre todo, tener medios de aviso que nos aporten información sobre el tema que concierne al riesgo.
c) Definir y ejecutar acciones preventivas a lo largo del proyecto para minimizar las consecuencias de este riesgo. En algunos casos se deberán tener establecidas acciones correctivas, de manera que si falla la acción preventiva haya definido un plan de acción.

8. Según la guía de "Gestión y elaboración de proyectos", ¿cómo se define la relación entre el seguimiento, la evaluación y el ciclo de vida del proyecto?

a) El seguimiento es una tarea técnica ajena por completo a la labor de evaluación de la calidad.
b) La evaluación es una tarea de carácter punitivo y prohíbe realizar modificaciones o ajustes de planificación en la ejecución del proyecto.
c) El proceso de evaluación se trata de un proceso continuo que empieza con el seguimiento y control, dentro de una monitorización permanente del mismo, que busca realizar ajustes y mejoras durante la ejecución del propio proyecto.

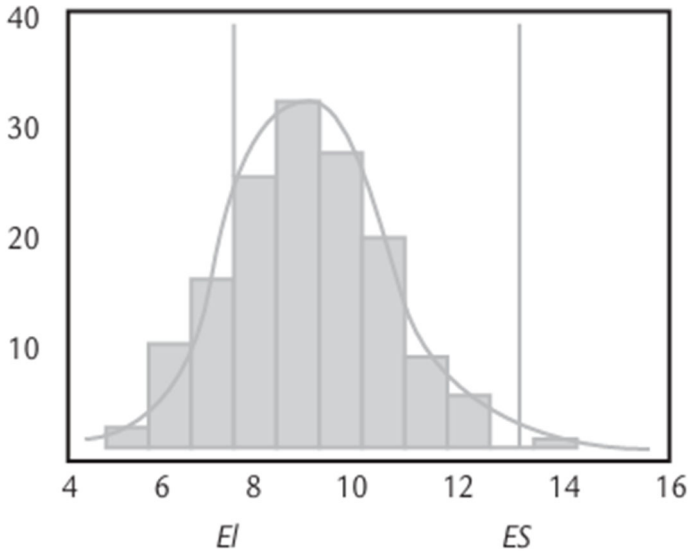
9. Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", ¿cuáles son las llamadas "6M" en las que se divide globalmente un proceso para entender la variabilidad?

a) Mano de obra, modelos, misión, materiales, medición y medio ambiente.
b) Mano de obra, máquinas, métodos, materiales, mediciones y medio ambiente.
c) Mano de obra, mantenimiento, máquinas, materiales, motivación y monitoreo.

10. Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", de acuerdo con la regla empírica de la distribución normal, ¿qué porcentaje de datos cae dentro de ±3 desviaciones estándar ($\bar{x} \pm 3S$)?

a) 97,9%
b) 95,7%
c) 99,7%

11. Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", ¿qué interpretación sería correcta para el siguiente histograma?



a) Centrado con mucha variabilidad.
b) Descentrado con poca variabilidad.
c) Descentrado con mucha variabilidad.

12. Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", ¿cuándo se considera formalmente que un proceso se encuentra "estable" o bajo "control estadístico"?

a) Cuando en el proceso aparecen causas especiales de variación.
b) Cuando su tendencia central y la amplitud de su variación presenta cambios al menos a corto plazo.
c) Cuando el proceso trabaja sólo con causas comunes de variación.

13. Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", ¿qué efecto provoca un incremento sustancial en el tamaño del subgrupo (*n*) sobre los límites de control de una carta *p*?

a) Los límites se estrechan demasiado, de manera que las proporciones con pequeñas desviaciones con respecto al promedio de artículos defectuosos caen fuera de los límites.
b) Los límites se expanden, aumentando la zona de variación admitida
c) Los límites de control permanecen constantes debido a que no dependen estadísticamente del tamaño muestral.

14. Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", si un proceso se encuentra clasificado como inestable e incapaz, ¿qué aspecto debe corregirse prioritariamente?

a) Identificar los patrones que sigue la inestabilidad, para así generar conjeturas sobre sus posibles causas.
b) Intentar reducir la variabilidad común rediseñando de forma total la maquinaria.
c) Cambiar los límites de especificación de ingeniería para forzar que el proceso sea capaz.

15. **Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", ¿cómo se define de forma precisa la "reproducibilidad" en metrología?**
    a) La variación o error de las mediciones obtenida por diferentes operadores utilizando el mismo instrumento para medir las mismas características en las mismas piezas.
    b) La capacidad del instrumento de mantener lecturas consistentes a lo largo de un periodo largo de tiempo.
    c) La probabilidad teórica de repetir de forma exitosa el experimento de ANOVA.

16. **Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", ¿qué es el "sesgo" o exactitud de un instrumento en metrología?**
    a) La variabilidad natural que experimenta el equipo al ser operado por diferentes inspectores de calidad.
    b) El número de categorías diferentes que el equipo es capaz de discriminar de forma óptima.
    c) La diferencia entre el promedio de varias mediciones de una misma característica física y el valor verdadero o de referencia (patrón).

17. **Según el libro "Control estadístico de la calidad y Seis Sigma", ¿qué regla exige cambiar de "inspección normal" a "inspección severa" (o ajustada) bajo la norma MIL-STD-105E?**
    a) Cuando se detecta de forma directa cualquier pieza con un defecto crítico no reportado.
    b) Cuando con el plan de inspección normal se rechazan dos de cinco lotes consecutivos.
    c) Cuando la media del proceso se desvía más de dos desviaciones estándar respecto al valor nominal.

18. **Según la norma ISO 19011:2018, al definir el "alcance de la auditoría", ¿qué elementos específicos se deben delimitar?**
    a) Los criterios financieros y los límites de responsabilidad civil de los auditores.
    b) La extensión y límites de la auditoría, incluyendo generalmente una descripción de las ubicaciones físicas y virtuales, unidades organizativas, actividades y procesos, así como el período de tiempo cubierto.
    c) Los acuerdos para una auditoría planificada para un periodo de tiempo determinado y dirigidas hacia un propósito específico.

19. **Según la norma ISO 19011:2018, ¿cómo se define formalmente la "evidencia objetiva" (*objective evidence*)?**
    a) Los registros, declaraciones de hechos o cualquier otra información que es pertinente para los criterios de auditoría y que es verificable.
    b) Las hipótesis de trabajo planteadas inicialmente por el equipo de auditores.
    c) Los datos que respaldan la existencia o veracidad de algo, obtenidos mediante la observación, medición, ensayo o por otros medios.

20. **Según la norma ISO 19011:2018, ¿qué principio de auditoría constituye la "base de la profesionalidad" (*the foundation of professionalism*)?**
    a) El desempeño: obtención de resultados medibles y cuantificables.
    b) La confidencialidad: realización del trabajo de manera discrecional en el uso de los datos facilitados.
    c) La integridad: realización del trabajo de forma ética, honesta, responsable e imparcial.

21. **Según la norma ISO 19011:2018, ¿qué mide cuantitativamente la evaluación de la competencia de los auditores?**
    a) El nivel de cumplimiento ético observado durante un simulacro de auditoría.
    b) Los años de experiencia laboral y de educación, el número de auditorías realizadas y las horas de formación en auditorías.
    c) Los años de experiencia laboral, el número de auditorías con resultado no conforme, así como el número de no conformidades detectadas.

22. Según la norma ISO 19011:2018, ¿cómo se define el "enfoque basado en la evidencia" (*evidence-based approach*)?

a) El método de control estadístico que prescinde de entrevistas personales para evitar sesgos humanos.
b) El método racional para alcanzar conclusiones de la auditoría fiables y reproducibles en un proceso sistemático.
c) La limitación de aceptar únicamente registros oficiales como fuente de información.

23. Según la norma ISO 19011:2018, ¿cuál es el propósito de la preparación para la reunión de cierre?

a) Redactar y emitir las facturas comerciales de honorarios del equipo.
b) Revisar los hallazgos, acordar conclusiones y formular recomendaciones, si esto último estaba contemplado en el plan de auditoría.
c) Confirmar el acuerdo de los participantes sobre el plan de auditoría, presentar al equipo auditor y asegurarse que se han realizado todas las actividades planificadas.

24. Según la norma ISO 19011:2018, al determinar la extensión (*extent*) del programa de auditoría, ¿qué aspectos esenciales de la organización se deben considerar?

a) El tamaño y naturaleza del auditado, así como la funcionalidad, complejidad, los riesgos y oportunidades, y el nivel de madurez de sus sistemas de gestión.
b) Las preferencias personales del auditor líder.
c) Los criterios financieros y los límites de responsabilidad civil de los auditores.

25. Según la norma ISO 19011:2018, ¿qué directriz se debe seguir para establecer prioridad en la asignación de recursos dentro del programa de auditoría?

a) Se debe dar prioridad a la asignación de recursos y métodos para los asuntos del sistema de gestión con mayores riesgos inherentes y menores niveles de desempeño.
b) Se debe dar prioridad a la asignación de recursos y métodos para los asuntos del sistema de gestión con menores riesgos inherentes y niveles de desempeño.
c) Se debe distribuir tanto el presupuesto como el tiempo de forma rigurosa y equivalente entre todos los departamentos a auditar.

26. Según la norma ISO 19011:2018, ¿cuál es la vía idónea para mantener la competencia de los auditores?

a) Realizando exámenes teóricos semestrales sin intervención de campo.
b) Participando regularmente en auditorías de sistemas de gestión.
c) Reemplazando periódicamente a los auditores.

27. Según la norma ISO 19011:2018, ¿cuál de los siguientes escenarios no representa una "oportunidad para mejorar el programa de auditorías"?

a) Igualar el nivel de competencia del equipo auditor con el nivel de competencia necesario para alcanzar los objetivos de la auditoría.
b) Coordinar de manera ineficaz las auditorías dentro del programa de auditoría.
c) Lograr coordinar y realizar múltiples auditorías en una única visita, optimizando costes y tiempos.

28. Según la norma ISO 19011:2018, ¿cómo pueden clasificarse las no conformidades?

a) Cualitativa o cuantitativamente.
b) Objetiva o subjetivamente.
c) En función de si los hallazgos provienen de entrevistas, observaciones o revisiones de la información documentada

29. Según la norma ISO 19011:2018, ¿qué se entiende formalmente por una "auditoría conjunta" (*joint audit*)?

a) Una auditoría en la que se evalúa de forma integrada el diseño y el proceso de manera conjunta.
b) Una auditoría llevada a cabo a un único auditado por dos o más organizaciones auditoras.
c) Una auditoría llevada a cabo conjuntamente a un único auditado en dos o más sistemas de gestión.

30. Según la norma ISO 10005:2018, ¿es necesario que una organización tenga implantado un sistema de gestión de conformidad con la norma ISO 9001 para poder aplicar esta norma?

a) Sí, ya que esta norma se enfoca exclusivamente a organizaciones estos sistemas de gestión conformes.
b) No, ya que es aplicable tanto para organizaciones que dispongan de estos sistemas como para las que no.
c) Sí, ya que es un requisito indispensable establecido para poder implementarla.

31. Según la norma ISO 10005:2018, ¿de qué norma internacional se adoptan los términos y definiciones básicos incluidos en ella?

a) ISO 9000:2015.
b) ISO 9001:2015.
c) ISO 19011:2018.

32. Según la norma ISO 10005:2018, ¿qué término específico se emplea para referirse abreviadamente a la materia de un plan para la calidad (proceso, producto, servicio, proyecto, contrato u otros resultados)?

a) Caso específico.
b) Caso de control.
c) Objeto de control.

33. Según la norma ISO 10005:2018, ¿qué tipo de pensamiento debe aplicar obligatoriamente una organización que solicita un plan de calidad a un proveedor externo?

a) Pensamiento enfocado en reducción de costes unitarios directos.
b) Pensamiento basado en riesgos aplicado a la naturaleza del proceso o producto y a la evaluación y selección de proveedores externos.
c) Pensamiento intuitivo delegado en el personal del proveedor externo.

34. Según la norma ISO 10005:2018, en la comprensión del contexto del plan de calidad, ¿qué aspectos diferencian las cuestiones internas de las externas?

a) Las internas pueden facilitarse considerando cuestiones relacionadas con valores, cultura, conocimiento y desempeño de la organización, mientras que las externas están relacionadas con factores legales, tecnológicos, competitivos, comerciales, culturales, sociales, ambientales y económicos.
b) Las internas están relacionadas con el caso específico, como los requisitos legales y reglamentarios, mientras que las externas afectan a la capacidad de la organización para lograr los resultados previstos.
c) No hay ninguna diferencia técnica, ya que ambas se consideran de naturaleza puramente financiera.

35. Según la norma ISO 10005:2018, ¿cuál de los siguientes ejemplos no es una entrada al plan de calidad?

a) El organigrama y los balances financieros.
b) Los requisitos del cliente, especificaciones legales, reglamentarias y de la industria.
c) Las evaluaciones de riesgos y oportunidades, así como la información documentada.

36. Según la norma ISO 10005:2018, al iniciar la preparación del plan de calidad, ¿quiénes deberían participar en el proceso?

a) Las responsabilidades y autoridades de las partes externas exclusivamente.
b) Únicamente el personal del departamento de calidad que está encargado de la elaboración del plan de calidad para el caso específico.
c) Las personas involucradas en el caso específico, tanto de dentro de la organización como de las partes interesadas pertinentes, si se considera apropiado.

37. Según la norma ISO 10005:2018, cuando un requisito del plan da lugar a una desviación del sistema de gestión de la organización, ¿qué pasos de control deben seguirse?

a) Ocultar la desviación y no documentarla en el plan para evitar no conformidades durante las auditorías.
b) Aceptar la desviación delegando su aprobación a un proveedor externo.
c) Considerarse los riesgos y oportunidades resultantes asociados con la desviación, para posteriormente justificar, acordar y aprobar tales desviaciones.

38. Según la norma ISO 10005:2018, ¿para qué fines puede ser necesario listar o describir explícitamente las entradas del plan de calidad?

a) Eximir a la dirección de calidad de realizar el seguimiento operativo del proyecto.
b) Facilitar la referencia a las entradas de los usuarios, la revisión de la coherencia con las entradas durante el mantenimiento o la revisión de los cambios en las entradas a fin de evaluar su impacto en el plan de calidad.
c) Justificar las desviaciones de presupuestos ante auditorías financieras externas.

39. Según la norma ISO 10005:2018, al definir qué información documentada se conservará como evidencia de conformidad, ¿qué temas de control deben considerarse?

a) La fecha de destrucción o eliminación de los resultados de las auditorías de segunda parte.
b) Cómo, dónde y por cuánto tiempo se conservarán las evidencias de conformidad, así como cuáles son los requisitos del cliente, legales y reglamentarios que le aplican.
c) La información documentada que debe proveernos el cliente, cuándo y mediante qué medios.

40. Según la norma ISO 10005:2018, ¿bajo qué circunstancias debe el plan de calidad especificar las características ambientales pertinentes?

a) En todos los casos de manera obligatoria, independientemente del tipo de industria o complejidad de la organización.
b) Únicamente si el cliente realiza auditorías externas de carácter ambiental.
c) Cuando el ambiente operativo tenga un efecto directo en la calidad del producto, servicio o proceso.

41. Según la norma ISO 10005:2018, en la planificación del proceso de diseño y desarrollo, ¿qué aspectos clave de control y evaluación deben especificarse?

a) El descarte de verificaciones confiando íntegramente en las realizadas por los proveedores de las entradas de materia.
b) El presupuesto de compras e insumos, así como el tiempo que debería invertirse en la realización de las verificaciones y validaciones.
c) Los criterios por los cuales las entradas y salidas del diseño y desarrollo deberían aceptarse, y cómo y quién debería revisar, verificar y validar las salidas.

42. Según la norma ISO 10005:2018, ¿quién o quiénes deben revisar, evaluar y aprobar formalmente el plan de calidad?

a) Formalmente por una persona o un grupo autorizado que incluya representantes de las funciones pertinentes dentro de la organización.
b) El cliente externo antes de la adjudicación del contrato comercial.
c) Únicamente por el personal operario que se encargará de realizar las revisiones, verificaciones y validaciones de los productos incluidos en el caso específico.

43. Según la norma ISO 2859-1:2014, ¿cuál es el propósito principal de los esquemas de muestreo de aceptación?

a) Garantizar matemáticamente que el 100% de los lotes aprobados estén libres de elementos defectuosas.
b) Estimular a los proveedores a través de la presión económica y psicológica de la no aceptación de lotes, para que mantengan una media de proceso al menos tan buena como el LCA especificado.
c) Automatizar los planes de inspección y calibración eliminando la necesidad de auditorías externas de calidad.

44. Según la norma ISO 2859-1:2014, ¿cuál es la distinción entre "no conformidad" y "defecto"?

a) El término defecto se reserva para la inspección por variables, y la no conformidad se aplica sólo a atributos.
b) Un defecto es el incumplimiento de un requisito asociado un uso previsto, mientras que la no conformidad es el incumplimiento de un requisito especificado.
c) Un defecto representa una falta leve reparable mediante el reprocesado de dicho elemento, y la no conformidad exige el rechazo total del lote.

45. Según la norma ISO 2859-1:2014, ¿qué representa la expresión "no conformidades en cada 100 unidades"?

a) Cien veces el número total de no conformidades en la muestra (o en el lote) dividido por el tamaño de la muestra (o del lote).
b) El porcentaje de elementos no conformes en la muestra (o en el lote) dividido entre el tamaño de la muestra (o del lote).
c) El número máximo de elementos defectuosos aceptado en un lote de 100 unidades.

46. Según la norma ISO 2859-1:2014, ¿cuál es el límite numérico superior establecido para el LCA cuando el nivel de calidad se expresa como porcentaje de elementos no conformes?

a) LCA = 10%.
b) LCA = 5%.
c) LCA = 1%.

47. Según la norma ISO 2859-1:2014, ¿en qué consiste la técnica de "muestreo estratificado" para la conformación de la muestra de un lote?

a) En extraer muestras seleccionando únicamente piezas fabricadas en las últimas horas de cada turno de trabajo.
b) Extracción de muestras consecutivas de un mismo lote.
c) En dividir el lote en sublotes homogéneos y extraer de forma proporcional una muestra aleatoria de cada uno de ellos.

48. Según la norma ISO 2859-1:2014, y si el número de unidades no conformes halladas en la muestra de un plan simple resulta exactamente igual al número de aceptación (*Ac*), ¿qué decisión debe tomar el inspector?

a) Rechazar de inmediato el lote por haber alcanzado el límite permitido de piezas defectuosas.
b) Considerar aceptable el lote de forma plena a efectos de inspección.
c) Suspender de inmediato el sistema de muestreo y pasar a inspección rigurosa.

49. Según la norma ISO 2859-1:2014, ¿qué acción obligatoria debe ejecutarse si se han acumulado cinco lotes no aceptados consecutivos sobre una inspección rigurosa?

a) Cambiar a inspección reducida de forma temporal.
b) Suspender los procedimientos de aceptación hasta que se tomen acciones efectivas.
c) Cambiar a inspección normal añadiendo tres a la puntuación de cambio.

50. Según la norma ISO 2859-1:2014, al evaluar el cambio de normal a reducida bajo planes simples de muestreo, ¿cuántos puntos se añaden a la "*puntuación de cambio*" si el lote es aceptado y el plan tiene un Ac menor o igual a 1?

a) 1 punto.
b) 2 puntos.
c) 3 puntos.

51. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿cómo debe ser la característica de calidad *x* que se toma en consideración?

a) Medible sobre una escala continua.
b) Un atributo de tipo pasa/no pasa.
c) Debe estar expresada en unidades monetarias.

52. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿cómo se define la "*inspección por variables*"?

a) Inspección en la que se mide la magnitud de una característica de un elemento.
b) Inspección de los elementos seleccionados en el grupo bajo estudio.
c) Inspección en la que se contabilizan los números de defectos presentes en cada unidad de la muestra.

53. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿cómo se define el "*límite de calidad de aceptación (LCA)*"?

a) La peor fracción no conforme del proceso admisible cuando se presenta una serie continua de lotes a aceptación por muestreo.
b) Nivel de calidad cuando se considera un lote aislado, que, a los efectos de inspección mediante aceptación por muestreo, está destinado a una baja probabilidad de aceptación.
c) Calidad expresada como ritmo al que se producen unidades no conformes.

54. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿qué parámetro característico se utiliza en un "*plan de muestreo de aceptación con el método σ*"?

a) El valor estimado de la desviación típica del proceso, que se supone conocido.
b) La desviación típica muestral calculada en cada lote.
c) El número de elementos no conformes de la muestra.

55. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿cuál de las siguientes condiciones se exige para poder pasar a inspección reducida?

a) Que se hayan rechazado dos lotes bajo inspección normal dentro de cinco o menos lotes consecutivos.
b) Que se haya rechazado al menos un lote bajo inspección normal dentro de los últimos cinco lotes inspeccionados.
c) Que se hayan aceptado diez lotes consecutivos bajo inspección normal y la fabricación esté bajo control estadístico.

56. Según la norma ISO 3951-1:2012, y salvo que la autoridad competente indique otra cosa, ¿cómo debe reestimarse el valor de la desviación típica?

a) A intervalos de cuatro lotes, basándonos en los diez lotes precedentes.
b) A intervalos de tres lotes, basándonos en los diez lotes precedentes.
c) A intervalos de cinco lotes, basándonos en los diez lotes precedentes.

57. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿de qué variables depende el valor de la "*constante de aceptabilidad (k)*"?

a) De la media y de la desviación típica de la muestra.
b) Del valor límite de desviación típica máxima del proceso.
c) Del valor especificado para el límite de calidad de aceptación y del tamaño de la muestra.

58. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿cómo se determina la aplicación del LCA en el caso de límites de especificación dobles (superior e inferior)?

a) Mediante la asignación de LCAs independientes para cada uno de los límites.
b) Como el valor correspondiente asociado a la letra código de tamaño de muestra.
c) Como un LCA total (control combinado) que se aplica al porcentaje no conforme combinado fuera de los dos límites.

59. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿por qué se desaprueba la aplicación de la inspección por variables a lotes aislados?

a) Porque no resulta posible obtener el punto gráfico (s, x) con menos de diez lotes.
b) Porque la teoría del muestreo por variables se aplica a un proceso, siendo más convenientes para el caso de lotes aislados utilizar planes de muestreo por atributos.
c) Porque la constante de aceptabilidad (k) se vuelve inestable en lotes aislados.

60. Según la norma ISO 3951-1:2012, ¿cuál es la ventaja del "método σ" frente al "método s"?

a) No requiere mantener gráficos de control, pero exige mayores tamaños de muestra.
b) Es más económico en cuanto al tamaño de muestra, pero, antes de su utilización, requiere el cálculo del valor de σ.
c) Permite usar variables discretas, pero requiere el uso del método de rango R.

61. ¿Qué se debe hacer tras realizar el "ajuste" de un equipo de medida?

a) El equipo debe ponerse en servicio cuanto antes sin ninguna otra intervención
b) El equipo debe ser calibrado nuevamente
c) Se debe editar una etiqueta que se coloca en el equipo en la que se indique la fecha del próximo ajuste

62. ¿Qué representa la resolución o división de escala de un instrumento?

a) La mínima variación de la magnitud de medida que da lugar a una variación perceptible de la indicación correspondiente
b) El error sistemático máximo permitido por las tolerancias especificadas
c) La diferencia aritmética exacta entre el límite inferior y el límite superior de tolerancia de paso

63. Dado que el valor real de una magnitud física siempre es desconocido, la incertidumbre se define a través de un intervalo de confianza ¿qué parámetros se adoptan habitualmente en metrología para expresar la incertidumbre expandida según el documento "Introducción a la metrología aplicada"?

a) Un nivel de confianza del 95% asociado a un factor de cobertura de k=1
b) Un nivel de confianza del 99% asociado a un factor de cobertura de k=2
c) Un nivel de confianza del 95% asociado a un factor de cobertura de k=2

64. ¿Qué criterios límites de aceptación para la incertidumbre (I) respecto a la tolerancia (T) aplica la FNMT-RCM en sus calibraciones internas:

a) Para magnitudes dimensionales I <= 1/3T; para no dimensionales I <= 1/6T
b) Para magnitudes dimensionales I <= 1/6T; para no dimensionales I <= 1/3T
c) Para todas las magnitudes se aplica un criterio de exigencia único de I <= 1/10T

65. Señala cuál de las siguientes afirmaciones sobre la verificación metrológica es cierta:

a) La verificación es el proceso de comparación entre lo que indica un equipo y lo que "debiera indicar" de acuerdo a un patrón de referencia con valor conocido
b) Los resultados de la verificación se utilizan para corregir las lecturas de los equipos y estimar la incertidumbre de las mediciones
c) La verificación es el proceso mediante el cual se confirma que un instrumento cumple con los requisitos especificados

66. Según el apartado 6.1.2. de la norma ISO 9001:2015, las acciones tomadas para abordar los riesgos y oportunidades:

a) Deben ser proporcionales al impacto potencial en la conformidad de los productos y servicios
b) Deben ser proporcionales al presupuesto anual del departamento de Calidad
c) Deben seguir la metodología establecida en la empresa de gestión de riesgos especialmente en materia de riesgos laborales y en situaciones de emergencia

67. ¿En qué apartado de la norma ISO 9001:2015 se establece que la organización debe determinar las cuestiones externas e internas que son pertinentes para su propósito y su dirección estratégica?

a) Apartado 5.2 – Política de Calidad
b) Apartado 4.1 – Comprensión de la organización y de su contexto
c) Apartado 6.1 – Acciones para abordar riesgos y oportunidades

68. Según la ISO 9001:2015, la organización debe llevar a cabo auditorías internas:

a) Cada año
b) Cada 6 meses
c) A intervalos planificados

69. Según el apartado 6.2.1. de la norma ISO 9001:2015, ¿qué características deben cumplir los objetivos de calidad?

a) Ser siempre alcanzados en un plazo máximo de 1 año desde que se definen
b) Ser medibles, tener en cuenta los requisitos aplicables y ser objeto de seguimiento, comunicación y actualización.
c) Ser cualitativos, confidenciales y sin modificaciones a lo largo del ciclo de vida de los mismos.

70. Según el apartado 7.1.5.2. de la norma ISO 9001:2015, si un equipo de medición se considera no apto para su propósito previsto, ¿qué se debe hacer?

a) Retirar el instrumento de forma definitiva. A partir de entonces, no sería necesario registrar la condición del equipo ni las acciones correctivas ni guardar la información documentada de calibraciones anteriores.
b) Determinar si la validez de los resultados de medición previos se ha visto afectada de manera adversa y tomar las acciones adecuadas.
c) Continuar midiendo solo cuando sea imprescindible, aplicando un factor de corrección empírico hasta que se repare el equipo.

71. ¿En qué casos debe la organización aplicar controles a los procesos, productos y servicios suministrados externamente según el apartado 8.4.1. de la ISO 9001:2015?

a) Cuando los productos y servicios son proporcionados directamente a los clientes por proveedores externos en nombre de la organización
b) Únicamente cuando los productos y servicios son proporcionados directamente a los clientes por proveedores externos que estén ubicados fuera del territorio nacional
c) Solo cuando los productos y servicios son proporcionados directamente a los clientes por proveedores externos que no estén acreditados por la entidad acreditadora nacional

72. En un Documento de viaje de lectura mecanizada (MRTD), ¿Qué configuración tiene la zona de lectura mecanizada (MRZ) en el formato ID1/td1?

a) Dos líneas de 44 caracteres situadas en la parte inferior de la página de datos personales
b) Tres líneas de 36 caracteres situadas en la parte inferior de la página de datos personales
c) Tres líneas de 30 caracteres situadas en el reverso del documento

73. Señala la opción incorrecta sobre las fibrillas de seguridad coloreadas

a) Hacen que el soporte sea muy duradero y resistente.
b) Se mezclan con la pasta de papel durante el proceso de fabricación del mismo.
c) Son visibles bajo luz normal y en ocasiones, bajo luz ultravioleta.

74. Según el Glosario Prado, ¿qué rasgo permite distinguir un número de serie perforado por láser de uno perforado por agujas?

a) La perforación por láser deja bordes en relieve perceptibles en el reverso del soporte
b) La perforación por láser deja marcas de quemado y los bordes posteriores de los agujeros no aparecen levantados
c) La perforación por láser produce agujeros de diámetro idéntico en todas las páginas del cuadernillo

75. Según el cuadro sobre suplementación de la identidad y falsedad documental que se expone en el Glosario Prado, ¿qué caracteriza al suplantador?

a) Utiliza siempre documentos ficticios
b) Utiliza siempre documentos falsos
c) Utiliza siempre documentos auténticos

76. Según el Glosario Prado, ¿cuál es la capacidad de almacenamiento de una banda de lectura óptica?

a) Hasta 64 MB, como un microchip sin contacto convencional
b) Hasta 512 KB, repartidos en dos pistas magnéticas
c) Hasta 4 MB, incluyendo múltiples archivos de datos e imágenes

77. Según el Glosario Prado, se distinguen los siguientes tipos de OVD (dispositivos ópticamente variables):

a) Aquellos cuyo color cambia por interferencias en capas delgadas; materiales o estructuras con propiedades reflexivas variables; y dispositivos difractantes con imagen ópticamente variable (DOVID)
b) Hologramas, kinegramas e identigramas
c) Visibles con luz normal, visibles con luz ultravioleta y visibles con luz infrarroja

78. Para evitar la deforestación forestal, ¿cuál es la regla aritmética que aplican los fabricantes que gestionan adecuadamente sus bosques?

a) Por cada árbol talado, plantar un mínimo de 3
b) Plantar un árbol nuevo por cada tonelada de celulosa bruta blanqueada
c) Plantar únicamente árboles de hoja caduca que crecen más rápido

79. ¿Cuáles son los colores primarios definidos para la síntesis sustractiva?

a) Rojo, Verde y Azul
b) Cián, Magenta y Amarillo
c) Blanco y negro

80. ¿Cómo influye la cantidad y longitud de las fibras en la estabilidad dimensional del papel?

a) A mayor cantidad de fibras hay menor estabilidad dimensional, pero a mayor longitud de fibra mayor será la estabilidad
b) Cuantas más fibras contenga el papel, mayor estabilidad presentará ante la humedad.
c) La longitud de la fibra no afecta la estabilidad dimensional, solo la opacidad

81. El Aparato Bendtsen mide la porosidad del papel expresando su resultado en:

a) Segundos
b) Mililitros por minuto
c) Segundos por centímetro cuadrado

82. ¿En qué consiste el 'método de la bola rodante' para medir el tack de los adhesivos?

a) Se mide el tiempo de caída de una bola de acero por un tubo lleno de adhesivo líquido
b) Se calcula el diámetro de la huella que deja una bola presionada un minuto
c) Una bola de acero rueda por gravedad por una rampa sobre el adhesivo; la distancia recorrida es proporcional al tack

83. Un pH demasiado básico del soporte papelero provoca:

a) Engrases
b) Retraso del secado de las tintas
c) Un envejecimiento del soporte papelero

84. ¿Cuál es la secuencia estándar de tiro (tack) decreciente en una máquina de cuatro colores de impresión offset?

a) Amarillo -> Magenta -> Cián -> Negro
b) Negro -> Cián -> Magenta -> Amarillo
c) Cián -> Amarillo -> Negro -> Magenta

85. ¿Con qué frecuencia ordinaria obligatoria debe reunirse la Comisión de Seguimiento del III Plan de Igualdad?

a) Mensualmente, coincidiendo con la Comisión de Formación
b) Semestralmente
c) Anualmente en el último trimestre de cada ejercicio

86. ¿Qué norma específica de octubre de 2020 regula la obligatoriedad de la transparencia e igualdad retributiva entre mujeres y hombres?

a) El Real Decreto 901/2020.
b) El Real Decreto 902/2020
c) El Real Decreto 713/2020

87. Cuando se recibe un regalo que sobrepasa el límite permitido, ¿en qué departamento de la FNMT-RCM se debe registrar?

a) En la Dirección Comercial de Ventas
b) En el Departamento de Personal y Relaciones Laborales
c) En la Tesorería General

88. Cuando se entrega un regalo o cortesía comercial por parte de la FNMT-RCM que deba ser registrado, ¿dónde se realiza dicho registro?

a) En la Dirección Comercial de Ventas
b) En el Departamento de Personal y Relaciones Laborales
c) En la Tesorería General

89. ¿Qué porcentaje del salario base supone el cobro del plus de nocturnidad?

a) 10% del salario base sobre el tiempo efectivamente trabajado
b) 20 % del salario base sobre el tiempo efectivamente trabajado
c) 25 % del salario base sobre el tiempo efectivamente trabajado

90. ¿Con qué antelación mínima deben denunciar el Convenio Colectivo las partes firmantes para que no se prorrogue de año en año?

a) Quince días antes de la finalización del año natural
b) Al menos 2 meses antes del término de su vigencia.
c) Con tres meses de antelación obligatoria.

91. ¿Cuál es el tiempo máximo que un trabajador puede ser destinado a tareas de inferior categoría dentro del mismo año por necesidades perentorias o imprevisibles?

a) Quince días de mutuo acuerdo.
b) Un máximo de dos meses sin posibilidad de prórroga.
c) No superior a cuatro meses dentro del mismo año.

92. Los principios para evitar o reducir el ruido presente en los lugares de trabajo deberán, por orden de prioridad, centrarse en:

a) 1º en el receptor, 2º en los medios de transmisión y 3º en el foco de emisión
b) 1º en los medios de transmisión, 2º en el receptor y 3º en el foco de emisión
c) 1º en el foco de emisión, 2º en los medios de transmisión y 3º en el receptor

93. ¿Cuáles son los valores límite de exposición (VLE) máximos que en ningún caso deben superarse, teniendo en cuenta la atenuación del protector auditivo?

a) Un nivel diario equivalente de 80 dB(A) o de pico de 135 dB(C)
b) Un nivel diario equivalente de 85 dB(A) o de pico de 137 dB(C)
c) Un nivel diario equivalente de 87 dB(A) o de pico de 140 dB(C)

94. ¿Cuáles son las tres medidas de protección básicas frente a fuentes de radiación ionizante?

a) Ventilación forzada, aumento de la humedad ambiental y uso de guantes específicos
b) Limitación del tiempo de exposición, aumento de la distancia a la fuente de emisión y apantallamiento de los equipos y la instalación
c) Disminución del ruido de fondo, extracción localizada e hidratación constante

95. En el caso de los trabajos sedentarios en ambientes calurosos, los trabajadores no deberán estar expuestos de forma frecuente o continuada a corrientes de aire cuya velocidad exceda de:

a) 0,25 m/s
b) 0,5 m/s
c) 0,75 m/s

96. Para tareas difíciles y complejas que requieren concentración mental, ¿qué nivel sonoro continuo equivalente (LAeq) se aconseja no superar?

a) No debería exceder los 35 dB(A)
b) No debería exceder los 80 dB(A)
c) No debería exceder los 55 dB(A)

97. ¿Cuantos grupos componen la clasificación oficial de Enfermedades Profesionales según sus agentes?

a) Cuatro grupos
b) Cinco grupos
c) Seis grupos

98. En primeros auxilios, ¿qué significan exactamente las siglas del Código PAS?

a) Prevenir, Atender, Sanar.
b) Proteger, Avisar, Socorrer.
c) Parar, Analizar, Solucionar

99. Ante una lipotimia o desmayo leve sin perdida respiratoria, ¿qué posición facilita el retorno venoso cerebral?

a) Elevar las piernas de la víctima estando tumbada boca arriba
b) Sentarla en una silla colocando su cabeza hacia atrás
c) Colocarla en posición lateral de seguridad de forma inmediata

100. ¿Que mide el factor psicosocial de 'Desempeño de Rol' según la metodologia F-PSICO?

a) La variedad y sentido del trabajo, importancia y reconocimiento.
b) La calidad de las relaciones de tipo personal entre compañeros, jefes y subordinados; y la exposición a conflictos interpersonales
c) La claridad de la información que posee el trabajador sobre su papel en la organización y la posible existencia de demandas de trabajo conflictivas.