VNIVERSITAT DE VALÈNCIA

Servei de Recursos Humans (PTGAS)

SEGUNDO EJERCICIO

PRUEBAS SELECTIVAS DE ACCESO AL GRUPO C, SUBGRUPO C1, DE LA ESCALA TÉCNICA BÁSICA DE INVESTIGACIÓN, SUBESCALA BÁSICA DE MECÁNICA, POR TURNO LIBRE.

28 de noviembre de 2025

Hoja de Proceso

Proceso selectivo TLO24_C1_39

VNIVERSITAT DE VALÈNCIA 525 anys 1499 · 2024			*Habilidad máquina y herramienta. Control de instrumentación metrotécnia*	*Prueba selectiva acceso grupo C* *Subgrupo C1, E.T.B.I.* *Subescala Técnica Mecánica*		
Escala:	***Material:***	***Dimensiones en bruto:***	***2ª Ejercicio:*** *Prueba Práctica* *Primer supuesto*	***Grado de precisión***	***Nivel de concentricidad:*** *Desde 0.2 hasta 0.1* *Desde 0,1 hasta 0,5* *Desde 0.5 hasta 0,0*	***Puntuación:***

Sobre pieza física entregada:
En Torno:

A: Centrado de pieza sujeta en plato de cuatro garras independientes.

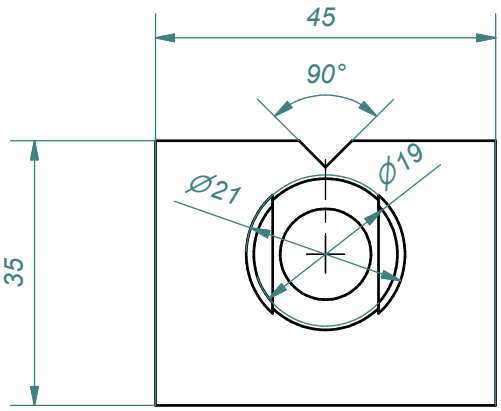
B: Desmontaje del plato 4 garras, cambio y montaje de plato, montaje de sus tres garras y comprobación de la concentricidad.

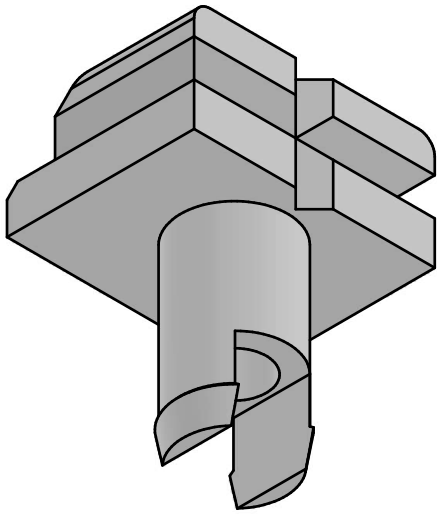
En Fresadora:

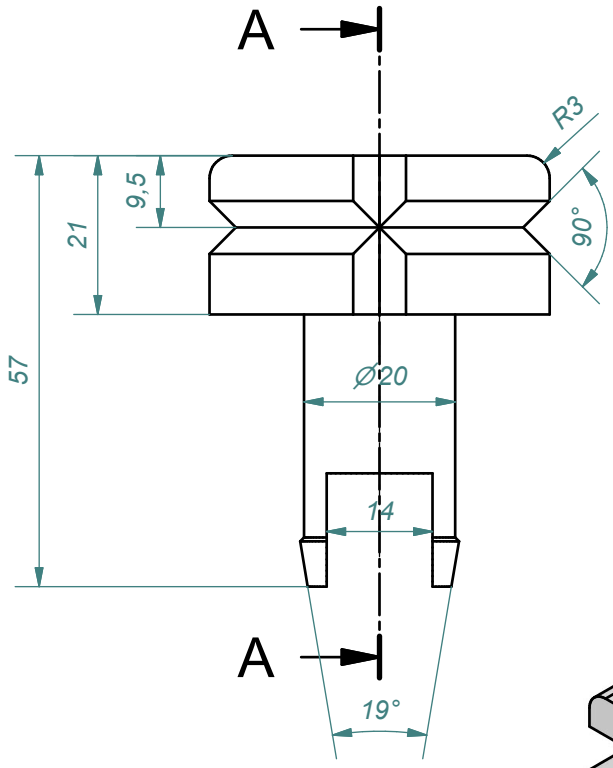
C: alineación del eje principal Z, verticalmente sobre los ejes XZ e YZ.

**- Nota: La evaluación será determinar los procesos de alineación y centrado. Se evaluara en función de la precisión de los mismos.*

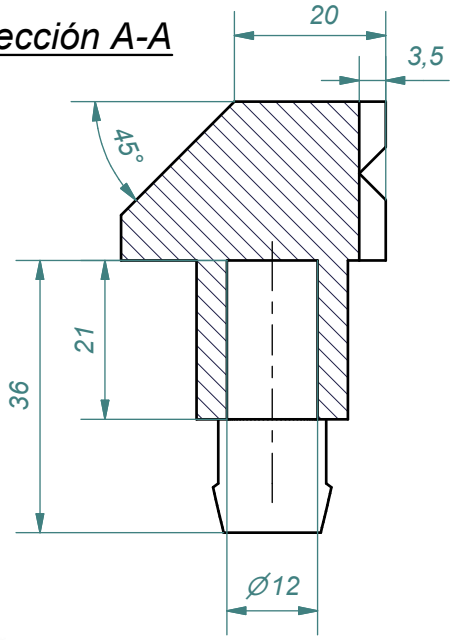
Fase:	*Subfase:*	*Operación:*	*Descripción de proceso:*	*Verificación:*

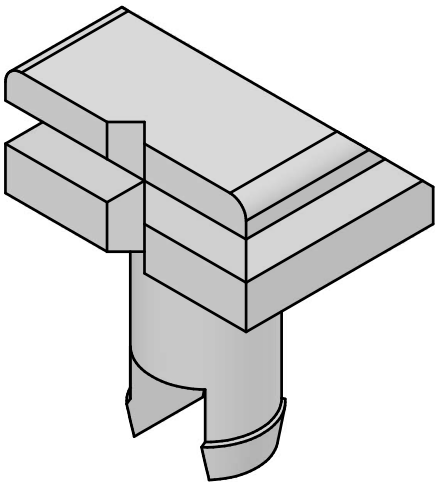






Sección A-A





Plano Nº: 1	Marca: 2ºspto.	Fecha: 13/11/2025	
Dibujado	Julián Heredero Calero	Referència	
Material	Aluminio	21/11/2025	

VNIVERSITAT DE VALÈNCIA 525 anys 1499 · 2024

Escala: 1:1	Denominaciòn: Mordaza	Sistema:	Grupo Investigador: Prueba Práctica 2º spto.
			Comprobado por: Tribunal TLO24_C1_39

Hoja de Proceso

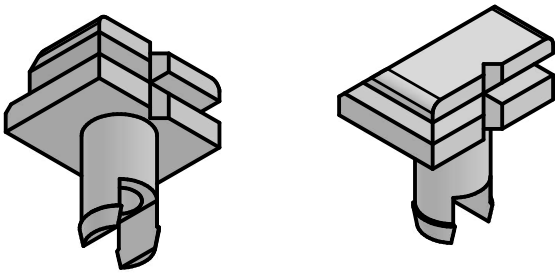
Proceso selectivo TLO24_C1_39

VNIVERSITAT DE VALÈNCIA 525 anys 1499 · 2024	*Programación de la producción y Alineación de elementos*			*Prueba selectiva acceso grupo C* *Subgrupo C1, E.T.B.I.* *Subescala Técnica Mecánica*		
Escala: *1:2*	***Material:*** *Aluminio*	***Dimensiones en bruto:*** *Ø 60 X 60*	***2ª Ejercicio:*** *Prueba Práctica* *Segundo supuesto*	***Grado de precisión***	***Nivel de concentricidad:*** *Desde 0.2 hasta 0.1* *Desde 0,1 hasta 0,5* *Desde 0.5 hasta 0,0*	***Puntuación:***

Sobre plano y pieza entregados:

A: Determinar el proceso de mecanizado de la pieza que se muestra.Dividiendo el proceso, por máquina, amarre, operación su descripción, herramienta e instrumento de verificación.

B: En fresadora, alineación de mordaza y toma de centro en pieza montada sobre plato de tres garras.



Nota: La evaluación se determinará en función de la idoneidad de los procesos y la utilización del menor número de fases y subfases o amarres posibles.

Fase:	*Subfase:*	*Operación:*	*Descripción de proceso:*	*Herramienta:*	*Verificación:*

Hoja de Proceso

Proceso selectivo TLO24_C1_39

VNIVERSITAT DE VALÈNCIA 525 anys 1499 · 2024			*Programación de la producción*	*Prueba selectiva acceso grupo C* *Subgrupo C1, E.T.B.I.* *Subescala Técnica Mecánica*		
Escala:	***Material:***	***Dimensiones en bruto:***	***2ª Ejercicio:*** *Hoja de extensión de proceso*	***Grado de precisión***	***Nivel de concentricidad:*** *Desde 0.2 hasta 0.1* *Desde 0,1 hasta 0,5* *Desde 0.5 hasta 0,0*	***Puntuación:***

Extensión hoja de proceso: Segundo supuesto

Fase:	*Subfase:*	*Operación:*	*Descripción de proceso:*	*Herramienta:*	*Verificación:*

Hoja de Proceso

Proceso selectivo TLO24_C1_39

VNIVERSITAT DE VALÈNCIA 525 anys 1499 · 2024	*Representación gráfica*	*Prueba selectiva acceso grupo C* *Subgrupo C1, E.T.B.I.* *Subescala Técnica Mecánica*

Escala:	***Material:***	***Dimensiones en bruto:***	***2ª Ejercicio:*** *Prueba Práctica* *Tercer supuesto*	***Grado de precisión***	***Nivel de concentricidad:*** *Desde 0.2 hasta 0.1* *Desde 0,1 hasta 0,5* *Desde 0.5 hasta 0,0*	***Puntuación:***

Sobre pieza física entregada, con el software Inventor de Autodesk.

A: Generar figura en 3D, en formato según norma I.S.O.

B: Representar las vistas de la pieza, escalando adecuadamente las figuras para la perfecta visualización, de figuras y cotas.

C: Acotar dichas vistas adecuadamente, según normas I.S.O.

**- Nota: Se valorara el uso de formato adecuado para la representación gráfica, su visualizado, la claridad en la disposición de vistas y su acotación.*

Fase:	*Subfase:*	*Operación:*	*Descripción de proceso:*	*Verificación:*

Criterios de evaluación
Prueba práctica
Proceso selectivo TLO24_C1_39

Supuesto 1º.

Se evalúa en función de la idoneidad de los procesos y la precisión del centrado.

**- 5 puntos. A: Centrado de pieza sujeta en plato de cuatro garras independientes.*

**- 5 puntos. B: Desmontaje del plato 4 garras, cambio y montaje de plato, montaje de sus tres garras y comprobación de la concentricidad.*

**- 5 puntos C: alineación del eje principal Z, verticalmente sobre los ejes XZ e YZ.*

Supuesto 2º

Se determinará en función de la idoneidad de los procesos y la utilización del menor número de fases y subfases o amarres posibles.

**- 5 puntos. Determinar los procesos*

**- 5 puntos Alinear y centrar.*

**- 2,5 puntos. alineación dentro del margen 0,2 mm hasta 0,1mm.*

**- 2,5 puntos sacar el centro dentro de 0,1mm hasta 0 mm en X.*

Supuesto 3º

Se evaluará la generación del modelo 3D, según la pieza entregada, la representación gráfica de sus vistas, en formato de plano normalizado, la escala de dicha representación, para una correcta visualización de las vistas y una clara visión del acotado de las mismas con medidas y tolerancias.

**- 3 puntos. Creación de boceto o croquis a mano alzada, con medidas básicas funcionales.*

**- 3 puntos. Creación de modelo 3D mediante software CAD.*

**- 3 Puntos. Elección de escalado del modelo y formato normalizado.*

**- 3 puntos. Representación de las vistas necesarias, para interpretación del modelo.*

**- 3 puntos. Claridad en la acotación.*