



CONVOCATORIA TITULADO DE GRADO MEDIO DE APOYO A LA DOCENCIA E INVESTIGACIÓN EN EL DEPARTAMENTO DE INGENIERÍA MECÁNICA Y FABRICACIÓN.

(RESOLUCIÓN DE 11 DE DICIEMBRE DE 2020)

EJERCICIO TEÓRICO

Plantilla del ejercicio

19 de marzo de 2021

EJERCICIO TEÓRICO

TITULADO DE GRADO MEDIO DE APOYO A LA DOCENCIA E INVESTIGACIÓN EN EL DEPARTAMENTO DE INGENIERÍA MECÁNICA Y FABRICACIÓN.

1. ¿Cuál de los siguientes aluminios ha sido sometido a un tratamiento térmico de recocido?

- a) **7075-O.**
- b) 2024-T3.
- c) 6061-T4.
- d) 7075-T6.

2. En un ensayo normalizado de tracción en una probeta de acero, ¿a qué instante está asociado el valor de resistencia máxima o *UTS*?

- a) Al final del ensayo, cuando la probeta ha roto.
- b) Cuando el material empieza a plastificar.
- c) Cuando el material termina de plastificar.
- d) **Cuando se produce el cuello.**

3. ¿Qué propiedad de material se mide en el ensayo Brinell?

- a) Resistencia.
- b) **Dureza.**
- c) Fragilidad.
- d) Ductilidad.

4. ¿Qué tipo de polímeros se curan y se conforman al mismo tiempo?

- a) Los plásticos termoplásticos.
- b) **Los plásticos termoestables y los elastómeros.**
- c) Todos: termoplásticos, termoestables y elastómeros.
- d) Ninguno, son dos procesos independientes.

5. Algunos productos plásticos muestran un símbolo de reciclaje como el de la siguiente figura. ¿Qué tipo de polímeros es más fácil de reciclar?



- a) **Los termoplásticos porque se pueden volver a fundir.**
- b) Los termoestables porque es más fácil su reutilización.
- c) Los elastómeros porque no se degradan.
- d) Los plásticos reforzados.

6. Los materiales termoplásticos se degradan...

- a)... al ser calentados una vez se ha producido el curado.
- b)... al ser calentados por encima de la temperatura de vulcanización.
- c)... a los pocos ciclos repetidos de calentamiento y enfriamiento.
- d)... a largo plazo por envejecimiento térmico.**

7. ¿De qué material son las fibras de refuerzo que se utilizan generalmente en la fabricación de plásticos reforzados?

- a) Aluminio, magnesio y titanio.
- b) Termoestables, termoplásticos, metales y cerámicas.
- c) Vidrio, carbono (grafito), boro y aramidias.**
- d) Vidrio, carbono (grafito), metales y cerámicas.

8. En la fabricación de plásticos reforzados las fibras se tratan por impregnación. ¿Cuál es la función de este tratamiento?

- a) Mejorar la resistencia específica del material en la dirección longitudinal.
- b) Acelerar el curado de la resina.
- c) Obtener buena adherencia entre la fibra de refuerzo y la matriz de polímero.**
- d) Mejorar el acabado superficial, la precisión dimensional y la velocidad de producción.

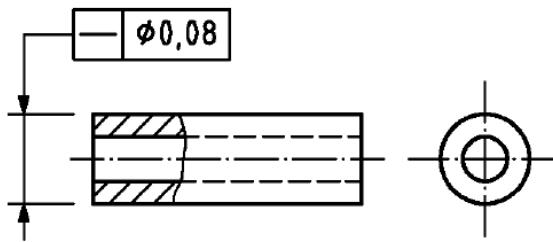
9. La siguiente fotografía muestra una cinta preimpregnada de boro y epóxico.



¿Qué aplicación tiene este tipo de cinta?

- a) Se usa como material de partida en operaciones de conformado.**
- b) Se usa para proteger piezas de material compuesto durante operaciones de conformado.
- c) Se usa para proteger piezas de material compuesto después de haberse conformado.
- d) Se usa como adhesivo.

10. ¿Cuál es la interpretación de la tolerancia de forma indicada en la figura?

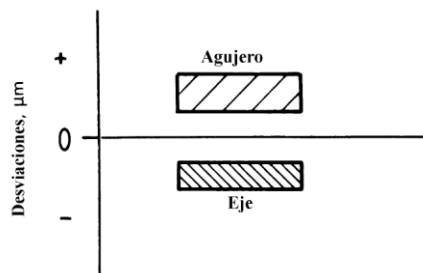


- a) Cualquier generatriz extraída (real) contenida en la superficie del cilindro sobre el que se aplica la tolerancia debe estar comprendida en una zona cilíndrica de 0.08 de diámetro.
- b) La línea media extraída (real) del cilindro sobre el que se aplica la tolerancia debe estar comprendida en una zona cilíndrica de 0.08 de diámetro.**
- c) Cualquier generatriz extraída (real) contenida en la superficie del cilindro sobre el que se aplica la tolerancia debe estar comprendida entre dos planos paralelos distantes en 0.08.
- d) La línea media extraída (real) del cilindro sobre el que se aplica la tolerancia debe estar comprendida entre dos planos paralelos distantes en 0.08.

11. ¿Cuál de las siguientes tolerancias requiere de un elemento de referencia?

- a) Tolerancia de rectitud.
- b) Tolerancia de perpendicularidad.**
- c) Tolerancia de planitud.
- d) Tolerancia de cilindridad.

12. ¿Qué tipo de ajuste agujero/eje se muestra en la figura?



- a) Ajuste con holgura.**
- b) Ajuste incierto.
- c) Ajuste con apriete.
- d) Ajuste nominal.

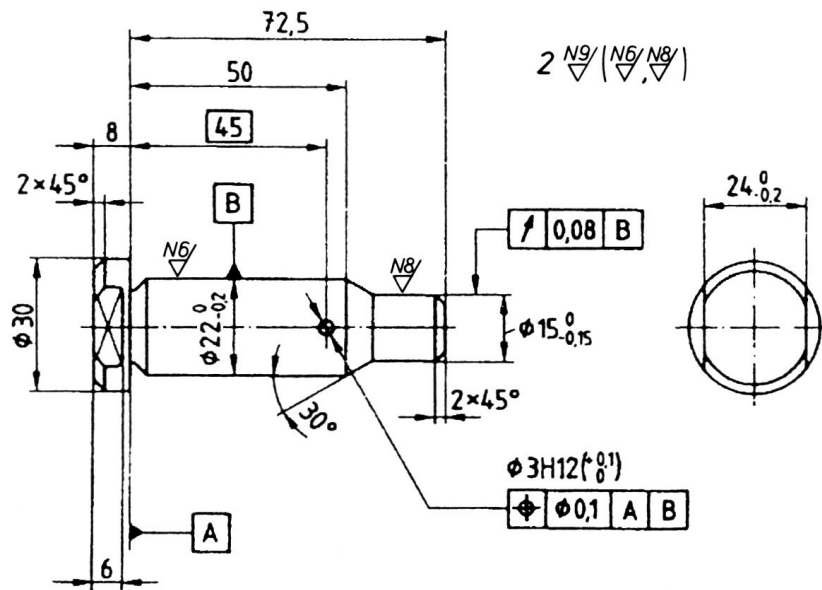
13. Un grado de tolerancia normalizada (IT) característico de un conjunto de piezas estructurales que van ensambladas en una aeronave sería:

- a) IT01
- b) IT7**
- c) IT16
- d) IT26

14. De acuerdo al sistema ISO de tolerancias y ajustes, la desviación superior se define como:

- Diferencia algebraica entre la medida mínima y la medida nominal.
- Diferencia algebraica entre la desviación inferior y la tolerancia dimensional.
- Diferencia algebraica entre la medida máxima y la medida mínima.
- Diferencia algebraica entre la medida máxima y la medida nominal.**

15. En el siguiente plano, ¿qué tipo de tolerancia de forma está representada en el agujero de 3 mm de diámetro?



- Coaxialidad del eje.
- Redondez.
- Posición del eje.**
- Oscilación.

16. En el mismo plano anterior, ¿qué tipo de tolerancia de forma está representada en el cilindro de 15 mm de diámetro?

- Rugosidad media aritmética de tipo N8.
- Profundidad de rugosidad media de tipo N8.
- Alabeo radial de 0.08 mm.**
- Desviación superior 0 e inferior -0.15 mm.

17. En el plano de la pregunta anterior, ¿qué zona de la pieza requiere un mejor acabado superficial?

- El cilindro de 15 mm de diámetro.
- El cilindro de 22 mm de diámetro.**
- Todas las superficies de la pieza deben tener la misma calidad.
- Todas las superficies cilíndricas de la pieza.

18. ¿Qué instrumentos se utilizan para determinar el posicionamiento de la mesa de trabajo en máquinas de control numérico?

- a) **Escalas fotoeléctricas.**
- b) Escalas mecánicas.
- c) Máquinas de medición por coordenadas.
- d) Reloj comparador.

19. Los calibres pasa/no pasa son instrumentos de:

- a) Medición de formas.
- b) Verificación de formas.
- c) **Verificación de tolerancias dimensionales.**
- d) Medida y verificación.

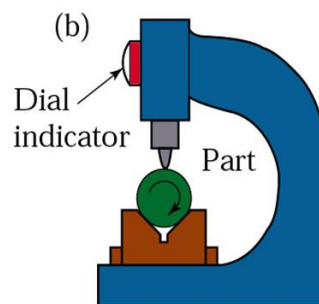
20. ¿Qué instrumento se utiliza para medir la planitud de una superficie?

- a) Goniómetro.
- b) **Interferómetro.**
- c) Micrómetro.
- d) Rugosímetro.

21. ¿Qué significa una rugosidad R_z de 5?

- a) Una rugosidad media aritmética de 5 mm (o 5 milipulgadas).
- b) Una rugosidad media aritmética de 5 μm (o 5 micropulgadas).
- c) Una rugosidad de clase 5, equivalente a una rugosidad media entre 0,2 y 0,4 μm .
- d) **Una profundidad de rugosidad media de 5 μm (o 5 micropulgadas).**

22. En el montaje de la figura, compuesto por un bloque en V y un reloj comparador, ¿qué se está verificando en la pieza cilíndrica?



Guía en V

- a) Tolerancia de simetría de la superficie cilíndrica de la pieza.
- b) **Tolerancia de redondez de la circunferencia extraída en una sección transversal.**
- c) Tolerancia dimensional del diámetro de la pieza.
- d) Tolerancia de planitud de la superficie de la pieza.

23. ¿Por qué es necesario el empleo de modelos metálicos en la fundición en cáscara?

- a) Porque se reduce la erosión provocada por la fuerte compactación de la arena.
- b) Porque la resina termoendurecible ataca mucho a los materiales orgánicos.
- c) Porque permiten un cambio rápido de modelo cuando se requiere la fabricación de otra pieza distinta.
- d) Porque deben tener buena conductividad térmica.**

24. ¿Qué defecto está asociado a la contracción durante la solidificación del metal fundido?

- a) Los rechupes.**
- b) El llenado incompleto.
- c) Las grietas.
- d) La unión fría.

25. ¿Para qué se precalienta el molde permanente?

- a) Para disminuir el choque térmico y aumentar la colabilidad.**
- b) No es necesario precalentarlo.
- c) Para conseguir una mayor resistencia en la pieza fundida.
- d) Para reducir la porosidad de la pieza fundida.

26. En una fundición por inyección en cámara caliente, la presión de inyección:

- a) Se reduce gradualmente a medida que avanza la solidificación.
- b) No tiene influencia sobre los equipos a utilizar.
- c) Se mantiene constante hasta que el metal ha solidificado por completo.**
- d) Se aumenta gradualmente a medida que avanza la solidificación.

27. En un proceso de fundición en coquilla, ¿cuándo se suele extraer la pieza del molde?

- a) En el momento en el que la pieza ha solidificado pero antes de seguir enfriándose.**
- b) En cualquier momento tras la solidificación de las superficies de la pieza.
- c) En cualquier momento tras la solidificación completa de la pieza.
- d) Una vez que la pieza ha terminado de enfriarse.

28. En un proceso de conformado por deformación plástica, ¿cómo afecta al material un aumento de la temperatura?

- a) Disminuye su ductilidad.
- b) Disminuye su tenacidad.
- c) Disminuye su exponente de endurecimiento por deformación.**
- d) Aumenta su límite elástico.

29. En el conformado plástico en caliente de un metal, la sensibilidad a la velocidad de deformación...

- a)... tiende a cero al aumentar la temperatura de trabajo.
- b)... coincide con el exponente de endurecimiento por deformación en tibio.
- c)... coincide con el valor de la tensión correspondiente a una velocidad de deformación unidad.
- d)... disminuye al disminuir la temperatura de trabajo.**

30. En general, ¿qué modelo de comportamiento de un material es más adecuado utilizar en un proceso de conformado plástico en caliente?

- a) Elasto-plástico con endurecimiento.
- b) Plástico perfecto.**
- c) Elástico perfecto.
- d) Elástico lineal.

31. ¿Qué se consigue con el descascarillado antes de una operación de estampación en caliente?

- a) Disminuir el choque térmico.
- b) Mejorar la ductilidad del material.
- c) Homogeneizar las deformaciones.
- d) Evitar el desgaste de las estampas.**

32. En los procesos de laminación plana, el rozamiento entre los rodillos y la chapa:

- a) Debe evitarse mediante una buena lubricación.
- b) Al aumentar, reduce la fuerza que hay que aplicar a los rodillos.
- c) No tiene influencia en la fuerza que hay que aplicar a los rodillos.
- d) Es la fuerza conductora que hace posible la laminación.**

33. En la extrusión, la evolución de la presión con la carrera del pistón es:

- a) Creciente en la extrusión directa y decreciente en la inversa.
- b) Decreciente en la extrusión directa y creciente en la inversa.
- c) Decreciente en la extrusión directa y constante en la inversa.**
- d) Constante en la extrusión directa y decreciente en la inversa.

34. En el proceso de embutición de chapa, si la fuerza de sujeción del prensachapas es más pequeña de lo debido, se puede producir:

- a) Fractura en la zona de la brida, en contacto con el prensachapas.
- b) Arrugamiento en la zona de la brida.**
- c) Agrietamiento en la base.
- d) Una pieza con menor espesor del esperado.

35. ¿Qué es el radio mínimo de doblado en la operación de doblado de chapa?

- a) Es el radio para el cual se minimiza la recuperación elástica (*springback*).
- b) Es el menor radio de doblado sin la aparición de grietas en la chapa.**
- c) Es el radio mínimo a partir del cual se obtiene una doblez permanente.
- d) Es la longitud mínima del eje neutral en la zona deformada.

36. ¿Cuál es la función del ángulo de inclinación de las cuchillas de corte (guillotina)?

- a) Ahorrar energía.
- b) Aumentar la zona bruñida del corte.
- c) Disminuir la fuerza de corte necesaria.**
- d) Contrarrestar la inclinación de la grieta.

37. ¿Qué ventaja tiene conformar una chapa metálica mediante hidroconformado frente a un proceso convencional en prensa?

- a) Ninguna, son dos procesos con aplicaciones diferentes.
- b) Disminuye el tiempo de fabricación.
- c) Se necesita una sola matriz de forma (rígida).**
- d) Disminuye la fuerza necesaria.

38. ¿Cuál de los siguientes procesos de conformado de chapa no requiere del uso de matrices de forma?

- a) Rechazado o conformado rotativo (*spinning*).
- b) Conformado mono-punto incremental de chapa (SPIF, *single-point incremental forming*).**
- c) Hidroconformado.
- d) Conformado superplástico.

39. La siguiente fotografía muestra un componente del *slat* de un ala de avión en chapa de titanio con rigidizadores internos sin remaches y fabricado en una misma operación. ¿Qué proceso de conformado se ha usado?



- a) Conformado con explosivos y electrodescarga.
- b) Conformado mono-punto incremental de chapa (SPIF).
- c) Conformado superplástico con soldadura por difusión (SPF/DB).**
- d) Conformado en prensa con matriz flexible.

40. Para mejorar la calidad superficial en una operación de mecanizado, ¿qué conjunto de medidas adoptaría?

- a) **Aumentar la velocidad de corte y disminuir el avance.**
- b) Disminuir la velocidad de corte y el avance.
- c) Aumentar la velocidad de corte y el avance.
- d) Disminuir la velocidad de corte y aumentar el avance.

41. ¿Cuál es la principal función de un fluido de corte en el mecanizado de desbaste de piezas de acero?

- a) Evitar la corrosión de la pieza.
- b) Aumentar la fricción entre herramienta y pieza.
- c) Limpiar la pieza para facilitar el trabajo de la herramienta.
- d) **Evacuar calor.**

42. ¿Qué elemento disipa la mayor parte del calor generado en una operación de mecanizado convencional?

- a) La herramienta.
- b) **La viruta.**
- c) La pieza.
- d) La pieza y la viruta en igual cantidad.

43. ¿Qué función tiene la luneta en un torno?

- a) Es el elemento principal para el agarre de la pieza.
- b) Se usa para alinear el eje de la pieza con el del husillo.
- c) **Se usa para disminuir la deflexión de una pieza esbelta durante el torneado.**
- d) Se usa para proteger al operario frente a la proyección de virutas.

44. ¿Cómo se llama la operación de mecanizado para mejorar el acabado superficial de un agujero de 10 mm de diámetro?

- a) Mandrinado.
- b) Refrentado.
- c) **Escariado.**
- d) Cilindrado.

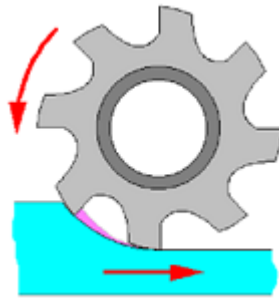
45. En un torno se realizan las siguientes operaciones: cilindrado, refrentado, mandrinado, roscado y tronzado ¿Cuántos montajes de herramienta distintos son necesarios, como mínimo?

- a) Uno.
- b) Dos.
- c) **Cuatro.**
- d) Cinco.

46. En el proceso de limado, el movimiento de avance lo realiza:

- a) La pieza.
- b) La herramienta.
- c) La pieza o la herramienta, depende de cómo vaya evolucionando el proceso.
- d) En el limado no es necesario este movimiento.

47. La figura adjunta muestra los movimientos de corte y avance en el fresado periférico de una pieza. ¿Qué cambiaría para que el corte fuera en oposición (en contra del avance)?



- a) El sentido del giro de la fresa.
- b) El sentido del desplazamiento de la pieza.**
- c) Nada.
- d) El sentido del giro de la fresa y el sentido del desplazamiento de la pieza.

48. Señale la diferencia entre fresado frontal y fresado periférico:

- a) El fresado periférico es mejor para piezas más pequeñas.
- b) En fresado frontal el eje de giro de la fresa es perpendicular a la superficie mecanizada, mientras que en fresado periférico es paralelo.**
- c) El fresado frontal tiene un corte más uniforme.
- d) En fresado frontal el eje de giro de la fresa es paralelo a la superficie mecanizada, mientras que en fresado periférico es perpendicular.

49. ¿Qué mide el grado de una muela abrasiva?

- a) La densidad de poros de la muela.
- b) La capacidad del aglutinante para retener los granos de abrasivo frente a los esfuerzos de corte y la fuerza centrífuga.**
- c) La capacidad del material a soportar altas temperaturas.
- d) La capacidad del material a soportar grandes esfuerzos de corte.

50. ¿A qué afecta el tamaño de los granos abrasivos de una muela de rectificar?

- a) Al tipo de fluido de corte a usar en el proceso.
- b) Al tipo de aglutinante de la muela.
- c) A la velocidad de corte del proceso.
- d) Al acabado superficial de la pieza.**

51. ¿Qué se consigue con una muela de rectificar de estructura cerrada frente a una con estructura abierta?

- a) Eliminar la necesidad de utilizar fluidos de corte.
- b) Un mejor acabado superficial.**
- c) Un menor tiempo de mecanizado.
- d) Evita que los granos abrasivos se desprendan con facilidad.

52. Para un determinado material, en el régimen de mecanizado de alta velocidad se observa que:

- a) El coeficiente de rozamiento viruta-herramienta aumenta.
- b) El mecanismo de desgaste de hta. más activo es el agrietado en caliente.
- c) Se reducen notablemente las fuerzas de corte.**
- d) Se genera viruta continua con filo recreado.

53. El mecanizado de alta velocidad permite obtener:

- a) Paredes muy esbeltas de gran espesor.
- b) Ahorro en número de herramientas y atadas de la pieza.**
- c) Ahorro en el coste de herramientas y portaherramientas.
- d) Disminución en el tiempo de programación.

54.Cuál de estos tipos de portaherramientas ofrece mayor par de agarre:

- a) Los portaherramientas hidráulico y térmico.**
- b) Los portaherramientas hidráulico y mecánico.
- c) Los portaherramientas mecánico y térmico.
- d) Los portaherramientas térmico y neumático.

55. Se realiza un proceso de mecanizado (fresado) químico para aligerar 0,5 mm de algunas zonas del revestimiento/fuselaje de un avión, cuyo material es de AA2024. Teniendo en cuenta la tabla adjunta, calcule el excedente de corte que se produce fuera de la zona enmascarada:

Material de trabajo	Material de ataque químico	Velocidades de penetración		Factor de ataque químico
		pulg/min	(mm/min)	
Aluminio y aleaciones	NaOH	0.001	(0.025)	1.75

- a) 0,875.**
- b) 0.2857.
- c) 0.
- d) 0,5.

56. ¿Cuáles de los siguientes materiales no pueden ser cortados mediante mecanizado por electrodescarga por hilo (EDM-Wire cutting)?

- a) Chapas de acero.
- b) Chapas de aluminio.
- c) Láminas de polímero termoestable (epoxy).**
- d) Láminas de polímero termoestable (epoxy) reforzado con fibras de carbono.

57. En la actualidad, la resolución del control de un sistema de posicionamiento de una máquina CNC está normalmente limitada por:

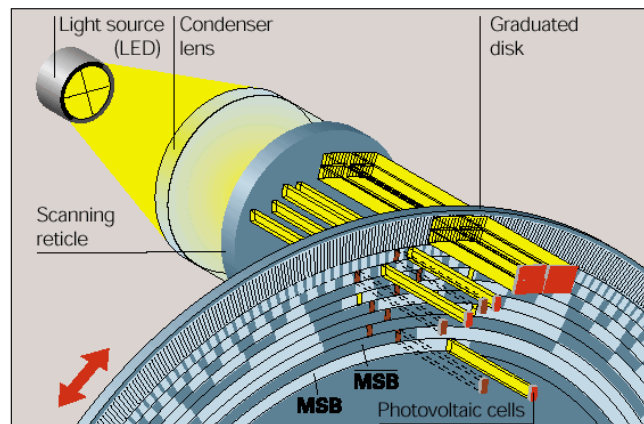
- a) Los componentes electromecánicos.
- b) La resolución del display.
- c) El número de bits del controlador digital.
- d) El máximo error de posicionamiento posible.

58. Para la fabricación de la pieza de la figura se precisa de un CNC de al menos:



- a) 2½ ejes.
- b) 3 ejes.
- c) **5 ejes.**
- d) 6 ejes.

59. En relación al sistema de posicionamiento de una máquina CNC, ¿qué tipo de captador (encóder) es el mostrado en la figura?



- a) Encóder de medición directa.
- b) Encóder de medición indirecta.
- c) Encóder rotatorio incremental.
- d) **Encóder rotatorio absoluto.**

60. El formato STL utilizado en fabricación aditiva para la definición de la geometría 3D de la pieza a fabricar:

- a) Consiste en una representación sólida basada en puntos.
- b) **Consiste en una representación por superficie mallada en triángulos.**
- c) Consiste en una representación por superficie mallada en cuadriláteros.
- d) No es un formato habitualmente empleado en fabricación aditiva.

61. En relación a los procesos de fabricación aditiva, en general:

- a) Permiten fabricar piezas muy complejas, inalcanzables con otras tecnologías.
- b) Solo son rentables para grandes lotes pero no requieren utillajes especializados.
- c) Las tolerancias dimensionales son mejores que en los procesos de mecanizado.
- d) Las propiedades mecánicas de las piezas fabricadas no dependen de la orientación de impresión.

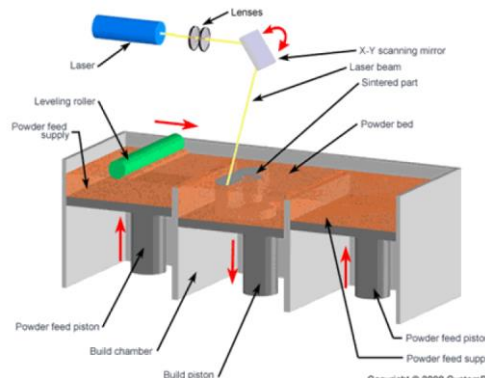
62. ¿Cuál de los siguientes programas específicos permite la generación del código ISO (G-code) para la impresión por capas en la tecnología aditiva FDM?

- a) Ansys.
- b) Abaqus.
- c) **Ultimaker Cura.**
- d) AutoCAD.

63. ¿En cuál de las siguientes tecnologías aditivas no se precisa nunca la impresión de soportes?

- a) Modelado por deposición de material fundido (FDM).
- b) Sinterizado de metal con láser (DMLS).
- c) Estereolitografía (SLA).
- d) **Sinterizado selectivo por láser (SLS).**

64. ¿Cuál es el proceso de fabricación aditiva para producir piezas poliméricas que se representa en la siguiente imagen?



- a) Estereolitografía (SLA).
- b) Impresión por inyección - Jetted photopolymer.
- c) Sinterizado de metal con láser (DMLS).
- d) **Sinterizado selectivo por láser (SLS).**

65. ¿Cuál de los siguientes procesos de fabricación aditiva está basado en material de aporte en estado líquido?

- a) **Estereolitografía (SLA).**
- b) Fundido por haz de electrones (EBM).
- c) Fundido selectivo con láser (SLM).
- d) Modelado por deposición de material fundido (FDM).

66. Según establece la Política Preventiva de Riesgos Laborales en la Universidad de Sevilla, la responsabilidad en la gestión de la prevención de riesgos laborales incumbe a:

- a) El Rector.
- b) Toda la Universidad.**
- c) El Director del Servicio de Prevención de Riesgos Laborales.
- d) El Gerente.

67. La Política de Prevención de Riesgos Laborales en la Universidad de Sevilla es firmada por:

- a) El Director del Servicio de Prevención de Riesgos Laborales.
- b) El Director de Recursos Humanos.
- c) El Presidente del Comité de Seguridad y Salud.
- d) El Rector.**

68. Según la Guía Preventiva de Empleados Públicos de la Universidad de Sevilla, el órgano paritario y colegiado de participación destinado a la consulta regular y periódica de las actuaciones de la Universidad en materia de prevención de riesgos es:

- a) El Servicio de Prevención de Riesgos Laborales de la Universidad de Sevilla.
- b) El Consejo de Gobierno.
- c) El conjunto de las personas trabajadoras designadas por el SEPRUS.
- d) El Comité de Seguridad y Salud.**

69. Según establece el Real Decreto 773/1997, de 30 de mayo, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la utilización por los trabajadores de equipos de protección individual, las personas trabajadoras, con arreglo a su formación y siguiendo las instrucciones del empresario, deberán en particular:

- a) Determinar los puestos de trabajo en los que deba recurrirse a la protección individual.
- b) Colocar el equipo de protección individual después de su utilización en el lugar indicado para ello.**
- c) Proporcionar gratuitamente los equipos de protección individual que deban utilizar, reponiéndolos cuando resulte necesario.
- d) Elegir los equipos de protección individual.

70. Según establece el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo se entenderá por trabajador expuesto:

- a) El trabajador encargado de la utilización de un equipo de trabajo.
- b) El trabajador encargado de dar instrucciones de maniobra mediante señales gestuales.
- c) Persona designada por el empresario para asumir la responsabilidad efectiva de los trabajos.
- d) Cualquier trabajador que se encuentre total o parcialmente en una zona peligrosa.**

71. Según establece el Real Decreto 485/1997, de 14 de abril, sobre disposiciones mínimas en materia de señalización de seguridad y salud en el trabajo, una señal gestual deberá ser:

- a) Imprecisa.
- b) Compleja.
- c) Amplia.**
- d) Reducida.

72. Según el artículo 72 del Estatuto de la Universidad de Sevilla, son derechos de los miembros de la comunidad universitaria:

- a) El ejercicio de la expresión universitaria.
- b) El ejercicio de la expresión académica.
- c) La participación en los órganos de gobierno y de representación con arreglo a lo establecido en el Estatuto.**
- d) Contribuir a la consecución de los objetivos y mejora de la Universidad de Sevilla.

73. Conforme establece el Estatuto de la Universidad de Sevilla, la creación, desarrollo, transmisión, difusión y crítica de la ciencia, la técnica, el arte y la cultura, promoviendo una visión integral del conocimiento y su transferencia a la sociedad, se configura como:

- a) Una definición estratégica.
- b) Un objetivo básico.**
- c) Un principio rector.
- d) Una función primordial.

74. El Estatuto de la Universidad de Sevilla dispone que la aprobación del presupuesto y la programación plurianual de la Universidad será competencia del:

- a) Gerente.
- b) Consejo Social.**
- c) Rector.
- d) Consejo de Gobierno.

75. Según el IV Convenio Colectivo del Personal Laboral de las Universidades Públicas de Andalucía, en el supuesto de haber completado 20 años de servicio en la Administración, en concepto de vacaciones anuales se tendrá derecho al disfrute de:

- a) 23 días hábiles.
- b) 24 días hábiles.**
- c) 25 días hábiles.
- d) 26 días hábiles.

76. Según el IV Convenio Colectivo del Personal Laboral de las Universidades Públicas de Andalucía, la organización del trabajo es facultad y responsabilidad de:

- a) El Rector.
- b) Las Gerencias de las Universidades.**
- c) El Equipo de Gobierno.
- d) El Consejo de Gobierno y los Vicerrectores.

77. Según el IV Convenio Colectivo del Personal Laboral de las Universidades Públicas de Andalucía, el concurso de traslado se convocará:

- a) Una vez al año.**
- b) Cada dos años.
- c) Cada cuatro años.
- d) Cada seis meses.

78. Según dispone la LO 3/2007 para la Igualdad efectiva de mujeres y hombres, las Administraciones Públicas deberán:

- a) Establecer medidas efectivas de protección frente al acoso sexual y el acoso por razón de sexo.**
- b) Establecer medidas contra cualquier tipo de acoso.
- c) Fomentar la formación en igualdad en el acceso al empleo público, pero no a largo de la carrera profesional.
- d) Discriminar positivamente la conciliación personal, familiar y laboral de las mujeres.

79. Según establece el Protocolo para la Prevención, Evaluación e Intervención en situación de acoso en la Universidad de Sevilla, la Universidad de Sevilla se plantea trabajar por un entorno libre de cualquier tipo de acoso y ser referente para la sociedad. Esto es:

- a) Un objetivo operativo de la Universidad de Sevilla.
- b) Un objetivo estratégico de la Universidad de Sevilla.**
- c) Un compromiso de la Universidad Sevilla.
- d) Una declaración de principios.

80. Conforme se estipula en la LO 3/2007 para la Igualdad efectiva de mujeres y hombres, el objeto de esta Ley es hacer efectivo el derecho de igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres. ¿Cómo lo hace en particular?:

- a) Mediante la declaración que las mujeres y los hombres son iguales en derechos y deberes en cualesquiera de los ámbitos de la vida.
- b) Mediante la declaración que las mujeres y los hombres son iguales en dignidad humana en cualesquiera de los ámbitos de la vida.
- c) Mediante el establecimiento de principios de actuación de los poderes públicos.
- d) Mediante la eliminación de la discriminación de la mujer, sea cual fuere su circunstancia o condición, en cualesquiera de los ámbitos de la vida.**

NO GIRAR HASTA RECIBIR INSTRUCCIONES DEL TRIBUNAL