

1. Identificación da programación
Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
15032081	de Fene	Fene	2023/2024

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
IMA	Instalación e mantemento	CMIMA03	Mantemento electromecánico	Ciclos formativos de grao medio	Réxime de proba libre

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0953	Montaxe e mantemento mecánico	2023/2024	0	210	0
MP0953_22	Mantemento mecánico	2023/2024	0	48	0
MP0953_12	Montaxe mecánica	2023/2024	0	162	0

(*) No caso de que o módulo profesional estea organizado en unidades formativas de menor duración

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	FRANCISCO SEIJO SÁNCHEZ
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector

2. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación

2.1. Primeira parte da proba

2.1.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
(MP0953_12) RA1 - Determina os bloques funcionais de máquinas e equipamentos, interpretando planos de elementos e conxuntos de máquinas e equipamentos, diagramas de principio e esquemas de circuitos.
(MP0953_22) RA1 - Diagnostica as avarías ou os defectos de funcionamento dos sistemas mecánicos de maquinaria, interpretando os seus síntomas e en relación coas disfuncións.
(MP0953_12) RA2 - Realiza operacións de montaxe e desmontaxe de elementos mecánicos e electromecánicos de máquinas, interpretando a documentación técnica de fábrica subministrada dos equipamentos.
(MP0953_22) RA2 - Diagnostica o estado de elementos e pezas de máquinas, utilizando os instrumentos de medida apropiados a cada caso.
(MP0953_12) RA3 - Realiza operacións simples de reparación ou modificación do estado funcional da máquina, respectando as instrucións contidas nos planos de referencia.
(MP0953_22) RA3 - Aplica técnicas de mantemento que impliquen substitución de elementos mecánicos e electromecánicos de maquinaria e de liñas de produción automatizadas, seleccionando e aplicando os procedementos que haxa que seguir.
(MP0953_22) RA4 - Leva a cabo operacións de mantemento que non impliquen substitución de elementos mecánicos e electromecánicos de maquinaria, e de liñas de produción automatizadas, seleccionando e aplicando os procedementos que se vaian seguir.
(MP0953_12) RA4 - Executa a instalación e acoplamento de maquinaria e equipamento electromecánico, efectuando probas de funcionamento e verificando a súa operación posterior.

2.1.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado

Criterios de avaliación do currículo
(MP0953_22) CA1.1 Determinouse o funcionamento de cada bloque funcional da máquina, empregando a súa documentación técnica.
(MP0953_12) CA1.1 Asociáronse as representacións e os símbolos normalizados empregados na documentación técnica analizada cos elementos físicos que representan.
(MP0953_22) CA1.2 Relacionáronse os síntomas da avaría ou defectos de funcionamento da máquina cos bloques funcionais e os elementos que a compoñen.
(MP0953_12) CA1.2 Identificáronse as clases ou categorías dos elementos presentes.
(MP0953_22) CA1.3 Formuláronse hipóteses coherentes das causas da avaría.

Cráterios de avaliación do currículo

(MP0953_12) CA1.3 Defíníronse as características xeométricas salientables dos elementos de cada bloque.

(MP0953_22) CA1.4 Definiuse un procedemento sistemático e razoado de procura da causa da avaría ou disfunción, de acordo co histórico de fallos da máquina.

(MP0953_12) CA1.4 Determinouse a disposición espacial e a interrelación dos elementos asociados a un bloque.

(MP0953_22) CA1.5 Determináronse as ferramentas, os utensilios e os instrumentos de medida e verificación necesarios para a execución de cada etapa do procedemento de procura.

(MP0953_12) CA1.5 Definiuse correctamente a función de cada elemento reflectido na documentación dentro do bloque funcional ao que pertenza.

(MP0953_22) CA1.6 Executáronse con eficacia os pasos prescritos no procedemento previsto.

(MP0953_12) CA1.6 Relacionáronse os posibles modos de funcionamento da instalación co comportamento de cada un dos bloques funcionais que a constitúen.

(MP0953_22) CA1.7 Executáronse operacións de desmontaxe, medida, verificación técnica, etc.

(MP0953_22) CA1.8 Identificáronse as causas da avaría ou da disfunción.

(MP0953_22) CA1.9 Localizáronse os elementos responsables da avaría ou da disfunción.

(MP0953_22) CA1.10 Cubriuse axeitadamente a documentación.

(MP0953_22) CA2.1 Determinouse o modo de funcionamento do elemento a partir da documentación técnica da máquina.

(MP0953_12) CA2.1 Definiuse a secuencia de montaxe a partir da documentación técnica pertinente ao suposto en cuestión (planos, procedementos e especificacións).

(MP0953_22) CA2.2 Seleccionáronse as ferramentas, os utensilios e os instrumentos de medida necesarios para a súa inspección.

(MP0953_12) CA2.2 Seleccionáronse e organizáronse os utensilios, as ferramentas e os equipamentos necesarios.

(MP0953_22) CA2.3 Realizouse axeitadamente a medición e a verificación dos elementos, tomando como referencia as características reflectidas na documentación técnica da máquina.

(MP0953_12) CA2.3 Comprobáronse as características dos elementos que haxa que montar.

(MP0953_22) CA2.4 Relacionáronse cabalmente os defectos observados nos obxectos de estudo, os desgastes e as roturas, co proceso que os orixinara.

Cráterios de avaliación do currículo

(MP0953_12) CA2.4 Executouse a montaxe ou a desmontaxe do elemento consonte os procedementos prescritos.

(MP0953_22) CA2.5 Propuxéronse melloras no deseño do elemento ou da máquina que melloren a súa fiabilidade.

(MP0953_12) CA2.5 Verificouse o resultado final do proceso de acordo co indicado na documentación técnica.

(MP0953_22) CA2.6 Respectáronse as normas ambientais e de seguridade e hixiene aplicables no suposto práctico.

(MP0953_12) CA2.6 Empregáronse os equipamentos e os instrumentos de medida e verificación axeitados.

(MP0953_22) CA2.7 Cubriuse a documentación relativa ao traballo realizado.

(MP0953_12) CA2.7 Axustáronse segundo especificacións os acoplamentos, as aliñacións, os movementos, etc.

(MP0953_22) CA2.8 Elaboráronse esbozos de elementos mecánicos que cumpra substituír.

(MP0953_12) CA2.8 Efectuáronse os traballos de limpeza e engraxamento dos elementos mecánicos previos á posta en funcionamento da máquina.

(MP0953_12) CA2.9 Levouse a cabo a posta en marcha da máquina de acordo coas súas especificacións de funcionamento.

(MP0953_12) CA2.10 Respectáronse as normas de seguridade, hixiene e ambientais aplicables.

(MP0953_12) CA2.11 Cubriuse a documentación relativa ao traballo realizado.

(MP0953_22) CA3.1 Definíronse as características do elemento que haxa que substituír a partir da interpretación da documentación técnica de mantemento da máquina.

(MP0953_12) CA3.1 Definiuse a secuencia de operacións para executar a partir das características do traballo formulado.

(MP0953_22) CA3.2 Determinouse a secuencia de accións que se vaian realizar e os procedementos de montaxe ou desmontaxe.

(MP0953_12) CA3.2 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas, os utensilios e os instrumentos de medida axeitados.

(MP0953_22) CA3.3 Seleccionáronse as ferramentas, os medios e os instrumentos de medida necesarios.

(MP0953_12) CA3.3 Trazáronse correctamente as pezas que se vaian mecanizar e marcáronse os puntos de referencia.

Cráterios de avaliación do currículo

(MP0953_22) CA3.4 Executáronse axeitadamente os procesos de desmontaxe, verificación, de ser o caso, substitución e montaxe dos elementos obxecto do traballo.

(MP0953_12) CA3.4 Axustáronse axeitadamente os parámetros de operación das máquinas-ferramenta e dos equipamentos de soldadura.

(MP0953_22) CA3.5 Realizáronse os traballos de limpeza e engraxamento, e os axustes previos necesarios para a posta en funcionamento da máquina.

(MP0953_12) CA3.5 Realizáronse os procesos de mecanizado previstos de acordo coas especificacións.

(MP0953_22) CA3.6 Efectuouse a posta en marcha da máquina, garantindo o restablecemento das súas condicións funcionais.

(MP0953_12) CA3.6 Preparáronse as pezas que haxa que unir, de xeito que faciliten a execución da soldadura.

(MP0953_22) CA3.7 Respectáronse as normas de seguridade e hixiene e ambientais.

(MP0953_12) CA3.7 Efectuáronse as unións soldadas previstas.

(MP0953_22) CA3.8 Cubriuse axeitadamente a documentación relativa ao traballo realizado (partes de traballo, check-list, etc.).

(MP0953_12) CA3.8 Verificouse a ausencia de defectos que poidan comprometer o posterior funcionamento das pezas fabricadas.

(MP0953_12) CA3.9 Realizouse a posta en marcha da maquinaria de acordo coas especificacións.

(MP0953_12) CA3.10 Respectáronse as normas de seguridade e hixiene e ambientais.

(MP0953_12) CA3.11 Actualizouse a documentación relativa á máquina, de xeito que reflecta os cambios efectuados.

(MP0953_22) CA4.1 Definíronse as actividades, os elementos e os sistemas obxecto de operación a partir da documentación técnica de mantemento da máquina (manual de instrucións, planos construtivos, esquemas e programas de mantemento, etc.).

(MP0953_12) CA4.1 Determináronse as fases do proceso de instalación a partir da documentación técnica do proxecto de instalación ou de fabricante.

(MP0953_22) CA4.2 Seleccionáronse as ferramentas, os medios e os instrumentos de medida necesarios.

(MP0953_12) CA4.2 Realizouse o implantación da instalación da maquinaria ou do equipamento.

(MP0953_22) CA4.3 Executáronse de acordo cos procedementos previstos as operacións de mantemento indicadas (limpeza, engraxamento, lubricación, axustes de elementos, corrección de folguras, tensamento de correas, inspeccións visuais, etc.).

Criterios de avaliación do currículo
(MP0953_12) CA4.3 Efectuouse o movemento da maquinaria e dos equipamentos, empregando os medios e os procedementos axeitados.
(MP0953_22) CA4.4 Axustáronse correctamente os instrumentos de medida, control e regulación.
(MP0953_12) CA4.4 Realizouse a aliñación, a nivelación e a fixación da maquinaria.
(MP0953_22) CA4.5 Efectuáronse as medidas de parámetros clave para proceder á valoración do estado de máquinas e equipamentos (ruídos, vibracións, temperaturas, etc.).
(MP0953_12) CA4.5 Efectuouse o acoplamento entre máquinas.
(MP0953_22) CA4.6 Respectáronse as normas ambientais e de seguridade e hixiene.
(MP0953_12) CA4.6 Optimizáronse os métodos e os tempos empregados no proceso.
(MP0953_22) CA4.7 Cubriuse a documentación relativa ao traballo realizado.
(MP0953_12) CA4.7 Efectuáronse as probas de funcionamento.
(MP0953_12) CA4.8 Respectáronse as normas ambientais, e de seguridade e hixiene.
(MP0953_12) CA4.9 Actualizouse a documentación relativa á maquinaria.

2.2. Segunda parte da proba

2.2.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
(MP0953_12) RA1 - Determina os bloques funcionais de máquinas e equipamentos, interpretando planos de elementos e conxuntos de máquinas e equipamentos, diagramas de principio e esquemas de circuítos.
(MP0953_22) RA1 - Diagnostica as avarías ou os defectos de funcionamento dos sistemas mecánicos de maquinaria, interpretando os seus síntomas e en relación coas disfuncións.
(MP0953_12) RA2 - Realiza operacións de montaxe e desmontaxe de elementos mecánicos e electromecánicos de máquinas, interpretando a documentación técnica de fábrica subministrada dos equipamentos.
(MP0953_22) RA2 - Diagnostica o estado de elementos e pezas de máquinas, utilizando os instrumentos de medida apropiados a cada caso.
(MP0953_12) RA3 - Realiza operacións simples de reparación ou modificación do estado funcional da máquina, respectando as instrucións contidas nos planos de referencia.

Resultados de aprendizaxe do currículo
(MP0953_22) RA3 - Aplica técnicas de mantemento que impliquen substitución de elementos mecánicos e electromecánicos de maquinaria e de liñas de produción automatizadas, seleccionando e aplicando os procedementos que haxa que seguir.
(MP0953_22) RA4 - Leva a cabo operacións de mantemento que non impliquen substitución de elementos mecánicos e electromecánicos de maquinaria, e de liñas de produción automatizadas, seleccionando e aplicando os procedementos que se vaian seguir.
(MP0953_12) RA4 - Executa a instalación e acoplamento de maquinaria e equipamento electromecánico, efectuando probas de funcionamento e verificando a súa operación posterior.

2.2.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado

Criterios de avaliación do currículo
(MP0953_22) CA1.1 Determinouse o funcionamento de cada bloque funcional da máquina, empregando a súa documentación técnica.
(MP0953_12) CA1.1 Asociáronse as representacións e os símbolos normalizados empregados na documentación técnica analizada cos elementos físicos que representan.
(MP0953_22) CA1.2 Relacionáronse os síntomas da avaría ou defectos de funcionamento da máquina cos bloques funcionais e os elementos que a compoñen.
(MP0953_12) CA1.2 Identificáronse as clases ou categorías dos elementos presentes.
(MP0953_22) CA1.3 Formuláronse hipóteses coherentes das causas da avaría.
(MP0953_12) CA1.3 Definíronse as características xeométricas salientables dos elementos de cada bloque.
(MP0953_22) CA1.4 Definiuse un procedemento sistemático e razoado de procura da causa da avaría ou disfunción, de acordo co histórico de fallos da máquina.
(MP0953_12) CA1.4 Determinouse a disposición espacial e a interrelación dos elementos asociados a un bloque.
(MP0953_22) CA1.5 Determináronse as ferramentas, os utensilios e os instrumentos de medida e verificación necesarios para a execución de cada etapa do procedemento de procura.
(MP0953_12) CA1.5 Definiuse correctamente a función de cada elemento reflectido na documentación dentro do bloque funcional ao que pertenza.
(MP0953_22) CA1.6 Executáronse con eficacia os pasos prescritos no procedemento previsto.
(MP0953_12) CA1.6 Relacionáronse os posibles modos de funcionamento da instalación co comportamento de cada un dos bloques funcionais que a constitúen.

Cráterios de avaliación do currículo

(MP0953_22) CA1.7 Executáronse operacións de desmontaxe, medida, verificación técnica, etc.

(MP0953_22) CA1.8 Identificáronse as causas da avaría ou da disfunción.

(MP0953_22) CA1.9 Localizáronse os elementos responsables da avaría ou da disfunción.

(MP0953_22) CA1.10 Cubriuse axeitadamente a documentación.

(MP0953_22) CA2.1 Determinouse o modo de funcionamento do elemento a partir da documentación técnica da máquina.

(MP0953_12) CA2.1 Definiuse a secuencia de montaxe a partir da documentación técnica pertinente ao suposto en cuestión (planos, procedementos e especificacións).

(MP0953_22) CA2.2 Seleccionáronse as ferramentas, os utensilios e os instrumentos de medida necesarios para a súa inspección.

(MP0953_12) CA2.2 Seleccionáronse e organizáronse os utensilios, as ferramentas e os equipamentos necesarios.

(MP0953_22) CA2.3 Realizouse axeitadamente a medición e a verificación dos elementos, tomando como referencia as características reflectidas na documentación técnica da máquina.

(MP0953_12) CA2.3 Comprobáronse as características dos elementos que haxa que montar.

(MP0953_22) CA2.4 Relacionáronse cabalmente os defectos observados nos obxectos de estudo, os desgastes e as roturas, co proceso que os orixinara.

(MP0953_12) CA2.4 Executouse a montaxe ou a desmontaxe do elemento consonte os procedementos prescritos.

(MP0953_22) CA2.5 Propuxéronse melloras no deseño do elemento ou da máquina que melloren a súa fiabilidade.

(MP0953_12) CA2.5 Verificouse o resultado final do proceso de acordo co indicado na documentación técnica.

(MP0953_22) CA2.6 Respectáronse as normas ambientais e de seguridade e hixiene aplicables no suposto práctico.

(MP0953_12) CA2.6 Empregáronse os equipamentos e os instrumentos de medida e verificación axeitados.

(MP0953_22) CA2.7 Cubriuse a documentación relativa ao traballo realizado.

(MP0953_12) CA2.7 Axustáronse segundo especificacións os acoplamentos, as aliñacións, os movementos, etc.

Crterios de avaliación do currículo

(MP0953_22) CA2.8 Elaboráronse esbozos de elementos mecánicos que cumpra substituír.

(MP0953_12) CA2.8 Efectuáronse os traballos de limpeza e engraxamento dos elementos mecánicos previos á posta en funcionamento da máquina.

(MP0953_12) CA2.9 Levouse a cabo a posta en marcha da máquina de acordo coas súas especificacións de funcionamento.

(MP0953_12) CA2.10 Respectáronse as normas de seguridade, hixiene e ambientais aplicables.

(MP0953_12) CA2.11 Cubriuse a documentación relativa ao traballo realizado.

(MP0953_22) CA3.1 Definíronse as características do elemento que haxa que substituír a partir da interpretación da documentación técnica de mantemento da máquina.

(MP0953_12) CA3.1 Definiuse a secuencia de operacións para executar a partir das características do traballo formulado.

(MP0953_22) CA3.2 Determinouse a secuencia de accións que se vaian realizar e os procedementos de montaxe ou desmontaxe.

(MP0953_12) CA3.2 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas, os utensilios e os instrumentos de medida axeitados.

(MP0953_22) CA3.3 Seleccionáronse as ferramentas, os medios e os instrumentos de medida necesarios.

(MP0953_12) CA3.3 Trazáronse correctamente as pezas que se vaian mecanizar e marcáronse os puntos de referencia.

(MP0953_22) CA3.4 Executáronse axeitadamente os procesos de desmontaxe, verificación, de ser o caso, substitución e montaxe dos elementos obxecto do traballo.

(MP0953_12) CA3.4 Axustáronse axeitadamente os parámetros de operación das máquinas-ferramenta e dos equipamentos de soldadura.

(MP0953_22) CA3.5 Realizáronse os traballos de limpeza e engraxamento, e os axustes previos necesarios para a posta en funcionamento da máquina.

(MP0953_12) CA3.5 Realizáronse os procesos de mecanizado previstos de acordo coas especificacións.

(MP0953_22) CA3.6 Efectuouse a posta en marcha da máquina, garantindo o restablecemento das súas condicións funcionais.

(MP0953_12) CA3.6 Preparáronse as pezas que haxa que unir, de xeito que faciliten a execución da soldadura.

(MP0953_22) CA3.7 Respectáronse as normas de seguridade e hixiene e ambientais.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0953_12) CA3.7 Efectuáronse as unións soldadas previstas.
(MP0953_22) CA3.8 Cubriuse axeitadamente a documentación relativa ao traballo realizado (partes de traballo, check-list, etc.).
(MP0953_12) CA3.8 Verificouse a ausencia de defectos que poidan comprometer o posterior funcionamento das pezas fabricadas.
(MP0953_12) CA3.9 Realizouse a posta en marcha da maquinaria de acordo coas especificacións.
(MP0953_12) CA3.10 Respectáronse as normas de seguridade e hixiene e ambientais.
(MP0953_12) CA3.11 Actualizouse a documentación relativa á máquina, de xeito que reflecta os cambios efectuados.
(MP0953_22) CA4.1 Definíronse as actividades, os elementos e os sistemas obxecto de operación a partir da documentación técnica de mantemento da máquina (manual de instrucións, planos construtivos, esquemas e programas de mantemento, etc.).
(MP0953_12) CA4.1 Determináronse as fases do proceso de instalación a partir da documentación técnica do proxecto de instalación ou de fabricante.
(MP0953_22) CA4.2 Seleccionáronse as ferramentas, os medios e os instrumentos de medida necesarios.
(MP0953_12) CA4.2 Realizouse o implantación da instalación da maquinaria ou do equipamento.
(MP0953_22) CA4.3 Executáronse de acordo cos procedementos previstos as operacións de mantemento indicadas (limpeza, engraxamento, lubricación, axustes de folguras, tensamento de correas, inspeccións visuais, etc.).
(MP0953_12) CA4.3 Efectuouse o movemento da maquinaria e dos equipamentos, empregando os medios e os procedementos axeitados.
(MP0953_22) CA4.4 Axustáronse correctamente os instrumentos de medida, control e regulación.
(MP0953_12) CA4.4 Realizouse a aliñación, a nivelación e a fixación da maquinaria.
(MP0953_22) CA4.5 Efectuáronse as medidas de parámetros clave para proceder á valoración do estado de máquinas e equipamentos (ruídos, vibracións, temperaturas, etc.).
(MP0953_12) CA4.5 Efectuouse o acoplamento entre máquinas.
(MP0953_22) CA4.6 Respectáronse as normas ambientais e de seguridade e hixiene.
(MP0953_12) CA4.6 Optimizáronse os métodos e os tempos empregados no proceso.

Cráterios de avaliación do currículo

(MP0953_22) CA4.7 Cubriuse a documentación relativa ao traballo realizado.

(MP0953_12) CA4.7 Efectuáronse as probas de funcionamento.

(MP0953_12) CA4.8 Respectáronse as normas ambientais, e de seguridade e hixiene.

(MP0953_12) CA4.9 Actualizouse a documentación relativa á maquinaria.

3. Mínimos exixibles para alcanzar a avaliación positiva e os criterios de cualificación
PRIMEIRA PARTE DA PROBA

1. Interpretar planos de conxunto e despieces de elementos mecánicos, croquizado e planos de circuitos.....25%
2. Coñecer os tipos de axuste máis empregados así coma as tolerancias empregadas na montaxe de rodamentos, e nos distintos tipos de axustes.....25%
3. Coñecer os distintos mecanismos e elementos mecánicos dunha máquina ou equipo mecánico.....25%
4. Coñecer os sistemas pneumáticos e hidráulicos das máquinas dispoñibles no taller.....25%

SEGUNDA PARTE DA PROBA

5. Manexar correctamente os aparellos de medición, comprobación e verificación.....20%
6. Coñecer e usar correctamente as ferramentas empregadas no taller de mantemento mecánico.....20%
7. Diagnóstico correcto das avarías, así coma das operacións de mantemento preventivo, sistemático e predictivo.....30%
8. Realizar movementos de maquinaria no taller, aliñado e nivelado.....15%
9. Realizar a lubricación e engraxe correcto das máquinas do taller.....15%

4. Características da proba e instrumentos para o seu desenvolvemento

4.a) Primeira parte da proba

CARACTERÍSTICAS DA PROBA:

- Ten carácter eliminatorio.
- Consistirá nunha proba escrita, composta de cuestións teóricas e/ou exercicios de cálculo e realización de debuxos a man alzada ou delineados, que versará sobre unha mostra dos criterios de avaliación establecidos.
- Calificación: de 0 a 10 puntos, sendo necesario para a súa superación obter unha puntuación igual ou superior a 5 puntos.

INSTRUMENTOS:

a) Instrumentos cos que deberá asistir o candidato o día da proba:

- Instrumentos de debuxo: lapis de debuxo técnico, afía lapis, goma, regla, escuadra, cartabón e compás.
- Bolígrafo azul.
- Calculadora.

b) Instrumentos facilitados polo profesor:

- Táboas de apoio.
- Catálogos técnicos.

4.b) Segunda parte da proba

CARACTERÍSTICAS DA PROBA:

- Ten carácter eliminatorio.
- Consistirá no desenvolvemento de un ou varios supostos prácticos que versarán sobre unha mostra dos criterios de avaliación establecidos.
- Cualificación: de 0 a 10 puntos, sendo necesario para a súa superación obter unha puntuación igual ou superior a 5 puntos. As persoas que non superaran a primeira parte da proba serán cualificadas cun 0 nesta segunda parte.

INSTRUMENTOS:

a) Instrumentos cos que deberá asistir o candidato o día da proba:

- Equipos de protección individual apropiados.
- Bolígrafo azul.

- Calculadora.

b) Instrumentos facilitados:

- Instrumentos para o trazado.

- Instrumentos de medición.

- Ferramentas, utillaxe e equipos necesarios.

- Táboas de apoio.

- Catálogos técnicos.