

Procedimiento selectivo 2023

Convocado por Orden de 6 de marzo de 2023, para el ingreso en los Cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria, Profesores de Escuelas Oficiales de Idiomas, Profesores de Música y Artes Escénicas, Profesores de Artes Plásticas y Diseño, Maestros de Taller de Artes Plásticas y Diseño y Profesores Especialistas en Sectores Singulares de Formación Profesional.

**598 CUERPO
010 ESPECIALIDAD**

**Primera prueba
PARTE A
SOLDADURA**

DÍA 1 EJERCICIO 1

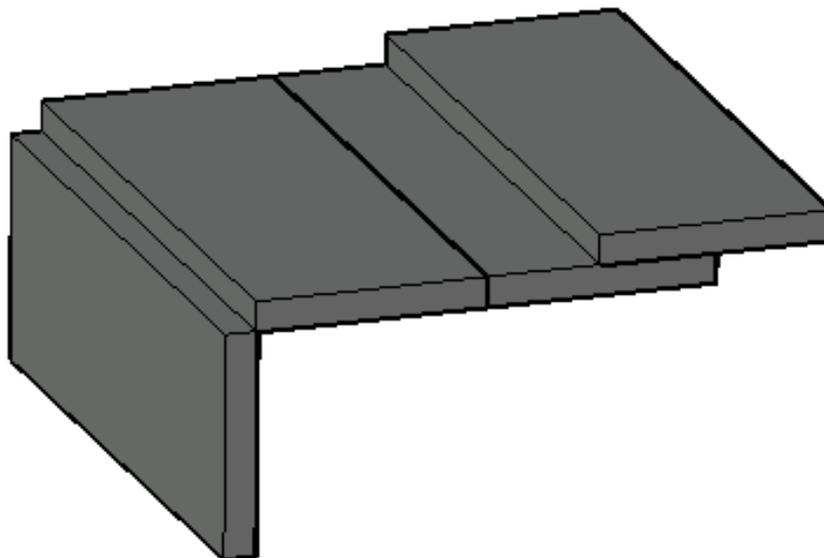


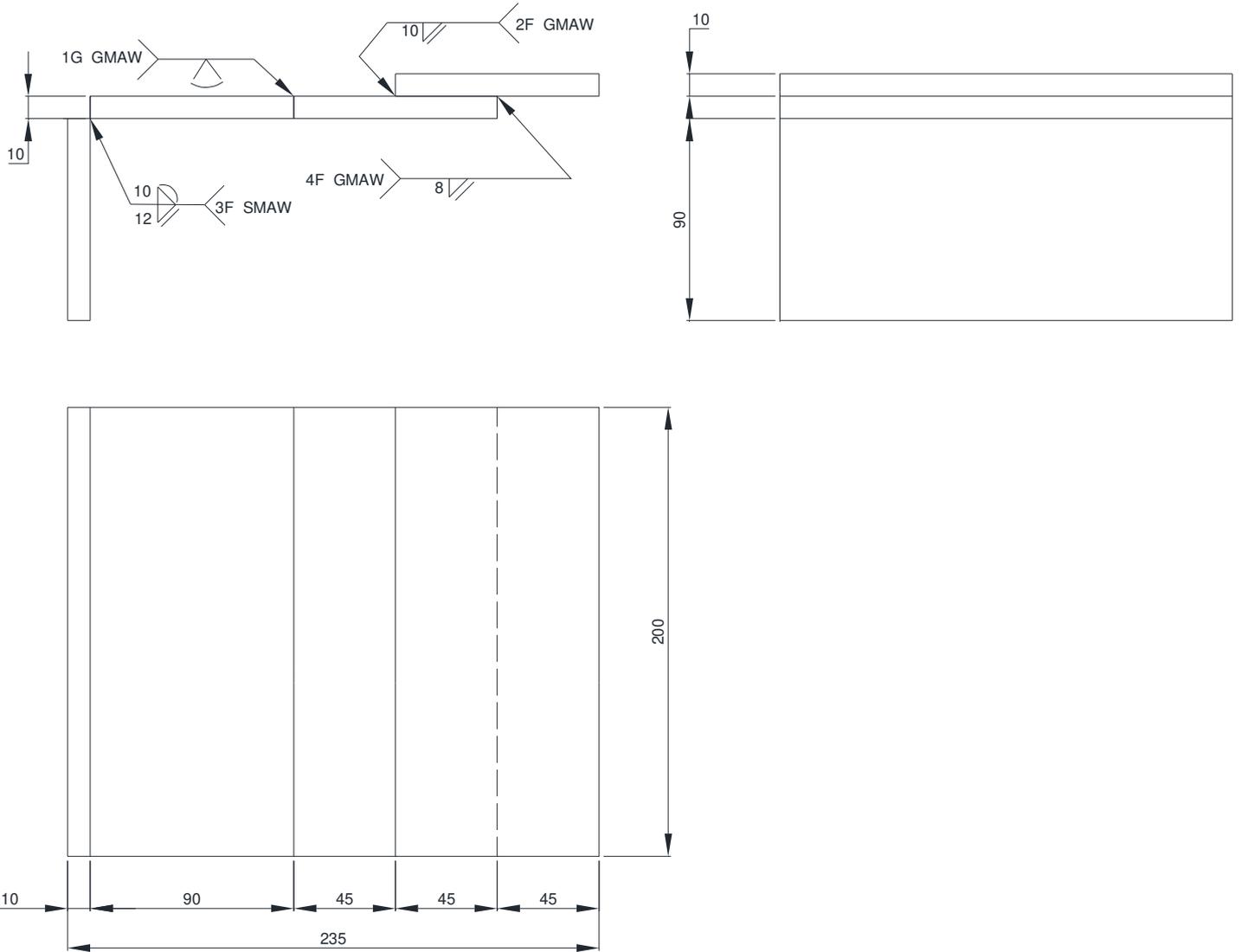


EJERCICIO PRÁCTICO DE MONTAJE Y TÉCNICAS DE SOLDADURA

Tiempo de práctica: 2 horas y 15 minutos.

1. Realizar la soldadura a tope en posición 1G por el procedimiento GMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
2. Realizar la soldadura angular en posición 3F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
3. Realizar la soldadura angular en posición 2F por el procedimiento GMAW según se indica en el plano.
4. Realizar la soldadura angular en posición 4F por el procedimiento GMAW según se indica en el plano.
5. Realizar las especificaciones correspondientes (WPS) a la unión soldada con preparación de bordes 1G por el procedimiento GMAW completando la información solicitada en la hoja de procedimientos de soldeo y la justificación didáctica de la figura en cuestión.







Junta de Andalucía

Consejería de Desarrollo Educativo y Formación Profesional

Justificación didáctica

Opositor nº: _____



Junta de Andalucía

ESPECIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO DE SOLDEO (WPS)

Nº Opositor: _____

PROCESO DE SOLDEO	
Denominación: _____	
Designación: EN _____ AWS _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN	
Tipo de unión _____	
Entrehierro: _____ Talón: _____ Ángulo chaflán _____ Ángulo bisel _____	
Preparación de bordes _____ Elementos de fijación _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN (croquis)	SECUENCIA DE SOLDEO (croquis)

METAL BASE	CONSUMIBLES DE SOLDEO
Tipo: _____	Tipo: _____
Espesor: _____	Diámetro Ø _____
Dimensiones piezas: _____	Clasif. S/N EN _____ AWS _____
	Manejo(secado en estufa o exposic. atmosférica) _____
POSICIÓN DE SOLDEO	TÉCNICA
Denominación: _____	Pasada recta/oscilante _____
Designación EN _____ AWS _____	Pasada simple o múltiple _____
Progresión de soldadura:	Ang.trabajo _____ Ang.desplazamiento _____
Ascend _____ Descend _____	Limpieza entre pasada: cepillo _____ radial _____
	Método de saneado de raíz _____
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	GAS PROTECTOR
Nº Cabina: _____	Tipo: _____
Tipo grupo de soldeo: _____	% de la composición: _____
Tipo de corriente: _____ Polaridad _____	Caudal de gas(l/min): _____
Intensidad _____ Voltaje _____	

PARÁMETROS DE SOLDEO									
Nº Pasada	Tipo Proceso	Tipo de corriente-polaridad	Metales de Aporte		Corriente eléctrica		Velocidad de avance (cm/min)	Velocidad de alimentación hilo(m/min)	Longitud de arco
			Tipo/clase	Diámetro (mm)	Rango de tensión(V)	Rango de Intensidad (A)			

Procedimiento selectivo 2023

Convocado por Orden de 6 de marzo de 2023, para el ingreso en los Cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria, Profesores de Escuelas Oficiales de Idiomas, Profesores de Música y Artes Escénicas, Profesores de Artes Plásticas y Diseño, Maestros de Taller de Artes Plásticas y Diseño y Profesores Especialistas en Sectores Singulares de Formación Profesional.

**598 CUERPO
010 ESPECIALIDAD**

**Primera prueba
PARTE A
SOLDADURA**

DÍA 1 EJERCICIO 2

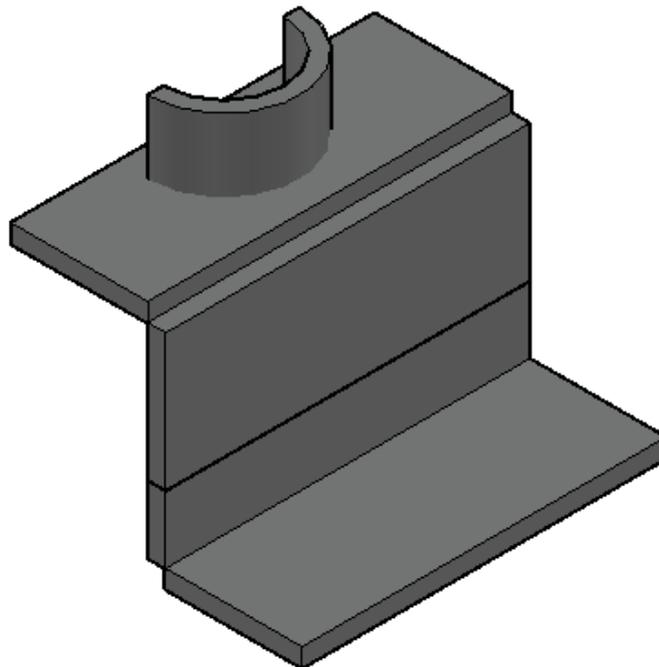


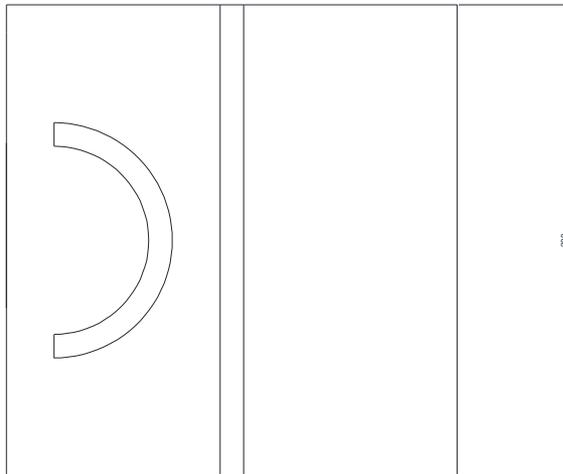
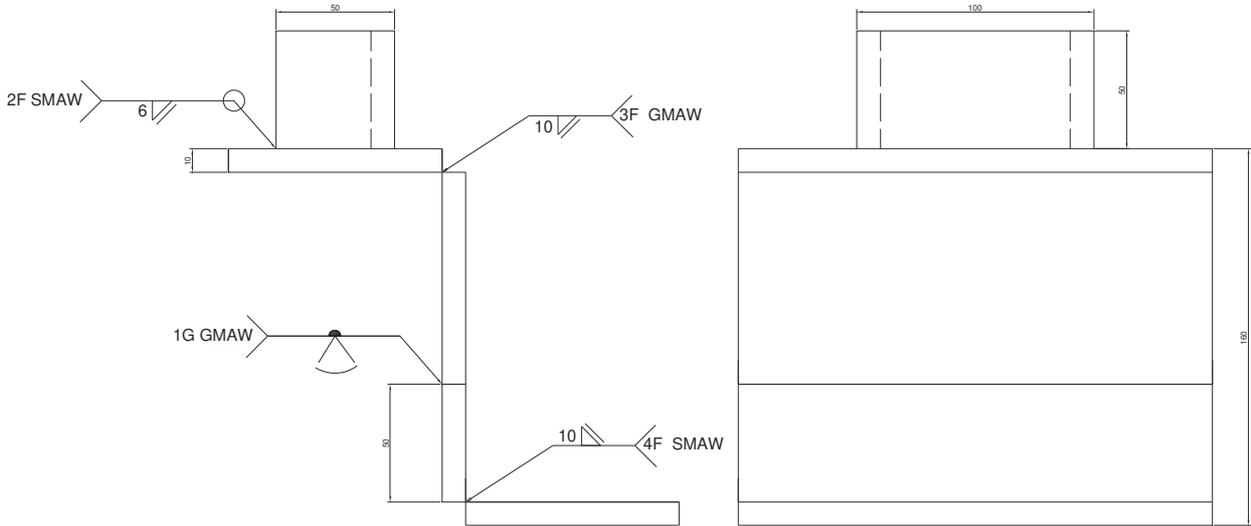


EJERCICIO PRÁCTICO DE MONTAJE Y TÉCNICAS DE SOLDADURA

Tiempo de práctica: 2 horas y 15 minutos.

1. Realizar la soldadura a tope en posición 1G por el procedimiento GMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
2. Realizar la soldadura angular en posición 3F por el procedimiento GMAW según se indica en el plano.
3. Realizar la soldadura angular en posición 4F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
4. Realizar la soldadura de la media caña de 100 mm \varnothing en posición 2F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
5. Realizar las especificaciones correspondientes (WPS) a la unión soldada con preparación de bordes 1G por el procedimiento GMAW completando la información solicitada en la hoja de procedimientos de soldeo y la justificación didáctica de la figura en cuestión.







Junta de Andalucía

Justificación didáctica

Consejería de Desarrollo Educativo y Formación Profesional

Opositor nº: _____



Junta de Andalucía

ESPECIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO DE SOLDEO (WPS)

Nº Opositor: _____

PROCESO DE SOLDEO	
Denominación: _____	
Designación: EN _____ AWS _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN	
Tipo de unión _____	
Entrehierro: _____ Talón: _____ Ángulo chaflán _____ Ángulo bisel _____	
Preparación de bordes _____ Elementos de fijación _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN (croquis)	SECUENCIA DE SOLDEO (croquis)

METAL BASE	CONSUMIBLES DE SOLDEO
Tipo: _____	Tipo: _____
Espesor: _____	Diámetro Ø _____
Dimensiones piezas: _____	Clasif. S/N EN _____ AWS _____
	Manejo(secado en estufa o exposic. atmosférica) _____
POSICIÓN DE SOLDEO	TÉCNICA
Denominación: _____	Pasada recta/oscilante _____
Designación EN _____ AWS _____	Pasada simple o múltiple _____
Progresión de soldadura:	Ang.trabajo _____ Ang.desplazamiento _____
Ascend _____ Descend _____	Limpieza entre pasada: cepillo _____ radial _____
	Método de saneado de raíz _____
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	GAS PROTECTOR
Nº Cabina: _____	Tipo: _____
Tipo grupo de soldeo: _____	% de la composición: _____
Tipo de corriente: _____ Polaridad _____	Caudal de gas(l/min): _____
Intensidad _____ Voltaje _____	

PARÁMETROS DE SOLDEO									
Nº Pasada	Tipo Proceso	Tipo de corriente-polaridad	Metales de Aporte		Corriente eléctrica		Velocidad de avance (cm/min)	Velocidad de alimentación hilo(m/min)	Longitud de arco
			Tipo/clase	Diámetro (mm)	Rango de tensión(V)	Rango de Intensidad (A)			

Procedimiento selectivo 2023

Convocado por Orden de 6 de marzo de 2023, para el ingreso en los Cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria, Profesores de Escuelas Oficiales de Idiomas, Profesores de Música y Artes Escénicas, Profesores de Artes Plásticas y Diseño, Maestros de Taller de Artes Plásticas y Diseño y Profesores Especialistas en Sectores Singulares de Formación Profesional.

**598 CUERPO
010 ESPECIALIDAD**

**Primera prueba
PARTE A
SOLDADURA**

DÍA 2 EJERCICIO 1

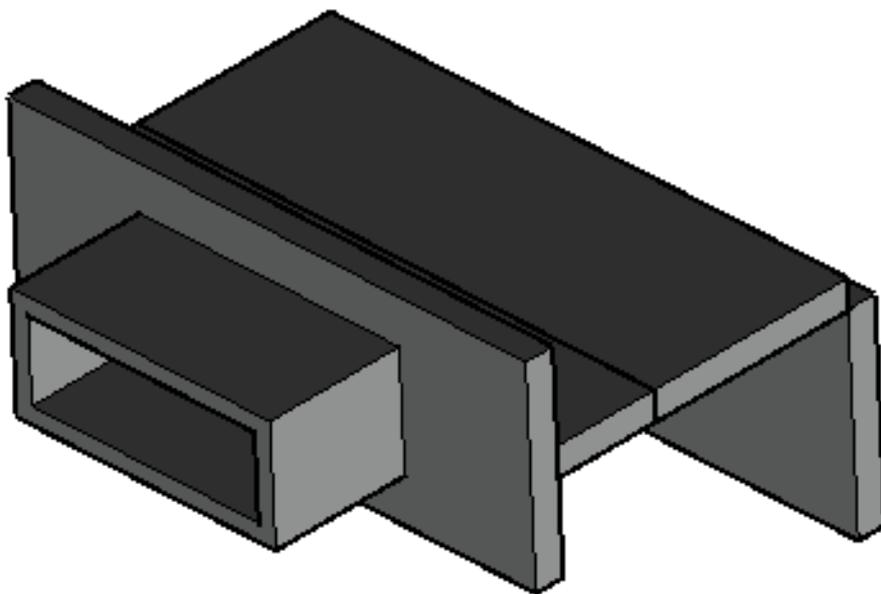


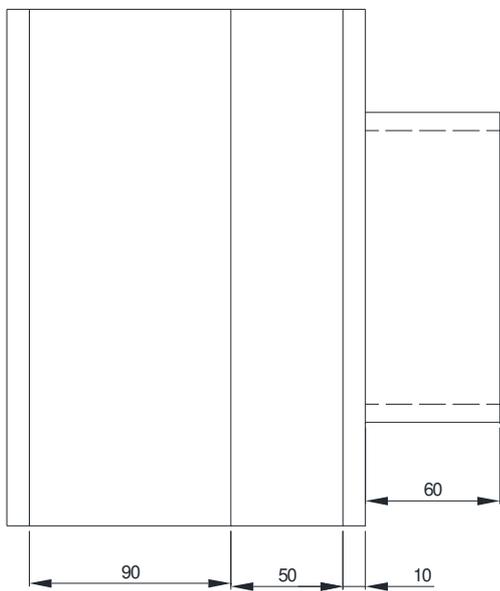
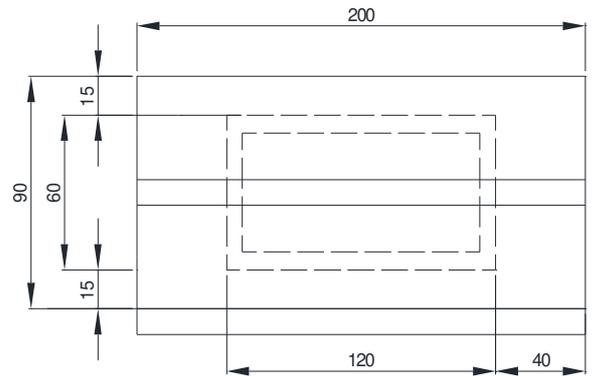
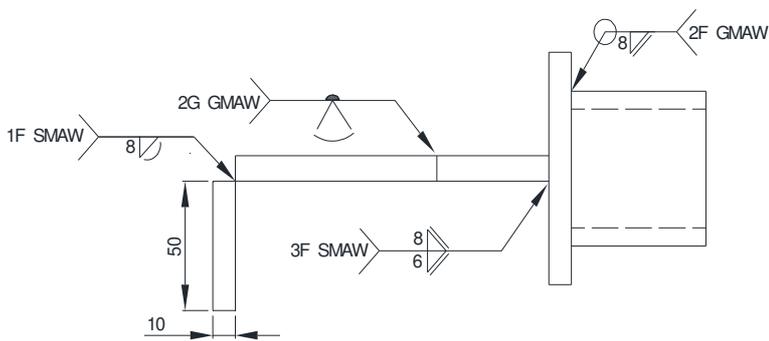


EJERCICIO PRÁCTICO DE MONTAJE Y TÉCNICAS DE SOLDADURA

Tiempo de práctica: 2 horas y 15 minutos.

1. Realizar la soldadura a tope en posición 2G por el procedimiento GMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
2. Realizar la soldadura angular en posición 1F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
3. Realizar la soldadura angular en posición 3F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
4. Realizar la soldadura del tubo rectangular de 120 x 60 en posición 2F por el procedimiento GMAW según se indica en el plano.
5. Realizar las especificaciones correspondientes (WPS) a la unión soldada con preparación de bordes 2G por el procedimiento GMAW completando la información solicitada en la hoja de procedimientos de soldeo y la justificación didáctica de la figura en cuestión.







Junta de Andalucía

Justificación didáctica

Consejería de Desarrollo Educativo y Formación Profesional

Opositor nº: _____



Junta de Andalucía

ESPECIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO DE SOLDEO (WPS)

Nº Opositor: _____

PROCESO DE SOLDEO	
Denominación: _____	
Designación: EN _____ AWS _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN	
Tipo de unión _____	
Entrehierro: _____ Talón: _____ Ángulo chaflán _____ Ángulo bisel _____	
Preparación de bordes _____ Elementos de fijación _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN (croquis)	SECUENCIA DE SOLDEO (croquis)

METAL BASE	CONSUMIBLES DE SOLDEO
Tipo: _____	Tipo: _____
Espeor: _____	Diámetro Ø _____
Dimensiones piezas: _____	Clasif. S/N EN _____ AWS _____
	Manejo(secado en estufa o exposic. atmosférica) _____
POSICIÓN DE SOLDEO	TÉCNICA
Denominación: _____	Pasada recta/oscilante _____
Designación EN _____ AWS _____	Pasada simple o múltiple _____
Progresión de soldadura:	Ang.trabajo _____ Ang.desplazamiento _____
Ascend _____ Descend _____	Limpieza entre pasada: cepillo _____ radial _____
	Método de saneado de raíz _____
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	GAS PROTECTOR
Nº Cabina: _____	Tipo: _____
Tipo grupo de soldeo: _____	% de la composición: _____
Tipo de corriente: _____ Polaridad _____	Caudal de gas(l/min): _____
Intensidad _____ Voltaje _____	

PARÁMETROS DE SOLDEO									
Nº Pasada	Tipo Proceso	Tipo de corriente-polaridad	Metales de Aporte		Corriente eléctrica		Velocidad de avance (cm/min)	Velocidad de alimentación hilo(m/min)	Longitud de arco
			Tipo/clase	Diámetro (mm)	Rango de tensión(V)	Rango de Intensidad (A)			

Procedimiento selectivo 2023

Convocado por Orden de 6 de marzo de 2023, para el ingreso en los Cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria, Profesores de Escuelas Oficiales de Idiomas, Profesores de Música y Artes Escénicas, Profesores de Artes Plásticas y Diseño, Maestros de Taller de Artes Plásticas y Diseño y Profesores Especialistas en Sectores Singulares de Formación Profesional.

**598 CUERPO
010 ESPECIALIDAD**

**Primera prueba
PARTE A
SOLDADURA**

DÍA 2 EJERCICIO 2

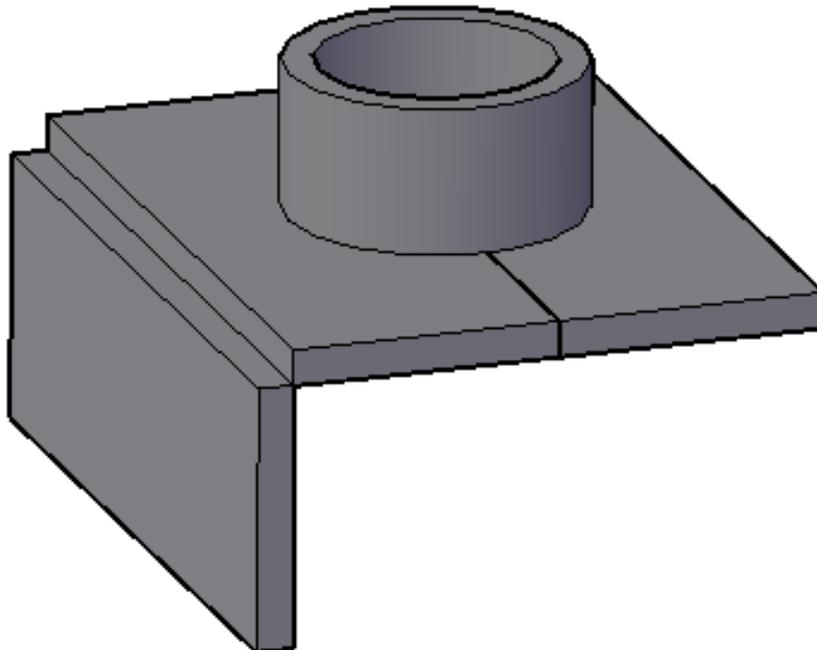


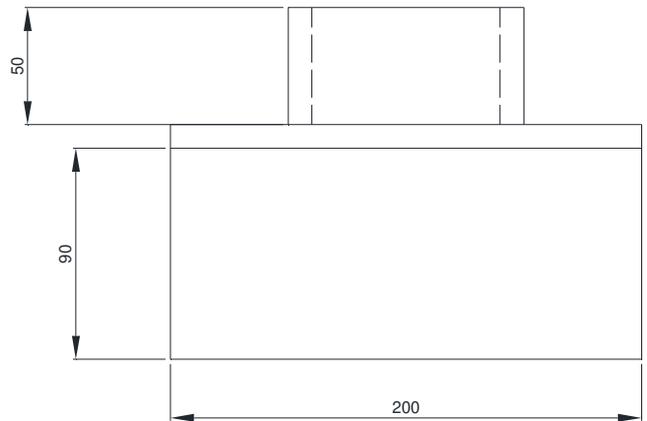
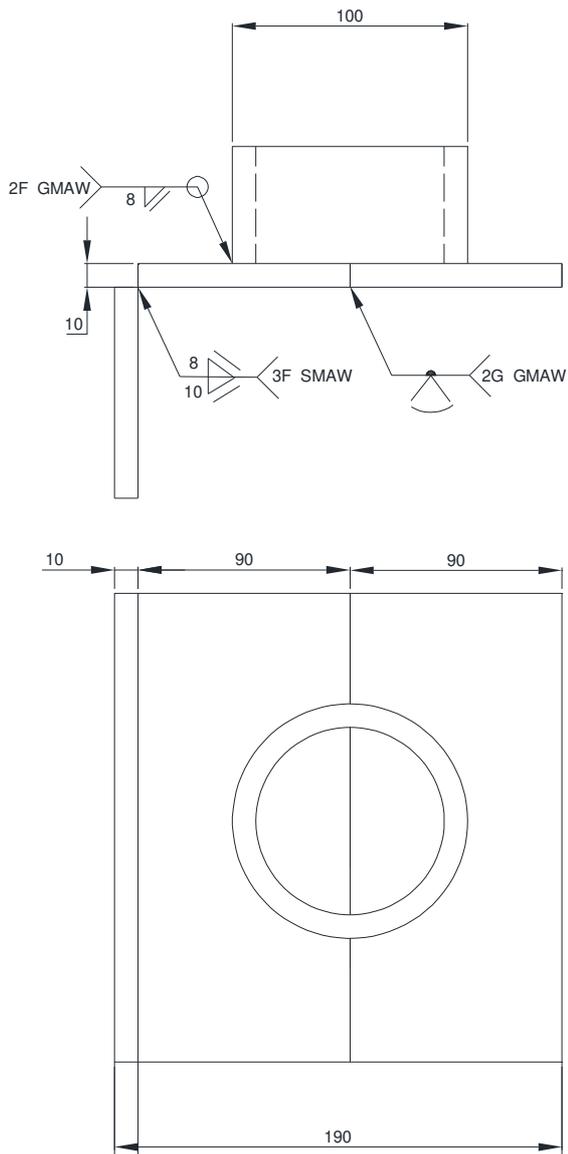


EJERCICIO PRÁCTICO DE MONTAJE Y TÉCNICAS DE SOLDADURA

Tiempo de práctica: 2 horas y 15 minutos.

1. Realizar la soldadura a tope en posición 2G por el procedimiento GMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
2. Realizar la soldadura angular en posición 3F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
3. Realizar la soldadura del casquillo de 100 Ø en posición 2F por el procedimiento GMAW según se indica en el plano.
4. Realizar las especificaciones correspondientes (WPS) a la unión soldada con preparación de bordes 2G por el procedimiento GMAW completando la información solicitada en la hoja de procedimientos de soldeo y la justificación didáctica de la figura en cuestión.







Junta de Andalucía

Justificación didáctica

Consejería de Desarrollo Educativo y Formación Profesional

Opositor nº: _____



Junta de Andalucía

ESPECIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO DE SOLDEO (WPS)

Nº Opositor: _____

PROCESO DE SOLDEO	
Denominación: _____	
Designación: EN _____ AWS _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN	
Tipo de unión _____	
Entrehierro: _____ Talón: _____ Ángulo chaflán _____ Ángulo bisel _____	
Preparación de bordes _____ Elementos de fijación _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN (croquis)	SECUENCIA DE SOLDEO (croquis)

METAL BASE	CONSUMIBLES DE SOLDEO
Tipo: _____	Tipo: _____
Espesor: _____	Diámetro Ø _____
Dimensiones piezas: _____	Clasif. S/N EN _____ AWS _____
	Manejo(secado en estufa o exposic. atmosférica) _____
POSICIÓN DE SOLDEO	TÉCNICA
Denominación: _____	Pasada recta/oscilante _____
Designación EN _____ AWS _____	Pasada simple o múltiple _____
Progresión de soldadura:	Ang.trabajo _____ Ang.desplazamiento _____
Ascend _____ Descend _____	Limpieza entre pasada: cepillo _____ radial _____
	Método de saneado de raíz _____
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	GAS PROTECTOR
Nº Cabina: _____	Tipo: _____
Tipo grupo de soldeo: _____	% de la composición: _____
Tipo de corriente: _____ Polaridad _____	Caudal de gas(l/min): _____
Intensidad _____ Voltaje _____	

PARÁMETROS DE SOLDEO									
Nº Pasada	Tipo Proceso	Tipo de corriente-polaridad	Metales de Aporte		Corriente eléctrica		Velocidad de avance (cm/min)	Velocidad de alimentación hilo(m/min)	Longitud de arco
			Tipo/clase	Diámetro (mm)	Rango de tensión(V)	Rango de Intensidad (A)			

Procedimiento selectivo 2023

Convocado por Orden de 6 de marzo de 2023, para el ingreso en los Cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria, Profesores de Escuelas Oficiales de Idiomas, Profesores de Música y Artes Escénicas, Profesores de Artes Plásticas y Diseño, Maestros de Taller de Artes Plásticas y Diseño y Profesores Especialistas en Sectores Singulares de Formación Profesional.

**598 CUERPO
010 ESPECIALIDAD**

**Primera prueba
PARTE A
SOLDADURA**

DÍA 3 EJERCICIO 1

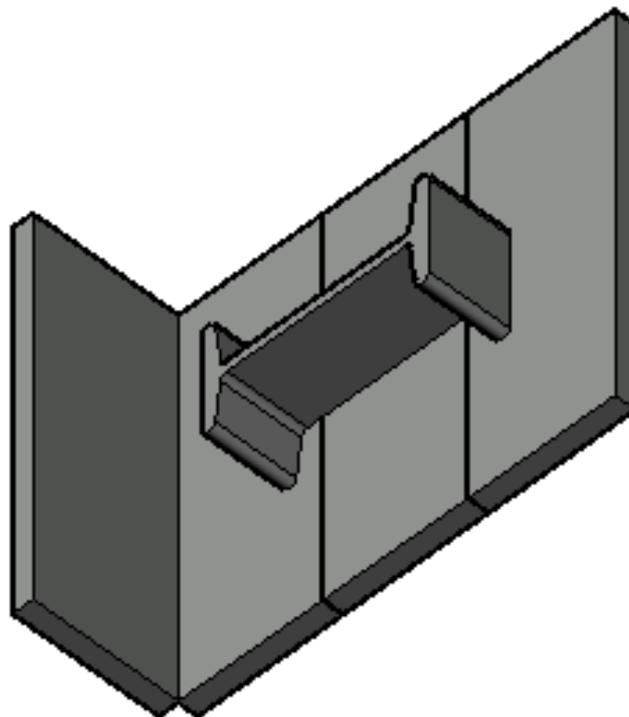


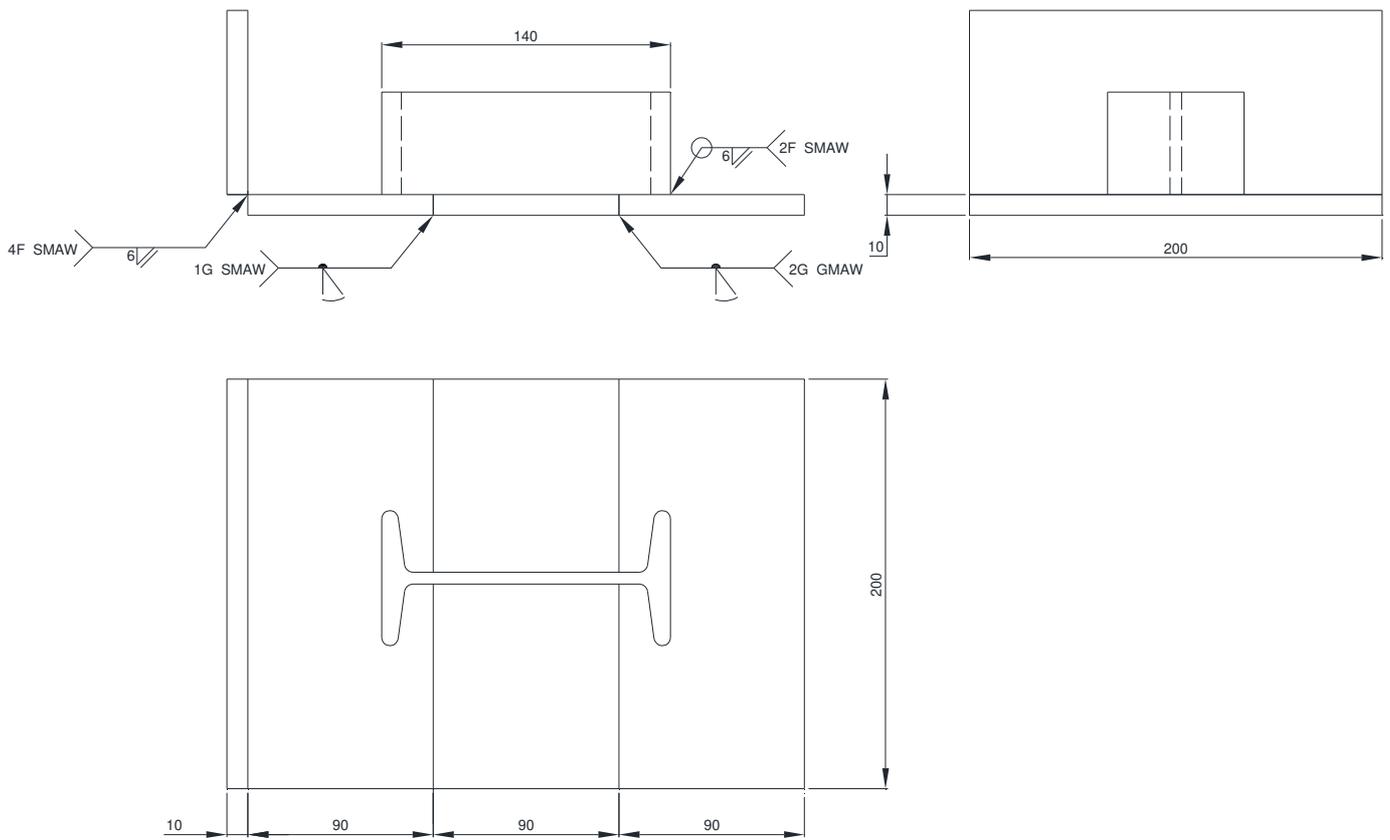


EJERCICIO PRÁCTICO DE MONTAJE Y TÉCNICAS DE SOLDADURA

Tiempo de práctica: 2 horas y 15 minutos.

1. Realizar la soldadura a tope en posición 2G por el procedimiento GMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
2. Realizar la soldadura a tope en posición 1G por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
3. Realizar la soldadura angular en posición 4F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
4. Realizar la soldadura de la IPN de 140 en posición 2F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
5. Realizar las especificaciones correspondientes (WPS) a la unión soldada con preparación de bordes 2G por el procedimiento GMAW completando la información solicitada en la hoja de procedimientos de soldeo y la justificación didáctica de la figura en cuestión.







Junta de Andalucía

Justificación didáctica

Consejería de Desarrollo Educativo y Formación Profesional

Opositor nº: _____



Junta de Andalucía

ESPECIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO DE SOLDEO (WPS)

Nº Opositor: _____

PROCESO DE SOLDEO	
Denominación: _____	
Designación: EN _____ AWS _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN	
Tipo de unión _____	
Entrehierro: _____ Talón: _____ Ángulo chaflán _____ Ángulo bisel _____	
Preparación de bordes _____ Elementos de fijación _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN (croquis)	SECUENCIA DE SOLDEO (croquis)

METAL BASE	CONSUMIBLES DE SOLDEO
Tipo: _____	Tipo: _____
Espesor: _____	Diámetro Ø _____
Dimensiones piezas: _____	Clasif. S/N EN _____ AWS _____
	Manejo(secado en estufa o exposic. atmosférica) _____
POSICIÓN DE SOLDEO	TÉCNICA
Denominación: _____	Pasada recta/oscilante _____
Designación EN _____ AWS _____	Pasada simple o múltiple _____
Progresión de soldadura:	Ang.trabajo _____ Ang.desplazamiento _____
Ascend _____ Descend _____	Limpieza entre pasada: cepillo _____ radial _____
	Método de saneado de raíz _____
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	GAS PROTECTOR
Nº Cabina: _____	Tipo: _____
Tipo grupo de soldeo: _____	% de la composición: _____
Tipo de corriente: _____ Polaridad _____	Caudal de gas(l/min): _____
Intensidad _____ Voltaje _____	

PARÁMETROS DE SOLDEO									
Nº Pasada	Tipo Proceso	Tipo de corriente-polaridad	Metales de Aporte		Corriente eléctrica		Velocidad de avance (cm/min)	Velocidad de alimentación hilo(m/min)	Longitud de arco
			Tipo/clase	Diámetro (mm)	Rango de tensión(V)	Rango de Intensidad (A)			

Procedimiento selectivo 2023

Convocado por Orden de 6 de marzo de 2023, para el ingreso en los Cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria, Profesores de Escuelas Oficiales de Idiomas, Profesores de Música y Artes Escénicas, Profesores de Artes Plásticas y Diseño, Maestros de Taller de Artes Plásticas y Diseño y Profesores Especialistas en Sectores Singulares de Formación Profesional.

**598 CUERPO
010 ESPECIALIDAD**

**Primera prueba
PARTE A
SOLDADURA**

DÍA 3 EJERCICIO 2

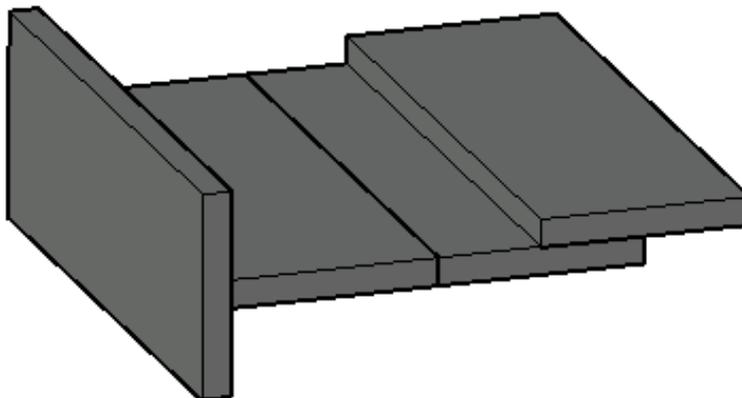


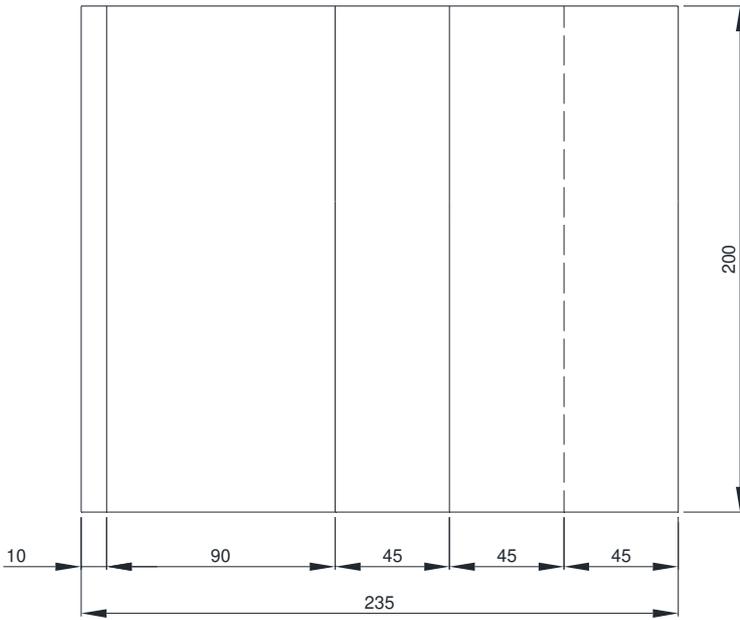
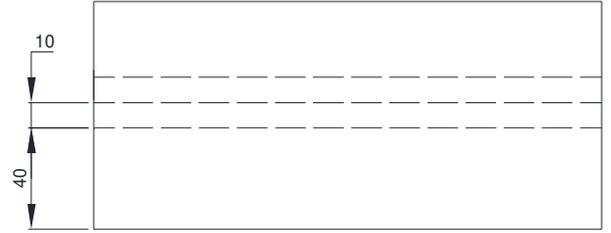
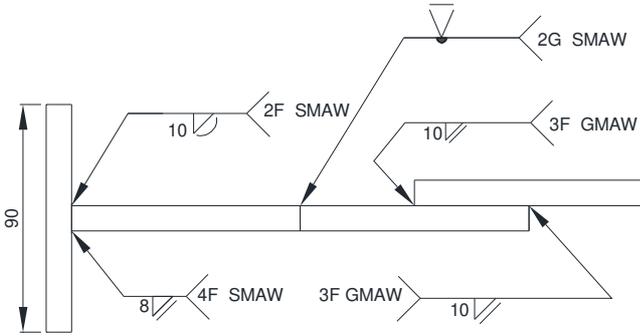


EJERCICIO PRÁCTICO DE MONTAJE Y TÉCNICAS DE SOLDADURA

Tiempo de práctica: 2 horas y 15 minutos.

1. Realizar la soldadura a tope en posición 2G por el procedimiento SMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
2. Realizar las soldaduras angulares en posición 3F por el procedimiento GMAW según se indica en el plano.
3. Realizar la soldadura angular en posición 2F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
4. Realizar la soldadura angular en posición 4F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
5. Realizar las especificaciones correspondientes (WPS) a la unión soldada con preparación de bordes 1G por el procedimiento GMAW completando la información solicitada en la hoja de procedimientos de soldeo y la justificación didáctica de la figura en cuestión.







Junta de Andalucía

Justificación didáctica

Consejería de Desarrollo Educativo y Formación Profesional

Opositor nº: _____



Junta de Andalucía

ESPECIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO DE SOLDEO (WPS)

Nº Opositor: _____

PROCESO DE SOLDEO	
Denominación: _____	
Designación: EN _____ AWS _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN	
Tipo de unión _____	
Entrehierro: _____ Talón: _____ Ángulo chaflán _____ Ángulo bisel _____	
Preparación de bordes _____ Elementos de fijación _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN (croquis)	SECUENCIA DE SOLDEO (croquis)

METAL BASE	CONSUMIBLES DE SOLDEO
Tipo: _____	Tipo: _____
Espeor: _____	Diámetro Ø _____
Dimensiones piezas: _____	Clasif. S/N EN _____ AWS _____
	Manejo(secado en estufa o exposic. atmosférica) _____
POSICIÓN DE SOLDEO	TÉCNICA
Denominación: _____	Pasada recta/oscilante _____
Designación EN _____ AWS _____	Pasada simple o múltiple _____
Progresión de soldadura:	Ang.trabajo _____ Ang.desplazamiento _____
Ascend _____ Descend _____	Limpieza entre pasada: cepillo _____ radial _____
	Método de saneado de raíz _____
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	GAS PROTECTOR
Nº Cabina: _____	Tipo: _____
Tipo grupo de soldeo: _____	% de la composición: _____
Tipo de corriente: _____ Polaridad _____	Caudal de gas(l/min): _____
Intensidad _____ Voltaje _____	

PARÁMETROS DE SOLDEO									
Nº Pasada	Tipo Proceso	Tipo de corriente-polaridad	Metales de Aporte		Corriente eléctrica		Velocidad de avance (cm/min)	Velocidad de alimentación hilo(m/min)	Longitud de arco
			Tipo/clase	Diámetro (mm)	Rango de tensión(V)	Rango de Intensidad (A)			

Procedimiento selectivo 2023

Convocado por Orden de 6 de marzo de 2023, para el ingreso en los Cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria, Profesores de Escuelas Oficiales de Idiomas, Profesores de Música y Artes Escénicas, Profesores de Artes Plásticas y Diseño, Maestros de Taller de Artes Plásticas y Diseño y Profesores Especialistas en Sectores Singulares de Formación Profesional.

**598 CUERPO
010 ESPECIALIDAD**

**Primera prueba
PARTE A
SOLDADURA**

DÍA 4 EJERCICIO 1

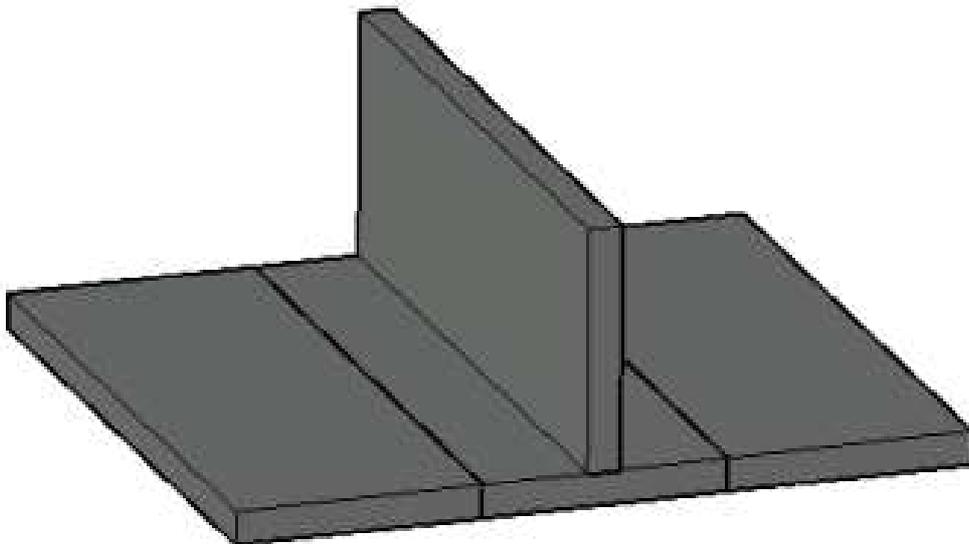


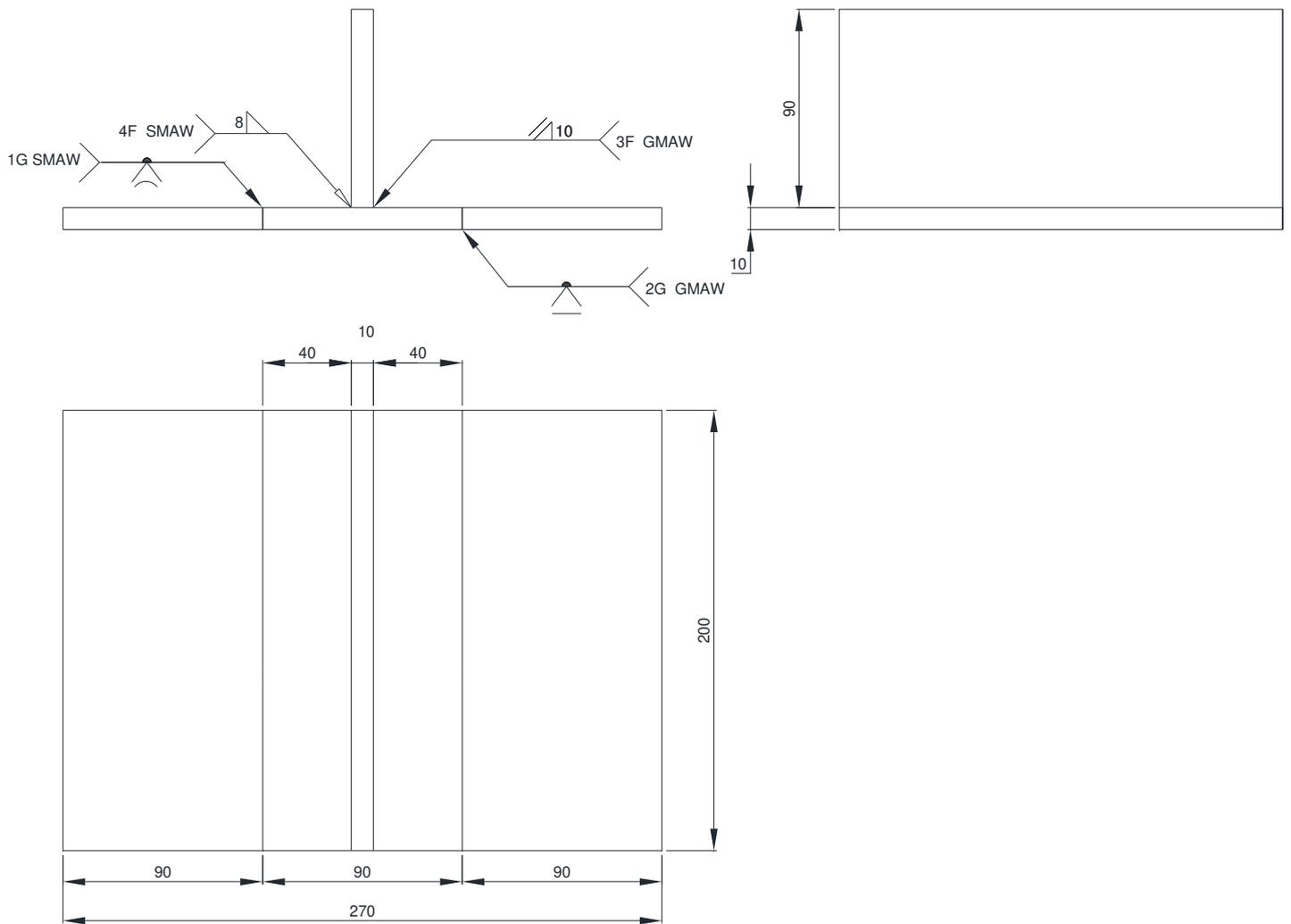


EJERCICIO PRÁCTICO DE MONTAJE Y TÉCNICAS DE SOLDADURA

Tiempo de práctica: 2 horas y 15 minutos.

1. Realizar la soldadura a tope en posición 1G por el procedimiento SMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
2. Realizar la soldadura a tope en posición 2G por el procedimiento GMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
3. Realizar la soldadura angular en posición 3F por el procedimiento GMAW según se indica en el plano.
4. Realizar la soldadura angular en posición 4F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
5. Realizar las especificaciones correspondientes (WPS) a la unión soldada con preparación de bordes 2G por el procedimiento GMAW completando la información solicitada en la hoja de procedimientos de soldeo y la justificación didáctica de la figura en cuestión.







Junta de Andalucía

Justificación didáctica

Consejería de Desarrollo Educativo y Formación Profesional

Opositor nº: _____



Junta de Andalucía

ESPECIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO DE SOLDEO (WPS)

Nº Opositor: _____

PROCESO DE SOLDEO	
Denominación: _____	
Designación: EN _____ AWS _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN	
Tipo de unión _____	
Entrehierro: _____ Talón: _____ Ángulo chaflán _____ Ángulo bisel _____	
Preparación de bordes _____ Elementos de fijación _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN (croquis)	SECUENCIA DE SOLDEO (croquis)

METAL BASE	CONSUMIBLES DE SOLDEO
Tipo: _____	Tipo: _____
Espeor: _____	Diámetro Ø _____
Dimensiones piezas: _____	Clasif. S/N EN _____ AWS _____
	Manejo(secado en estufa o exposic. atmosférica) _____
POSICIÓN DE SOLDEO	TÉCNICA
Denominación: _____	Pasada recta/oscilante _____
Designación EN _____ AWS _____	Pasada simple o múltiple _____
Progresión de soldadura:	Ang.trabajo _____ Ang.desplazamiento _____
Ascend _____ Descend _____	Limpieza entre pasada: cepillo _____ radial _____
	Método de saneado de raíz _____
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	GAS PROTECTOR
Nº Cabina: _____	Tipo: _____
Tipo grupo de soldeo: _____	% de la composición: _____
Tipo de corriente: _____ Polaridad _____	Caudal de gas(l/min): _____
Intensidad _____ Voltaje _____	

PARÁMETROS DE SOLDEO									
Nº Pasada	Tipo Proceso	Tipo de corriente-polaridad	Metales de Aporte		Corriente eléctrica		Velocidad de avance (cm/min)	Velocidad de alimentación hilo(m/min)	Longitud de arco
			Tipo/clase	Diámetro (mm)	Rango de tensión(V)	Rango de Intensidad (A)			

Procedimiento selectivo 2023

Convocado por Orden de 6 de marzo de 2023, para el ingreso en los Cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria, Profesores de Escuelas Oficiales de Idiomas, Profesores de Música y Artes Escénicas, Profesores de Artes Plásticas y Diseño, Maestros de Taller de Artes Plásticas y Diseño y Profesores Especialistas en Sectores Singulares de Formación Profesional.

**598 CUERPO
010 ESPECIALIDAD**

**Primera prueba
PARTE A
SOLDADURA**

DÍA 4 EJERCICIO 2

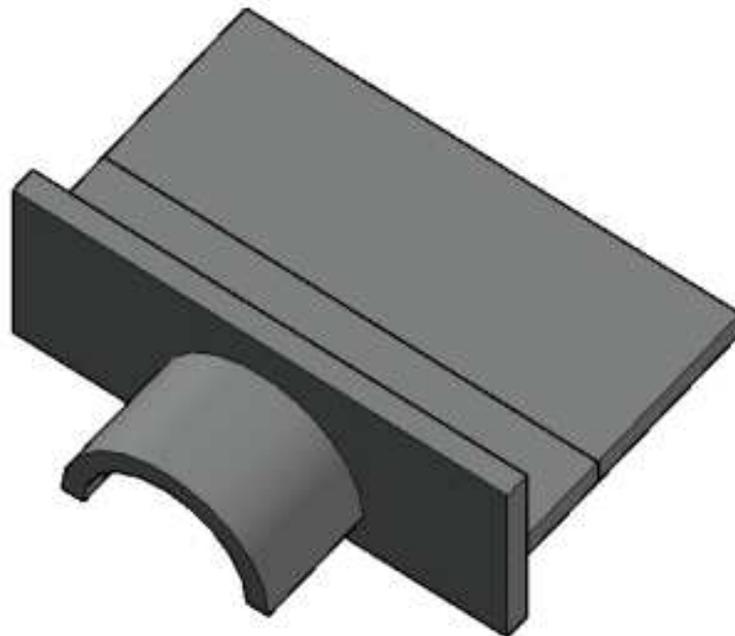


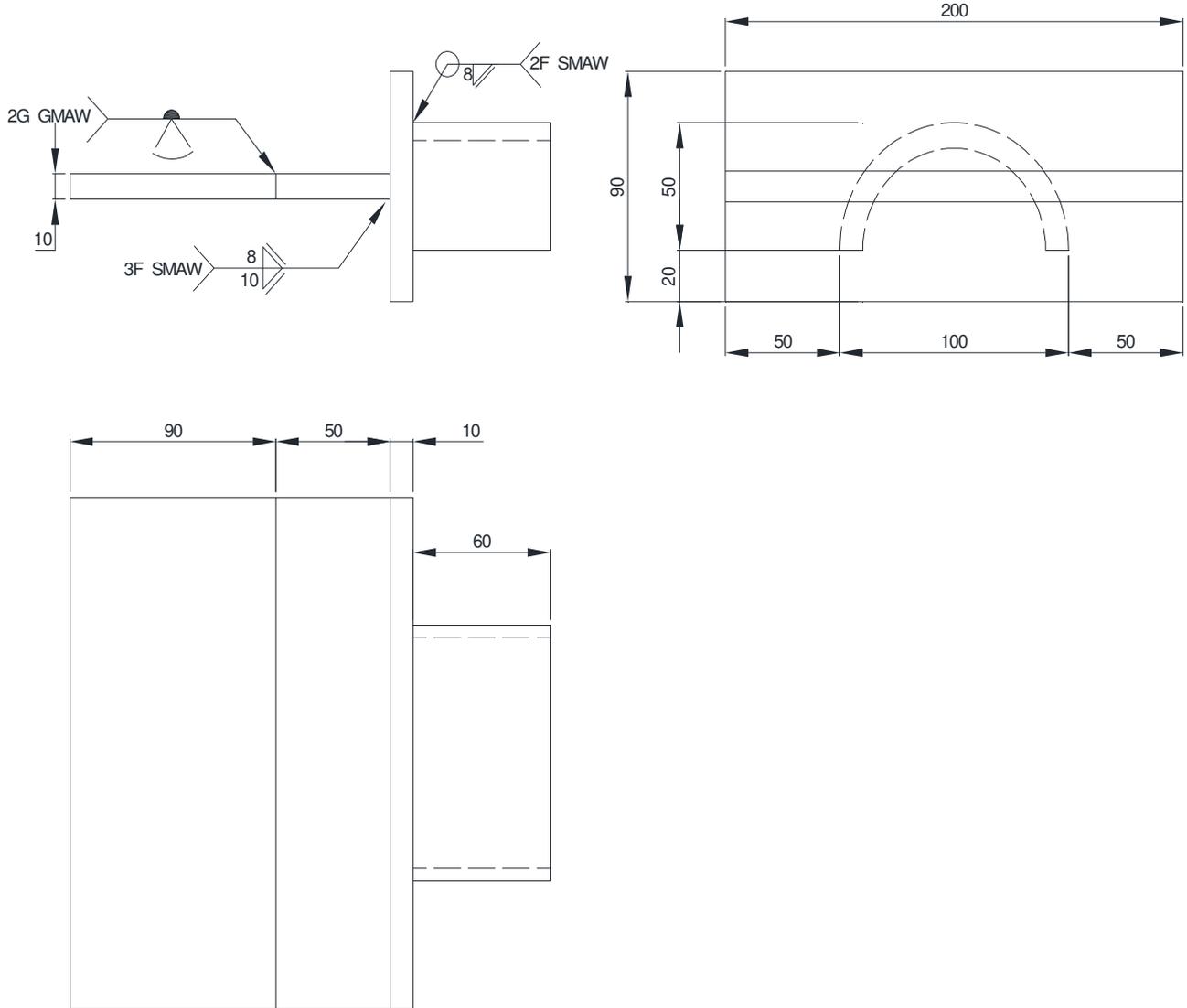


EJERCICIO PRÁCTICO DE MONTAJE Y TÉCNICAS DE SOLDADURA

Tiempo de práctica: 2 horas y 15 minutos.

1. Realizar la soldadura a tope en posición 2G por el procedimiento GMAW según se indica en el plano. El talón y la separación en la soldadura a tope según criterios propios.
2. Realizar la soldadura angular en posición 3F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
3. Realizar la soldadura de la media caña en posición 2F por el procedimiento SMAW según se indica en el plano.
4. Realizar las especificaciones correspondientes (WPS) a la unión soldada con preparación de bordes 2G por el procedimiento GMAW completando la información solicitada en la hoja de procedimientos de soldeo y la justificación didáctica de la figura en cuestión.







Junta de Andalucía

Justificación didáctica

Consejería de Desarrollo Educativo y Formación Profesional

Opositor nº: _____



Junta de Andalucía

ESPECIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO DE SOLDEO (WPS)

Nº Opositor: _____

PROCESO DE SOLDEO	
Denominación: _____	
Designación: EN _____ AWS _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN	
Tipo de unión _____	
Entrehierro: _____ Talón: _____ Ángulo chaflán _____ Ángulo bisel _____	
Preparación de bordes _____ Elementos de fijación _____	
DISEÑO DE LA UNIÓN (croquis)	SECUENCIA DE SOLDEO (croquis)

METAL BASE	CONSUMIBLES DE SOLDEO
Tipo: _____	Tipo: _____
Espesor: _____	Diámetro Ø _____
Dimensiones piezas: _____	Clasif. S/N EN _____ AWS _____
	Manejo(secado en estufa o exposic. atmosférica) _____
POSICIÓN DE SOLDEO	TÉCNICA
Denominación: _____	Pasada recta/oscilante _____
Designación EN _____ AWS _____	Pasada simple o múltiple _____
Progresión de soldadura:	Ang.trabajo _____ Ang.desplazamiento _____
Ascend _____ Descend _____	Limpieza entre pasada: cepillo _____ radial _____
	Método de saneado de raíz _____
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	GAS PROTECTOR
Nº Cabina: _____	Tipo: _____
Tipo grupo de soldeo: _____	% de la composición: _____
Tipo de corriente: _____ Polaridad _____	Caudal de gas(l/min): _____
Intensidad _____ Voltaje _____	

PARÁMETROS DE SOLDEO									
Nº Pasada	Tipo Proceso	Tipo de corriente-polaridad	Metales de Aporte		Corriente eléctrica		Velocidad de avance (cm/min)	Velocidad de alimentación hilo(m/min)	Longitud de arco
			Tipo/clase	Diámetro (mm)	Rango de tensión(V)	Rango de Intensidad (A)			