



**HEZKUNTZA SAILA**  
**DEPARTAMENTO DE EDUCACIÓN**

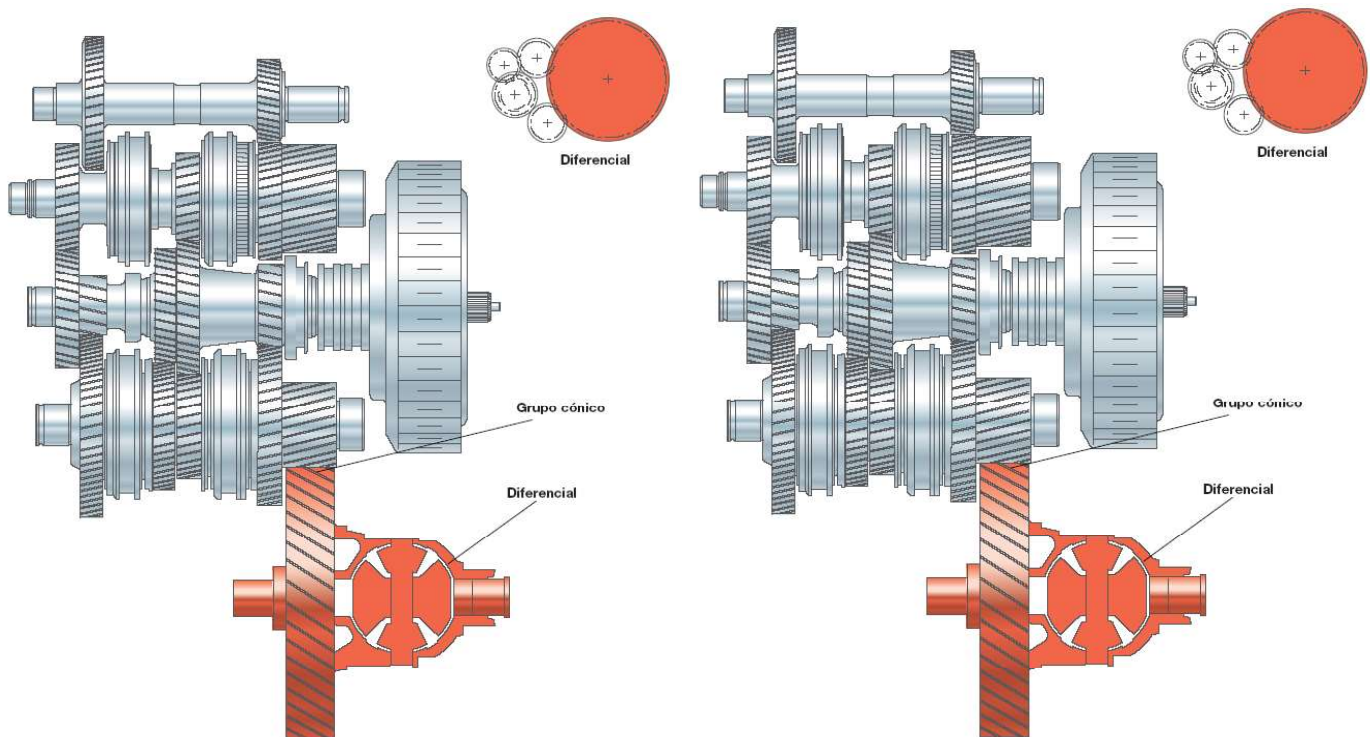
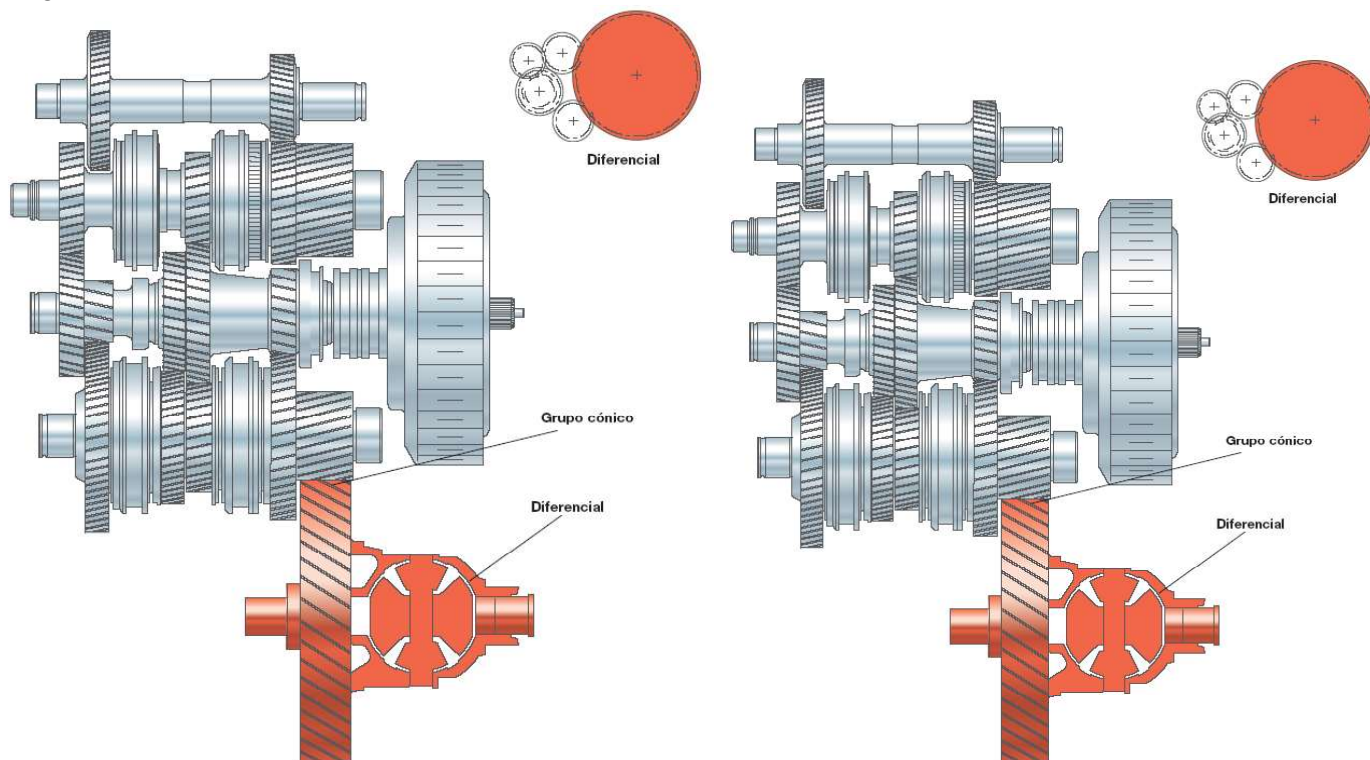
**2020ko EPEa. BIGARREN HEZKUNTZA**

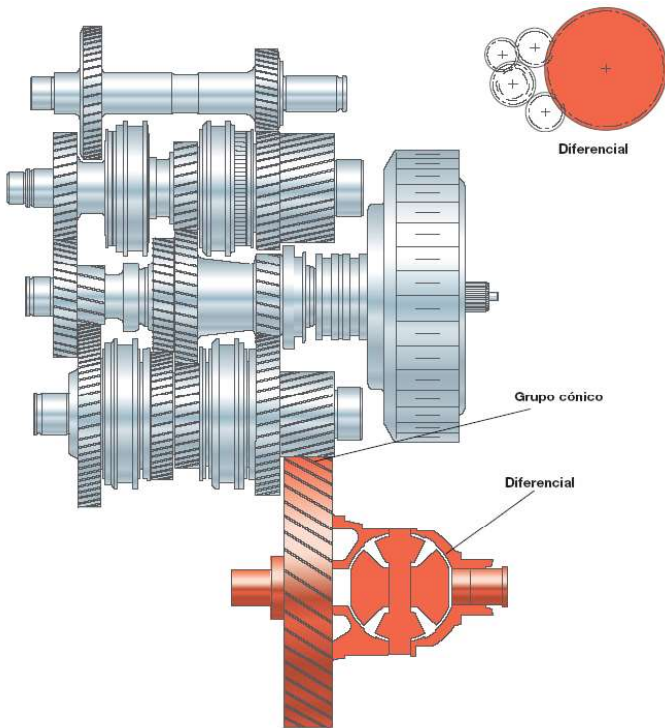
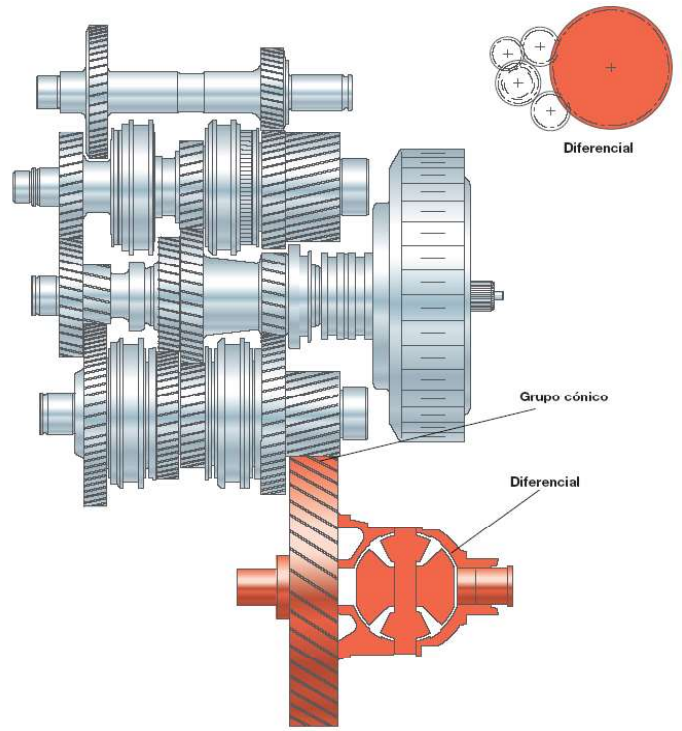
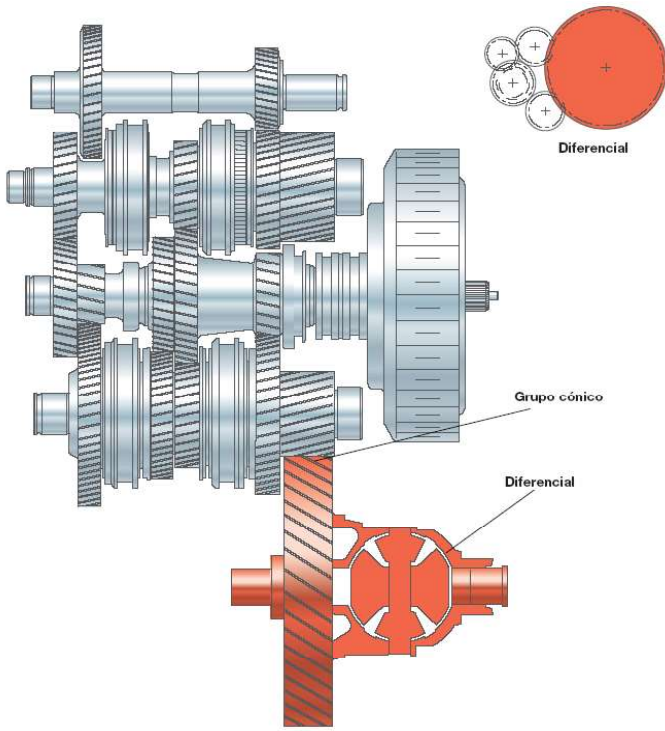
**OPE 2020. ENSEÑANZA SECUNDARIA**

**ESPEZIALITATEA / ESPECIALIDAD:**  
**IBILGAILUAK MANTENTZEA / MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS**

1- Bereiztu abiadura kutxa honen irudi bakoitzean kate zinatikoa martxa bakoitzean zehaztuz zein martxari dagokion.

Identifica la cadena cinemática de las diferentes marchas de esta caja de cambios en cada una de las imágenes indicando a que marcha corresponde.





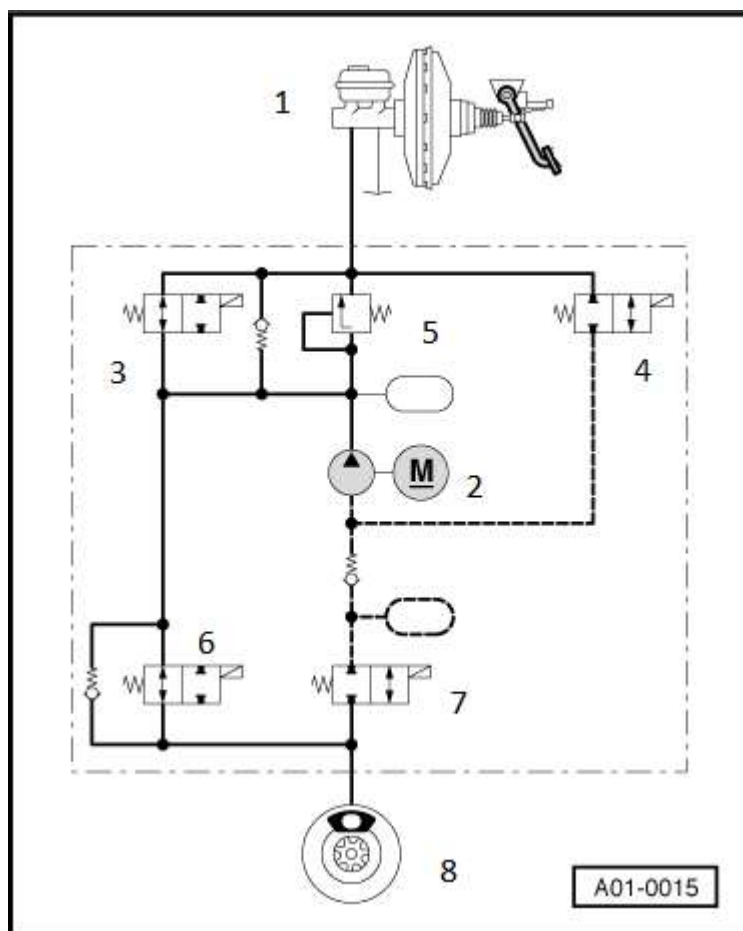
2- Adierazi zein den irudietako esekidura mota bakoitza eta adierazi irudian bertan zein den bakoitzaren pibote ardatza

Indica a que tipo de suspensión corresponde cada imagen e indica en la imagen misma mediante una línea cuál sería el eje de pivote correspondiente a cada una .



3-Ibilgailuaren norabidearen desbideraketa batengatik esp sistemak gurpil bat frenatu behar du, zehaztu eskemako zeintzuk elemento eragingo diren egoera horretan.

Durante la intervención del sistema ESP debido a un desvío en la trayectoria del vehículo, hay que **frenar** una rueda, indica en el esquema cuales son los elementos que se activarán en esa situación.





4- Aire giroituko zirkuito baten manometro hauek konektatu ditugu presioak ikusteko. aire girotua martxan dagoela zein izango da manometro urdinean (suposatuz mangera bakoitza dagokion lekuan konektatu dugula) kontutan edukita konpresora emari edo karrera aldakorra motakoa dela.

Hemos conectado a un circuito de aire acondicionado estos manómetros para ver las presiones . Con el aire acondicionado en marcha, que presión tendríamos que tener en el manómetro azul (suponiendo que hemos conectado las mangueras en sus lugares correspondientes) teniendo en cuenta que el compresor es de caudal o carrera variable?

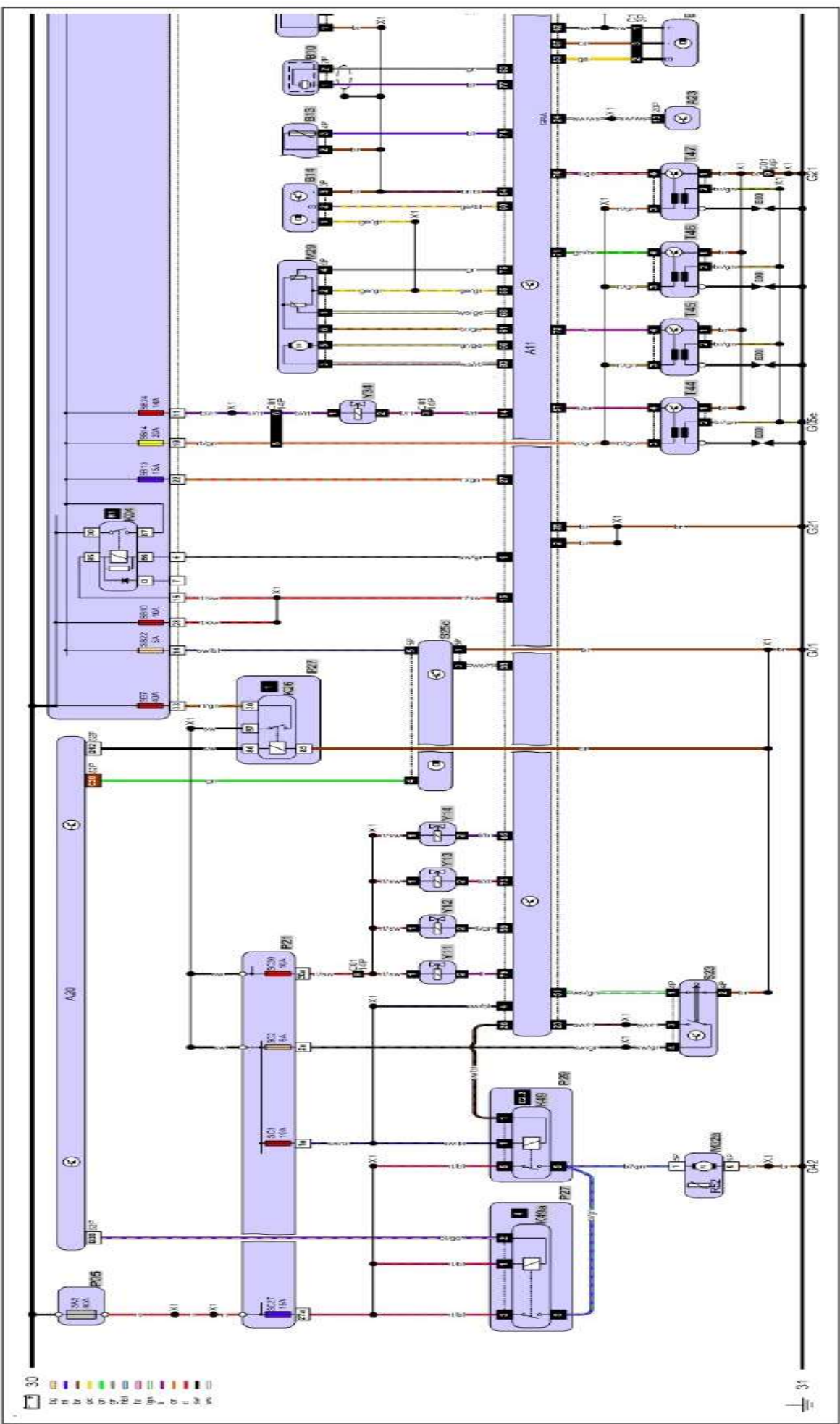
Después de hacer la comprobación, que método seguirías para vaciar en lo posible las mangueras antes de soltarlas?



5- 4. bobinan ez dago txisparik eta ondo dagoen batengatik aldatzerakoan ere ez. zein konprobaketa egingo ditugu bobinaren konektorean bertan, jakiteko zer den huts egiten duena? Zehaztu behar da zeintzuk pinen artean egingo genuke konprobaketa, eta zein balore lortu beharko genuke ondo ego ezkerro, eta neurketa seinal batena bada zeintzuk pinen artean zehazteaz aparte marraztu dagokion oszilograma.

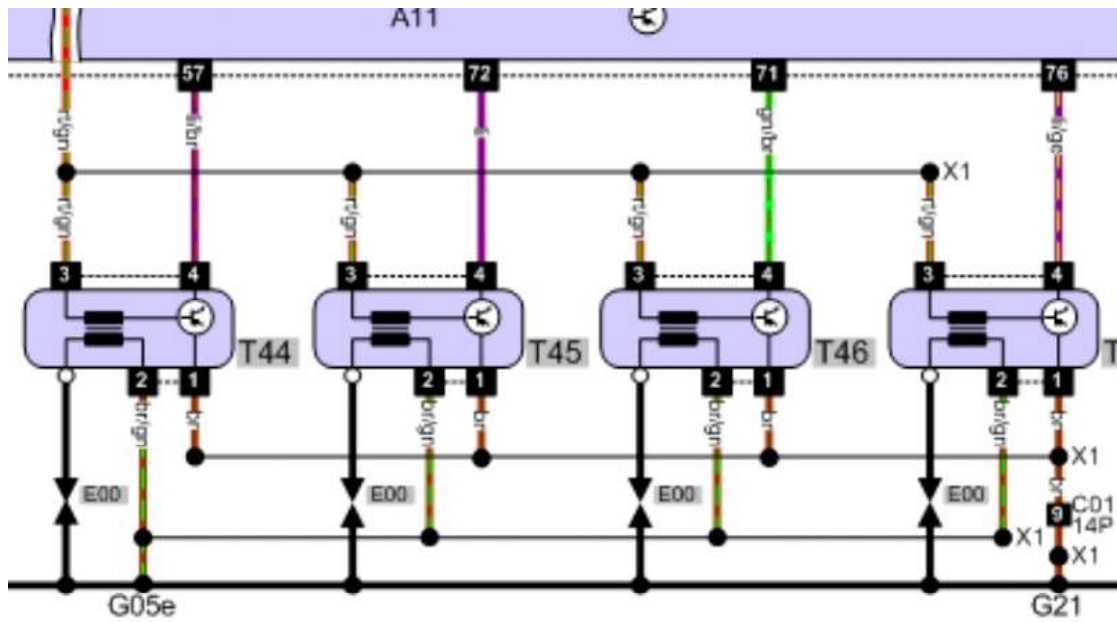
En la cuarta bobina no hay chispa, y al poner una bobina en buen estado tampoco. Qué comprobaciones haremos en el propio conector de la bobina, para comprobar que es lo que le falla.

Hay que indicar entre que pines del conector haremos cada comprobación, que valor tendríamos que obtener en caso de estar bien, y si la medición es de una señal además de entre que pines el oscilograma correspondiente a la medición.



- 30
- 01
- 02
- 03
- 04
- 05
- 06
- 07
- 08
- 09
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16



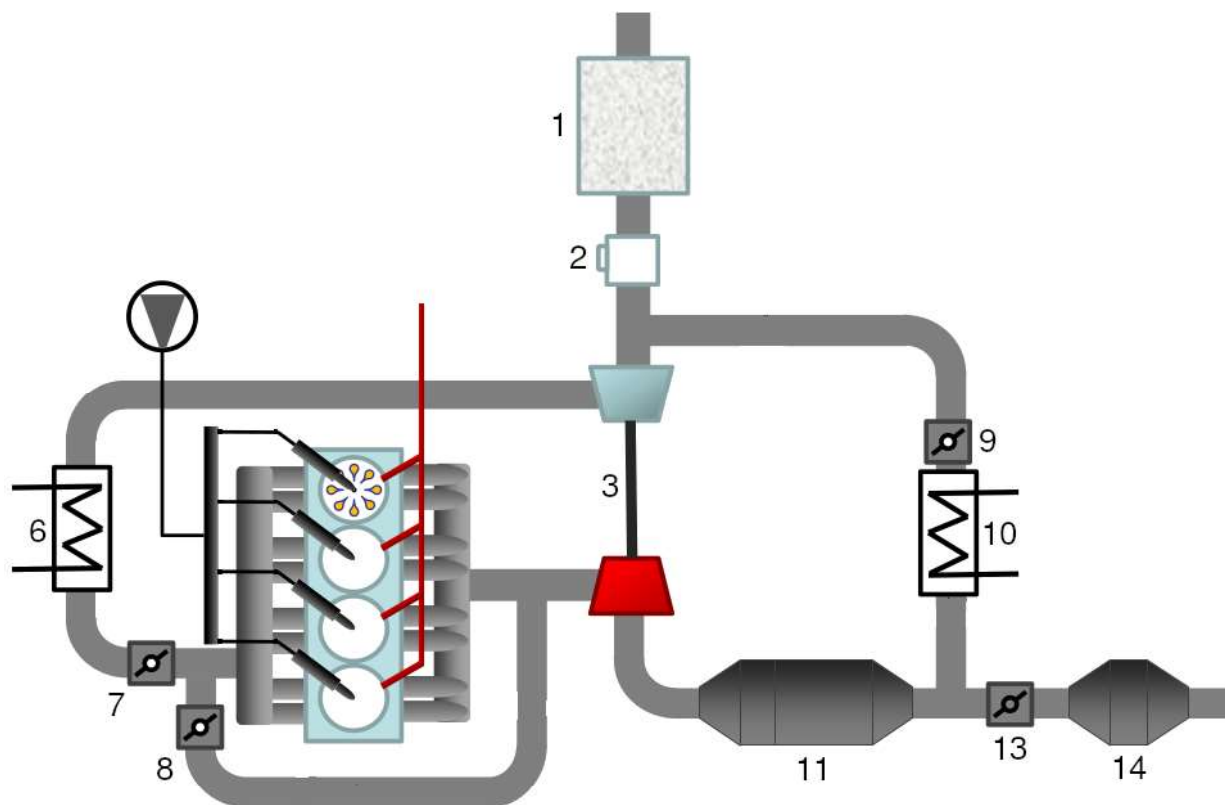


- 5A** Fusible 5 A (2)
- 10A** Fusible 10 A (4)
- 15A** Fusible 15 A (3)
- 20A** Fusible 20 A
- 30** Tensión de la batería - 30
- 31** Masa - 31
- 40A** Fusible 40 A
- 80A** Maxifusible 80 A
- A11** Centralita motor
- A20** CENTRALITA PARA RED DE A BORDO
- A23** Mód.columna direcc.
- A25di** Interface de diagnóstico para BUS de datos
- B04** Sensor de cigüeñal
- B10** Sensor de picado
- B13** Sensor de temperatura del líquido refrigerante
- B14** Sensor del árbol de levas
- B16** Sensor del pedal acelerador
- B29** Sensor de presión/temperatura de aire de admisión
- B93** Sonda O2 Banco 1 delante de cat.
- B97** Sonda O2 Banco 1 después de cat. - pobr e
- B98** SENSOR TEMPERATURA AGUA SALIDA RADIADOR
- C01** Conector del vano motor, parte delantera izquierda (2)
- C08s** Conector en el motor de arranque
- C1** Conector (2)
- C25** Conector de diagnóstico
- C28** Conector del suelo del vehículo, lado del acompañante
- DI** Diagnóstico CAN-BUS
- E00** Bujía (4)
- Ec** Refrigeración del motor
- G01** Conexión a masa en el vano motor, parte delantera izquierda
- G05e** Masa del motor
- G21** Conexión a masa del montante A izquierdo (2)
- G42** Conexión a masa en el pasarruedas derecho
- K04** Relé principal
- K26** RELE BORNE 15
- K49** RELE DE LA BOMBA DE COMBUSTIBLE
- K49a** RELE BOMBA DE COMBUSTIBLE 2

- M29** Actuador de mariposa
- M32a** Bomba de combustible en el depósito
- O01** Alternador
- P03** Caja de fusibles de unidad eléctrica en vano motor
- P05** Caja de fusibles principal en vano motor
- P21** Caja de fusibles de habitáculo
- P27** Caja de fusibles de habitáculo (2)
- P29** Caja de relés 2 habitáculo
- PT** Bus CAN – transferencia de fuerza
- R52** INDICADOR DE NIVEL DE COMBUSTIBLE
- S23** INTERRUPTOR LUZ DE FRENO
- S25c** INTERRUPTOR PEDAL DE EMBRAGUE
- T44** Bobina 1
- T45** Bobina 2
- T46** Bobina encendido cil. 3
- T47** Bobina encendido cil.4
- X1** Conexión (26)
- Y11** Inyector cil.1
- Y12** Inyector cil.2
- Y13** Inyector cil.3
- Y14** Inyector cil.4
- Y34** ValvMagnet Cánister
- bg** beige
- bl** azul
- br** marrón
- ge** amarillo
- gn** verde
- gr** gris
- hbl** Conexión del ventilador de la calefacción
- hr** rosa
- lgn** verde claro
- li** violeta
- or** naranja
- rt** rojo
- sw** negro
- ws** blanco

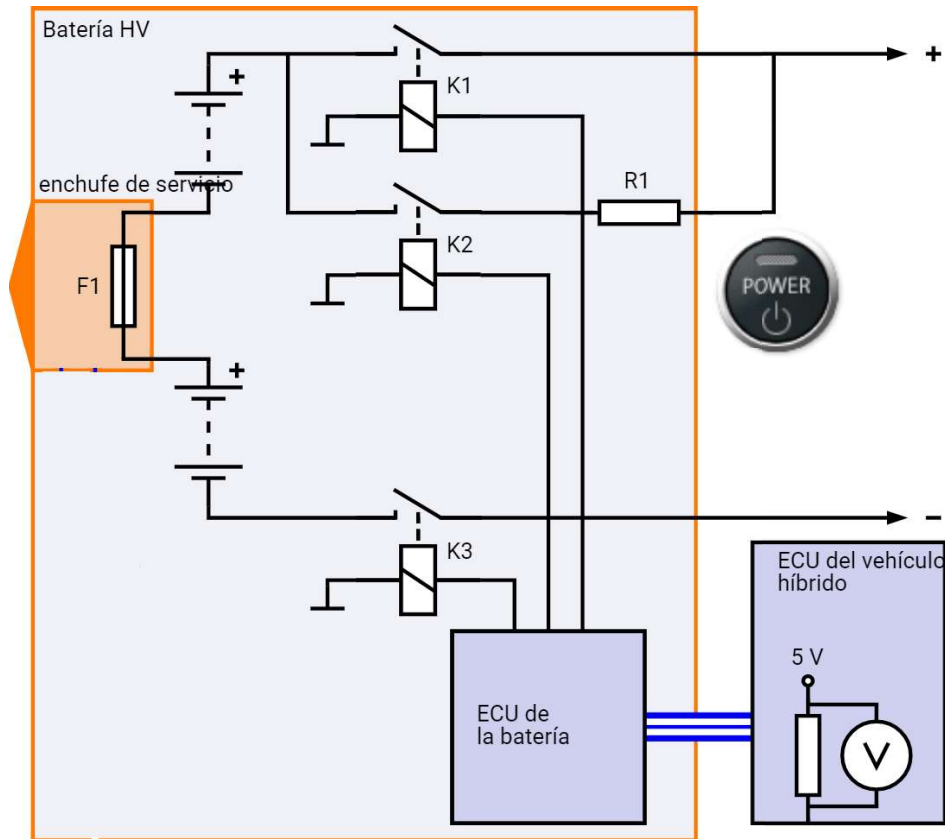
6-Zehaztu zer den diesel bateri dagokion irudiaren zenbakidun konponente bakoitza deskribatu "EGR"aren errezirkulatutako gasen ibilbidea motorraren berotze fasean eta behin berotuta egiten duen ibilbidea

Indica que es cada componente numerado de la siguiente imagen correspondiente a un motor Diesel. Describe el recorrido de los gases de recirculados de la EGR durante la fase de calentamiento del motor y el recorrido de los mismos cuando ya está el motor caliente .



### 7.1-Azaldu eta arrazoitu ibilgailu elektrikoaren goi tentsioa konektatzeko prozedura

Explica y razona el proceso de conexión de alta tensión en un vehículo eléctrico utilizando el esquema adjunto.



7.2-Zein da "inverter"rraren eginkizuna ibilgailu elektrikoetan ?

Ibilgailu elektrioen goi tentsioko bateriaren tentsioa konstantea bada zein da erabiltzen den era par haundiago edo txikiago garatzeko demandaren arabera?

Zein da ibilgailu elektrikoetan aurkitzen dugun "resolver"rraren funtzioa?

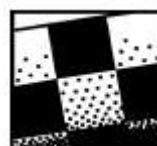
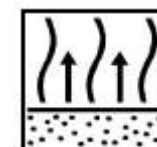
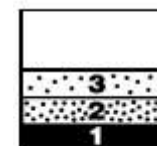
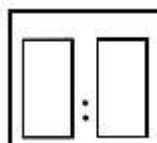
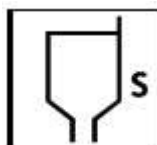
Cuál es la función del "inverter" en un vehículo eléctrico?

Si la tensión de la batería de alta tensión de un vehículo eléctrico es constante cuál es el método para que el motor desarrolle mayor o menor par en función de la demanda?

Cual es la función del resolver que nos encontramos en los vehículos eléctricos?

8.1-Aipatu hurrengo piktograma bakoitzaren esanahia.

Nombra el significado de los siguientes pictogramas.





8.2- Irudiko pieza margotzeko prest utzi behar da, eta hurrengo produktu eta euren fitxa teknikoak ditugu. Deskribatu azalera prestatzeko produkto hauen aplikazio ordena gehi erabili beharko ziren lijak ondorengo margoketa egin ahal izateko.

Hay que dejar preparada para pintar la pieza de la imagen, disponemos de los siguientes productos con sus fichas técnicas. Describe el orden de aplicación de estos productos y las lijas que habría que utilizar para la preparación de la superficie para el posterior pintado.



9.1 Zein abantaila eskaintzen digu soldaketa semiautomatikoa CuSi3 haria erabiltzeak galbanizatutako txapa soldatzerakoan?

Nola izendatzen da soldadura mota hau?

Zein da erabiltzen den gasa?

Zein sirga mota komeni da erabiltzea soldaketa mota honetan?

¿Qué ventaja presenta a la hora de soldar chapas galvanizadas el empleo de alambre de CuSi3 en soldadura semiautomática?

¿Como se denomina este tipo de soldadura?

¿Que gas se utiliza?

¿Que tipo de sirga se utiliza en este tipo de soldadura?

9.2 Zein era erabiltzen da mailatu bat ateratzeko atzetik irizterik ez balego?

Modu hau erabili ondoren nola egiten dugu puntu altuak geratu ezkerre hauek jaisteko?

Txaparen luzatzea suertatu bada nola egingo dugu honek gorantza ez ateratzeko?

¿Que método se utiliza a la hora de sacar abolladuras cuando no hay acceso por la parte trasera?

Después de utilizar este método y si tenemos puntos elevados, como hacemos para bajarlos?

Si hemos tenido un estiramiento de la chapa como hacemos para que al sacar la abolladura no sobresalga?

10- Kurikulumeke Zein modulatori dagokio aurreko 2. galdera erdi mailako eta goi mailako zikloetan ?

¿A qué módulo pertenece la pregunta número 2 en el curriculum de ciclo medio y ciclo superior? .



**1A PRUEBA 1**  
**DIAGNOSIS**

| EBALUAZIO IRIZPIDEAK ETA ADIERAZLEAK<br>VIII. Eranskina eta Hautaketa Batzordearen Akta  | CRITERIOS E INDICADORES DE EVALUACIÓN<br>Anexo VIII y Acta de la Comisión de Selección    | Máx. | 0 | %100 |
|--|---|------|---|------|
| <b>1</b>   | <p><b>PRESTAKUNTZA ZIENTIFIKO-TEORIKOA:</b><br/>ESPEZIALITATEKO BERARIAZKO JAKITURIA</p>  | 4    |   |      |
| 1.1.1 EGOKI KONETATZEN DA IBILGAILURA<br>SE CONECTA CORRECTAMENTE AL VEHICULO  | <p>FORMACIÓN CIENTÍFICO-TEÓRICA:<br/>CONOCIMIENTOS ESPECÍFICOS DE LA<br/>ESPECIALIDAD</p> | 1    |   |      |
| 1.1.3 BEREIZTU EGITEN DU LORTUTAKO PARAMETROAK ZUZENAK<br>DIRELA<br>SABE SI LOS VALORES OBTENIDOS SON CORRECTOS                                  |   | 1    |   |      |
| 1.3.2 KONTRASTATU EGITEN DITU LORTUTAKO DATOAK INJEKTOEETAN<br>DAUDENEKIN<br>CONTRASTA LOS DATOS OBTENIDOS CON LOS QUE FIGURAN EN EL<br>INYECTOR |   | 2    |   |      |
| <b>2</b>   | <p>TREBETASUN TEKNIKOAK ETA ESTRATEGIAK</p>   | 5    | 0 | %100 |
| 1.1.2 ESKATUTAKO PARAMETROAK AUKERATZEN DITU<br>SELECCIONA PARAMETRO SOLICITADOS   | <p>HABILIDADES TÉCNICAS Y ESTRATEGIAS</p>   | 2    |   |      |
| 1.2.1 DIAGNOSIAREN BITARTEZ EGR BALBULAREN KONPROBAKETA<br>COMPROBACIÓN FUNCIONAMIENTO EGR DESDE LA DIAGNOSIS                                    |   | 1,5  |   |      |
| 1.3.1 ZUZEN ATERATZEN DITU ESKATUTAKO DATOAK<br>EXTRAE CORRECTAMENTE LOS DATOS SOLICITADOS   |   | 1,5  |   |      |



| 3 | IRAKASKUNTZA-KONPETENTZIA IKASGELA-TALDE MAILAN IKASTEKO             | COMPETENCIA DOCENTE EN UN GRUPO-AULA | 1  | %0 | %25  | % 50 | 75%  | 100% |
|---|--|--------------------------------------|----|----|------|------|------|------|
|   | 1.3.1 PROZEDURA EGOKI AZALTZEN DU EXPOSICIÓN DE LA PRÁCTICA INDICADA |                                      | 1  | 0  | 0,25 | 0,5  | 0,75 | 1    |
|   |  |                                      | 10 |    |      |      |      |      |

**APARTADO 3: 0%** =EZ DU AIPATZEN AZALPEN EGOKI BATERAKO EZINBESTEKOAK DIREN ATALAK  
NO MENCIONA ELEMENTOS ADECUADOS COMO PARA UNA EXPOSICION PRÁCTICA EN AULA.

**25%** =EZPEZIALITATEKO BEREZKO HIZTEGIA ERABILTZEN DU  
USA TEMINOLOGIA PROPIA TECNICA DE LA EXPECIALIDAD.

**50 %** =ARGITASUN ETA ETORRIA BERE JARDUNEAN  
CLARIDAD Y FLUIDEZ EN LA INTERVENCION PRACTICA

**75%** = KOERENTZIA ETA LOTURA  
COHERENCIA Y COHESIÓN.

**100%** =IRIZPIDEAREN ARABERA ZUZEN EGITEN DU  
LO REALIZA CORRECTO TENIENDO EN CUENTA LOS CRITERIOS



**1A PRUEBA 2  
SOLDADURA**

| EBALUAZIO IRIZPIDEAK ETA ADIERAZLEAK<br>VIII. Eranskina eta Hautaketa Batzordearen Akta                                  | CRITERIOS E INDICADORES DE EVALUACIÓN<br>Anexo VIII y Acta de la Comisión de Selección    | Máx.             | 0        | %100        |
|--|---|------------------|----------|-------------|
| <p><b>1</b></p> <p>PRESTAKUNTZA ZIENTIFIKO-TEORIKOA:<br/>ESPEZIALITATEKO BERARIAZKO JAKITURIA</p>                        | <p>FORMACIÓN CIENTÍFICO-TEÓRICA:<br/>CONOCIMIENTOS ESPECÍFICOS DE LA<br/>ESPECIALIDAD</p> | <p>4<br/>MAX</p> |          |             |
| <p>2.1.1 SOLDAKETA PARAMETROAK ETA MATERIAL MOTA EZAGUTZEN<br/>DITU<br/>CONOCE LOS PARAMETROS A SOLDAR TIPO MATERIAL</p> |   | <p>4</p>         |          |             |
| <p><b>2</b></p> <p>TREBETASUN TEKNIKOAK ETA ESTRATEGIAK</p>  | <p>HABILIDADES TÉCNICAS Y ESTRATEGIAS</p>   | <p>5<br/>MAX</p> | <p>0</p> | <p>%100</p> |
| <p>2.1.2 EMARIA ETA PARAMETRO ELEKTRIKOAK DOITZEN DITU<br/>REGULA CAUDAL Y PARAMETROS ELECTRICOS</p>                     |   | <p>1</p>         |          |             |
| <p>2.1.3 EZKUZ EGITEN DU ZULAKETA<br/>REALIZA EL PUNZONADO MANUAL</p>  |   | <p>1</p>         |          |             |
| <p>2.1.4 ZUZEN EGITEN DU TAPOI BIDEZKO SOLDAKETA<br/>REALIZA CORRECTAMENTE LA SOLDADURA DE TAPON</p>                     |   | <p>1</p>         |          |             |
| <p>2.1.5 ZUZEN EGITEN DU TOPEKO SOLDAKETA BERTIKALA<br/>REALIZA CORRECTAMENTE LA SOLDADURA A TOPE VERTICAL</p>           |   | <p>1</p>         |          |             |
| <p>2.1.6 ZUZEN EGITEN DU TOPEKO SOLDAKETA HORIZONTALA<br/>REALIZA CORRECTAMENTE LA SOLDADURA A TOPE HORIZONTAL</p>       |   | <p>1</p>         |          |             |

| 3  | IRAKASKUNTZA-KOMPETENTZIA IKASGELA-TALDE MAILAN IKASTEKO                | COMPETENCIA DOCENTE EN UN GRUPO-AULA | 1<br>MAX | %0   | %100 |     |     |     |      |  |  |  |  |  |  |
|----|---|--------------------------------------|----------|--|------|-----|-----|-----|------|--|--|--|--|--|--|
|    | 2.1.7SEGURTASUNA ETA HIGIENEA<br>SEGURIDAD E HIGIENE                    |                                      | 0,25     |  |      |     |     |     |      |  |  |  |  |  |  |
|    | 2.1.8 NBE ERABILERA<br>UTILIZACION DE EPIS                              |                                      | 0,25     |  |      |     |     |     |      |  |  |  |  |  |  |
|    | 2.1.9 PROZEDURA EGOKI AZALTZEN DU<br>EXPOSICION DE LA PRACTICA INDICADA |                                      | 0,5      | <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="600 2159 638 2240">%0</th> <th data-bbox="638 2159 676 2240">%25</th> <th data-bbox="676 2159 715 2240">%50</th> <th data-bbox="715 2159 753 2240">%75</th> <th data-bbox="753 2159 791 2240">%100</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="638 2159 676 2240"></td> <td data-bbox="676 2159 715 2240"></td> <td data-bbox="715 2159 753 2240"></td> <td data-bbox="753 2159 791 2240"></td> <td data-bbox="791 2159 829 2240"></td> </tr> </tbody> </table> | %0   | %25 | %50 | %75 | %100 |  |  |  |  |  |  |
| %0 | %25   | %50                                  | %75      | %100   |      |     |     |     |      |  |  |  |  |  |  |
|    |   |                                      |          |  |      |     |     |     |      |  |  |  |  |  |  |
|    | TOTAL   |                                      | 10       |  |      |     |     |     |      |  |  |  |  |  |  |

**APARTADO 3: 0%** =EZ DU AIPATZEN AZALPEN EGOKI BATERAKO EZINBESTEKOAK DIREN ATALAK  
NO MENCIONA ELEMENTOS ADECUADOS COMO PARA UNA EXPOSICION PRACTICA EN AULA.

**25%** =EZPEZIALITATEKO BEREZKO HIZTEGIA ERABILTZEN DU  
USA TERMINOLOGIA PROPIA TECNICA DE LA EXPECIALIDAD.

**50 %** =ARGITASUN ETA ETORRIA BERE JARDUNEAN  
CLARIDAD Y FLUIDEZ EN LA INTERVENCION PRACTICA

**75%** = KOERENTZIA ETA LOTURA  
COHERENCIA Y COHESIÓN.

**100%** =IRIZPIDEAREN ARABERA ZUZEN EGITEN DU  
LO REALIZA CORRECTO TENIENDO EN CUENTA LOS CRITERIOS.



| 1     | EBALUAZIO IRIZPIDEAK ETA ADIERAZLEAK<br>VIII. Eranskina eta Hautaketa Batzordearen Akta | CRITERIOS E INDICADORES DE EVALUACIÓN<br>Anexo VIII y Acta de la Comisión de Selección | Máx.     | 0 | %100 |
|-------|---|--|----------|---|------|
| 1     | PRESTAKUNTZA ZIENTIFIKO-TEORIKOA:<br>ESPEZIALITATEKO BERARIAZKO JAKITURIA               | FORMACIÓN CIENTÍFICO-TEÓRICA:<br>CONOCIMIENTOS ESPECÍFICOS DE LA<br>ESPECIALIDAD       | 4<br>MAX |   |      |
| 3.1.1 | FITXA AUKERAKETA<br>ELECCION DE LA FICHA  |  | 0,8      |   |      |
| 3.1.2 | PRODUKTO AUKERAKETA<br>ELECCION DE PRODUCTOS  |  | 0,8      |   |      |
| 3.1.3 | LIJEN AUKERAKETA<br>ELECCION PRODUCTO ABRASIVO LIJAS                                    |  | 0,8      |   |      |
| 3.1.4 | KOIPEA KENTZEKO PRODUKTOA<br>PRODUCTO DESENGRASANTE                                     |  | 0,8      |   |      |
| 3.1.5 | PARAMETROEN DOIKUNTZA<br>AJUSTES DE PARAMETROS  |  | 0,8      |   |      |
| 2     | TREBATASUN TEKNIKOAK ETA ESTRATEGIAK  | HABILIDADES TÉCNICAS Y ESTRATEGIAS   | 5<br>MAX | 0 | %100 |
| 3.2.1 | KOIPEA KENTZEKO TEKNIKA<br>TECNICA DESENGRASADO   |  | 1        |   |      |

|   |                 |   |            |             |
|---|-----------------|---|------------|-------------|
| 3.2.2 NAHASKETA PRESTAKETA<br>REALIZACION DE MEZCLA                   | 1               |   |            |             |
| 3.2.3 PISTOLAREN DOIKUNTZA<br>AJUSTE PISTOLA                          | 1               |   |            |             |
| 3.2.4 TREBETASUNA<br>DESTREZA Y HABILIDAD                             | 1               |   |            |             |
| 3.2.5 UTILEN GARBIKETA<br>LIMPIEZA DE UTILES                          | 1               |   |            |             |
| <b>3</b> IRAKASKUNTZA-KOMPETENTZIA IKASGELA-<br>TALDE MAILAN IKASTEKO | <b>1</b><br>MAX | <b>COMPETENCIA DOCENTE EN UN GRUPO-AULA</b> | <b>% 0</b> | <b>%100</b> |
| 3.3.1 NBE<br>EPIS   | 0,25            |   |            |             |
| 3.3.2 BIRZIKLAPENA<br>RECICLADO                                       | 0,25            |   |            |             |
| 3.3.3 ONTZI BEREIZKETA<br>IDENTIFICACION DE ENVASES                   | 0,25            |   |            |             |
| 3.3.4 PRAKTIKAREN AZALPENA<br>EXPOSICIÓN DE LA PRACTICA INDICADA      | 0,25            |   | % 0        | %25         |
|   |                 |   | %50        | %75         |
|   |                 |   |            | %100        |
| TOTAL   | 10              |   |            |             |

APARTADO 3 EXPOSICIÓN PRÁCTICA : 0% =EZ DU AIPATZEN AZALPEN EGOKI BATERAKO EZINBESTEKOAK DIREN ATALAK  
NO MENCIONA ELEMENTOS ADECUADOS COMO PARA UNA EXPOSICIÓN PRÁCTICA EN ALULA.

25% =EZPEZIALITATEKO BEREZKO HIZTEGIA ERABILTZEN DU

50 % =ARGITASUN ETA ETORRIA BERE JARDUNEAN

75% = KOERENTZIA ETA LOTURA

100% =IRIZPIDEAREN ARABERA ZUZEN EGITEN DU

CLARIDAD Y FLUIDEZ EN LA INTERVENCION PRACTICA

COHERENCIA Y COHESIÓN.

LO REALIZA CORRECTO TENIENDO EN CUENTA LOS CRITERIOS.





**1A PRUEBA 4 MECANICA**  
**PROBA 4 MEKANIKA**

| EBALUAZIO IRIZPIDEAK ETA ADIERAZLEAK<br>VIII. Eranskina eta Hautaketa Batzordearen Akta                            | CRITERIOS E INDICADORES DE EVALUACIÓN<br>Anexo VIII y Acta de la Comisión de Selección | Máx.     | 0 | %100 |
|--|--|----------|---|------|
| <b>1</b><br>PRESTAKUNTZA ZIENTIFIKO-TEORIKOA:<br>ESPEZIALITATEKO BERARIAZKO JAKITURIA                              | FORMACIÓN CIENTÍFICO-TEÓRICA:<br>CONOCIMIENTOS ESPECÍFICOS DE LA<br>ESPECIALIDAD       | 4<br>MAX |   |      |
| 4.1.1 MIKROMETRO DOIKUNTZA<br>AJUSTE MICROMETRO  |  | 1        |   |      |
| 4.2.1 BEREIZTEN DITU KALATU BEHAR DIRE ELMENTUAK<br>IDENTIFICA QUE ELEMENTOS DE LA DISTRIBUCION NECESITAN CALADO   |  | 2        |   |      |
| 4.2.5 ZUZEN EGITEN DU AZKEN KONPROBAKETA<br>HACE BIEN LA COMPROBACION FINAL  |  | 1        |   |      |
| <b>2</b><br>TREBETASUN TEKNIKOAK ETA ESTRATEGIAK   | HABILIDADES TÉCNICAS Y ESTRATEGIAS   | 5<br>MAX | 0 | %100 |
| 4.1.2 AUKERATUTAKO PIEZAN ZUZEN EGITEN DU NEURKETA<br>TOMA LA MEDIDA CORRECTA EN LA PIEZA SELECCIONADA             |  | 1        |   |      |
| 4.1.3 MIKROMETRO FROGA<br>PRUEBA MICROMETRO  |  | 1        |   |      |
| 4.2.2 ZUZEN EGITEN DU KALATUA ERABILI BEHAR DIREN UTILEKIN REALIZA EL<br>CALADO CORRECTO CON LOS UTILES APROPIADOS |  | 1        |   |      |
| 4.2.3 ZUZEN KOKATZEN DU UHALA<br>COLOCA LA CORREA ADECUADAMENTE  |  | 1        |   |      |
| 4.2.4 ZUZEN EGITEN DU TENKAKETA<br>REALIZA EL TENSADO DE FORMA APROPIADA   |  | 1        |   |      |

| 3     | IRAKASKUNTZA-KOMPETENTZIA IKASGELA-TALDE MAILAN IKASTEKO | COMPETENCIA DOCENTE EN UN GRUPO-AULA | 1<br>MAX | %0 | %25 | %50 | %75 | %100 |
|-------|--|--------------------------------------|----------|----|-----|-----|-----|------|
| 4.3.1 | PRAKTIKAREN AZALPENA                                     | EXPOSICION DE LA PRACTICA INDICADA   | 1        |    |     |     |     |      |
|       | TOTAL  |                                      | 10       |    |     |     |     |      |

- APARTADO 3: 0%** =EZ DU AIPATZEN AZALPEN EGOKI BATERAKO EZINBESTEKOAK DIREN ATALAK  
NO MENCIONA ELEMENTOS ADECUADOS COMO PARA UNA EXPOSICION PRACTICA EN ALULA.
- 25%** =EZPEZIALITATEKO BEREZKO HIZTEGIA ERABILTZEN DU  
USA TERMINOLOGIA PROPIA TECNICA DE LA EXPERIENCIA.
- 50 %** =ARGITASUN ETA ETORRIA BERE JARDUNEAN  
CLARIDAD Y FLUIDEZ EN LA INTERVENCION PRACTICA
- 75% =** KOERENTZIA ETA LOTURA  
COHERENCIA Y COHESIÓN.
- 100% =**IRIZPIDEAREN ARABERA ZUZEN EGITEN DU  
LO REALIZA CORRECTO TENIENDO EN CUENTA LOS CRITERIOS.

**1A PRUEBA 5 CUESTIONARIO TEORICO**  
**PRACTICO PROBA 5 GALDETEGI**  
**TEORIKO PRAKTIKO**

| EBALUAZIO IRIZPIDEAK ETA ADIERAZLEAK<br>VIII. Eranskina eta Hautaketa Batzordearen Akta | CRITERIOS E INDICADORES DE EVALUACIÓN<br>Anexo VIII y Acta de la Comisión de Selección  | Máx.     | 0% | 100% |      |      |      |
|---|---|----------|----|------|------|------|------|
| <b>1</b>  | <b>PRESTAKUNTZA ZIENTIFIKO-TEORIKOA:</b><br><b>ESPEZIALITATEKO BERARIAZKO JAKITURIA</b> | <b>4</b> | 0% | 100% |      |      |      |
|   | <b>FORMACIÓN CIENTÍFICO-TEÓRICA: CONOCIMIENTOS ESPECÍFICOS DE LA ESPECIALIDAD</b>       | <b>4</b> | 0% | 100% |      |      |      |
|   | 1. FROGA TRANSMISIOA 5.1.1  | 0,5      | 0% | 25%  | 50%  | 75%  | 100% |
|   | PRUEBA 1 TRANSMISION 5.1.1  | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | 2. FROGA ESEKIDURA ETA DIREKZIOA 5.2.1 GALDERA  | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | PRUEBA 2 SUSPENSIÓN DIRECCION: 5.2.1 PREGUNTA   | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | 3. FROGA HIDRULIKA ETA BALAZTAK 5.3.1 GALDERA   | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | PRUEBA 3 DE FRENOS DE HIDRAULICA: 5.3.1 PREGUNTA  | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | 6. FROGA KUTSADURAREN KONTRAKO SISTEMAK 5.6.1 GALDERA                                   | 0,5      | 0% | 25%  | 50%  | 100% |      |
|   | PRUEBA 6 SISTEMAS DE ANTICONTAMINACION: 5.6.1 PREGUNTA                                  | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | 7.1 FROGA MUGIKORTASUN ELEKTRIKOIA 5.7.1 GALDERA  | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | PRUEBA 7.1 MOVILIDAD ELECTRICA: 5.7.1 PREGUNTA  | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | 7.2 FROGA MUGIKORTASUN ELEKTRIKOIA 5.7.2 GALDERA  | 0,5      | 0% | 25%  | 50%  | 100% |      |
|   | PRUEBA 7.2 MOVILIDAD ELECTRICA: 5.7.2 PREGUNTA  | 0,5      | 0% | 25%  | 50%  | 75%  | 100% |
|   | 8.1 FROGA MARGOKETA 5.8.1 GALDERA   | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | PRUEBA 8.1 PINTURA: 5.8.1 PREGUNTA  | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
|   | 9.1 FROGA KARROZERIA 5.9.1 GALDERA  | 0,5      | 0% | 25%  | 50%  | 100% |      |
|   | PRUEBA 9.1 CARROCERIA: 5.9.1 PREGUNTA   | 0,5      | 0% | 100% |      |      |      |
| <b>2</b>  | <b>TREBETASUN TEKNIKOAK ETA ESTRATEGIAK</b>   | <b>5</b> | 0% | %100 |      |      |      |
|   | <b>HABILIDADES TÉCNICAS Y ESTRATEGIAS</b>   | <b>5</b> | 0% | %100 |      |      |      |
|   | 4. FROGA AIRE GIROTUA 5.4.1 GALDERA   | 1,25     | 0% | 50%  | 100% |      |      |
|   | PRUEBA 4 AIRE ACONDICIONADO: 5.4.1 PREGUNTA   | 1,25     | 0% | 100% |      |      |      |
|   | 5. FROGA ELEKTRIZITATE ETA ELEKTRONIKA 5.5.1 GALDERA                                    | 1,25     | 0% | 100% |      |      |      |
|   | PRUEBA 5 ELECTRICIDAD ELECTRONICA: 5.5.1 PREGUNTA                                       | 1,25     | 0% | 50%  | 100% |      |      |
|   | 8.2. FROGA MARGOKETA 5.8.2 GALDERA  | 1,25     | 0% | 100% |      |      |      |
|   | PRUEBA 8.2 PINTURA: 5.8.2 PREGUNTA  | 1,25     | 0% | 25%  | 50%  | 100% |      |
|   | 9.2 FROGA KARROZERIA 5.9.2 PRUEBA 9 CARROCERIA 5.9.2                                    | 1,25     | 0% | 100% |      |      |      |

| 3  | IRAKASKUNTZA-KOMPETENTZIA IKASGELA-TALDE MAILAN IKASTEKO | COMPETENCIA DOCENTE EN UN GRUPO-AULA | 1  | 0% | 100% |
|--|--|--------------------------------------|----|----|------|
| 10 FROGA KURRIKULUMAREKIKO EGOKITZAPENA 5.10.1 GALDERA<br>PRUEBA 10 CONTEXTUALIZACION EN EL CURRICULUM 5.10.1 PREGUNTA |  |                                      | 1  |    |      |
| TOTAL  |  |                                      | 10 |    |      |

**PRUEBA 1 CUESTIONARIO :**

- 7 MARCHAS=100%
- 6 MARCHAS= 75%
- 5 MARCHAS= 50%
- 4 MARCHAS= 25%

**PRUEBA 2 CUESTIONARIO:**

- 0%= NO RESPONDE CORRECTAMENTE.
- 50% =TIPO DE SUSPENSION.
- 100%= TIPO DE SUSPENSION+ EJE PIVOTE

**PRUEBA 3CUESTIONARIO:**

- 100%= 2,3,4 CORRECTO
- 50% =2,3
- 0%=NO ALCANZA LOS RESULTADOS

**PRUEBA 4 CUESTIONARIO:**

- 100%=MEDICION DE PRESIÓN BAJA + VACIADO DE MANGUERAS
- 50% = REALIZAR UNA DE LAS DOS ACCIONES ANTERIORES.
- 0% =NO REALIZA NINGUNA ACCION

**PRUEBA 5 CUESTIONARIO:**

100%= MEDICION DE SEÑAL+ MAS MEDICION DE ALIMENTACION + MEDICIÓN DE MASA.  
50%= DOS DE LAS DOS ANTERIORES MEDICIONES MENCIONADAS.  
0%= NO MENCIONA CORRECTAMENTE.

**PRUEBA 6 CUESTIONARIO:**

100%= EGR DE ALTA +EGR BAJA PRESIÓN+COMPONENTES  
50%= DOS DE LOS TRES ANTERIORES  
25%= UNO DE LOS ANTERIORES  
0%= NO MENCIONA CORRECTAMENTE.

**PRUEBA 7.1 CUESTIONARIO:**

100%= SECUENCIA DE RELES + RAZONAMIENTO  
50%= SECUENCIA DE RELES SIN RAZONAMIENTO.  
0%= NO MENCIONA CORRECTAMENTE.

**PRUEBA 7.2 CUESTIONARIO:**

100%= FUNCIÓN DE INVERTER + CONTROL PWM+ RESOLVER  
50%= DOS DE LOS TRES ANTERIORES  
25%= UNO DE LOS ANTERIORES  
0%= NO MENCIONA CORRECTAMENTE

**PRUEBA 8.1 CUESTIONARIO:**

100%= 16 ELEMENTOS  
75%= 14 ELEMENTOS  
50%= 12 ELEMENTOS  
25%= 10 ELEMENTOS  
0% =MENCIONA MENOS DE 9.

**PRUEBA 8.2 CUESTIONARIO:**

100%= ORDEN DE APLICACIÓN + LIJADO  
50%= UNO DE LOS ANTERIORES APARTADOS  
0% =NO RESPONDE CORRECTAMENTE .

**PRUEBA 9.1 CUESTIONARIO:**

100%= 4 DE LOS 4 ELEMENTOS.  
50%= 3 DE LOS 4 ELEMENTOS.  
25%= 2 DE LOS 4 ELEMENTOS  
0% = MENOS DE 2 ELEMENTOS

**PRUEBA 9.2 CUESTIONARIO:**

100%= 3 DE LOS 3 ELEMENTOS.  
50%= 2 DE LOS 3 ELEMENTOS.  
25%= 1 DE LOS 3 ELEMENTOS  
0% = NO RESPONDE

**PRUEBA 10 CUESTIONARIO:**

100%= IDENTIFICA LOS MODULOS Y LOS UBICA EN EL CURRICULUM APROPIADO  
0% = LO LO UBICA EN EL CURRICULON



# 1 PROBA DIAGNOSIS

| OPOSITOREA:   |  |      |  |      |
|---|--|------|--|------|
|   | 0%   | NOTA | 100%   | NOTA |
| 1.1.1 EGOKI KONETATZEN DA IBILGAILURA SE CONECTA CORRECTAMENTE AL VEHICULO  | EZ DAKI ZELAN KONEKTATU IBILGAILURA DIAGNOSI MAKINAZ NO SABE COMO CONECTARSE A EL VEHICULO   |      | BADAKI IBILGAILURA DIAGNOSI MAKINAZ KONEKTATZEN SABE COMO CONECTARSE A EL VEHICULO   |      |
| 1.2.1 DIAGNOSIAREN BITARTEZ EGR BALBULAREN KONPROBAKETA COMPROBACIÓN FUNCIONAMIENTO EGR DESDE LA DIAGNOSIS                              | EZ DAKI EGR BALBULA ERAGITEN DIAGNOSIAREN BITARTEZ MUGITZEN DELA ENTZUN AHAL IZATEKO . NO SABE ACTIVAR LA VALVULA DE EGR MEDIANTE LA DIAGNOSIS PARA PODER ESCUCHAR SI ESTA SE MUEVE. |      | BADAKI EGR BALBULA ERAGITEN DIAGNOSIAREN BITARTEZ MUGITZEN DELA ENTZUN AHAL IZATEKO . SABE ACTIVAR LA VALVULA DE EGR MEDIANTE LA DIAGNOSIS PARA PODER ESCUCHAR SI ESTA SE MUEVE. |      |
| 1.3.1 ZUZEN ATERATZEN DITU ESKATUTAKO DATOAK (INJEKTOREN KODEAK) EXTRAE CORRECTAMENTE LOS DATOS SOLICITADOS (DE LOS INYECTORES)         | EZ DAKI DIAGNOSIAREN BITARTEZ MODULO ELEKTRONIKOAN INJEKTOREEN KODEAK ATERATZEN. NO SABE OBTENER LOS CODIGOS DE INYECTORES DE LA UNIDAD ELECTRONICA MEDIANTE LA DIAGNOSIS            |      | BADAKI DIAGNOSIAREN BITARTEZ MODULO ELEKTRONIKOAN INJEKTOREEN KODEAK ATERATZEN. SABE OBTENER LOS CODIGOS DE INYECTORES DE LA UNIDAD ELECTRONICA MEDIANTE LA DIAGNOSIS            |      |
| 1.3.2 KONTRASTATU EGITEN DITU LORTUTAKO DATOAK INJEKTOEETAN DAUDENEKIN CONTRASTA LOS DATOS OBTENIDOS CON LOS QUE FIGURAN EN EL INYECTOR | EZ DAKI INJEKTOREEN KODIGOAK AURKITZEN EDO EZ DU BEREIZTEN HAUEN ORDENA. NO SABE LOCALIZAR LOS CODIGOS DE LOS INYECTORES O EL ORDEN DE ESTOS   |      | BADAKI INJEKTOREEN KODIGOAK AURKITZEN ETA BEREIZTEN DU HAUEN ORDENA. SABE LOCALIZAR LOS CODIGOS DE LOS INYECTORES O EL ORDEN DE ESTOS  |      |



|   | 0%  | NOTA | 100%  | NOTA |
|---|---|------|---|------|
| 1.1.2 ESKATUTAKO PARAMETROAK AUKERATZEN DITU SELECCIONA PARAMETRO SOLICITADOS (PRESION REAL DE SOBREALIMENTACION, PRESION TUBO ADMISION)                      | EZ DU AUKERATZEN SOBREALIMENTAZIO PRESIO ERREALAREN PARAMETROA NO SELECCIONA EL PARAMETRO DE PRESION DE SOBREALIMENTACION REAL  |      | AUKERATU EGITEN DU SOBREALIMENTAZIO PRESIO ERREALAREN PARAMETROA SELECCIONA EL PARAMETRO DE PRESION DE SOBREALIMENTACION REAL   |      |
| 1.1.3 BEREIZTU EGITEN DU LORTUTAKO PARAMETROAK ZUZENAK DIRELA ( PRESIOAREN DESBIDERAKETA) SABE SI LOS VALORES OBTENIDOS SON CORRECTOS (DESVIACION DE PRESION) | EZ DA KONTURATZEN EMANDAKO PRESIO BALOREA EZIN DELA IZAN ZUZENA ATMOSFERIKOA BAINO ALTUAGOA DELAKO. NO SE DA CUENTA DE QUE EL VALOR DE PRESION NO PUEDE SER CORRECTO PORQUE ES MAYOR QUE EL DE LA PRESION ATMOSFERICA |      | KONTURATZEN DA EMANDAKO PRESIO BALOREA EZIN DELA IZAN ZUZENA ATMOSFERIKOA BAINO ALTUAGOA DELAKO. SE DA CUENTA DE QUE EL VALOR DE PRESION NO PUEDE SER CORRECTO PORQUE ES MAYOR QUE EL DE LA PRESION ATMOSFERICA |      |

|   |  |   |  |  |  |
|---|--|---|--|--|--|
| 1.3.3 PROZEDUR A EGOKI AZALTZEN DU EXPOSICIÓN DE LA PRÁCTICA INDICADA | 0% EZ DU AIPATZEN AZALPEN EGOKI BATERAKO EZINBESTEKOAK DIREN ATALAK NO MENCIONA ELEMENTOS ADECUADOS COMO PARA UNA EXPOSICION PRÁCTICA EN AULA. | 25% EZPEZIALITATEKO BEREZKO HIZTEGIA ERABILTZEN DU USA TEMINOLOGIA PROPIA TECNICA DE LA ESPECIALIDAD. | 50 % ARGITASUN ETA ETORRIA BERE JARDUNEAN CLARIDAD Y FLUIDEZ EN LA INTERVENCION PRACTICA | 75% KOERENTZIA ETA LOTURA COHERENCIA Y COHESIÓN. | 100% IRIZPIDE AREN ARABER A ZUZEN EGITEN DU LO REALIZA CORRECTO TENIENDO EN CUENTA LOS CRITERIOS |
| NOTA  |  |   |  |  |  |

EPAIMAHIKIDEAREN KIDEA SINADURA  
FIRMA DEL MIEMBRO DEL TRIBUNAL







## 2 PROBA SOLDADURA

| OPOSITOREA:   |   |          |   |      |
|---|---|----------|---|------|
|   | 0%  | NOT<br>A | 100%  | NOTA |
| 2.1.1 SOLDAKETA PARAMETROAK ETA MATERIAL MOTA EZAGUTZEN DITU CONOCE LOS PARAMETROS A SOLDAR TIPO MATERIAL | EZ DAKI ALTZAIRUA DEN, EZTA GAS EMARIA, BOLTAJEA ETA HARI ABIADURA AJUSTATU BEHAR DIRENIK NO SABE QUE ES ACERO, O QUE HAY QUE AJUSTAR EL CAUDAL DE GAS, EL VOLTAJE Y LA VELOCIDAD DE HILO   |          | BADAKI ALTZAIRUA DELA, ETA GAS EMARIA, BOLTAJEA ETA HARI ABIADURA AJUSTATU BEHAR DIRELA SABE QUE ES ACERO, Y QUE HAY QUE AJUSTAR EL CAUDAL DE GAS, EL VOLTAJE Y LA VELOCIDAD DE HILO  |      |
| 2.1.2 EMARIA ETA PARAMETRO ELEKTRIKOAK DOITZEN DITU REGULA CAUDAL Y PARAMETROS ELECTRICOS                 | TXARTO, EDOTA EZ DU AJUSTATZEN GAS EMARIA, BOLTAJEA ETA HARI ABIADURA NO AJUSTA O LO HACE MAL EL CAUDAL DE GAS, EL VOLTAJE O LA VELOCIDAD DE HILO   |          | ONDO AJUSTATZEN DITU GAS EMARIA, BOLTAJEA ETA HARI ABIADURA AJUSTA BIEN EL CAUDAL DE GAS, EL VOLTAJE Y LA VELOCIDAD DE HILO   |      |
| 2.1.3 EZKUZ EGITEN DU ZULAKETA REALIZA EL PUNZONADO MANUAL  | EZ DAKI EGITEN ZULAKETA BERARIAZKO ERRAMINTAREKIN NO SABE REALIZAR EL PUNZONADO CON LA HERRAMIENTA ESPECIFICA   |          | BADAKI EGITEN ZULAKETA BERARIAZKO ERRAMINTAREKIN SABE REALIZAR EL PUNZONADO CON LA HERRAMIENTA ESPECIFICA   |      |
| 2.1.4 ZUZEN EGITEN DU TAPOI BIDEZKO SOLDAKETA REALIZA CORRECTAMENTE LA SOLDADURA DE TAPON                 | SOLDADURAK BI TXAPAK TXARTO LOTZEN DITU, ZULATU EGIN DU BEKO TXAPA, TAPOIAK GAINEZKA EGITEN DU, EZ DU ZULOA DENETIK BETETZEN LA SOLDADURA NO UNE BIEN LAS CHAPAS, HA AGUJEREADO LA CHAPA INFERIOR, EL TAPON SOBRESALE, NO RELLENA BIEN EL AGUJERO |          | SOLDADURAK BI TXAPAK ONDO LOTZEN DITU, EZ DU ZULATU BEKO TXAPA, TAPOIAK ALTURA EGOKIA DU, ZULOA DENETIK ONDO BETETZEN DU LA SOLDADURA UNE BIEN LAS CHAPAS, NO HA AGUJEREADO LA CHAPA INFERIOR, EL TAPON NO SOBRESALE, RELLENA BIEN EL AGUJERO |      |
|   | 0%  | NOT<br>A | 100%  | NOTA |



|  |   |  |  |  |
|--|---|--|--|--|
| <p>2.1.5 ZUZEN EGITEN DU TOPEKO SOLDAKETA BERTIKALA REALIZA CORRECTAMENTE LA SOLDADURA A TOPE VERTICAL</p>     | <p>SOLDADURA KORDOIAK ZULOAK EDO POROAK DITU, EZ DU PENETRAZIO EGOKIRIK, APORTAZIO MATERIAL GEHIEGI DU<br/>EL CORDON DE SOLDADURA TIENE POROS O AGUJEROS, NO TIENE PENETRACIÓN ADECUADA, TIENE DEMASIADO MATERIAL DE APORTACION</p> |  | <p>SOLDADURA KORDOIAK EZ DITU ZULORIK EDO PORORIK, PENETRAZIO EGOKIA DU, APORTAZIO MATERIAL KOPURU EGOKIA DU EL CORDON DE SOLDADURA NO TIENE POROS O AGUJEROS, TIENE PENETRACIÓN ADECUADA, TIENE MATERIAL DE APORTACION ADECUADO</p> |  |
| <p>2.1.6 ZUZEN EGITEN DU TOPEKO SOLDAKETA HORIZONTALA REALIZA CORRECTAMENTE LA SOLDADURA A TOPE HORIZONTAL</p> | <p>SOLDADURA KORDOIAK ZULOAK EDO POROAK DITU, EZ DU PENETRAZIO EGOKIRIK, APORTAZIO MATERIAL GEHIEGI DU<br/>EL CORDON DE SOLDADURA TIENE POROS O AGUJEROS, NO TIENE PENETRACIÓN ADECUADA, TIENE DEMASIADO MATERIAL DE APORTACION</p> |  | <p>SOLDADURA KORDOIAK EZ DITU ZULORIK EDO PORORIK, PENETRAZIO EGOKIA DU, APORTAZIO MATERIAL KOPURU EGOKIA DU EL CORDON DE SOLDADURA NO TIENE POROS O AGUJEROS, TIENE PENETRACIÓN ADECUADA, TIENE MATERIAL DE APORTACION ADECUADO</p> |  |

|   | <p>0%EZ DU AIPATZEN AZALPEN EGOKI BATERAKO EZINBESTEKOAK DIREN ATALAK NO MENCIONA ELEMENTOS ADECUADOS COMO PARA UNA EXPOSICION PRÁCTICA EN AULA.</p> | <p>25% EZPEZIALITATEK O BEREZKO HIZTEGIA ERABILTZEN DU USA TEMINOLOGIA PROPIA TECNICA DE LA ESPECIALIDAD.</p> | <p>50 % ARGITASUN ETA ETORRIA BERE JARDUNEAN CLARIDAD Y FLUIDEZ EN LA INTERVENCION PRACTICA</p> | <p>75% KOERENTZIA ETA LOTURA COHERENCIA Y COHESIÓN.</p> | <p>100% IRIZPIDEAREN ARABERA ZUZEN EGITEN DU LO REALIZA CORRECTO TENIENDO EN CUENTA LOS CRITERIOS</p> |
|---|--|---|---|---|---|
| <p>2.1.7 SEGURTAS UNA ETA HIGIENA SEGURIDA E HIGIENE</p>                    |  |   |   |   |   |
| <p>2.1.8 NBE ERABILER A UTILIZACION DE EPIS</p>                             |  |   |   |   |   |
| <p>2.1.9 PROZEDURA EGOKI AZALTZEN DU EXPOSICION DE LA PRACTICA INDICADA</p> |  |   |   |   |   |



EPAIMAHIKIDEAREN KIDEA SINADURA  
FIRMA DEL MIEMBRO DEL TRIBUNAL

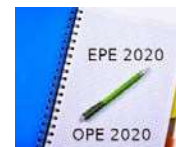


## 3 PROBA PINTURA

| OPOSITOREA:  |  |          |  |      |
|--|--|----------|--|------|
|  | 0%   | NOT<br>A | 100%   | NOTA |
| 3.3.1 NBE<br>EPIS  | OKER EDO EZ DITU<br>NBEAK ERABILTZEN<br>NO UTILIZA O UTILIZA<br>MAL LOS EPIS   |          | ZUZEN ERABILTZEN DITU<br>NBEAK<br>UTILIZA CORECTAMENTE<br>LOS EPIS   |      |
| 3.1.3 LIJEN<br>AUKERAKETA<br>ELECCION<br>PRODUCTO<br>ABRASIVO<br>LIJAS | EZ DITU EGOKI<br>AUKERATZEN KOMENI<br>DIREN LIJAK<br>NO ELIGE<br>CORRENTAMENTE LAS<br>LIJAS ADECUADAS                            |          | EGOKI AUKERATZEN DITU<br>KOMENI DIREN LIJAK<br>ELIGE CORRENTAMENTE LAS<br>LIJAS ADECUADAS                            |      |
| 3.1.4 KOIPEA<br>KENTZEKO<br>PRODUKTOA<br>PRODUCTO<br>DESENGRASAN<br>TE | EZ DU AUKERATZEN<br>PRODUKTO EGOKIA<br>NO ELIGE EL<br>PRODUCTO ADECUADO  |          | AUKERATZEN DU<br>PRODUKTO EGOKIA<br>ELIGE EL PRODUCTO<br>ADECUADO  |      |
| 3.2.1 KOIPEA<br>KENTZEKO<br>TEKNIKA<br>TECNICA<br>DESENGRASAD<br>O     | EZ DITU ERABILTZEN<br>PAPER 2 KOIPEA<br>KENTZEKO<br>NO UTILIZA DOS<br>PAPELES PARA<br>DESENGRASR, UNO<br>HUMEDO Y OTRO SECO      |          | ERABILTZEN DITU PAPER 2<br>KOIPEA KENTZEKO<br>UTILIZA DOS PAPELES PARA<br>DESENGRASAR, UNO<br>HUMEDO Y OTRO SECO     |      |
| 3.1.1 FITXA<br>AUKERAKETA<br>ELECCION DE<br>LA FICHA                   | EZ DU AUKERATZEN<br>PRODUKTOAREN<br>TXOSTEN TEKNIKO<br>EGOKIA<br>NO ELIGE LA FICHA<br>TECNICA<br>CORRESPONDIENTE<br>DEL PRODUCTO |          | AUKERATZEN DU<br>PRODUKTOAREN TXOSTEN<br>TEKNIKO EGOKIA<br>ELIGE LA FICHA TECNICA<br>CORRESPONDIENTE DEL<br>PRODUCTO |      |



|   |  |          |  |      |
|---|--|----------|--|------|
| 3.1.2 PRODUKTO<br>AUKERAKETA<br>ELECCION DE<br>PRODUCTOS      | EZ DITU AUKERATZEN<br>PRODUKTU EGOKIAK<br>NO ELIGE LOS<br>PRODUCTOS<br>ADECUADOS   |          | AUKERATZEN DITU<br>PRODUKTU EGOKIAK<br>ELIGE LOS PRODUCTOS<br>ADECUADOS  |      |
|   | 0%   | NOT<br>A | 100%   | NOTA |
| 3.2.2<br>NAHASKETA<br>PRESTAKETA<br>REALIZACION<br>DE MEZCLA  | EZ DU ZUZEN EGITEN<br>PINTURAREN<br>NAHASKETA<br>NO REALIZA<br>CORRECTAMENTE LA<br>MEZCLA DE LA<br>PINTURA   |          | ZUZEN EGITEN DU<br>PINTURAREN NAHASKETA<br>REALIZA CORRECTAMENTE<br>LA MEZCLA DE LA PINTURA  |      |
| 3.1.5<br>PARAMETROEN<br>DOIKUNTZA<br>AJUSTES DE<br>PARAMETROS | EZ DU KONPROBATZEN<br>PINTURAREN<br>BISKOSIDADEA EDOTA<br>TXARKO AJUSTATZEN<br>DU AIREAREN PRESIOA<br>NO COMPRUEBA LA<br>VISCOSIDAD DE LA<br>PINTURA O<br>NO AJUSTA LA PRESION<br>DEL AIRE |          | KONPROBATZEN DU<br>PINTURAREN BISKOSIDADEA<br>ETA ONDO AJUSTATZEN DU<br>AIREAREN PRESIOA.<br>COMPRUEBA LA VISCOSIDAD<br>DE LA PINTURA Y<br>AJUSTA LA PRESION DEL<br>AIRE |      |
| 3.2.3<br>PISTOLAREN<br>DOIKUNTZA<br>AJUSTE<br>PISTOLA         | EZ DU ZUZEN<br>AJUSTATZEN PISTOLA<br>NO AJUSTA<br>CORRECTAMENTE LA<br>PISTOLA  |          | ZUZEN AJUSTATZEN DU<br>PISTOLA<br>AJUSTA CORRECTAMENTE LA<br>PISTOLA   |      |
| 3.2.4<br>TREBETASUNA<br>DESTREZA Y<br>HABILIDAD               | EZ DU ERAKUSTEN<br>TREBETASUNIK<br>PINTATZERA KOAN,<br>DISTANTZIA OKERRA,<br>PINTURA ESPESOR<br>GUTXI,   |          | ERAKUSTEN DU<br>TREBETASUNA<br>PINTATZERA KOAN,<br>DISTANTZIA EGOKIA<br>PINTURA ESPESOR EGOKIA,<br>PULBERIZATURIK EZ   |      |



|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  | PULBERIZATUAK<br>DESKUELGEAK...<br>NO DEMUESTRA<br>DESTREZA AL PINTAR,<br>DISTANCIA ERRONEA,<br>POCO ESPESOR DE<br>PINTURA ,<br>PULVERIZADOS,<br>DESCUELQUES |  | DESKUELGERIK EZ...<br>DEMUESTRA DESTREZA AL<br>PINTAR, DISTANCIA<br>CORRECTA<br>,ESPESOR PINTURA<br>CORRECTO , NO HAY<br>PULVERIZADOS O<br>DESCUELQUES... |  |
| 3.2.5 UTILEN<br>GARBIKETA<br>LIMPIEZA DE<br>UTILES | EZ DITU UTILAK<br>GARBITZEN<br>NO LIMPIA LOS UTILES  |  | UTILAK GARBITZEN DITU<br>LIMPIA LOS UTILES  |  |

|   | 0%  | NOTA | 100%  | NOTA |
|---|---|------|---|------|
| 3.3.2<br>BIRZIKLAPENA<br>RECICLADO                        | EZ DITU BEREIZTEN<br>BIRZIKLATZEKO<br>PRODUKTOAK<br>NO DISTINGUE LOS<br>PRODUCTOS A<br>RECICLAR   |      | BEREIZTEN DITU<br>BIRZIKLATZEKO PRODUKTOAK<br>DISTINGUE LOS PRODUCTOS A<br>RECICLAR   |      |
| 3.3.3 ONTZI<br>BEREIZKETA<br>IDENTIFICACION<br>DE ENVASES | EZ DITU BEREIZTEN<br>BIRZIKLATZEKO<br>PRODUKTOAK ZEIN<br>ONTZITARA BOTA<br>NO DISTINGUE LOS<br>PRODUCTOS A<br>RECICLAR EN QUE<br>ENVASE LO DEPOSITA |      | BEREIZTEN DITU<br>BIRZIKLATZEKO PRODUKTOAK<br>ZEIN ONTZITARA BOTA<br>DISTINGUE LOS PRODUCTOS A<br>RECICLAR EN QUE ENVASE LO<br>DEPOSITA |      |



|   |  |   |  |   |   |
|---|--|---|--|---|---|
| 3.3.4<br>PRAKTIK<br>AREN<br>AZALPE<br>NA<br>EXPOSIC<br>ION DE<br>LA<br>PRACTIC<br>A<br>INDICAD<br>A | 0%EZ DU<br>AIPATZEN<br>AZALPEN<br>EGOKI<br>BATERAKO<br>EZINBESTEKO<br>AK DIREN<br>ATALAK<br>NO<br>MENCIONA<br>ELEMENTOS<br>ADECUADOS<br>COMO PARA<br>UNA<br>EXPOSICION<br>PRÁCTICA EN<br>AULA. | 25%<br>EZPEZIALITATE<br>KO BEREZKO<br>HIZTEGIA<br>ERABILTZEN DU<br>USA<br>TEMINOLOGIA<br>PROPIA<br>TECNICA DE LA<br>ESPECIALIDAD. | 50 %<br>ARGITASUN<br>ETA ETORRIA<br>BERE<br>JARDUNEAN<br>CLARIDAD Y<br>FLUIDEZ EN<br>LA<br>INTERVENCIO<br>N PRACTICA | 75%<br>KOERENTZIA<br>ETA LOTURA<br>COHERENCIA<br>Y COHESIÓ.N. | 100%<br>IRIZPIDEAREN<br>ARABERA<br>ZUZEN<br>EGITEN DU<br>LO REALIZA<br>CORRECTO<br>TENIENDO EN<br>CUENTA LOS<br>CRITERIOS |
| NOTA  |  |   |  |   |   |

EPAIMAHIKIDEAREN KIDEA SINADURA  
FIRMA DEL MIEMBRO DEL TRIBUNAL

|  |
|--|
|  |
|--|





## 4 PROBA MEKANIKA

| OPOSITOREA:  |  |      |  |      |
|--|--|------|--|------|
|  | 0%   | NOTA | 100%   | NOTA |
| 4.1.1<br>MIKROMETRO<br>DOIKUNTZA<br>AJUSTE<br>MICROMETRO   | EZ DU 0 KONPROBATZEN<br>EDO EZ DU ERABILTZEN<br>FRENOA<br>NEURTZERAKOAN<br>NO COMPRUEBA EL 0 O NO<br>UTILIZA EL FRENO AL<br>MEDIR  |      | KONPROBATZEN 0 ETA<br>FRENOA ERABILTZEN DU<br>NEURTZERAKOAN<br>KONPRUEBA EL 0 Y<br>UTILIZA EL FRENO AL<br>MEDIR  |      |
| 4.1.2<br>AUKERATUTAK<br>O PIEZAN ZUZEN<br>EGITEN DU<br>NEURKETA<br>TOMA LA<br>MEDIDA<br>CORRECTA EN<br>LA PIEZA<br>SELECCIONADA            | EZ DU NEURTZEN<br>BIRABARKIAREN<br>UKONDOA BI PUNTOTAN<br>EDO EZ DU ONDO<br>AUKERATZEN ESANDAKO<br>ZILINDROENA<br>NO MIDE LA MUÑEQUILLA<br>DEL CIGÜEÑAL EN 2<br>PUNTOS O NO ELIGE<br>ADECUADAMENTE EL<br>CILINDRO INDICADO |      | NEURTZEN DU<br>BIRABARKIA BI<br>PUNTOTAN EDO ETA<br>ONDO AUKERATZEN DU<br>ESANDAKO ZILINDROA<br>MIDE LA MUÑEQUILLA<br>DEL CIGÜEÑAL EN 2<br>PUNTOS Y EN LA DEL<br>CILINDRO INDICADO |      |
| 4.1.3<br>MIKROMETRO<br>FROGA<br>PRUEBA<br>MICROMETRO   | NEURKETAREN<br>IRAKURKETA ERRATUA<br>DA<br>LA LECTURA DE LA<br>MEDICIÓN ES ERRÓNEA<br>(47,75- 43,96 +-0,02)  |      | NEURKETAREN<br>IRAKURKETA ZUZENA DA<br>LA LECTURA DE LA<br>MEDICIÓN ES CORRECTA<br>(47,75- 43,96 +-0,02)   |      |
| 4.2.1 BEREIZTEN<br>DITU KALATU<br>BEHAR DIREN<br>ELEMENTUAK<br>IDENTIFICA QUE<br>ELEMENTOS DE<br>LA<br>DISTRIBUCION<br>NECESITAN<br>CALADO | KALATZERAKOAN EZ DU<br>KONTUTAN HARTU<br>ESPEKA ARDATZA EDO<br>BIRABARKIA<br>A LA HORA DE HACER EL<br>CALADO NO A TENIDO EN<br>CUENTA EL CIGÜEÑAL O<br>EL ARBOL DE LEVAS   |      | KALATZERAKOAN<br>KONTUTAN HARTU DITU<br>ESPEKA ARDATZA ETA<br>BIRABARKIA<br>A LA HORA DE HACER EL<br>CALADO HA TENIDO EN<br>CUENTA EL CIGÜEÑAL Y<br>EL ARBOL DE LEVAS              |      |



|  |   |             |  |             |
|--|---|-------------|--|-------------|
| <p>4.2.2 ZUZEN EGITEN DU KALATUA ERABILI BEHAR DIREN UTILEKIN REALIZA EL CALADO CORRECTO CON LOS UTILES APROPIADOS</p> | <p>TXARTO AUKERATZEN DITU KALATZEKO BEHAR DITUEN UTILAJEA EDO EZ DITU KOKATZEN DAGOZKIEN LEKUETAN NO ELIGE CORRECTAMENTE LOS ÚTILES A UTILIZAR PARA REALIZAR EL CALADO O LOS COLOCA ERRONEAMENTE</p>  |             | <p>ZUZEN AUKERATZEN DITU KALATZEKO BEHAR DITUEN UTILAJEA ETA DAGOZKIEN LEKUETAN ONDO KOKATZEN DITU ELIGE CORRECTAMENTE LOS ÚTILES A UTILIZAR PARA REALIZAR EL CALADO Y LOS COLOCA ADECUADAMENTE</p>  |             |
|  | <p>0%</p>   | <p>NOTA</p> | <p>100%</p>  | <p>NOTA</p> |
| <p>4.2.3 ZUZEN KOKATZEN DU UHALA COLOCA LA CORREA ADECUADAMENTE</p>  | <p>EZ DU ERRODILOA KENTZEN UHALA SARTZEKO, EZ DITU NASAITZEN ESPEKA ARDATZETAKO TORLOJUAK EDO ESKUINEKO TOPEAN KOKATZEN DITU. NO QUITA EL RODILLO PARA METER LA CORREA, NO AFLOJA LOS TORNILLOS DEL ÁRBOL DE LEVAS O LOS PONE EN EL TOPE IZQUIERDO.</p>             |             | <p>ERRODILOA KENTZEN KORREA DU UHALA SARTZEKO, NASAITZEN DITU ESPEKA ARDATZETAKO TORLOJUAK ETA EZ DITU ESKUINEKO TOPEAN KOKATZEN. QUITA EL RODILLO PARA METER LA CORREA, AFLOJA LOS TORNILLOS DEL ÁRBOL DE LEVAS O NO LOS PONE EN EL TOPE IZQUIERDO.</p>                                   |             |
| <p>4.2.4 ZUZEN EGITEN DU TENKAKETA REALIZA EL TENSADO DE FORMA APROPIADA</p>   | <p>EZ DU TENTSOREA NORABIDE EGOKIAN BIRATZEN EDO EZ DU TENTSOREKO MARKAN UZTEN, EZ DITU GERO ESPEKA ARDATZEKO TORLOJUAK ESTUTZEN. NO GIRA EL TENSOR EN SENTIDO CORRECTO O NO LO DEJA EN EL PUNTO CORRECTO, NO VUELVE A APRETAR LOS TORNILLOS DEL ÁRBOL DE LEVAS</p> |             | <p>TENTSOREA NORABIDE EGOKIAN BIRATZEN DU ETA TENTSOREKO MARKAN UZTEN DU ETA GERO ESPEKA ARDATZEKO TORLOJUAK ESTUTZEN DITU. AFLOJA LOS TORNILLOS DEL ÁRBOL DE LEVAS, GIRA EL TENSOR EN SENTIDO CORRECTO LO DEJA EN EL PUNTO CORRECTO VUELVE A APRETAR LOS TORNILLOS DEL ÁRBOL DE LEVAS</p> |             |

