



PRUEBA ESPECÍFICA DE APTITUD

Orden de 23 de febrero de 2017

Especialidad: Soldadura

1. Acto de presentación

El día, la hora y el lugar del acto de presentación de la especialidad de Soldadura del Cuerpo de Profesores Técnicos de Formación Profesional será:

| Día | Hora | Lugar |
|--------------------|------|-----------|
| 23 de mayo de 2017 | 9:00 | IES Sanje |

Los aspirantes acudirán al acto de presentación provistos del documento que acredite su identidad, decayendo en su derecho aquellos que no acudan al mismo.

2. Características de la prueba

La prueba específica de aptitud constará de dos partes y se elaborará a partir de los temas incluidos en el temario de oposición de la especialidad de Soldadura, ajustándose a los contenidos y realizaciones profesionales propios de los ciclos formativos que figuran en el Anexo V de la Orden de 23 de febrero de 2017 para esta especialidad.

El día, la hora y el lugar de la celebración de la prueba será:

| | Día | Hora | Lugar |
|----------------------|--------------------|---|-----------|
| Primera Parte | 23 de mayo de 2017 | A continuación del acto de presentación | IES Sanje |
| Segunda Parte | 29 de mayo de 2017 | 9:00 | |

3. Criterios de valoración

Los criterios de valoración de la prueba específica de aptitud serán los siguientes:

a. Primera parte. Prueba con las siguientes características:

- El aspirante deberá responder a 40 cuestiones de opción múltiple.
- Se desarrollará durante un tiempo máximo de 2 horas.
- La valoración máxima será de 4 puntos. Se valorará con 0'1 puntos cada respuesta correcta y se descontará una respuesta correcta cada tres respuestas incorrectas. Las preguntas no contestadas se valorarán con 0 puntos.
- Se considerará superada esta parte si el aspirante obtiene una valoración igual o superior a 2 puntos.
- El aspirante deberá aportar un bolígrafo y una calculadora no programable como material.

b. Segunda parte. Prueba con las siguientes características:





- i. Consistirá en el trazado, preparación, montaje, unión y acabado de diferentes piezas en el taller.
- ii. Se desarrollará durante un tiempo máximo de 4 horas.
- iii. La valoración máxima será de 6 puntos según los siguientes criterios:

| | |
|-----|--|
| 50% | Finalización y correcta ejecución en el tiempo previsto. |
| 30% | Uso correcto, habilidad y destreza en el manejo de las herramientas, útiles y equipos. |
| 10% | Secuenciación lógica de los distintos procesos. |
| 10% | Adecuación de los procesos a los principios de seguridad e higiene en el trabajo. |
- iv. Se considerará superada esta parte si el aspirante obtiene una valoración igual o superior a 3 puntos.
- v. El aspirante deberá aportar los EPI'S (equipos de protección individual) correspondientes a un taller de soldadura y útiles de dibujo técnico como material.
- vi. Si fuera necesario para la realización de esta parte, los aspirantes se ordenarán según lo recogido en el apartado 5.2.1 de la Orden de 23 de febrero de 2017. En el caso de que no puedan actuar todos los aspirantes en el día establecido, la comisión de selección establecerá diferentes convocatorias en días sucesivos.

c. Valoración de la prueba.

- i. Será requisito superar la primera parte para la realización de la segunda parte. La comisión de selección publicará los resultados de la primera parte y el listado de aspirantes que la han superado en su sede de actuación y con la debida antelación. Los aspirantes que figuren en el listado de haber superado la primera parte quedarán convocados para la realización de la segunda parte y el resto de aspirantes serán declarados no aptos.
- ii. La valoración de la prueba será la suma de las valoraciones de las dos partes, siendo requisito para proceder a este cálculo haber superado la segunda parte de la prueba. En caso contrario, el aspirante será declarado no apto.
- iii. Serán declarados aptos para integrarse en las listas solo aquellos aspirantes que obtengan una valoración de la prueba igual o superior a cinco puntos.

El Presidente de la Comisión
Juan de la Cruz González Férez
(Firmado electrónicamente)

