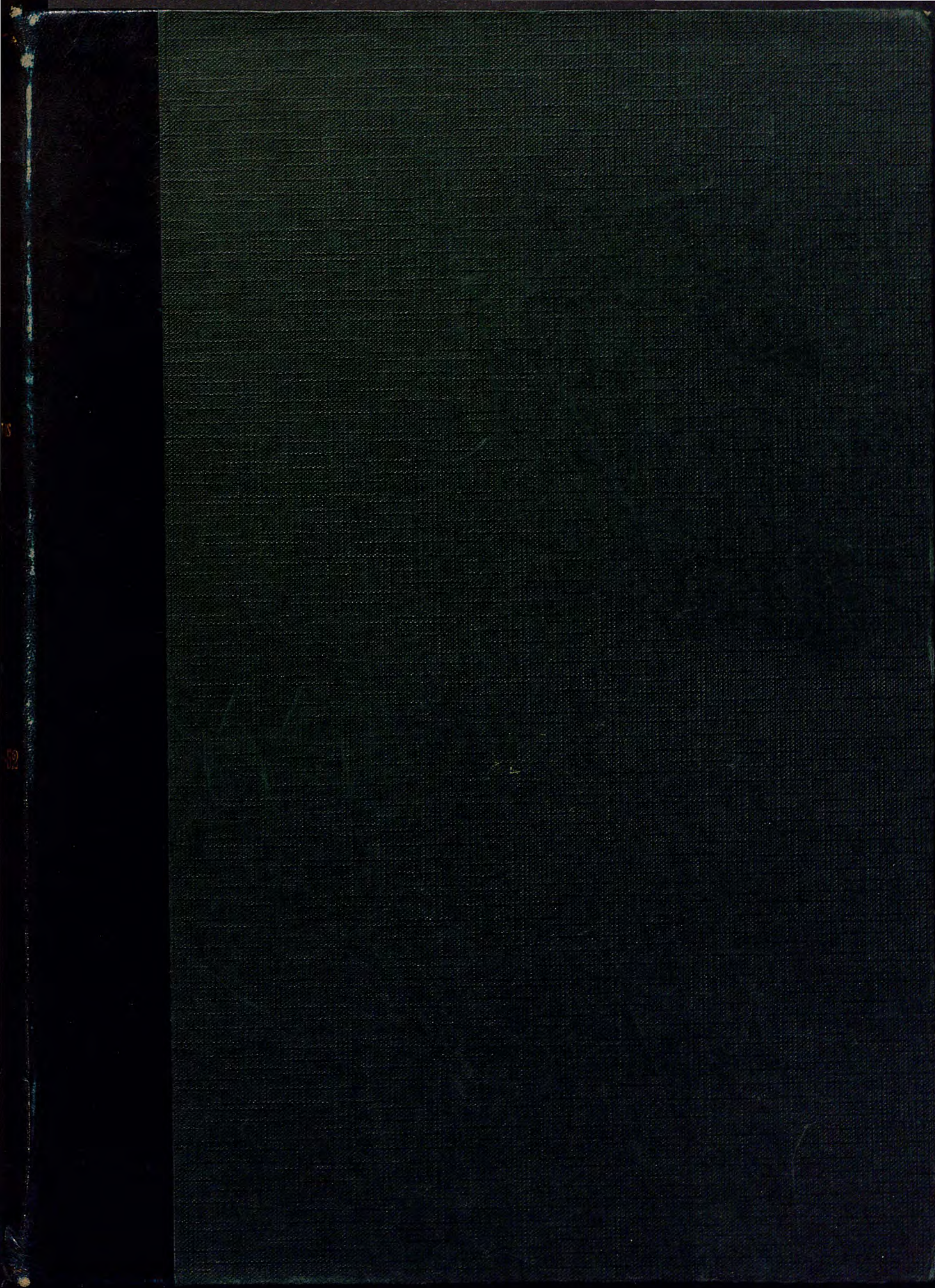


PLANOS

1953-56



CONCURSOS DE FORMACION PROFESIONAL

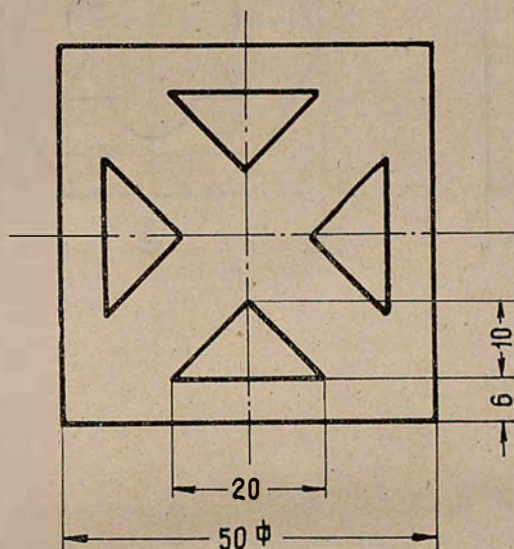
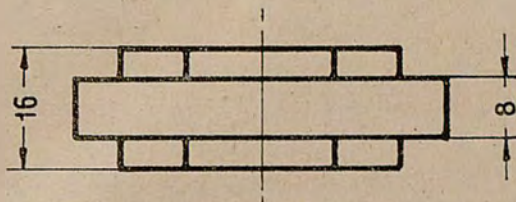
=====

Planos existentes de la Fase Provincial de Sector
y Nacional, correspondientes a los años:

1.953 á 1.956

NOTA: Los planos están ordenados por años y orden
alfabético de especialidades.

Madrid, 1.956.



FASE PROVINCIAL: CUADRADO Y TRIANGULOS (5 piezas). Material: Acero suave.-Las cotas se considerarán referidas a las partes machos (en los triángulos).

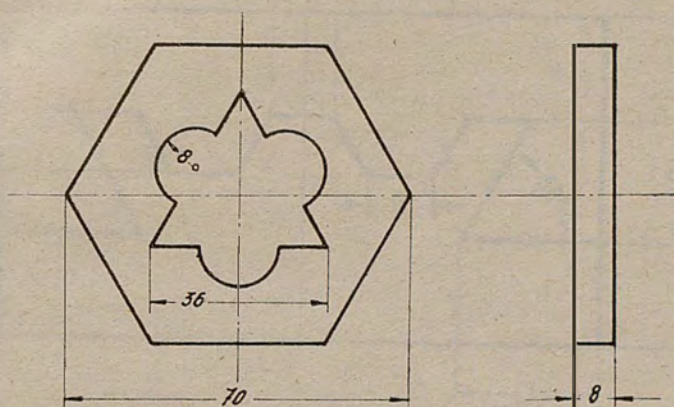
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

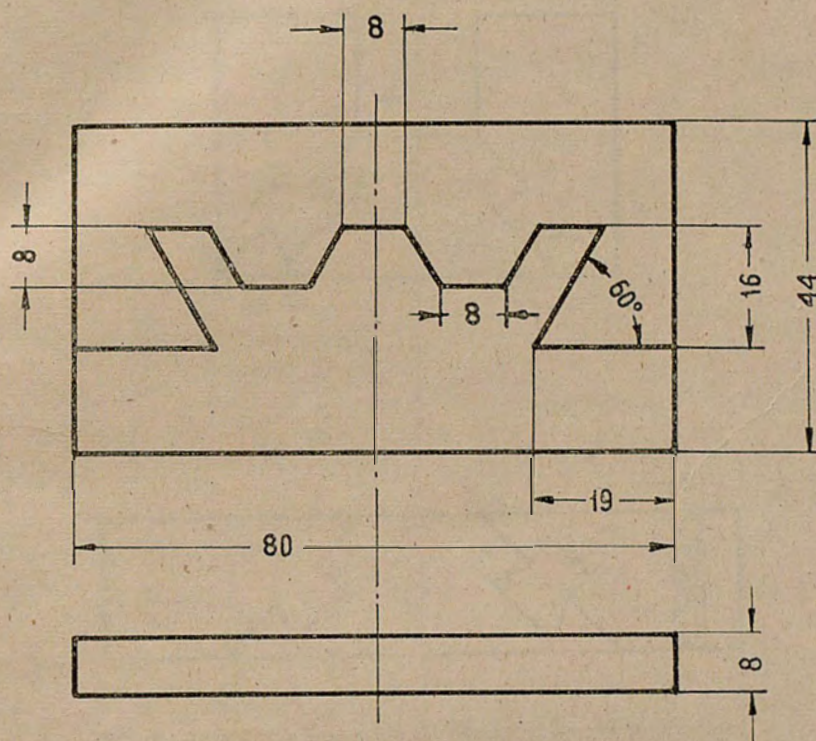
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

AJUSTADORES

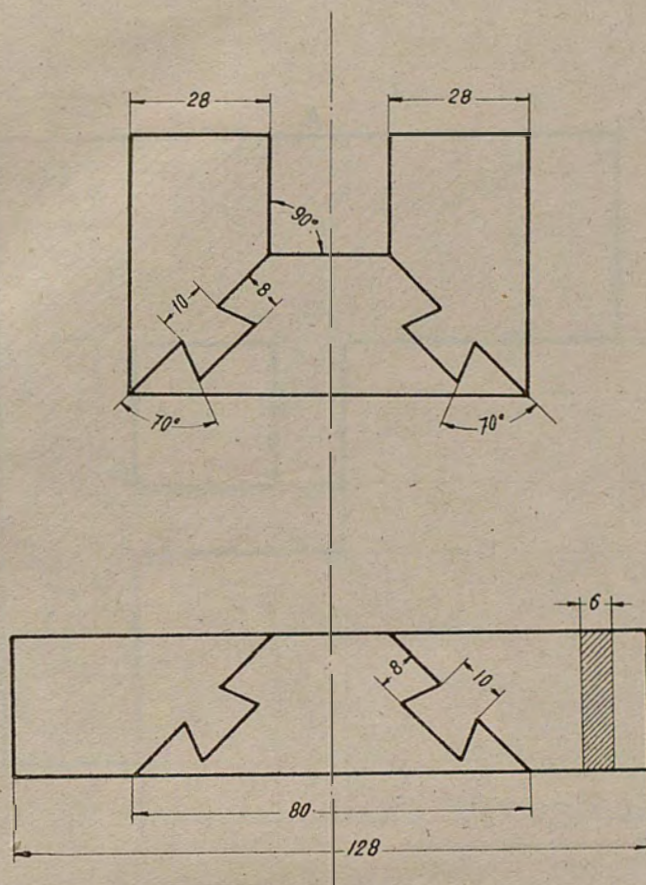
CATEGORIA A

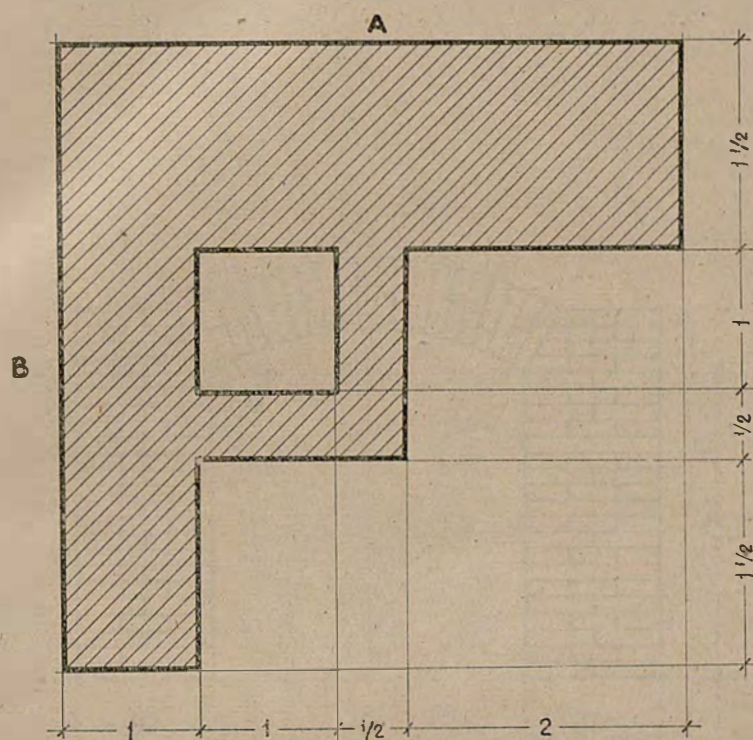


FASE SECTOR: EXAGONO.—Material: Acero suave.

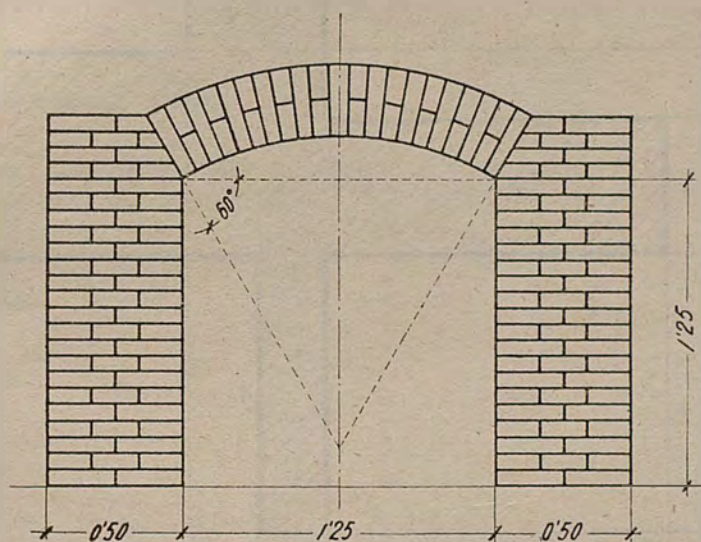


FASE PROVINCIAL: COLA DE MILANO CON TRAPÉCIOS (2 piezas).-Material: Acero suave. - Las cotas se consideran referidas a las partes machos.-La cota de 60° marca la inclinación de las otras paralelas.



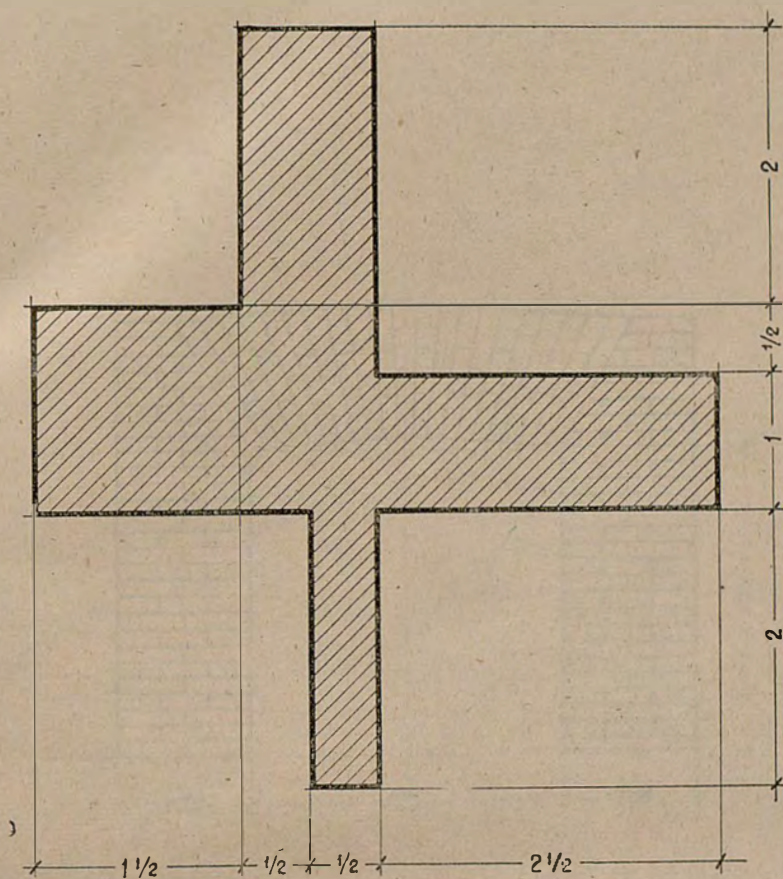


FASE PROVINCIAL: ENCUENTRO DE MUROS CON SUBIDA DE HUMOS EN APAREJO BELGA VISIBLE EN LAS CARAS A. Y B. El Tribunal Provincial dispondrá el tipo de material que han de emplear los concursantes, teniendo en cuenta que la competición es individual. Las cotas están referidas a unidades asta o pié. El ejercicio puede darse por terminado con diez hiladas, si el Tribunal Provincial no dispone otra cosa.

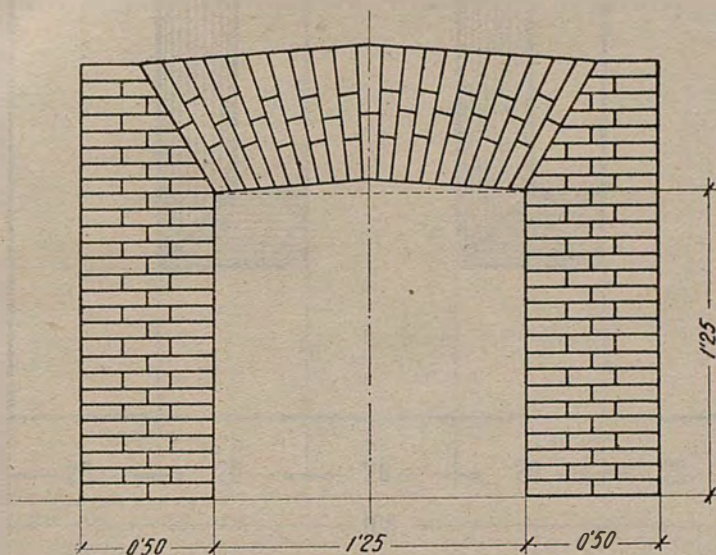


FASE SECTOR: ARCO.—Cotas en metros.

Espesor un pie.



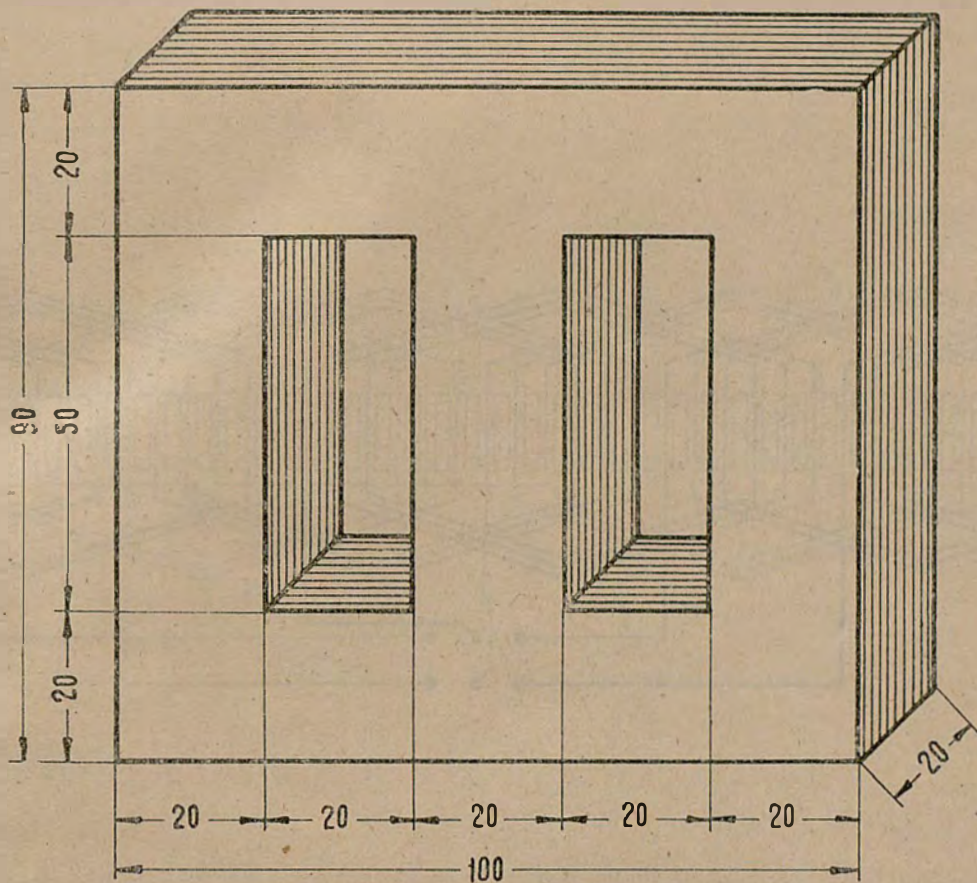
FASE PROVINCIAL: CRUCE DE MUROS.-El Tribunal Provincial dispondrá el tipo de material que han de emplear los concursantes, teniendo en cuenta que la prueba es individual. Las cotas están referidas a unidades de asta o pié. El ejercicio tendrá diez hiladas.



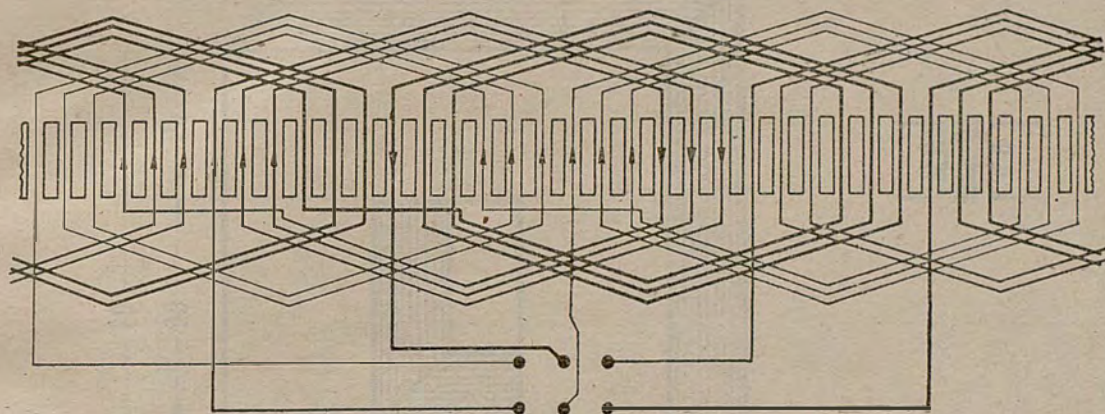
FASE SECTOR: ARCO RECTO.—Cotas en metros.

Espesor un pie.

El peralte del arco será $1/50$ de la luz.

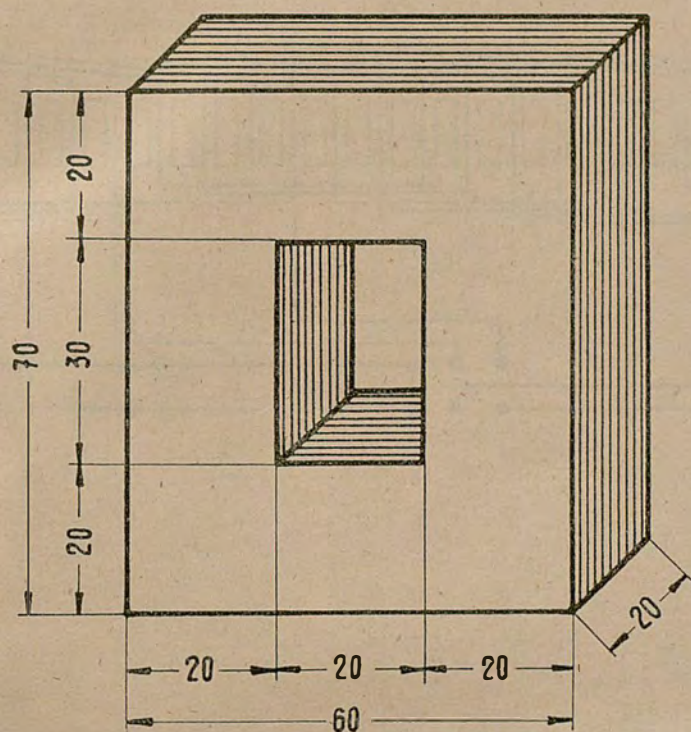


FASE PROVINCIAL: TRANSFORMADOR TRIFÁSICO.- Primario: 80 espiras hilo esmaltado de 11/10. Secundario: 20 espiras hilo esmaltado de 19/10. La presentación del ejercicio se hará conforme las instrucciones que dicte el Tribunal Provincial.

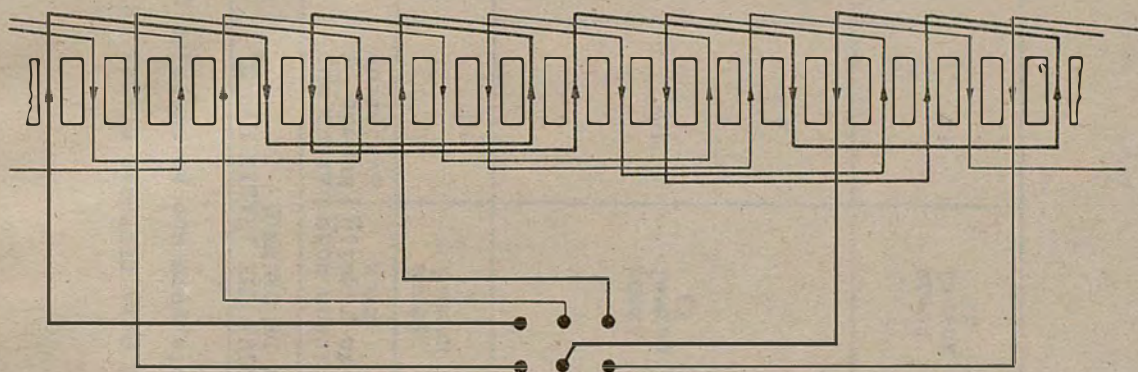


FASE SECTOR: BOBINADO DE UN ESTATOR BIPOLAR III. 36 RANURAS. CONEXION ESTRELLA-TRIANGULO.—Bobínense ⁽¹⁾ espiras de 11/10 dos capas de algodón por ranura.
El bobinado se realizará directamente sobre el estator.

(1) Dado que la ranura de los motores han de ser de diferente capacidad, la cantidad de espiras a alojar queda a juicio del Tribunal.



FASE PROVINCIAL: TRANSFORMADOR MONOFASICO.- Primario: 200 espiras hilo esmaltado de 6/10. Secundario: 500 espiras hilo esmaltado de 35/10. La presentación del ejercicio se hará conforme las instrucciones que dicte el Tribunal Provincial.



FASE SECTOR: BOBINADO DE UN ESTATOR TETRAPOLAR III; 24 RANURAS. CONEXION ESTRELLA-TRIANGULO.—Bobínense (1) espiras de 11/10, dos capas de algodón por ranura.

El bobinado puede realizarse con molde o con bobinas hechas directamente sobre el estator.

(1) Dado que la ranura de los motores han de ser de diferente capacidad, la cantidad de espiras a alojar queda a juicio del Tribunal.

MEZCLAS QUE SE RECOMIENDAN PARA DIVERSAS CLASES DE CONSTRUCCION

Destinado principalmente para uso en trabajos pequeños

TIPOS DE TRABAJO	LITROS DE AGUA QUE AÑADIR POR SACO DE CEMENTO			MEZCLA DE PRUEBA PARA EL PRIMER MONTON			TAMAÑO MAXIMO DE LA GRAVA.
	Arena húmeda y guijarros	Arena mojada y guijarros	Arena muy húmeda y guijarros	Cemento	Arena	Guijarros	
Muros de cimiento no impermeables, hormigón en masa para fundación, - muros de retención, etcétera.	28	Arena normal 23	18	Sacos 1	m ³ 1	m ³ 1 1/4	m/m. 1 1/2
Muros impermeables de sótanos, muros sobre tierra, rodillos de jardín parrillas calientes etc. Brocales de pozo y plataformas, cisternas, pozos sépticos, pavimentos impermeables, senderos laterales, senderos de losas y pavesas, paseos, campos de juego, base y paredes de chimeneas al exterior, hornillos - de desecho, recipientes decanizas, pavimentos de porches, suelos de sótanos, estanques de jardín, escaleras, postes de esquina, postes de entrada, muelles, columnas, etc	24	Arena normal 23	18	1	1	1	1 1/2
Postes de vallas, postes de viñas, de buzones, etcétera, tiestos y cajones para flores, bancos, estanques de aves, relojes de sol, pedestales y otro mobiliario del jardín, trabajos de secciones muy delgadas	19	Arena normal 18	14	1	3/4	1/2	3/4

FASE PROVINCIAL: COMPOSICION ESTADILLO.-Material: tipográfico. El concursante compondrá y ajustará el modelo de la maqueta, empleando el material tipográfico de que disponga, aunque se recomienda el uso del cuerpo 6 para el texto. El molde será para un solo color.

Ejercicio N° ---- Fecha ----

[illegible]

⊙ = theta mayúscula
φ = fi minúscula

Se obtendrán pruebas del trabajo en una minerva:

Automovilismo

Marca _____ Matrícula _____

KILOMETROS

Población _____

Carretera _____

Total _____

Gasolina

En depósito _____

En surtidor _____

En ruta _____

Total _____

Consumida _____

Queda en depósito _____

En surtidor _____

En ruta _____

Aceite

salida _____ Entrada _____

Consumo por 100 kms. _____

Automovilismo

SECCION MOVIL

de

.....

Marca al salir _____ kms. Marca _____

" " entrar _____ kms. Matrícula _____

KILOMETROS

Población _____

Carretera _____

Total .. _____

Gasolina

En depósito . _____

En surtidor . _____

En ruta _____

Total .. _____

Aceite

Consumo aproximado por 100 kms. _____

Consumida ... _____

En depósito . _____

En surtidor . _____

En ruta _____

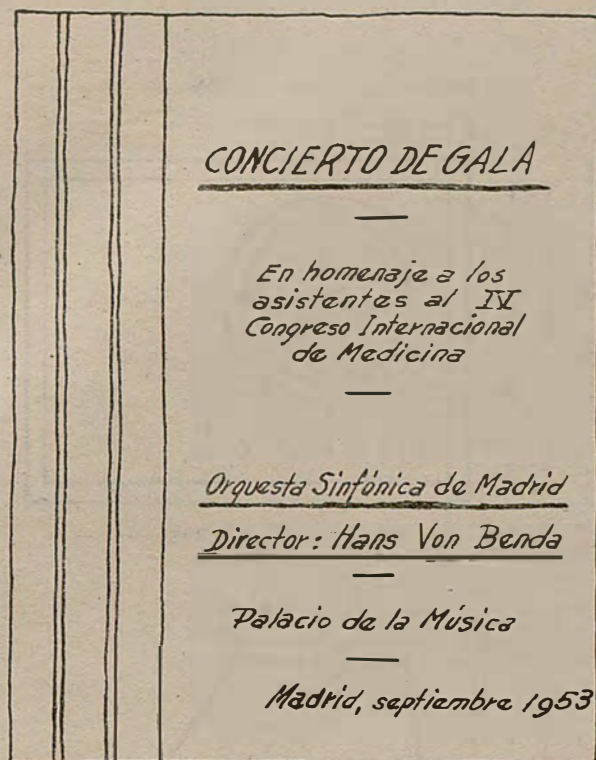
Madrid, ____ de _____ de 19__

El Conductor, _____

Hora en que terminó: _____

Vº. Bº.: _____

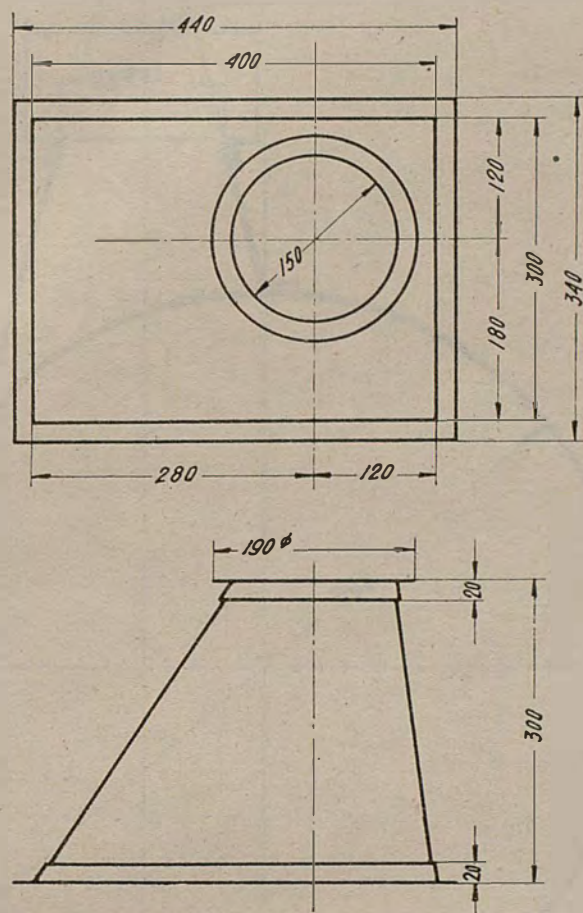
FASE PROVINCIAL: COMPOSICION TALONARIO.-Material: tipográfico. El concursante compondrá y ajustará el molde empleando el material tipográfico de que disponga, pero teniendo en cuenta que no debe sobrepasar el tamaño de un talonario corriente (máximo 22 x 11 cm.)—El molde es para un solo color.



FASE SECTOR: PROGRAMA.—Texto para el interior (planas 2.^a y 3.^a):

PROGRAMA.— Primera parte: La Flauta Mágica (obertura)... V. A. Mozart. Lohengrin (preludio)... R. Wagner. Capricho Español... Rimski-Korsakow. a) Alborada. b) Primera variación. c) Segunda variación. d) Escena y canto gitano. e) Fandango asturiano. (Violín solista: J. Gómez Pérez). Segunda parte: Sinfonía V... Beethoven. a) Allegro con brio. b) Andante con moto. c) Scherzo. Allegro con fuoco.—Se ruega puntualidad pues no se permitirá el acceso a la sala durante la representación.

ACLARACIONES PARA EL TRABAJO: El concursante confeccionará moldes a bicolor para un programa de concierto de 16 por 11 cm. (cuatro planas): La 1.^a plana es la de la maqueta o boceto, siendo los macizos de la izquierda lutos de 18 puntos dejando blanco de 2 puntos entre ellos. Esta plana irá a 2 colores, siendo un color los macizos y lo que está subrayado en el texto del boceto.—Las planas 2.^a y 3.^a llevarán el texto que se indica más arriba, a un solo color y su distribución, será por iniciativa del concursante.—La plana 4.^a irá con un sencillo adorno de tipografía de los que disponga el concursante.—El Tribunal de Sector dará las normas complementarias que estime oportunas.—Se obtendrán pruebas del trabajo en una minerva.

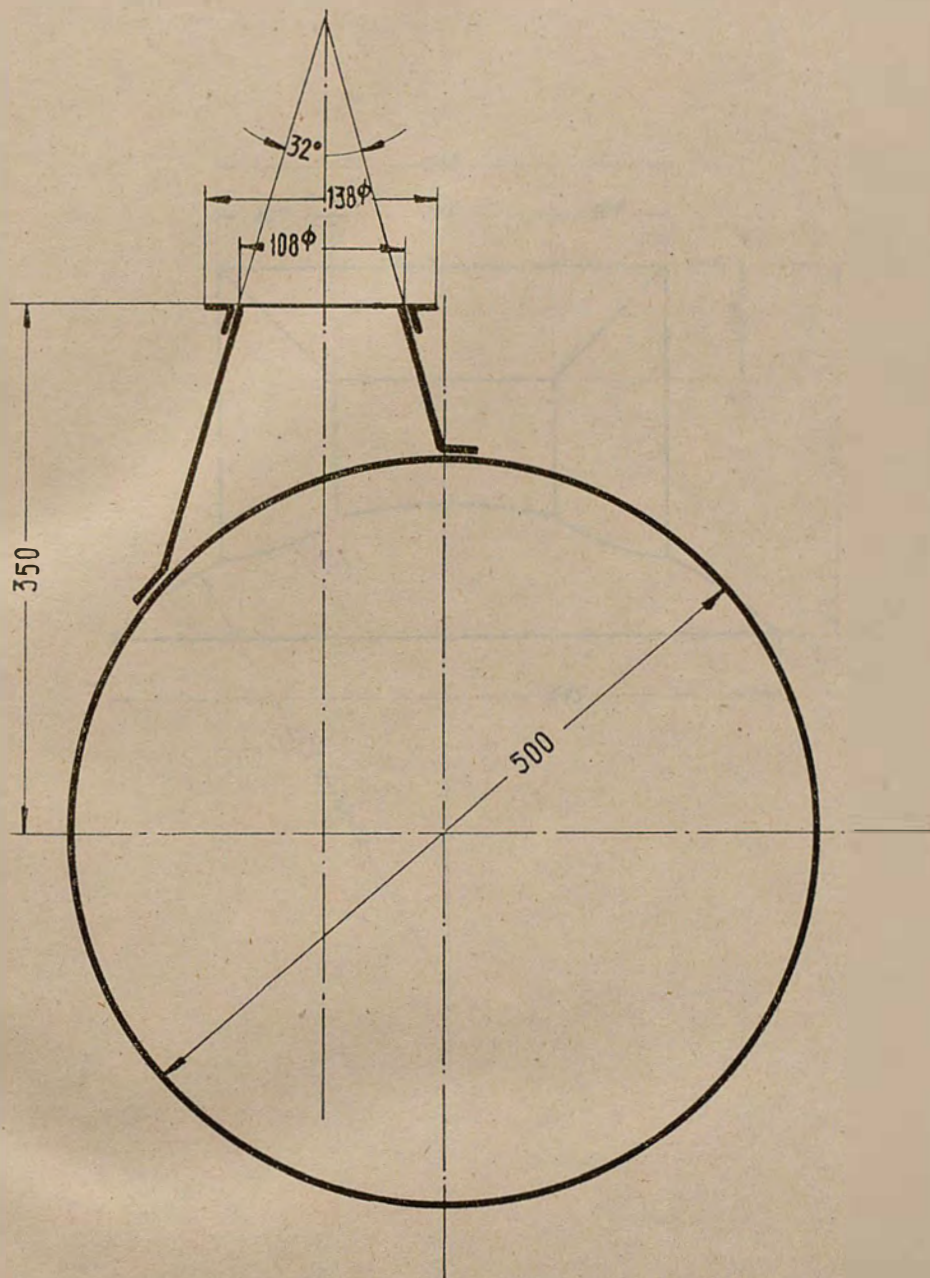


FASE SECTOR: TOLVA RECTANGULAR Y CIRCULAR.—Material: Chapa de hierro y angular de 20 mm.

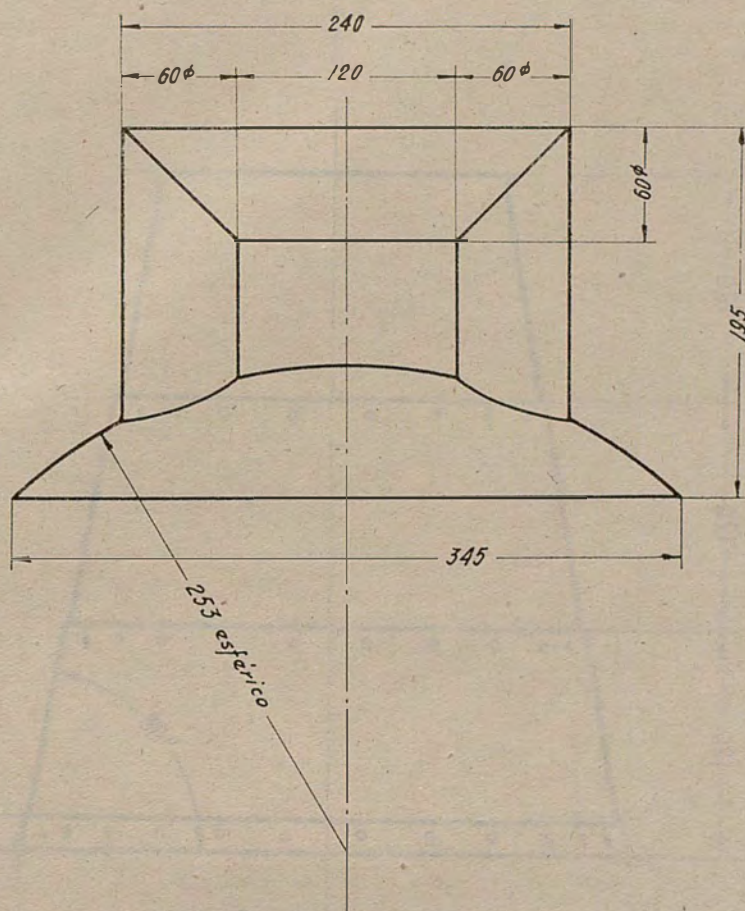
Cotas en milímetros.

Las uniones de la angular serán soldadas.

La distancia entre remaches será la que resulte de aplicar la fórmula: $t \text{ (cm)} = 3d \text{ (cm)} + 0'5$,
siendo t la distancia entre remaches y d el diámetro de éstos.



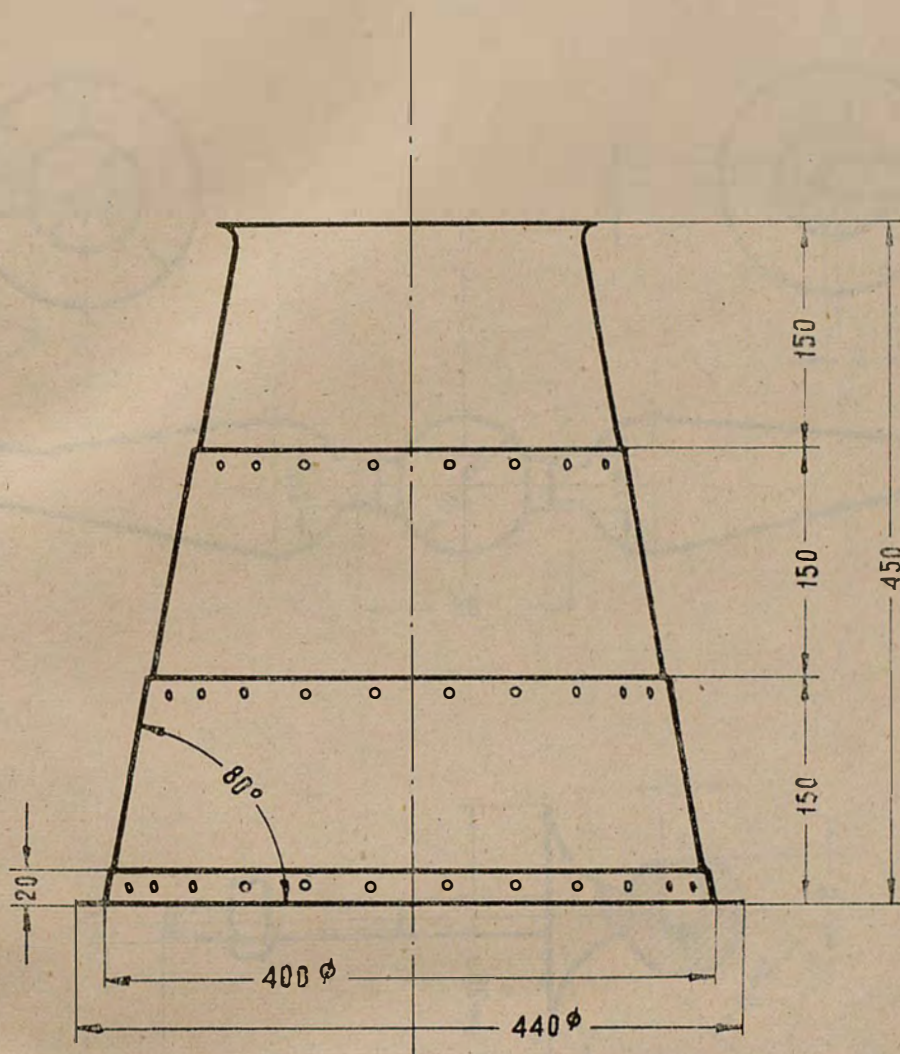
FASE PROVINCIAL: INJERTO DE TUBO Y TRONCO DE CONO.-Material: Chapa hierro de 1 mm. y angular de 15×15 mm. El tubo de 500 mm. de diámetro llevara la abertura correspondiente al injerto; la longitud de este tubo será de 350 mm. Los remaches serán los que facilite el Tribunal Provincial de acuerdo con el material disponible y la distancia entre dos consecutivos será fijada por el mismo Tribunal. Las costuras del cilindro y tronco de cono serán por remachado. Las del angular lo serán por soldadura. Las cotas se indican en mm.



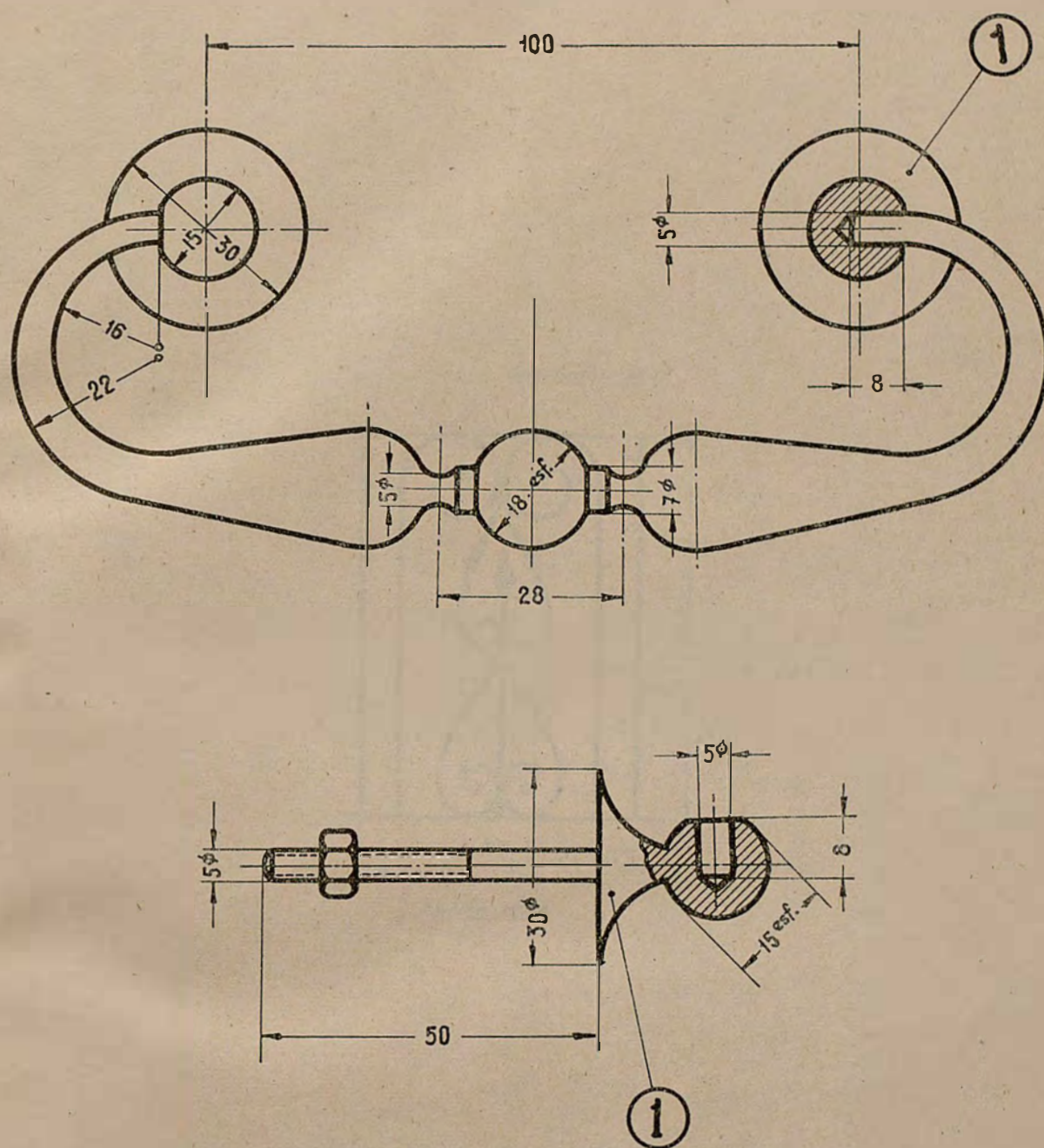
FASE SECTOR: INTERSECCION DE TRES CILINDROS EN ANGULO RECTO ADAPTADOS A CASQUETE ESFERICO.—Material: Chapa de hierro.

Colas en milímetros.

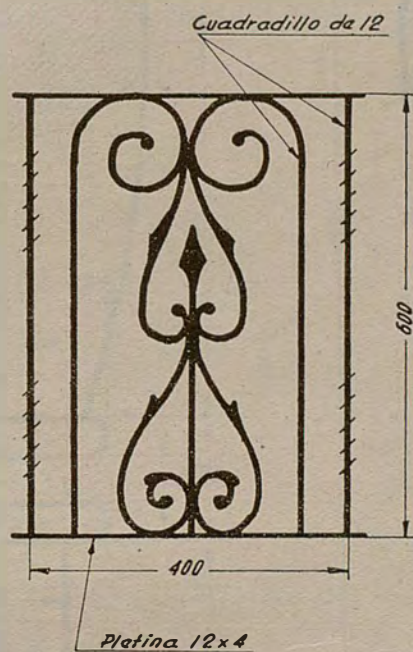
Las uniones de los tubos y de éstos al casquete, serán por soldadura, pudiendo emplearse latón.



FASE PROVINCIAL: VIROLA CONICA DE TRES PIEZAS.-Material: Chapa de hierro de 1 mm. y angular de 20×20 mm. El radio del abocardado será el que estime oportuno el concursante, si el Tribunal Provincial no lo determina. Los remaches serán de 3 mm. para las uniones de las diversas partes y de 4 mm para la unión de la chapa al angular. La distancia entre remaches será la resultante de aplicar la siguiente fórmula: $t(\text{cm.}) = 3 d(\text{cm.}) + 0.5$ siendo t la distancia entre remaches y d el diámetro del mismo. Las costuras laterales de las tres partes serán por remaches y las del angular serán soldadas. Las cotas se indican en mm.



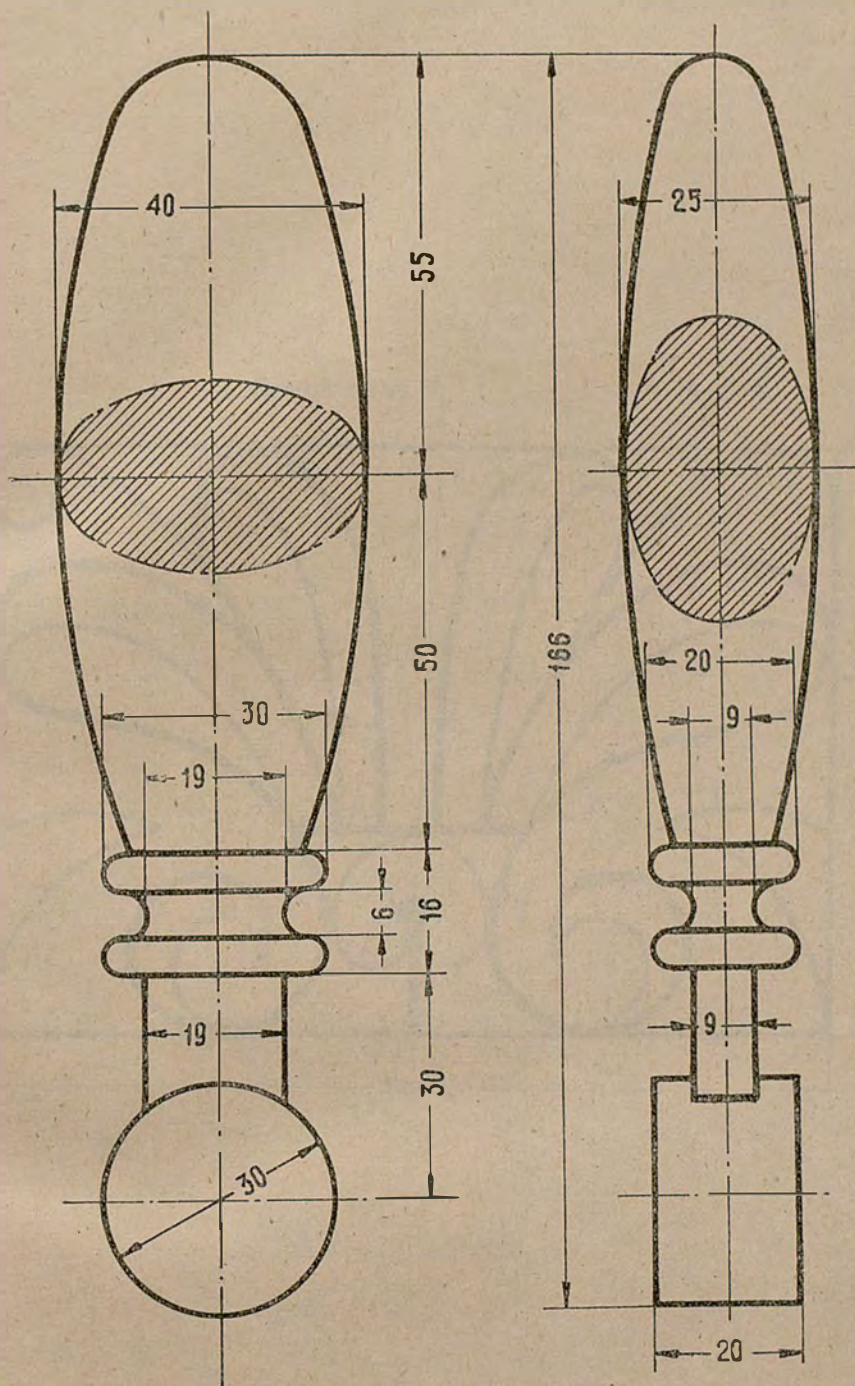
FASE PROVINCIAL: TIRADOR.-Material: Hierro.-Cualquier cota que no esté indicada en el dibujo, la señalará el Tribunal Provincial para todos los concursantes. El vástago roscado y el taladro debe hacerlos el concursante. El ejercicio puede montarse sobre una tabla, si el Tribunal Provincial no dispone otra cosa.



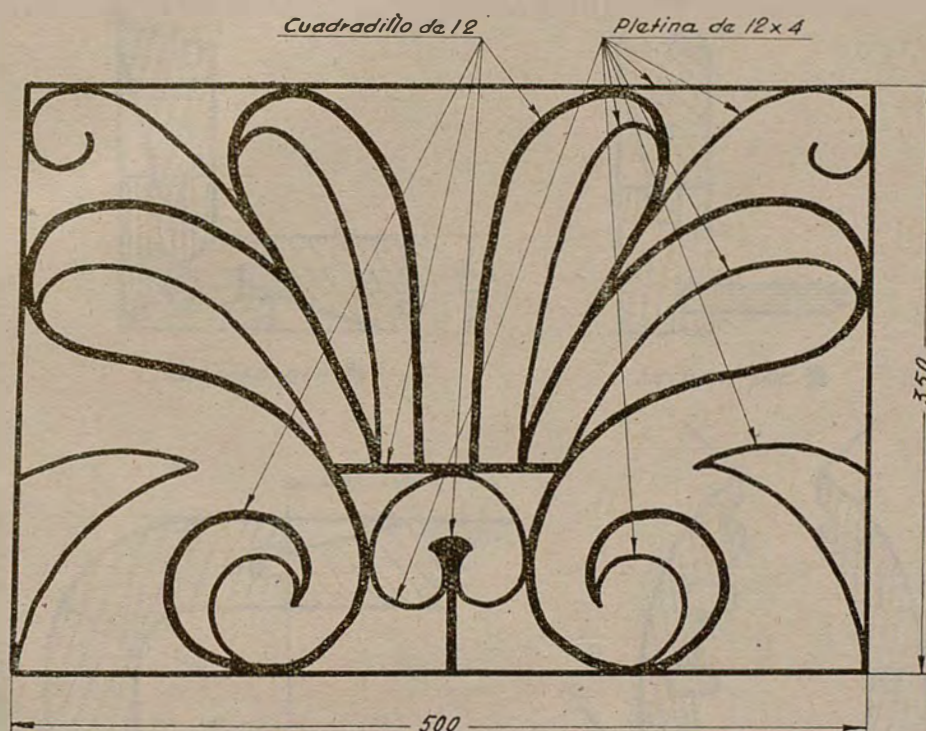
FASE SECTOR: ELEMENTO DE BALAUSTRADA.—Material: Hierro.

El concursante se ajustará a las cotas generales, conservando la semejanza con el dibujo.

Las aletas se obtendrán aplanando el cuadradillo, lo mismo que la punta de lanza.



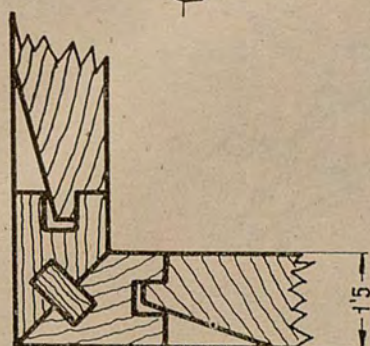
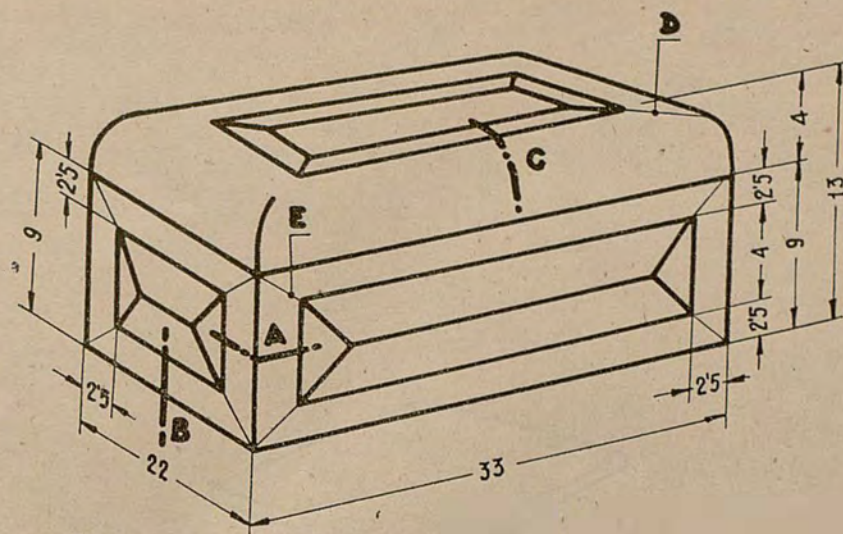
FASE PROVINCIAL: MANGO.-Material: Hierro: El degüello también tiene sección elíptica.



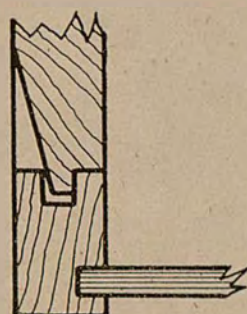
FASE SECTOR: PANEL DECORATIVO.—Material: Hierro.

El concursante se ajustará a las cotas generales, conservando la semejanza de la figura.

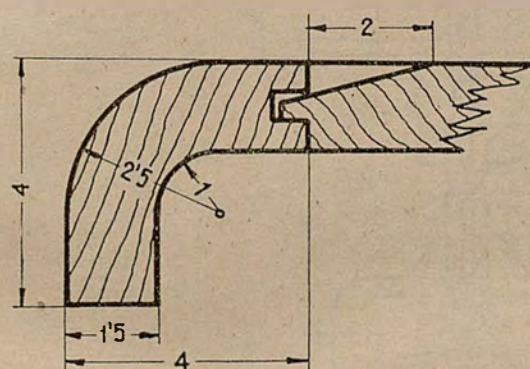
Todas las uniones serán remachadas a cabeza plana.



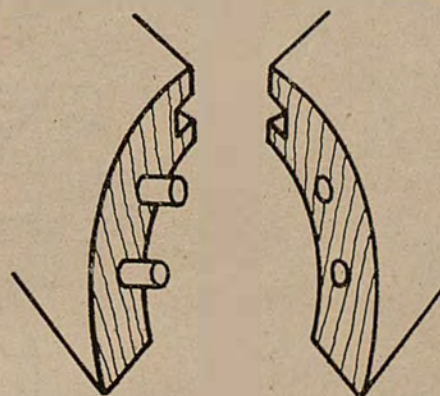
Seccion por A



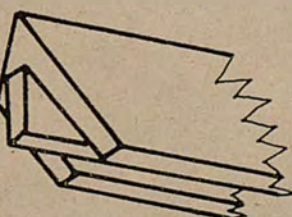
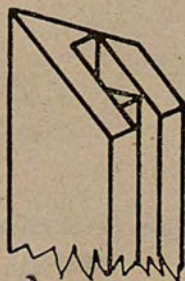
Seccion por B



Seccion por C

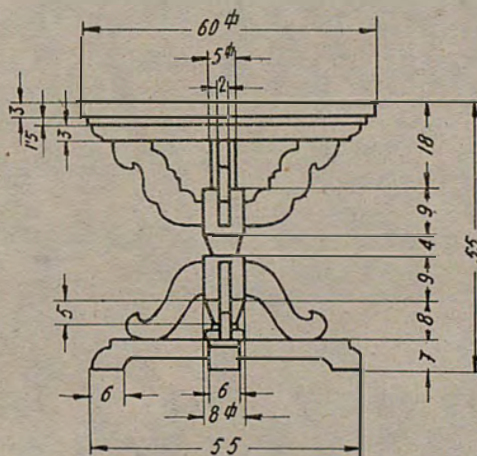
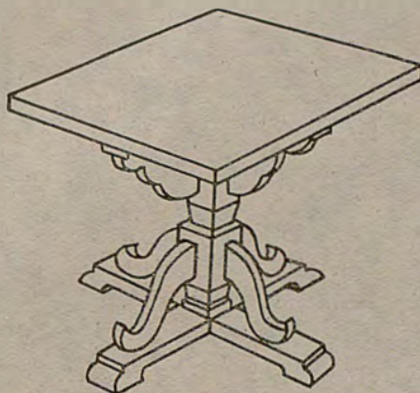


Detalle D



Detalle E

FASE PROVINCIAL: ARQUETA.-Material: Madera de haya; contrachapado de 4 mm. Los ensambles serán calificados antes de ser encolados, para lo cual el concursante los presentará al Tribunal. Las cotas están indicadas en centímetros. El trabajo se presentará sin encerar, barnizar o pintar. Si es necesario el Tribunal Provincial dará normas para la interpretación del ejercicio.



FASE SECTOR: MESA —Los ensambles serán calificados antes de ser encolados, debiéndose presentar al Tribunal para su inspección.

Cotas en centímetros.

El ejercicio se presentará sin barnizar, encerar, etc.

El Tribunal de Sector dará normas complementarias para interpretar el plano, si lo estima necesario.

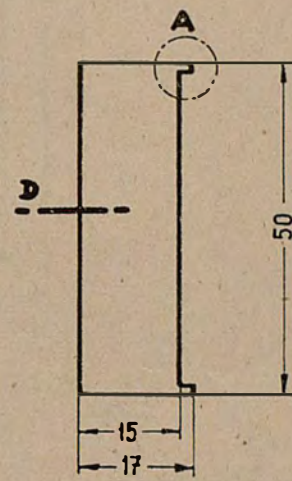
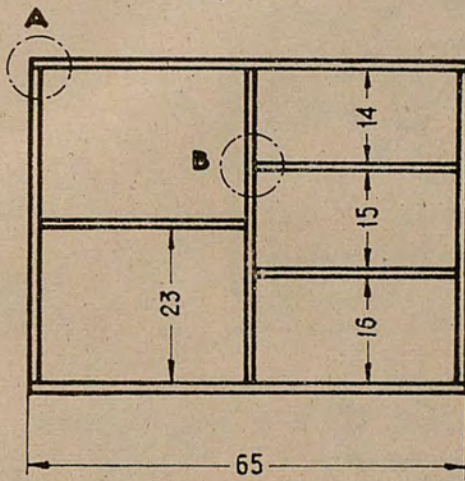
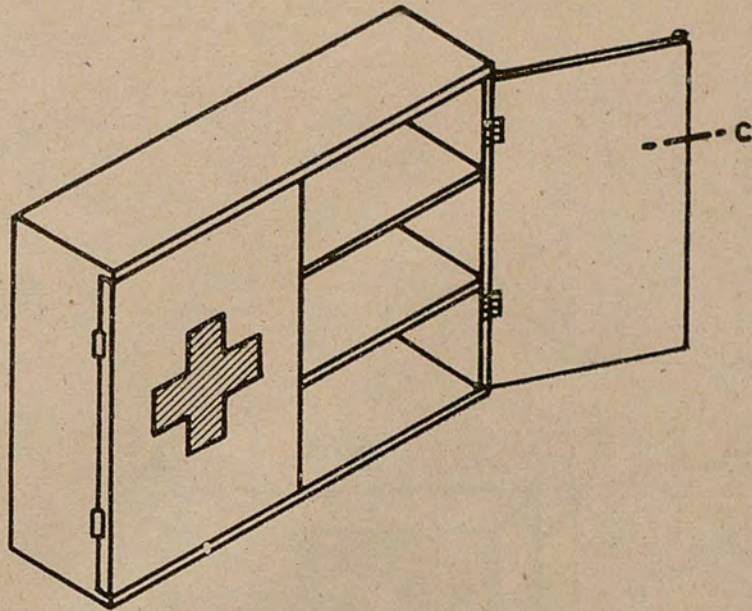
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

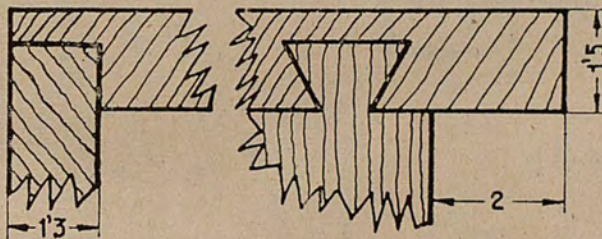
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

EBANISTERIA

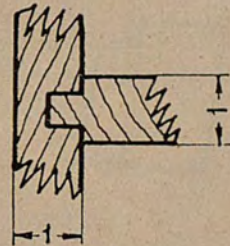
CATEGORIA B



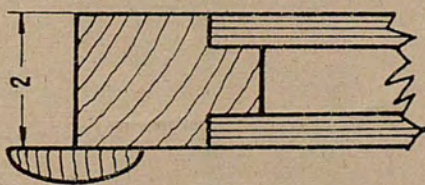
Ensamble A



Ensamble B



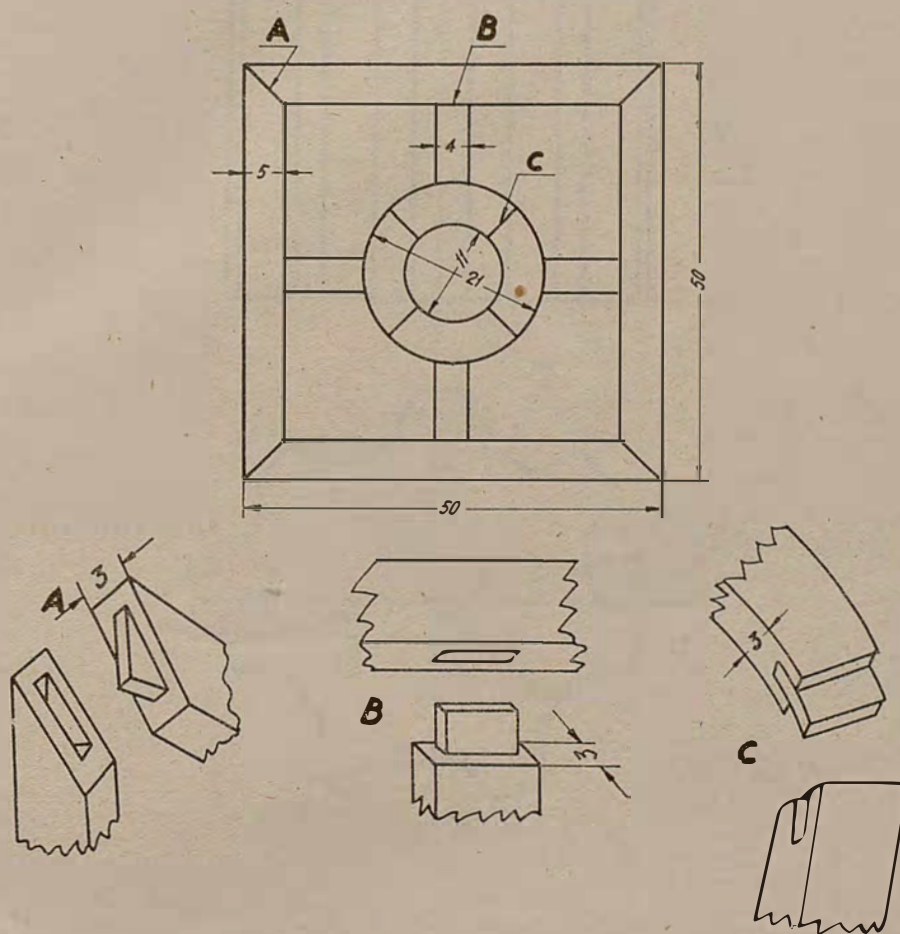
Seccion C (Puerta)



Seccion D (Tablero posterior)



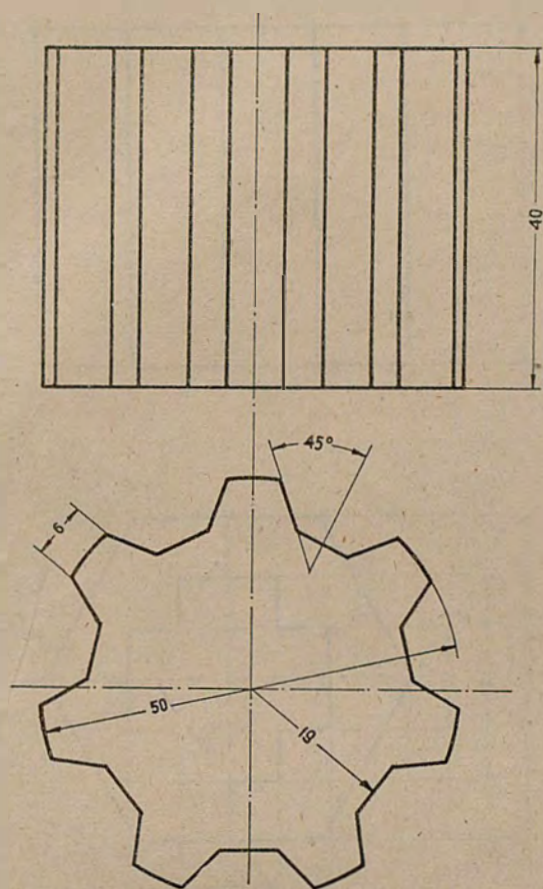
FASE PROVINCIAL: ARMARITO SANITARIO.-Material: Madera de haya; y contrachapado de 4 mm. Los ensambles serán calificados antes de encolar, debiendo presentarse para su inspección con este objeto. Las cotas estan indicadas en centímetros. El ensamble en A es de tipo «frente de cajón», los indicados en B son iguales para todos los entrepaños. (La cruz del dibujo no debe hacerla el concursante, es simplemente decorativa).



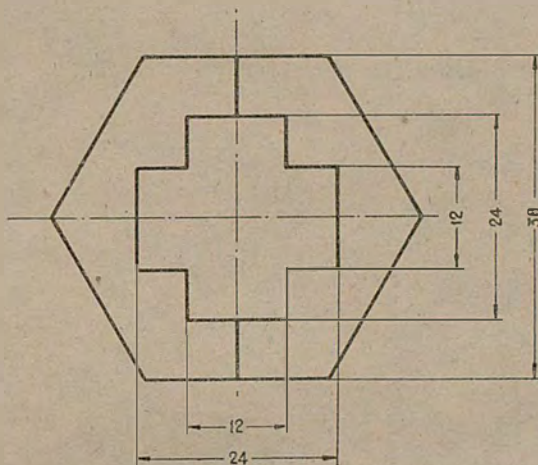
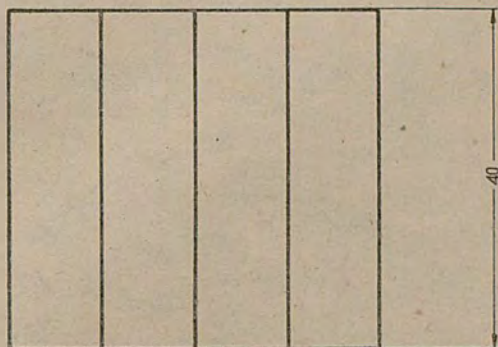
FASE SECTOR: ENSAMBLES.—Los ensambles serán calificados «necesariamente» antes de encolar el ejercicio, debiendo presentarse al Tribunal.

Cotas en centímetros.

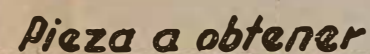
El ejercicio se presentará sin barnizar, encerar, etc.



FASE PROVINCIAL: RANURADO.—Material: Acero suave.—El fondo y los laterales de las ranuras es plano.—El trabajo se entregará sin pulir, lijar, limar, etc.



FASE PROVINCIAL: ENSAMBLE: Material: Acero suave.- Las cotas de la cruz se entienden referidas al macho.—El trabajo se entregará sin limar, pulir, lijar, etc.



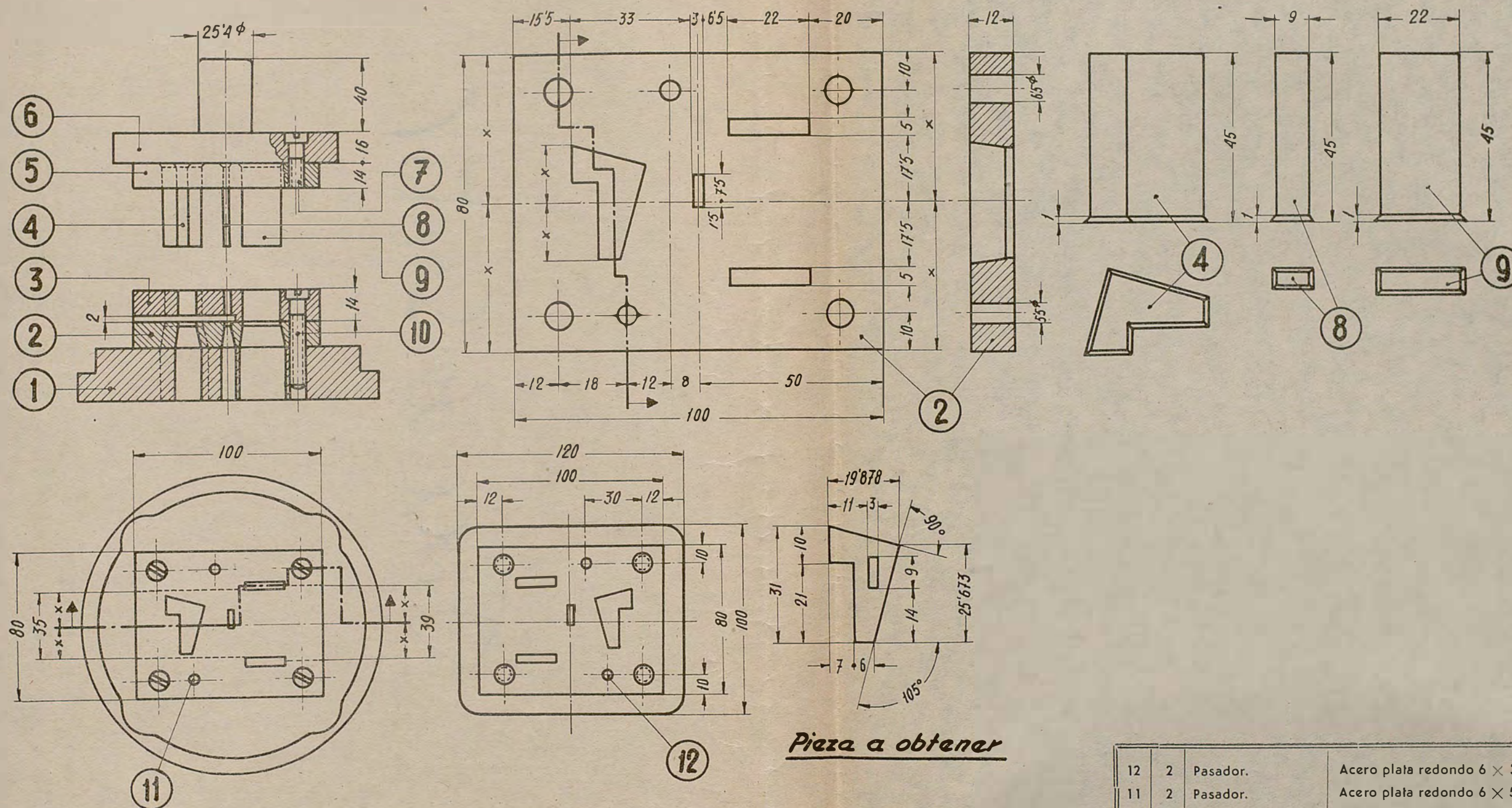
12	2	Pasador	Acero plata redondo 6×35 mm.
11	2	Pasador	Acero plata redondo 6×55 mm.
10	4	Tornillos	Hierro 1/4" w w×50 mm.
9	2	Cuchillas	Acero duro indefor. 7×15×50 mm.
8	1	Perforador	Acero duro indefor. redondo 7×50 mm.
7	4	Tornillos	Hierro 1/4" w w×30 mm.
6	1	Porta punzones	Fundición gris
5	1	Fija punzones	Acero suave 16×85×105 mm.
4	1	Punzón	Acero duro indefor. 20×35×50 mm.
3	1	Guía punzones	Acero suave 16×85×105 mm.
2	1	Matriz	Acero duro indefor. 14×85×105 mm.
1	1	Porta matriz	Fundición gris

Detalle

N.º de piezas

Descripción

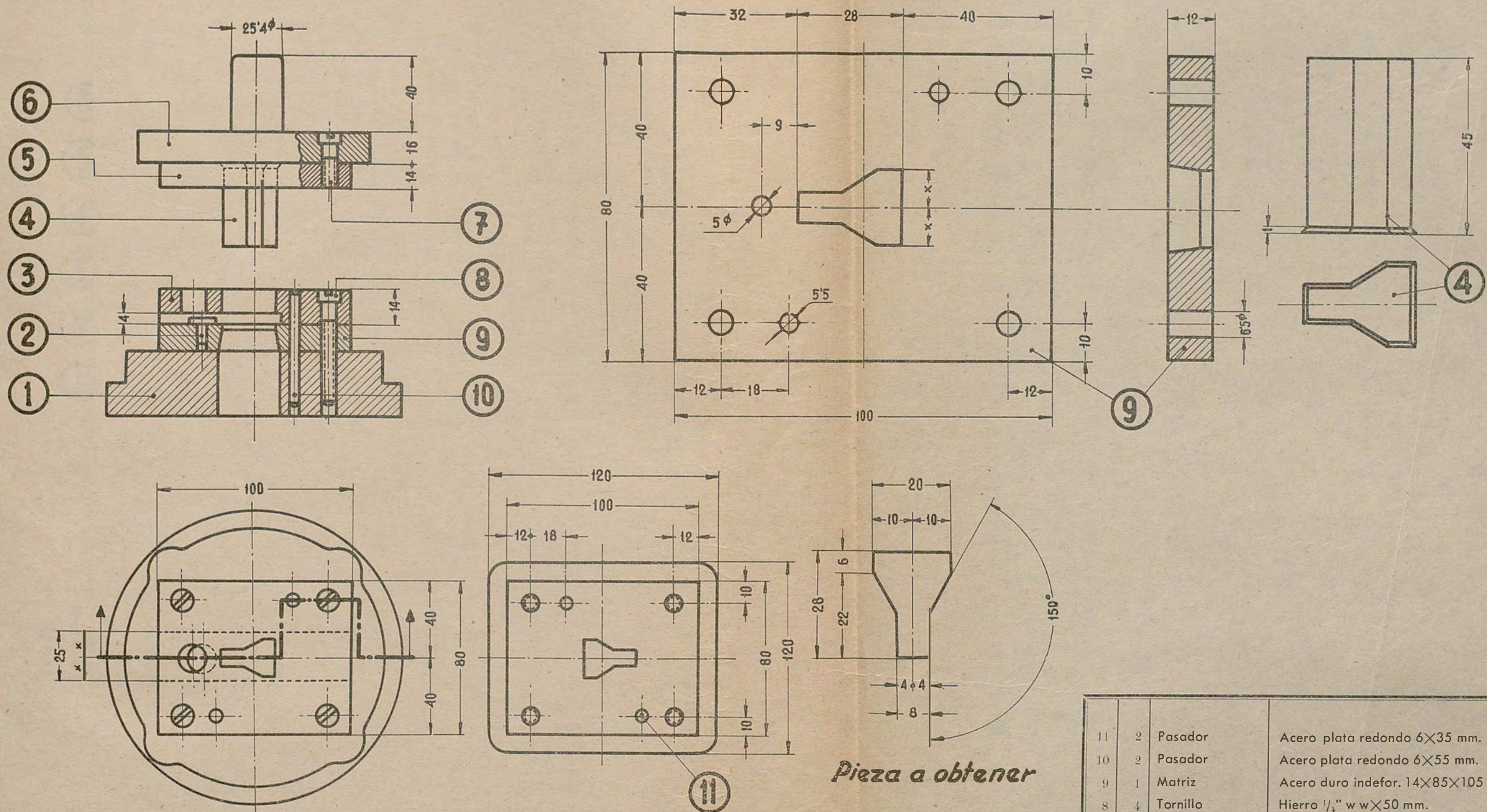
M A T E R I A L

Pieza a obtener

FASE SECTOR. Material: Latón semi-duro de 0'5 mm.

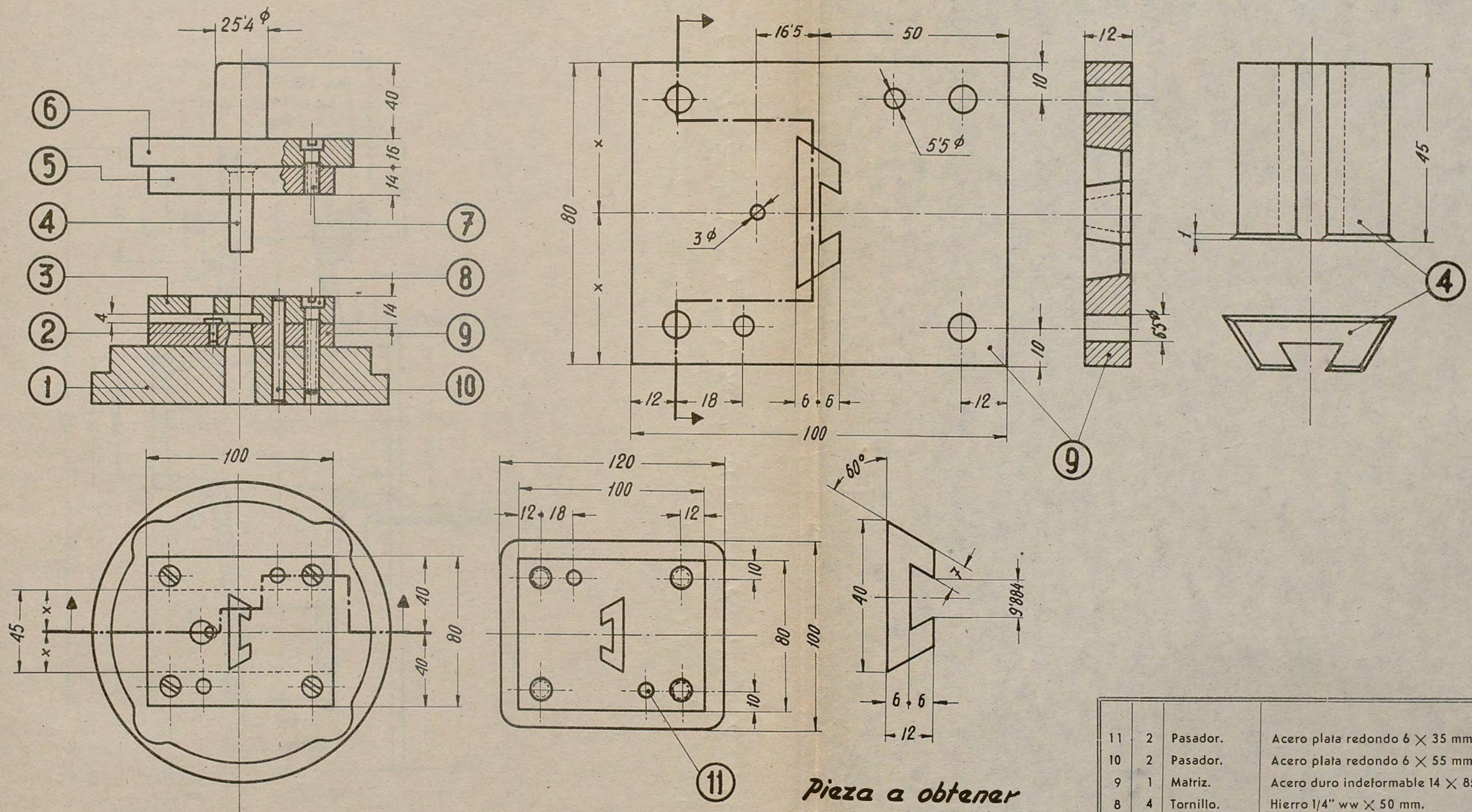
Córtense las bandas a 38 mm.

Detalle	N.º de piezas	DESCRIPCION	MATERIALES
12	2	Pasador.	Acero plata redondo 6 × 35 mm.
11	2	Pasador.	Acero plata redondo 6 × 55 mm.
10	4	Tornillo.	Hierro 1/4" ww × 50 mm.
9	2	Cuchilla.	Acero duro indef. 7 × 24 × 48 mm.
8	1	Perforador.	Acero duro indef. 5 × 11 × 48 mm.
7	4	Tornillo.	Hierro 1/4" ww × 35 mm.
6	1	Porta punzones.	Fundición gris.
5	1	Fija punzones.	Acero suave 16 × 85 × 105 mm.
4	1	Punzón.	Acero duro indef. 22 × 33 × 48 mm.
3	1	Guía punzones.	Acero suave 16 × 85 × 105 mm.
2	1	Matriz.	Acero duro indef. 14 × 85 × 105 mm.
1	1	Porta matriz.	Fundición gris.



FASE PROVINCIAL: MATRIZ DE CORTAR.-Material: Latón semiduro de 0'5 mm. Córtese las bandas a 24 mm. Para la calificación serán tenidas en cuenta las dimensiones y calidad de cortes obtenidos en la pieza, no siendo fundamentales otras dimensiones y características del plano, que puede ser variado por el Tribunal Provincial de acuerdo con sus conveniencias respecto al material disponible.

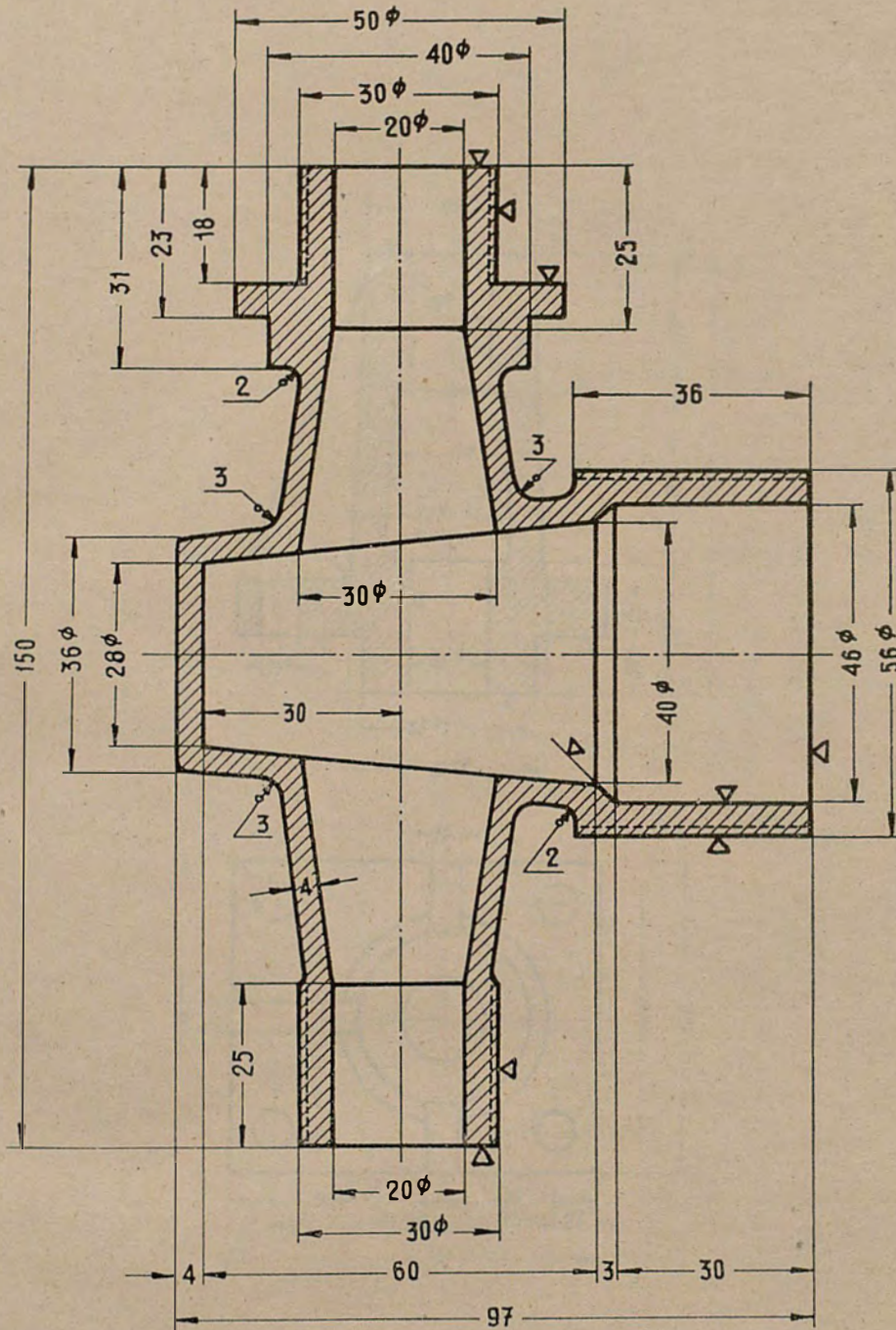
Detalle	N.º de piezas	Descripción	MATERIAL
11	2	Pasador	Acero plata redondo 6×35 mm.
10	2	Pasador	Acero plata redondo 6×55 mm.
9	1	Matriz	Acero duro indefor. 14×85×105 mm.
8	4	Tornillo	Hierro 1/8" w w×50 mm.
7	4	Tornillo	Hierro 1/4" w w×35 mm.
6	1	Porta punzones	Fundición gris
5	1	Fija punzones	Acero suave 16×85×105 mm.
4	1	Punzón	Acero duro indefor. 22×30×50 mm.
3	1	Guía punzones	Acero suave 16×85×105 mm.
2	1	Tope	Acero duro indefor. redondo 15×20 mm.
1	1	Porta matriz	Fundición gris



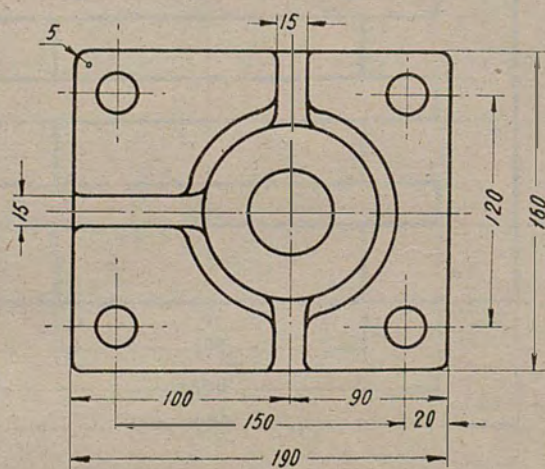
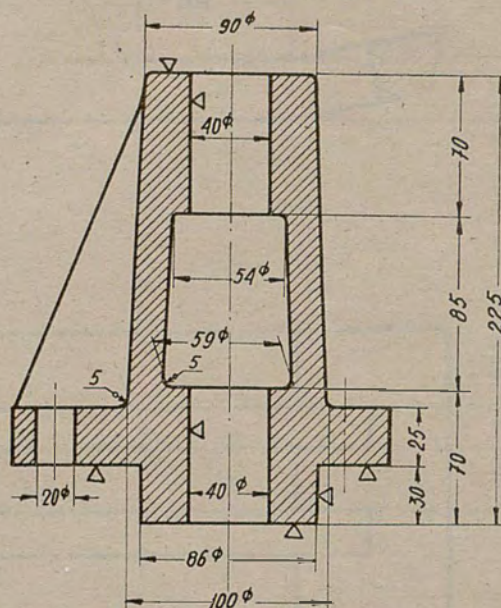
FASE SECTOR. Material: Latón semi-duro de 0'5 mm.

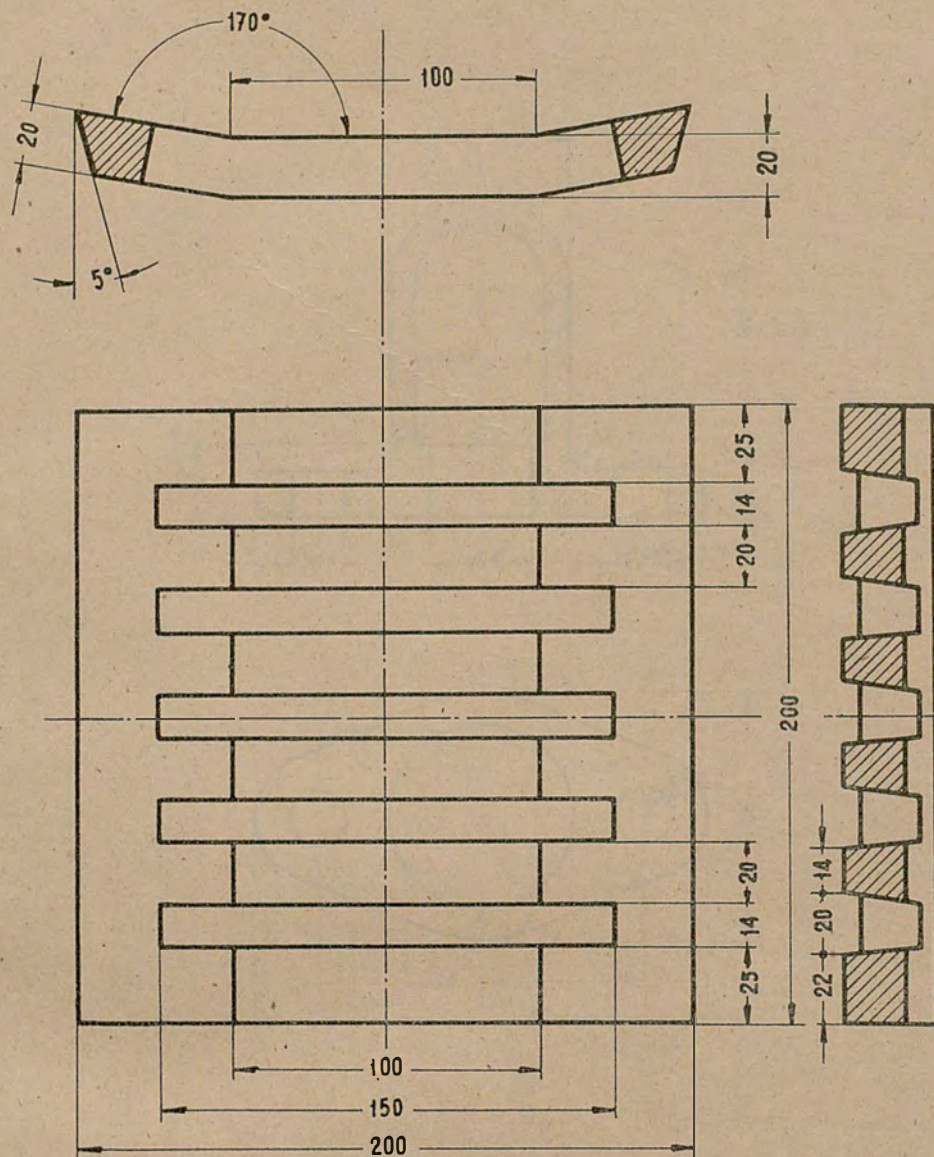
Córtense las bandas a 44 mm.

Detalle	N.º de piezas	DESCRIPCION	MATERIALES
11	2	Pasador.	Acero plata redondo 6 × 35 mm.
10	2	Pasador.	Acero plata redondo 6 × 55 mm.
9	1	Matriz.	Acero duro indeformable 14 × 85 × 105.
8	4	Tornillo.	Hierro 1/4" ww × 50 mm.
7	4	Tornillo.	Hierro 1/4" ww × 35 mm.
6	1	Porta punzón.	Fundición gris.
5	1	Fija punzón.	Acero suave 16 × 85 × 105 mm.
4	1	Punzón.	Acero duro indef. 14 × 42 × 48 mm.
3	1	Guía punzón.	Acero suave 16 × 85 × 105.
2	1	Tope.	Acero duro indef. redondo 6 × 20 mm.
1	1	Porta matriz.	Fundición gris.

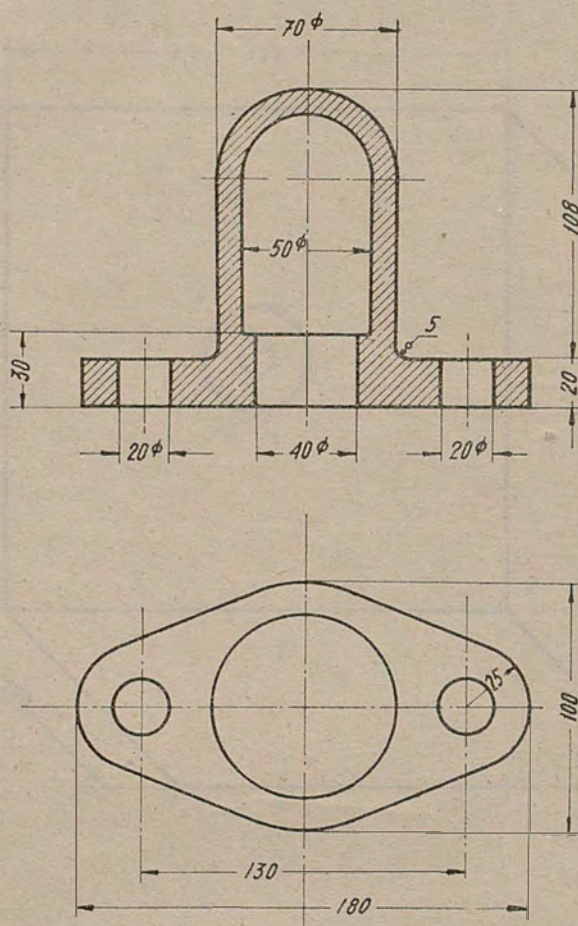


FASE PROVINCIAL: CUERPO DE LLAVE.-Material: Madera de pino. El modelo se construirá suponiendo que ha de fundirse en hierro.

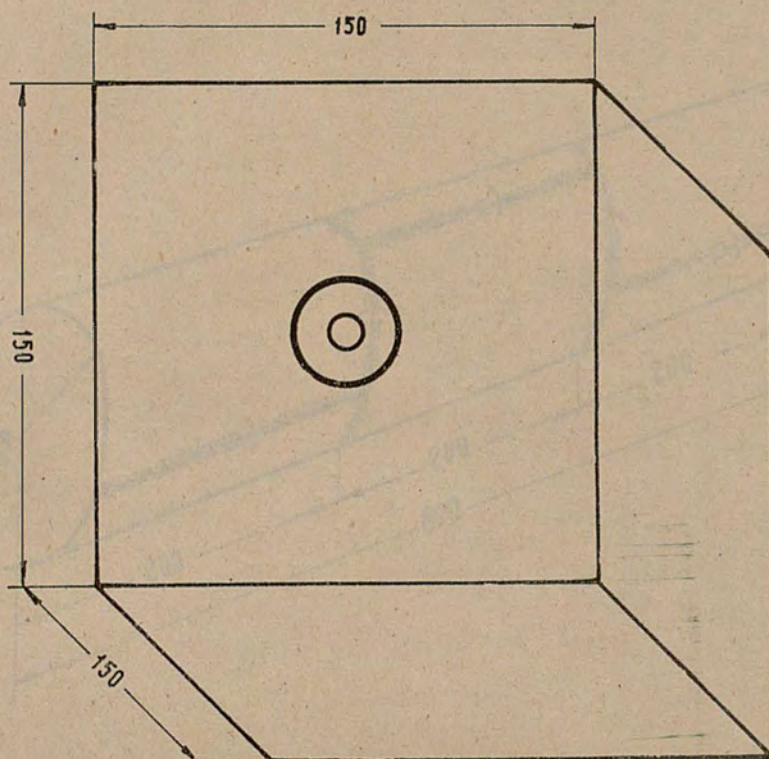




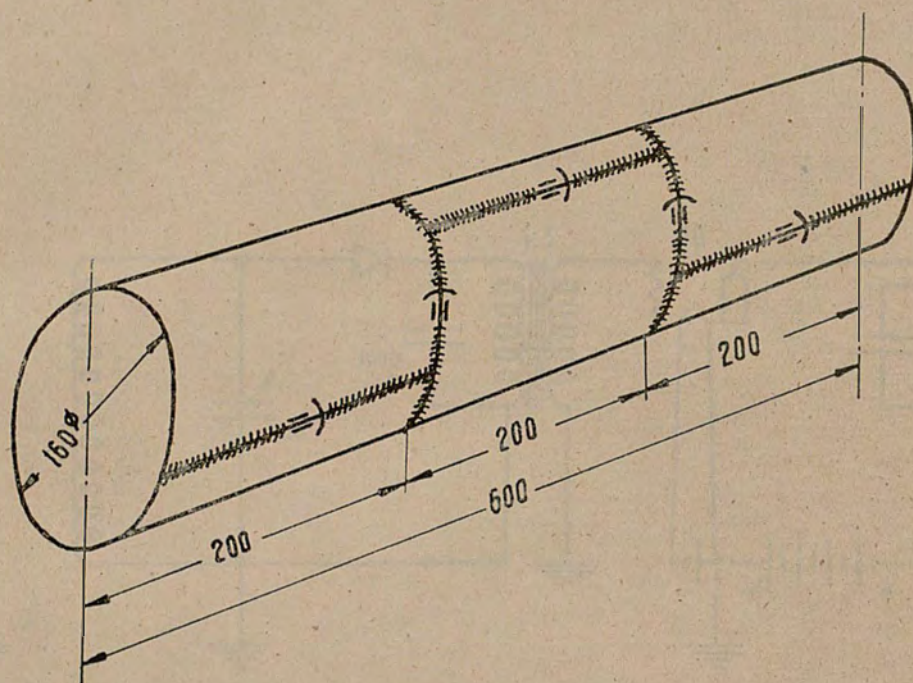
FASE PROVINCIAL: REJILLA DE HOGAR.-Material: Madera de pino. El modelo se construirá suponiendo que ha de fundirse en hierro.



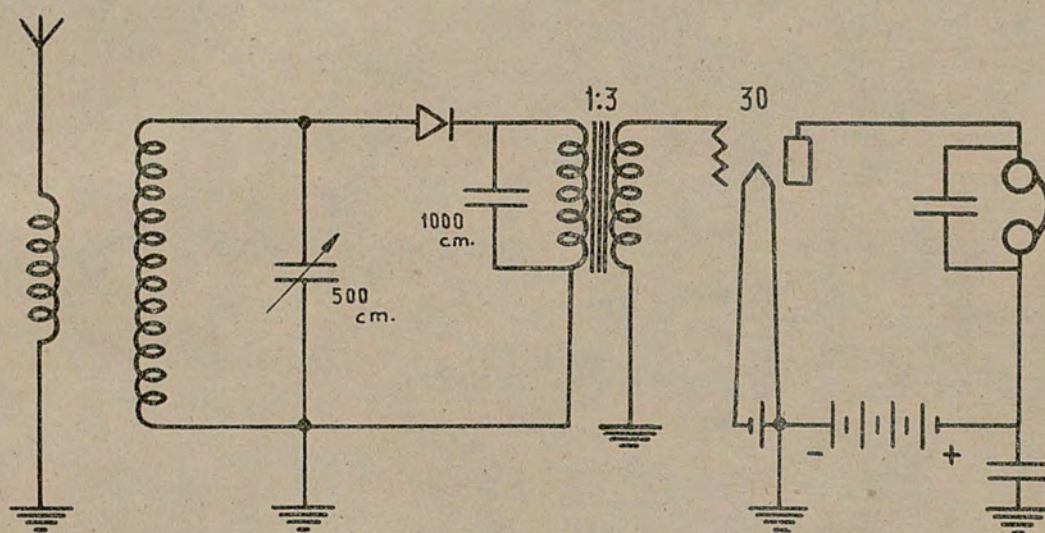
FASE SECTOR: VALVULA.—Material: Madera de pino. Para construir suponiendo que ha de fundirse en hierro.



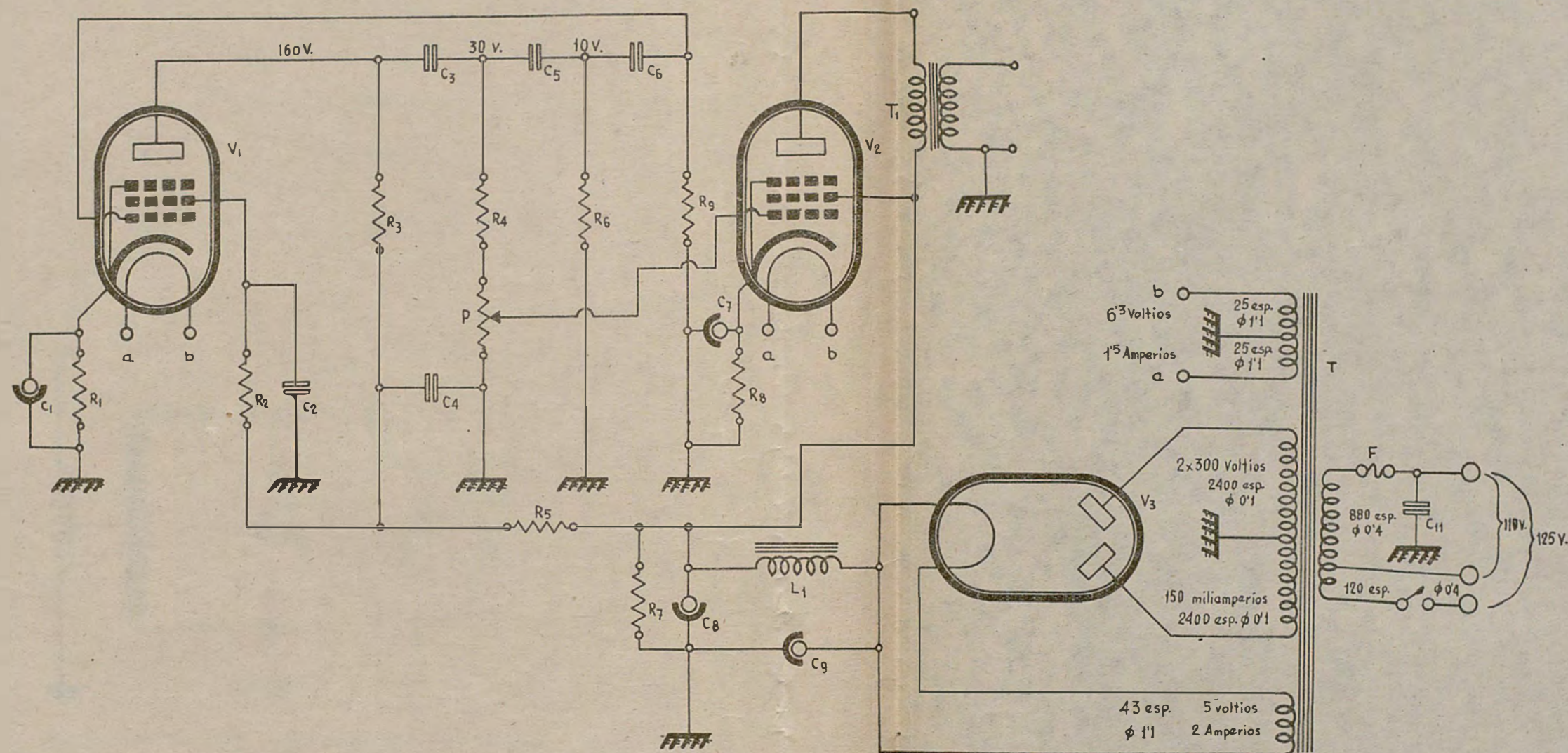
FASE PROVINCIAL: CUBO SOLDADO.-Material: Chapa de hierro de 4 mm. El concursante se le facilitarán por separado las seis caras del cubo y las soldará en ángulo de 90° . La porción de la pieza para soldar queda a juicio del concursante. En una de las caras, previamente taladrada, soldará una boca con manguito de una pulgada, por si el Tribunal Provincial quiere hacer alguna prueba con agua o aire comprimido.



FASE PROVINCIAL: TUBO EN TRES VIOLAS.-Material: Chapa de hierro de 4 mm. Al concursante se le facilitarán las tres violas, cortadas y curvadas, para su soldadura. La posición de la pieza para soldar queda a discreción del concursante.



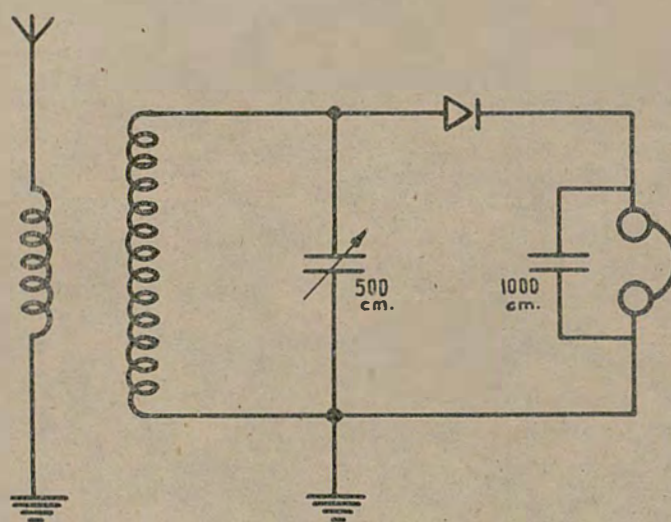
FASE PROVINCIAL: RECEPTOR DE GALENA CON UN PASO MULTIPLICADOR EN BAJA FRECUENCIA.- El tubo sobre el cual va arrollado el devanado de la bobina de antena debe construirlo el concursante. El diámetro de la bobina será de 40 mm. Primario: 35 espiras hilo esmaltado de 4/10. Secundario: 90 espiras hilo esmaltado de 4/10. El ejercicio se montará siguiendo las instrucciones que dé el Tribunal Provincial.



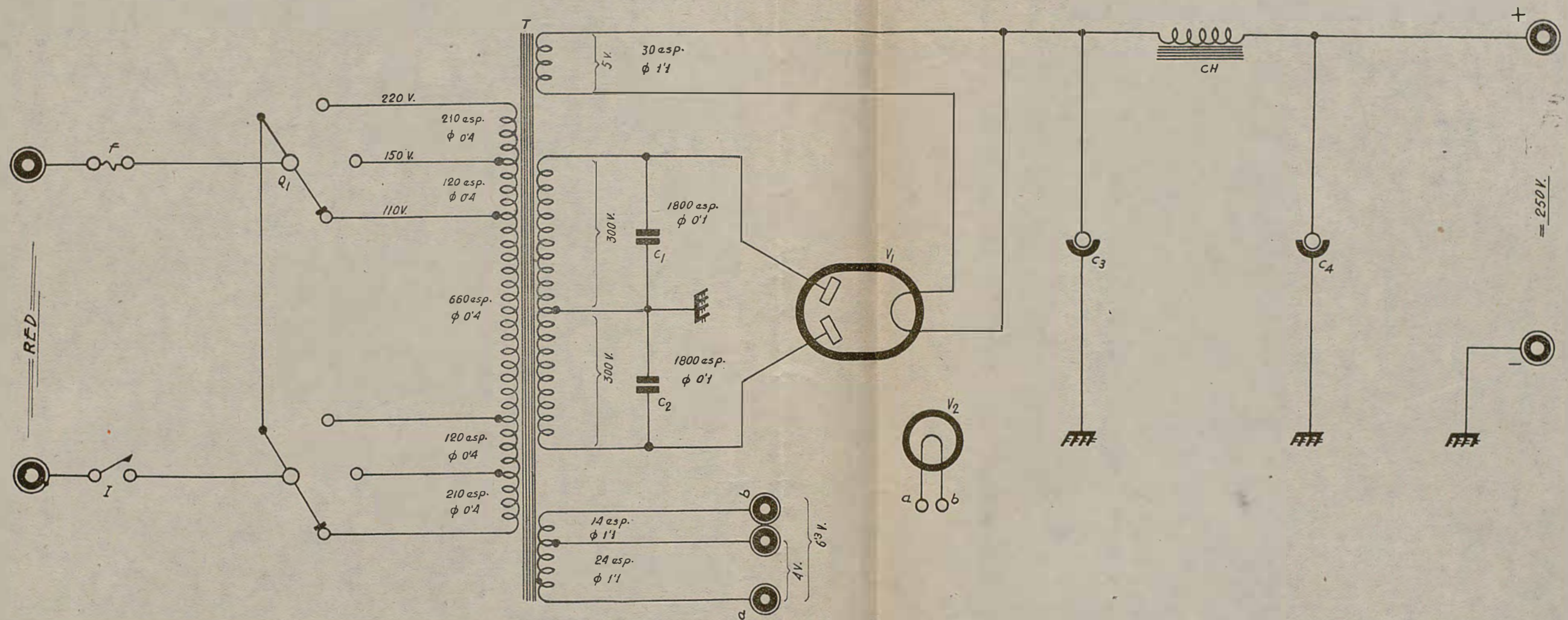
VALORES

CAPACIDADES	RESISTENCIAS	OTROS VALORES
$C_1 = 25$ microfaradios 50 V.	$R_1 = 2.000$ ohmios 1 W.	$L_1 = 1.800$ ohmios 25 H.-100 mA.
$C_2 = 0.5$ microfaradios 500 V.	$R_2 = 0.5$ megohmios 1 W.	$T_1 =$ Transformador de salida primario 7.000 ohmios secundario 20 ohmios.
$C_3 = 500$ picofaradios.	$R_3 = 0.1$ megohmios 1 W.	$V_1 =$ Válvula tipo 77.
$C_4 = 0.5$ microfaradios 500 V.	$R_4 = 0.05$ megohmios 0.5 W.	$V_2 =$ Válvula tipo 42.
$C_5 = 500$ picofaradios.	$R_5 = 1.000$ ohmios 1 W.	$V_3 =$ Válvula tipo 80.
$C_6 = 500$ picofaradios.	$R_6 = 0.1$ megohmios 0.5 W.	F = Fusible.
$C_7 = 25$ microfaradios 50 V.	$R_7 = 10.000$ ohmios 10 W.	
$C_8 = 8$ microfaradios 500 V.	$R_8 = 500$ ohmios 10 W.	
$C_9 = 8$ microfaradios 500 V.	$R_9 = 0.1$ megohmios 0.5 W.	
$C_{11} = 0.1$ microfaradios 500 V.	P = 0,05 megohmios.	

FASE SECTOR: OSCILADOR ONDA CONTINUA DE 800 PERIODOS SEGUNDO.—El aparato ha de ser montado sobre un chasis cuyas dimensiones máximas serán de $200 \times 150 \times 50$ mm. En igualdad de calidad del cableado tendrá preferencia el concursante que realice el montaje en un chasis más pequeño.



FASE PROVINCIAL: RECEPTOR DE GALENA.-El tubo sobre el cual va arrollado el devanado de la bobina de antena debe fabricarlo el propio concursante. El diámetro del tubo será de 40 mm. Primario: 35 espiras hilo esmaltado de 4/10. Secundario: 90 espiras hilo esmaltado de 4/10. El ejercicio se montará siguiendo las instrucciones que dé el Tribunal Provincial.



FASE SECTOR: ELIMINADOR DE BATERIAS.—El aparato ha de montarse sobre un chasis cuyas dimensio-

nes máximas serán de $300 \times 200 \times 50$ mm.

El transformador ha de ser bobinado por los concursantes según datos del esquema.

VALORES

C_1 = Condensador de 0,01 mF.

C_2 = Condensador de 0,01 mF.

C_3 = Condensador de 8 mF. (electrolítico).

C_4 = Condensador de 16 mF. (electrolítico).

V_1 = Válvula tipo 80 (americana).

V_2 = Lámpara piloto de 6,3 V.

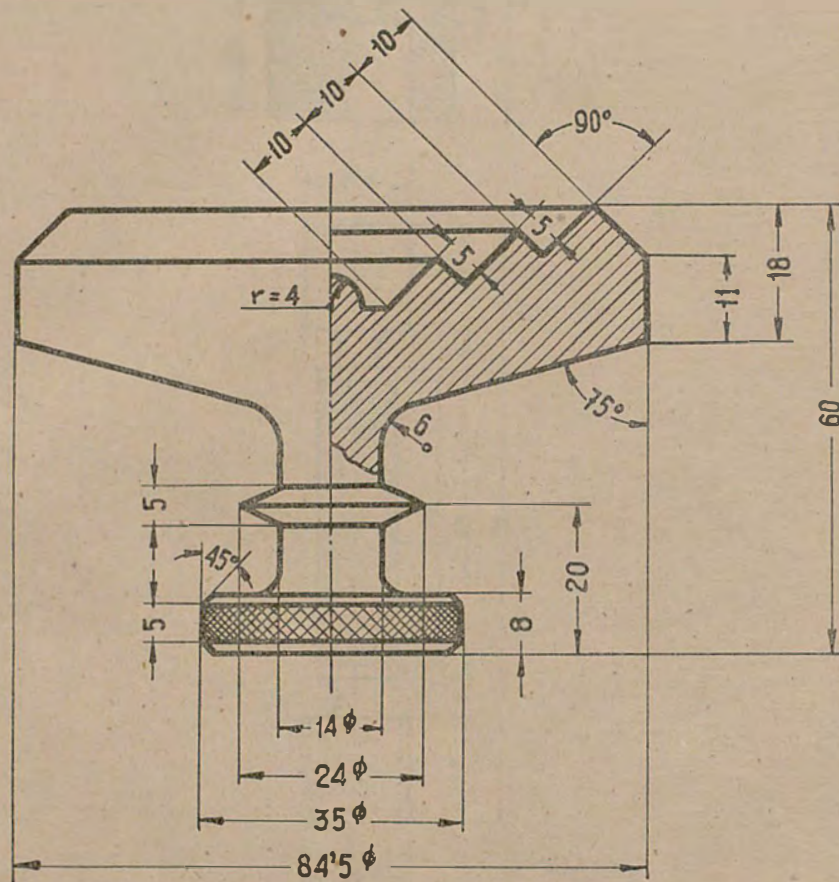
CH = Choke de 35 H. 100 mA.

T = Transformador de alimentación.

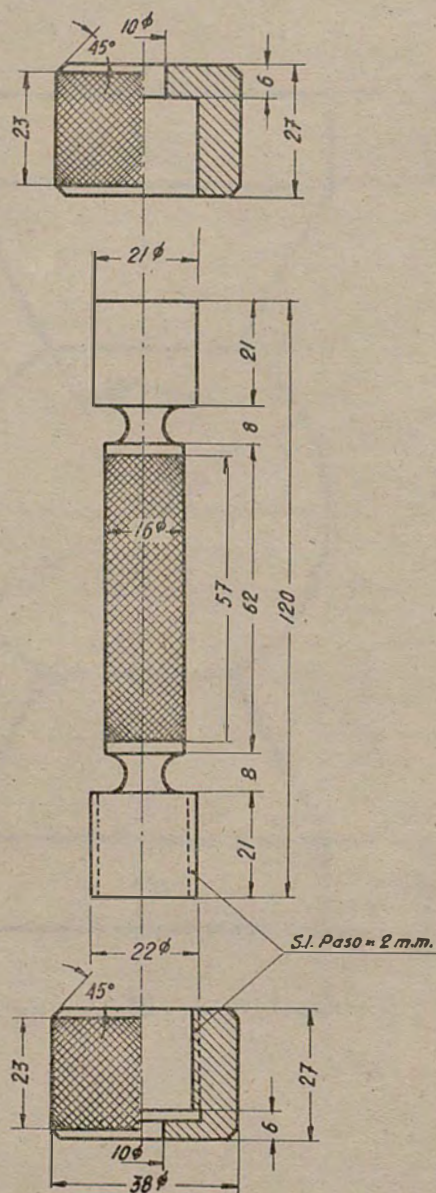
Q_1 = Conmutador de 4×3 posiciones.

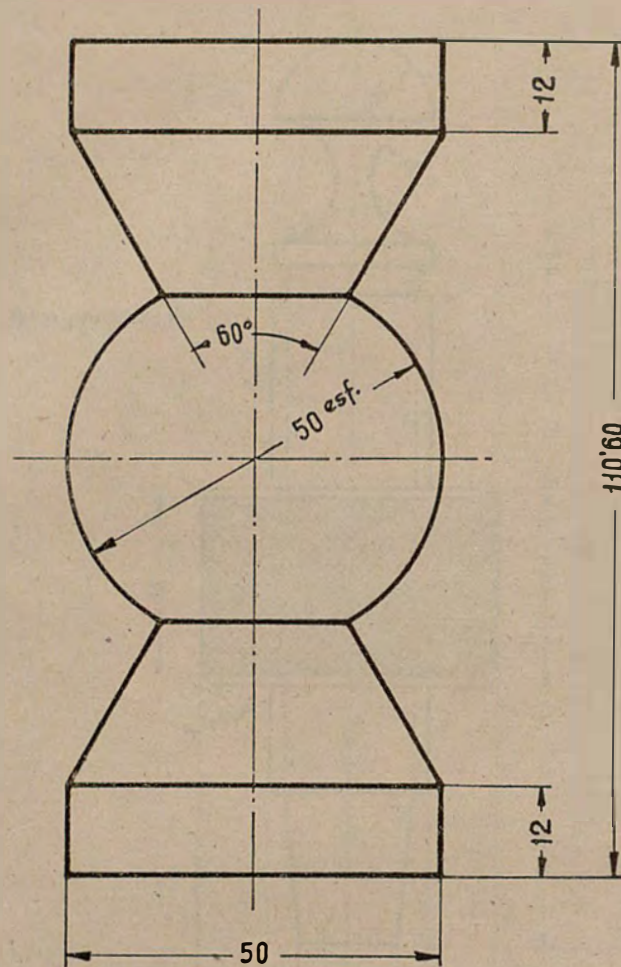
F = Fusible.

I = Interruptor de bolita.

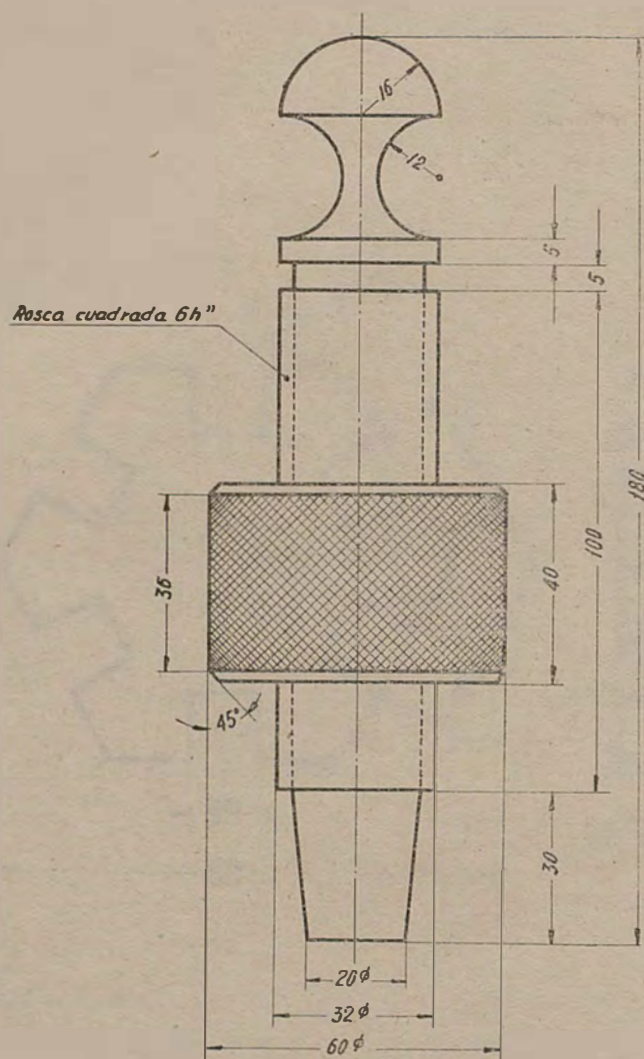


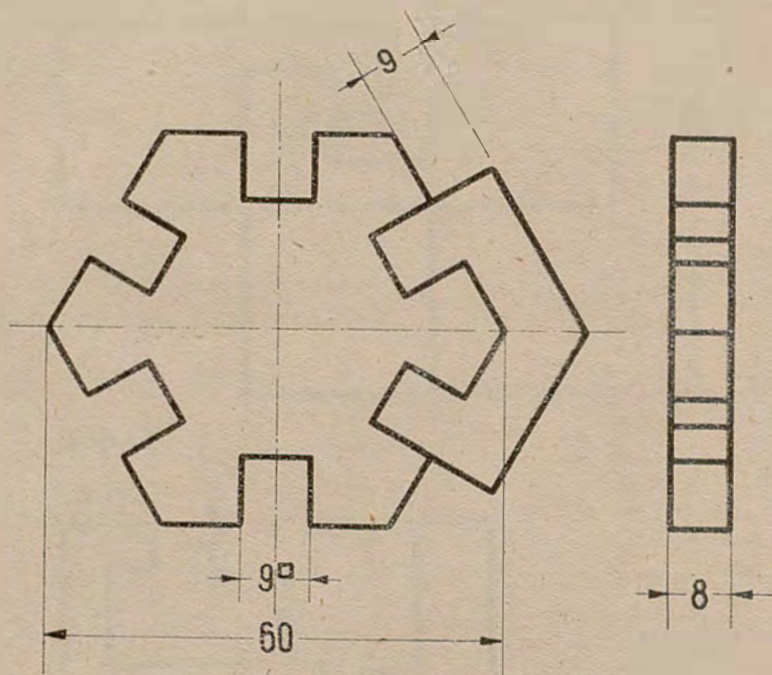
FASE PROVINCIAL: CONICIDADES.-Material: Acero suave.



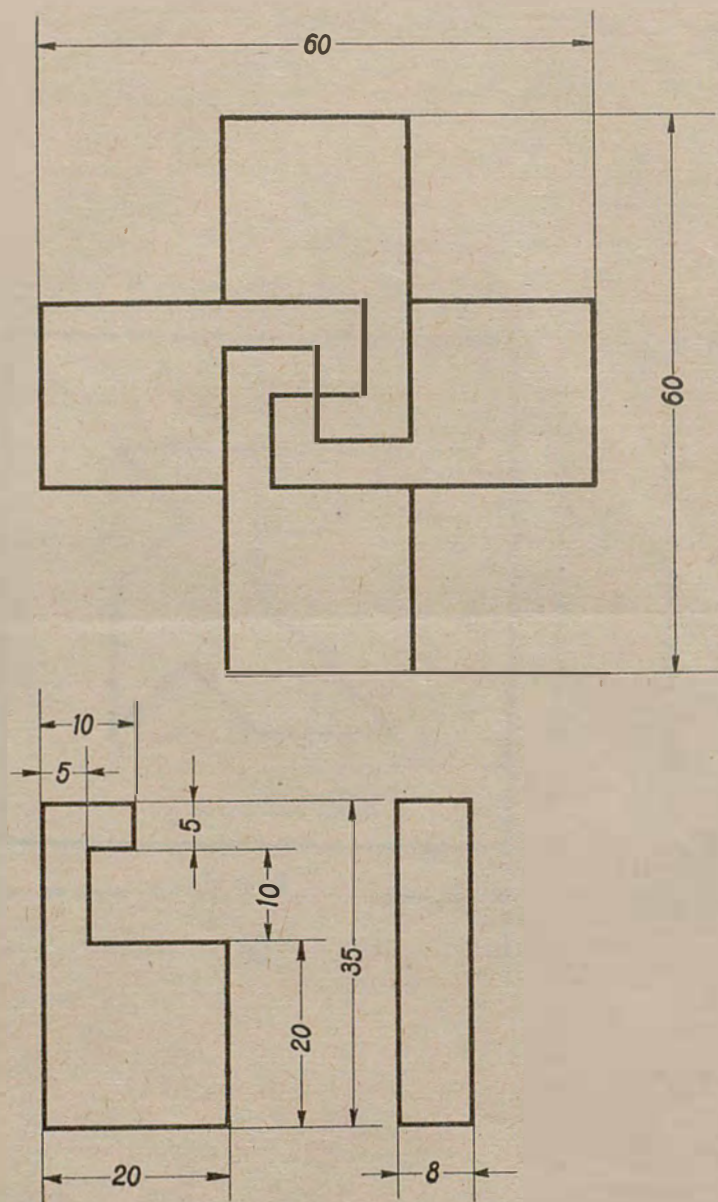


FASE PROVINCIAL: LAZO.-Material: Acero suave.

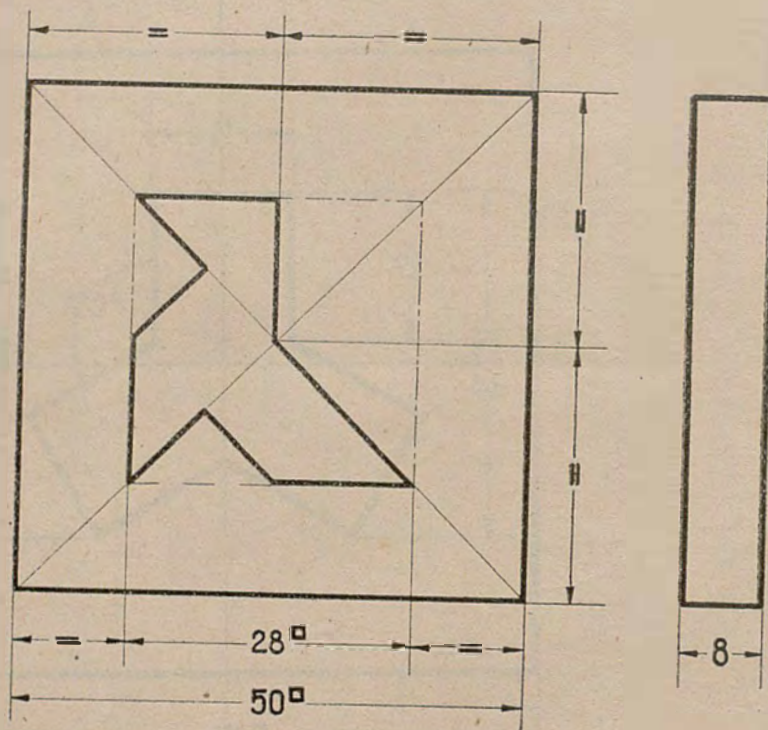




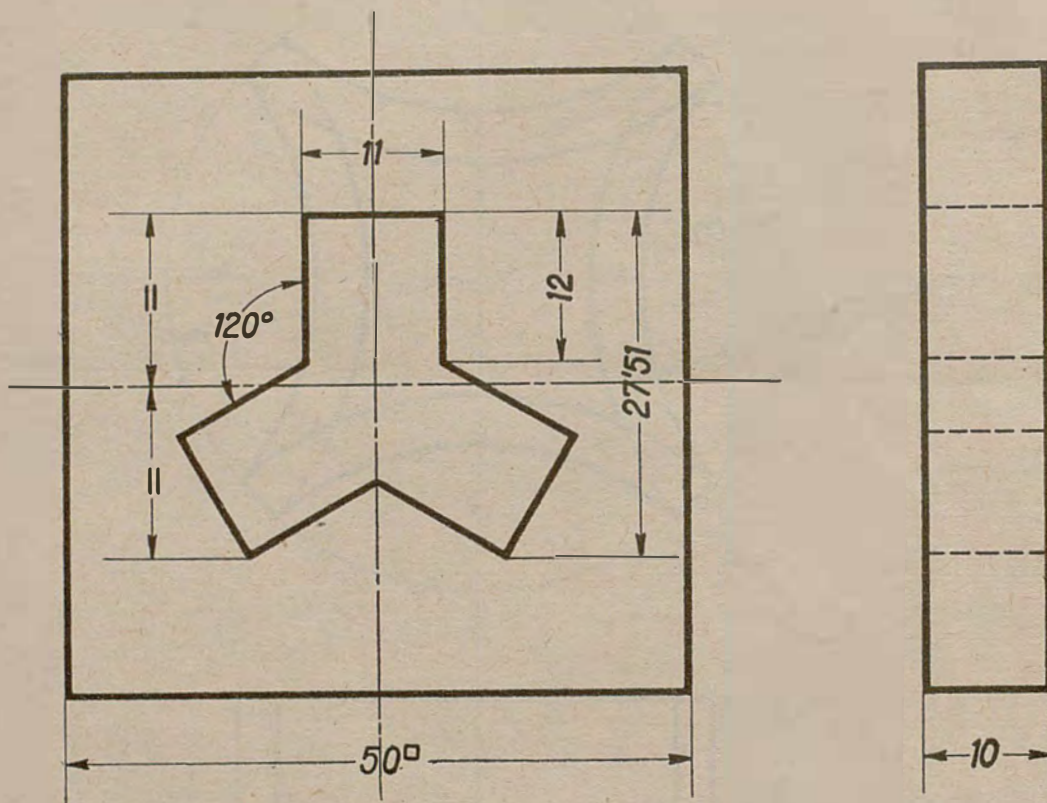
FASE PROVINCIAL: EXAGONO CON AJUSTE EXTERIOR.—Material: Acero suave. Las cotas auxiliares de medida y comprobación debe hallarlas el concursante.



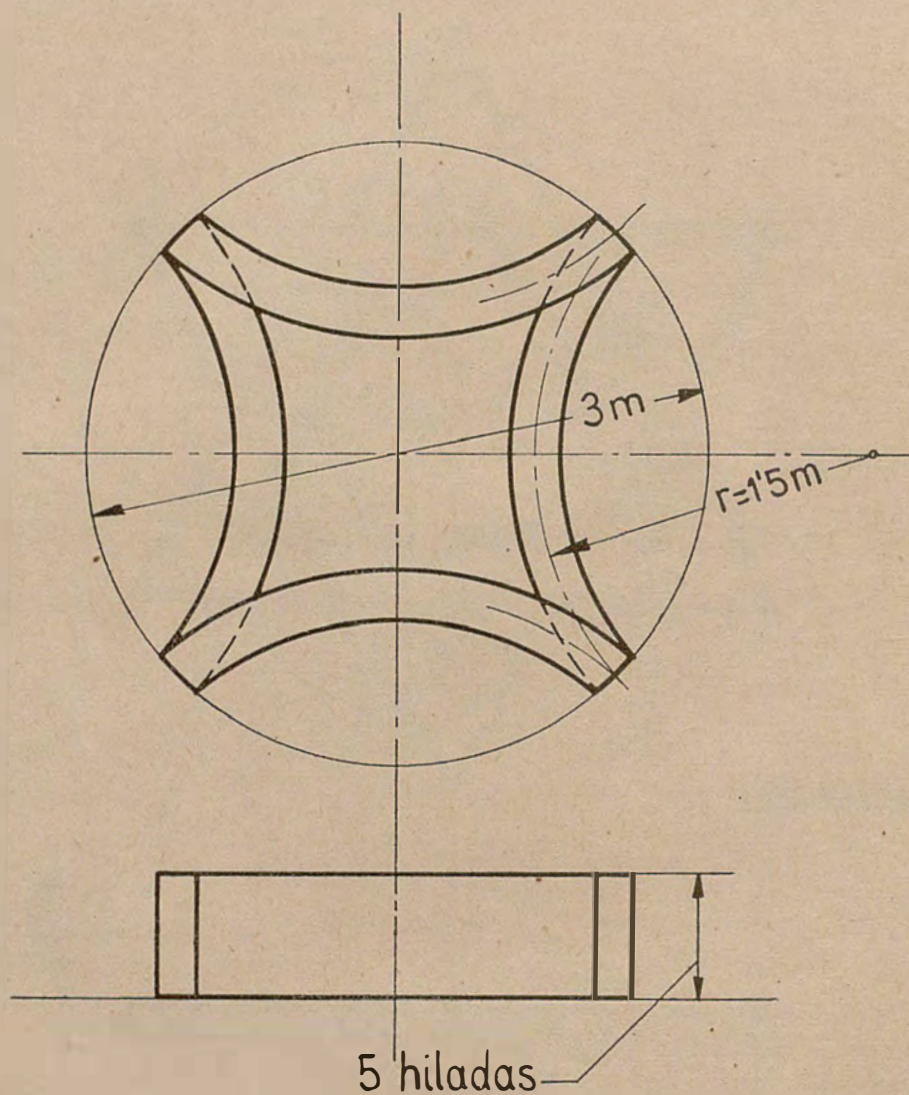
FASE DE SECTOR: CRUZ (cuatro piezas).—Material: Acero suave. Las cotas se entiende que están referidas a las partes «macho» y el concursante deberá dar la holgura mínima indispensable para el ajuste.



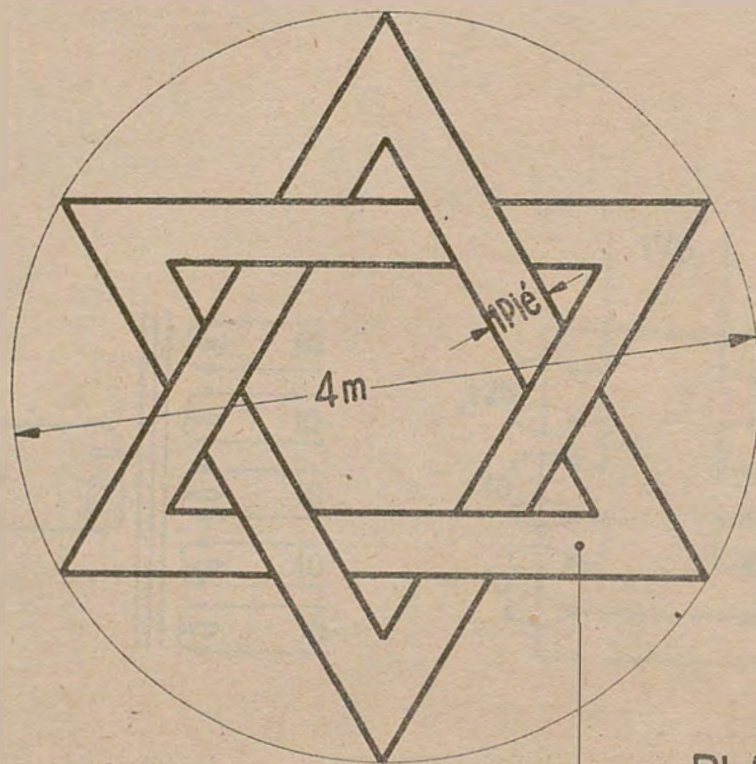
FASE PROVINCIAL: PAJARITA.—Material: Acero suave. Como indica el dibujo, la pajarita está centrada en la hembra. Las cotas auxiliares de medida y comprobación debe hallarlas el concursante.



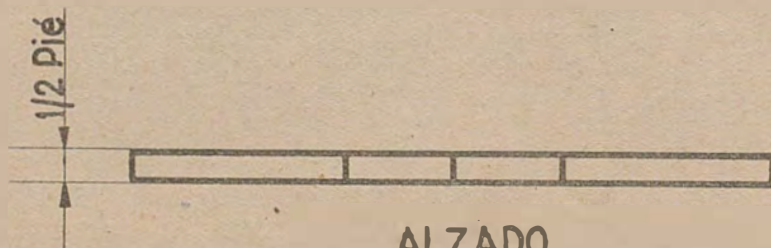
FASE DE SECTOR: AJUSTE EN Y (dos piezas).—Material: Acero suave.



FASE PROVINCIAL: EJERCICIO DE FABRICA DE LADRILLO.—Cada hilada montará en las puntas sobre la de debajo. Aparejo español.

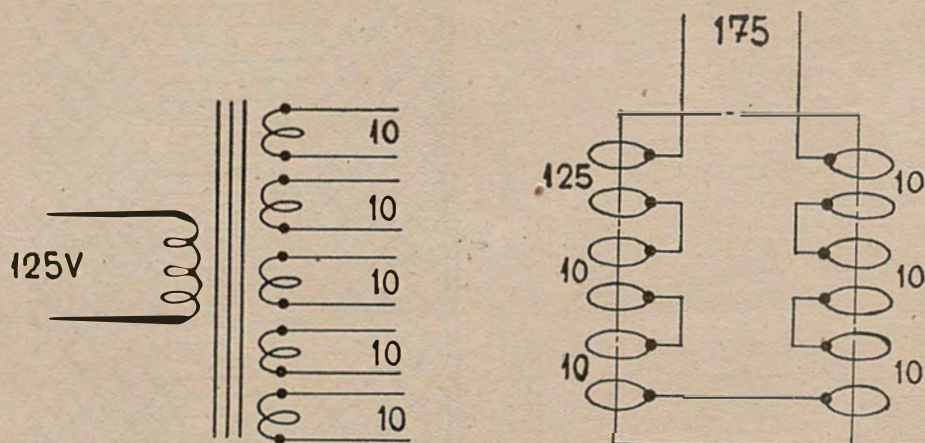


PLANTA



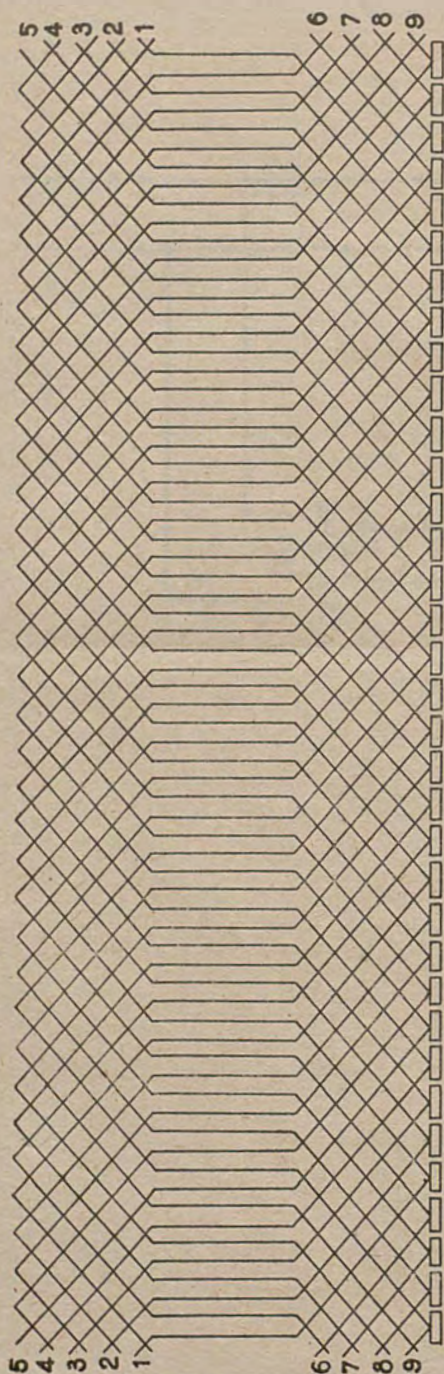
ALZADO

FASE PROVINCIAL: EJERCICIO DE FABRICA DE LADRILLO. — El ladrillo irá colocado de sardinel.



FASE PROVINCIAL: TRANSFORMADOR MONOFASICO.—Conéctese a los terminales de tal manera que para poner los devanados en serie no sea preciso hacer cruce alguno.

Datos para el transformador: Primario. — 625 espiras de hilo de 6/10.
 Secundarios. — 50 » » » » 8/10.
 Sección 12 cm²



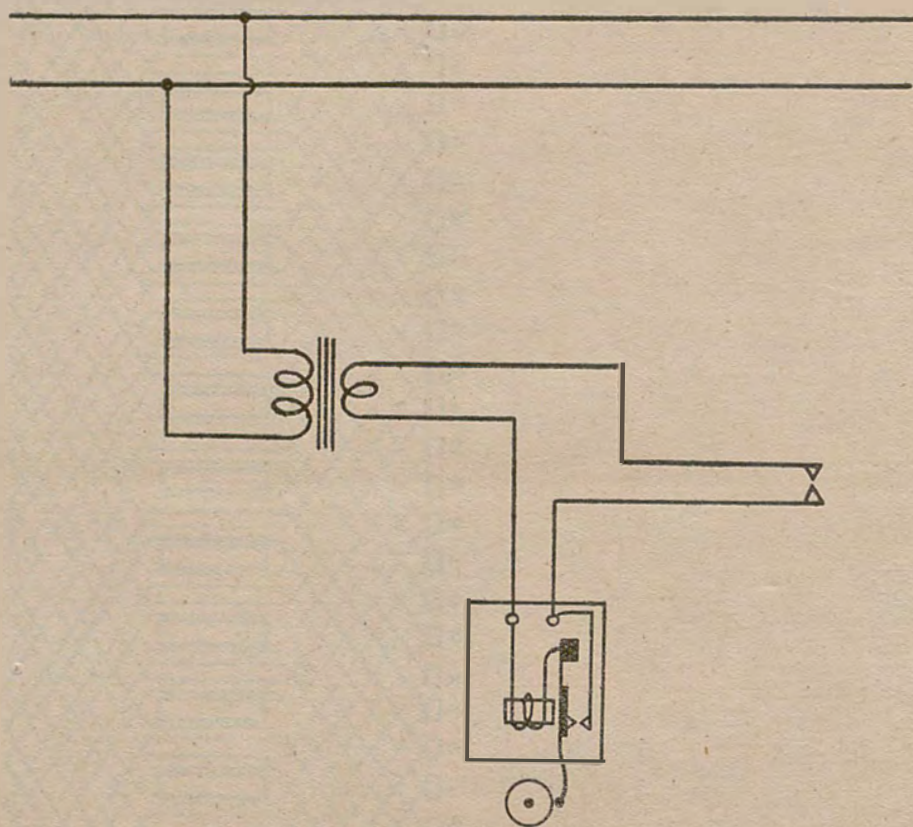
4 polos.

18 ranuras.

35 delgas.

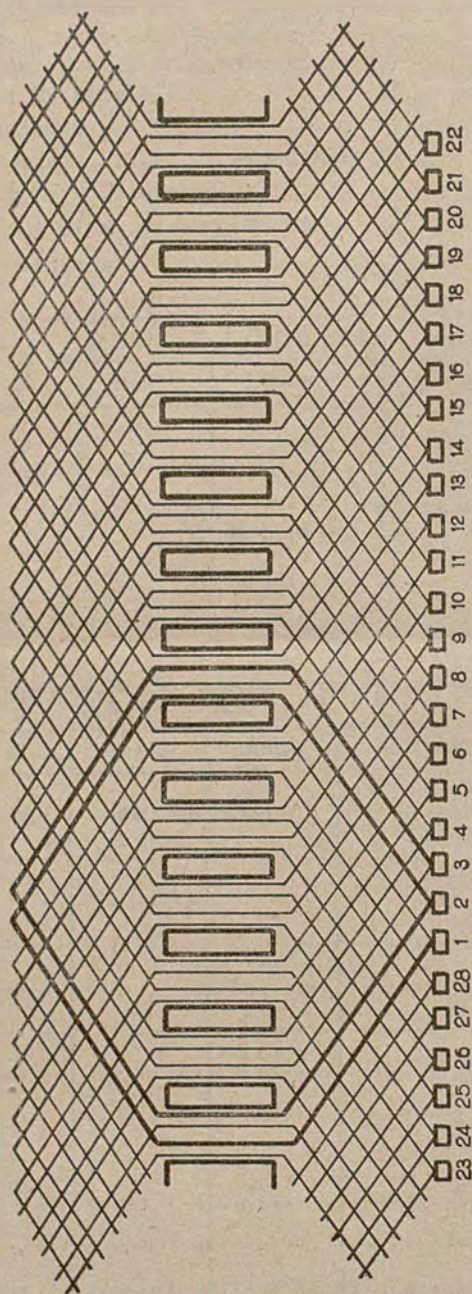
20 espiras de 10/10, dos capas
de algodón por ranura.

FASE DE SECTOR: INDUCIDO ONDULADO.



FASE PROVINCIAL: Bobinado de un transformador monofásico alimentando un timbre.

Datos para el transformador: Primario. — 1.250 espiras de hilo de 15/100.
Secundarios. — 100 » » » » 6/10.
Núcleo: 6 cm²



14 ranuras.

28 delgas.

20 espiras de 10/10, dos capas
de algodón por ranura.

EMPRESA ELECTRICA

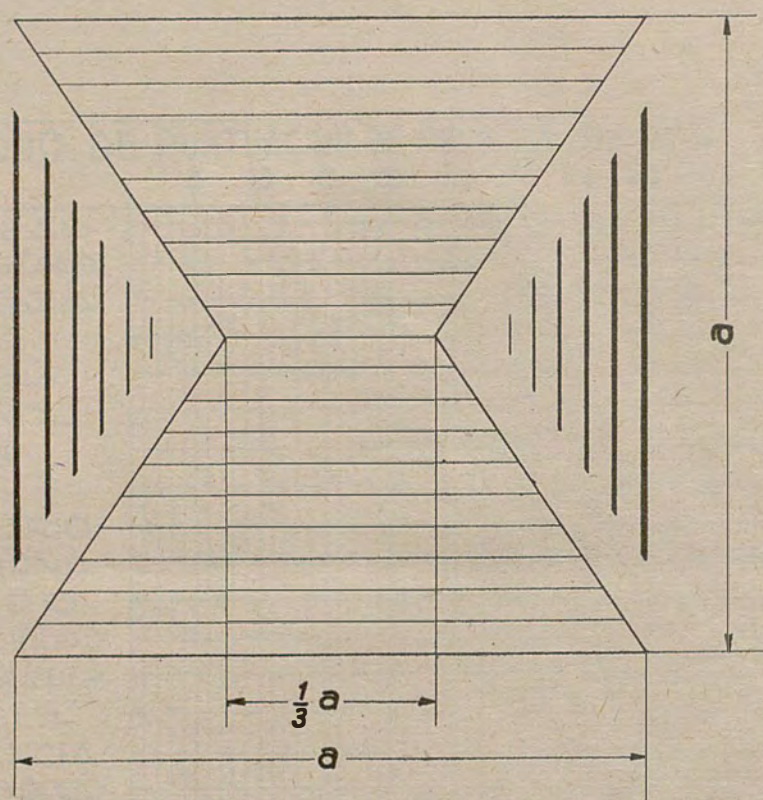
Administración

Máquina nº

Clase

[illegible][illegible]

FASE PROVINCIAL: FICHA.—Material: Tipográfico. El concursante compondrá los moldes del anverso y reverso de la ficha propuesta, dando una dimensión a cada uno de 17 X 13 centímetros. (El Tribunal Provincial procurará igualar las condiciones en cuanto al material a utilizar). Se obtendrán pruebas del trabajo realizado.

LECCIONES PROFESIONALES
EL COMPONEDOR

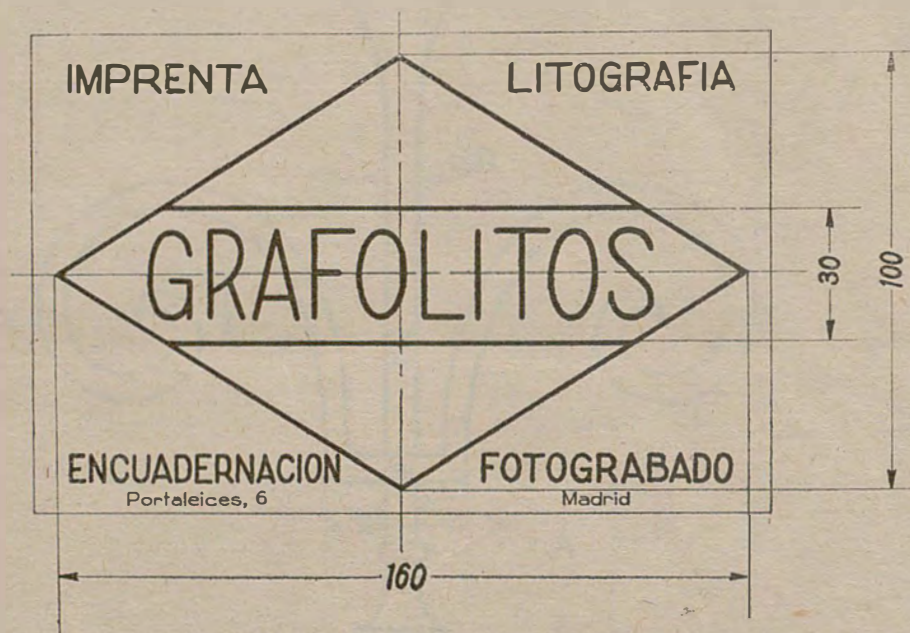
FASE DE SECTOR: COMPOSICION.— Material: Tipográfico. El molde es para un solo color.

El concursante compondrá y ajustará el texto que sigue en una figura semejante a la que se indica en el dibujo, empleando preferentemente un tipo del ocho compuesto al ocho, para lo cual él calculará la cota a , proporcionando el molde según se indica en el dibujo. Los macizos o lutos laterales serán de los que disponga el Tribunal de Sector, debiendo igualar las condiciones para todos los concursantes.

Texto.—Para colocar en orden las letras, el cajista emplea el compenedor, herramienta fundamental en su oficio, que consiste en una regla metálica en forma de escuadra, uno de cuyos extremos está cerrado por una pieza lisa fija y que conjuga con otra pieza semejante, movable a lo largo de la regla, denominada cierre, que puede fijarse a voluntad marcando así la longitud de las líneas que han de componerse. Hay varias clases de compenedores entre los que merecen mencionarse los compenedores de palanca, denominados así porque la pieza movable se sujeta accionando una palanca; los compenedores de tornillo, poco usados y así llamados porque la pieza movable se sujeta por medio de un tornillo; compenedor de liniero, que sólo tiene cabida para una línea; compenedor grande, con capacidad para seis o más líneas. El compenedor puede estar graduado en puntos tipográficos, con lo que puede fijarse la pieza de cierre a cualquier medida dada. El compenedor debe tomarse en la mano izquierda y colocar en él sucesivamente, con la mano derecha, las letras que se vayan tomando de la caja, procurando acercar a la mano derecha el compenedor, para evitar movimientos inútiles de esta mano en su ir y venir de la caja al compenedor. La mano izquierda inclina un poco el compenedor para permitir que el tipo pueda ser dejado rápidamente. Las letras se trasladan del cajetín al compenedor sin darlas golpes ni vueltas antes de dejarlas. Antes de empezar a justificar la línea se leerá rápidamente, para evitar erratas en las pruebas.

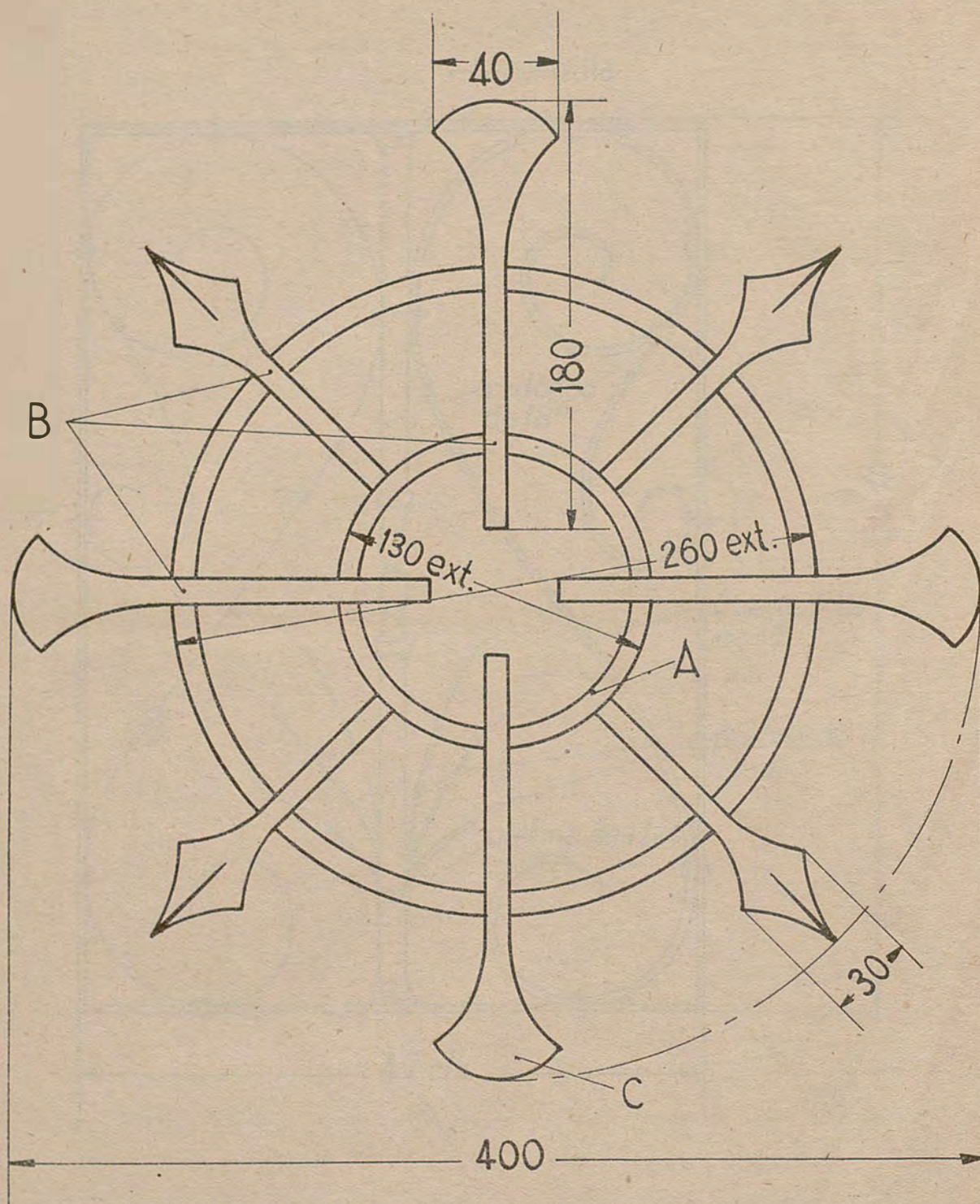
CUADRO DE PUNTUACION DE PRIMERA DIVISION												
	5	10	15	20	25	30	35	40	45			
AT. BILBAO												
AT. MADRID												
BARCELONA												
CELTA												
CORUÑA												
ESPAÑOL												
GIJON												
JAEN												
R. MADRID												
OSASUNA												
OVIEDO												
R. SOCIEDAD												
SANTANDER												
SEVILLA												
VALENCIA												
VALLADOLID												

FASE PROVINCIAL: TABLA DE PUNTUACION.—Material: Tipográfico. El concursante confeccionará el estadillo que se propone con el material tipográfico de que disponga. Irán en color las líneas que marcan los puntos 0, 5, 10, 15, etc., así como tales números. Se obtendrán pruebas del trabajo realizado.

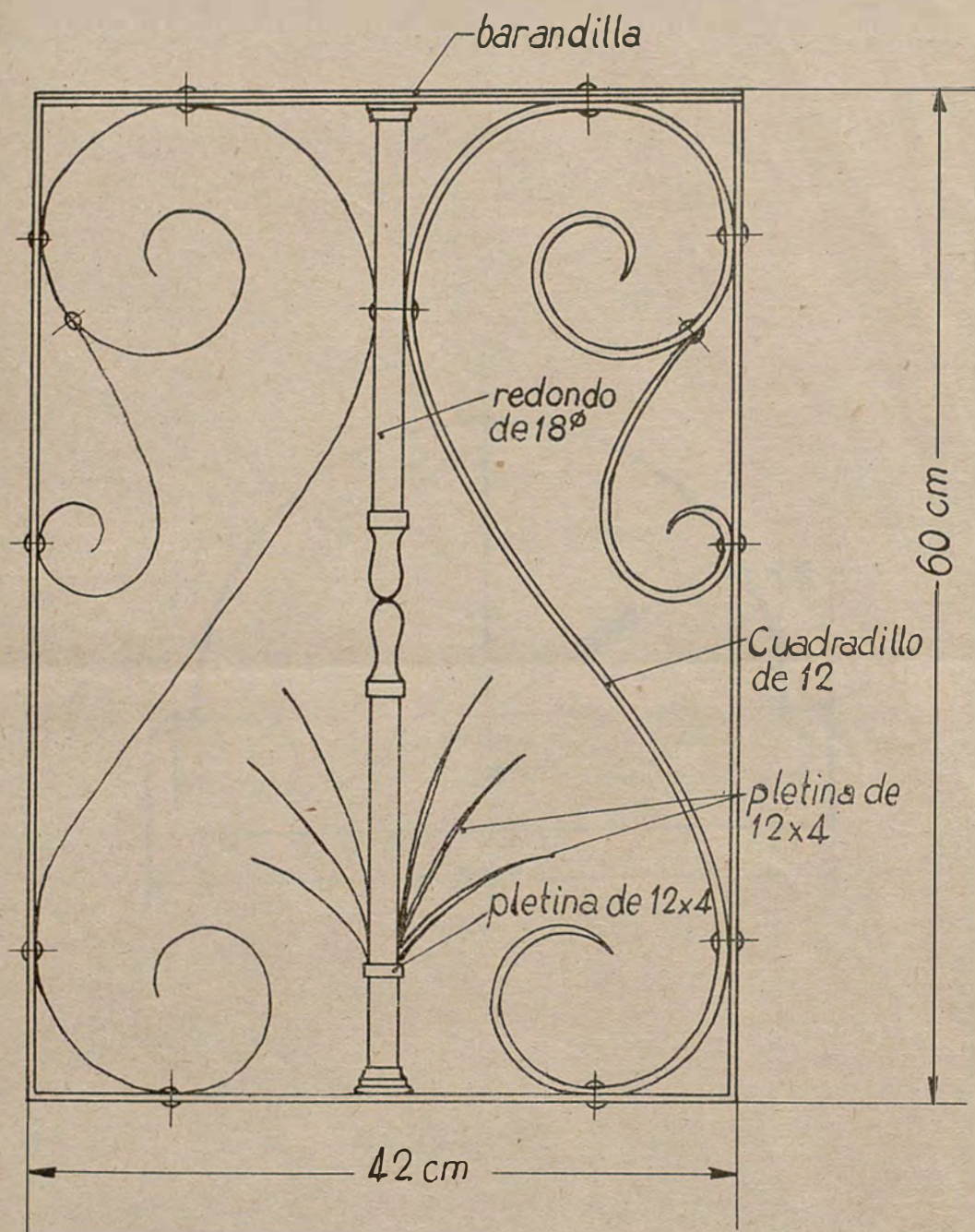


FASE DE SECTOR: TARJETON. — Material: Tipográfico. El concursante tratará de confeccionar el molde de tarjetón que indica el dibujo, valiéndose del material tipográfico que el Tribunal de Sector ponga a su disposición. El molde será a un solo color. Se obtendrán pruebas del molde.

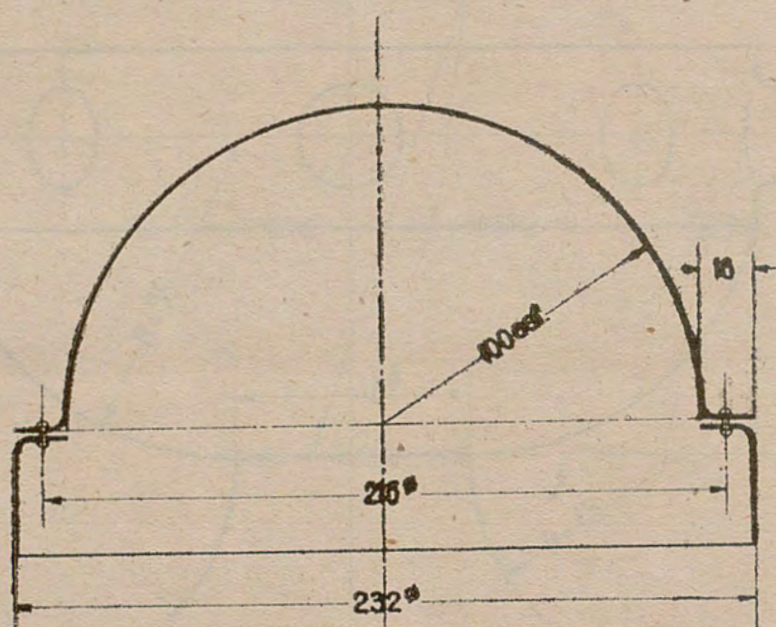
FASE PROVINCIAL: REMATE.—Material: Redondo de 30 mm. y cuadradillo de 14. El ejercicio se hará estirando el redondo de 30 mm. hasta obtener la parte central. El ensamble en A será a medio hierro con un remache. El ejercicio tiene solamente dos piezas. Si no se dispusiera de cuadradillo de 14, entonces la cota de 14 en cuadro del ensamble a medio hierro lo modificará el Tribunal Provincial.



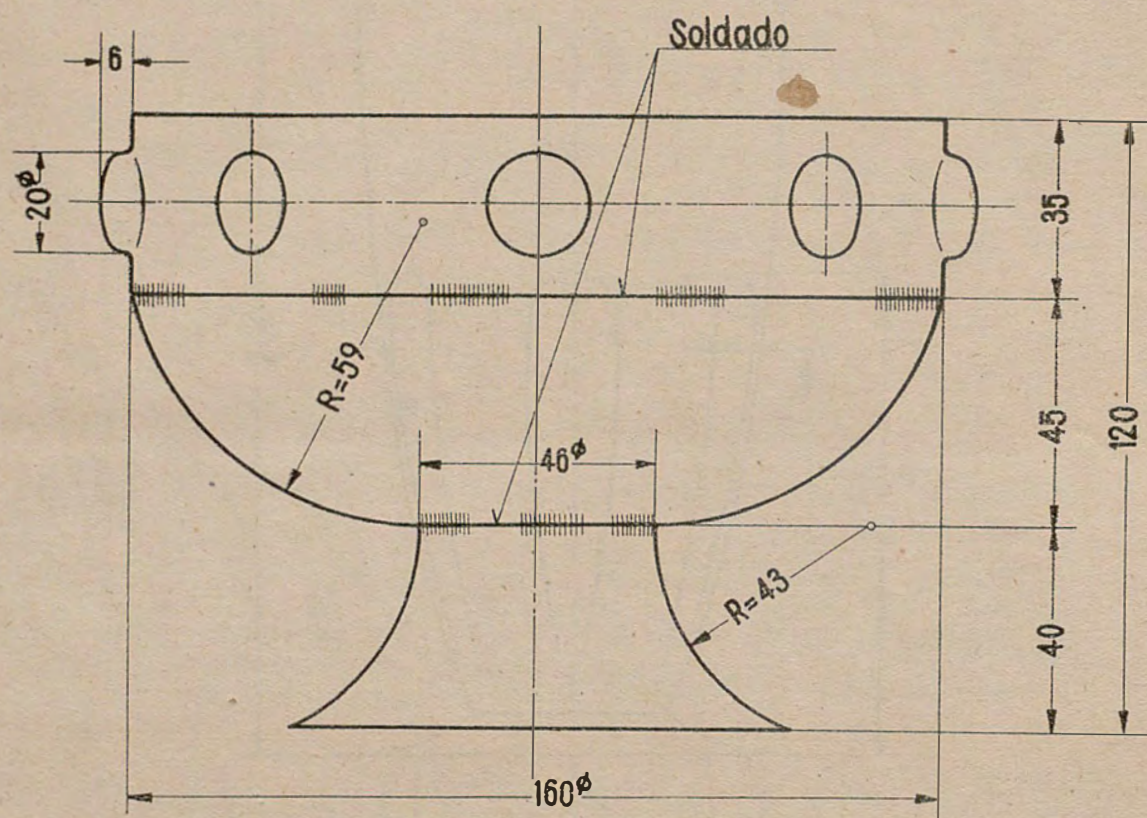
FASE PROVINCIAL: ADORNO. — Material: Cuadradillo de 14. La unión en los puntos A será con vástago remachado; en los puntos B será a medio hierro con un remache. Los dos aros se soldarán por calda de fragua. Si no pudiera disponerse de cuadradillo de 14, las dimensiones de los extremos en forma de hacha y de punta de lanza las modificará el Tribunal Provincial según crea oportuno.



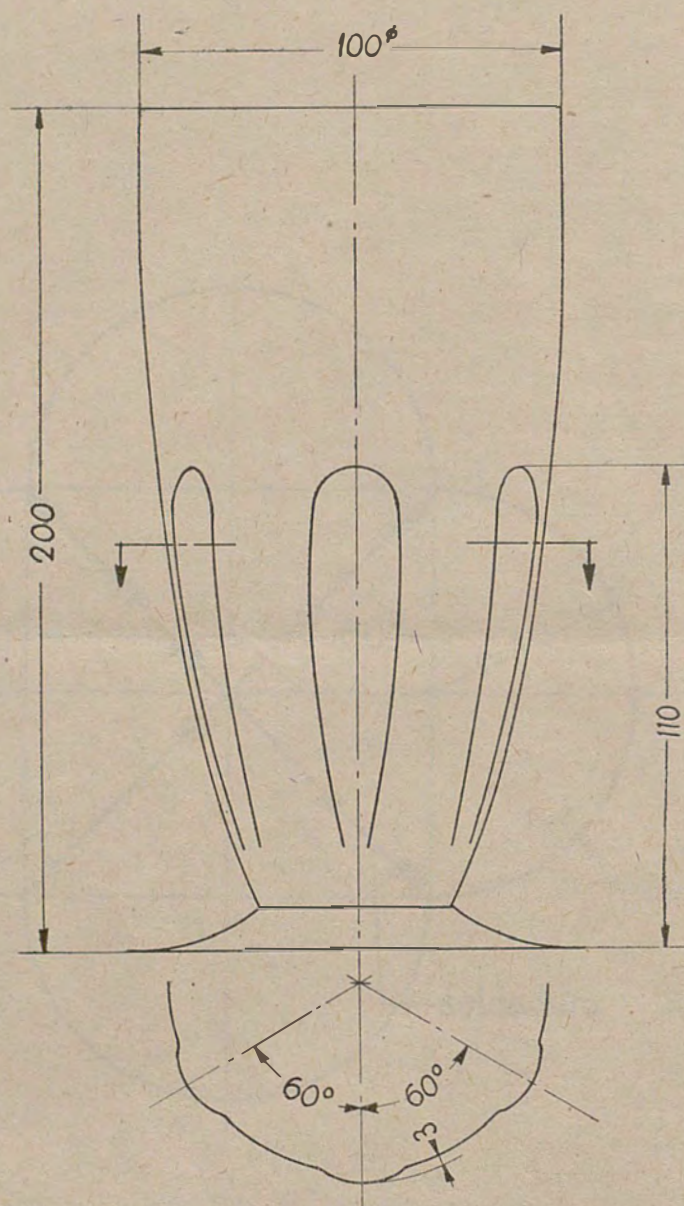
FASE DE SECTOR: ELEMENTO DE BALAUSTRADA. — Material: Se indica en el dibujo. La parte central de este redondo conservará las dimensiones de partida en cuanto al diámetro, adelgazándose hasta 16 mm de diámetro los cilindros superior e inferior, que terminan en extremos recalados, sin que sea necesario conseguir mucha masa de material en dichos extremos, bastando realizar los remates de acuerdo con la idea del dibujo. (Si el Tribunal de Sector lo juzga conveniente, puede marcar cotas para estos detalles, como asimismo interpretará cualquier otro detalle del dibujo).



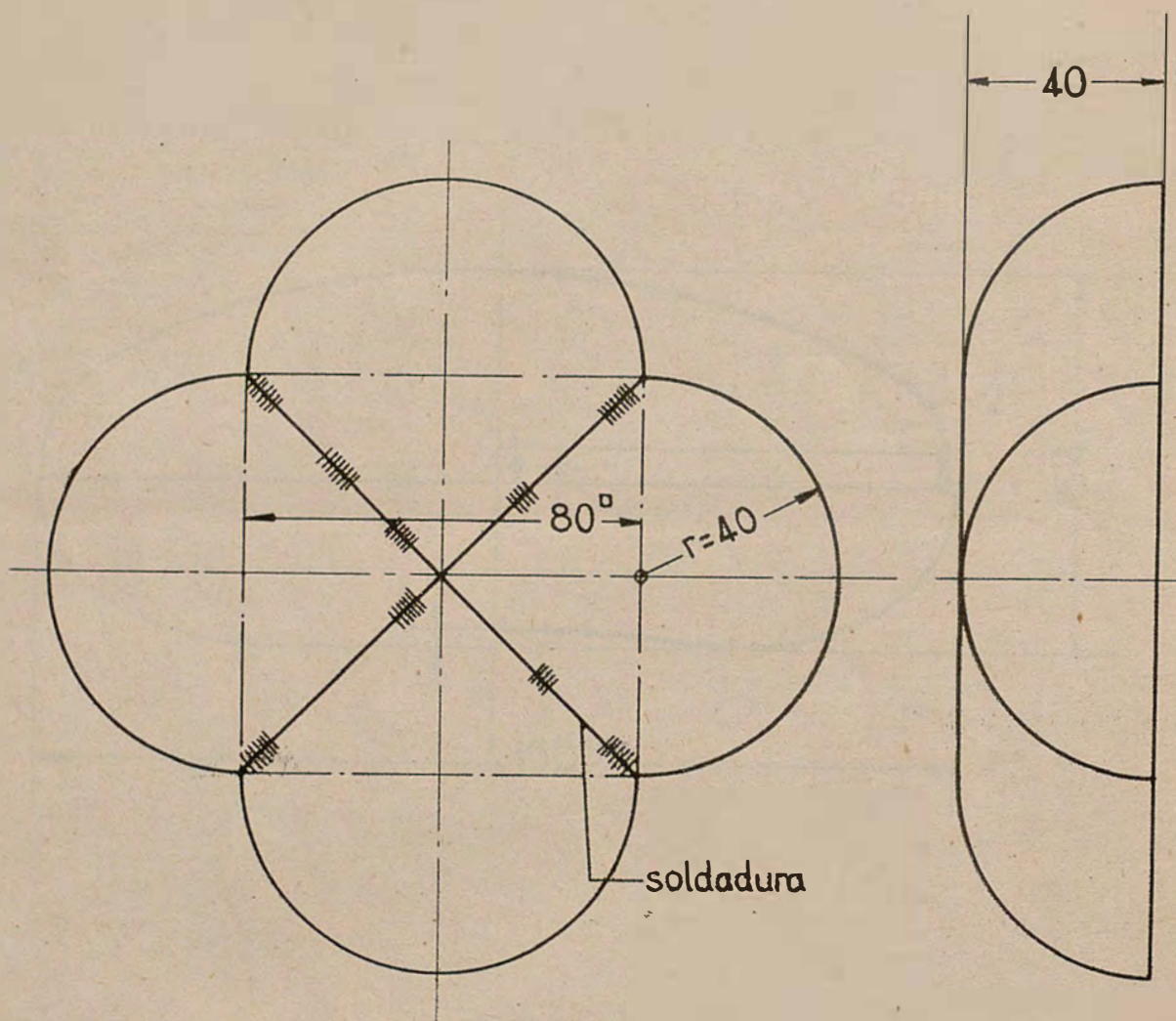
FASE PROVINCIAL: SEMIESFERA. — Material: Los concursantes de la categoría A emplearán dural de 0'5 milímetros y los de la categoría B emplearán aluminio de 0'5 milímetros. Se remachará con 20 remaches equidistantes de 2 milímetros de diámetro. (Si por cualquier causa han de variarse los materiales, el Tribunal Provincial dispondrá lo más conveniente).



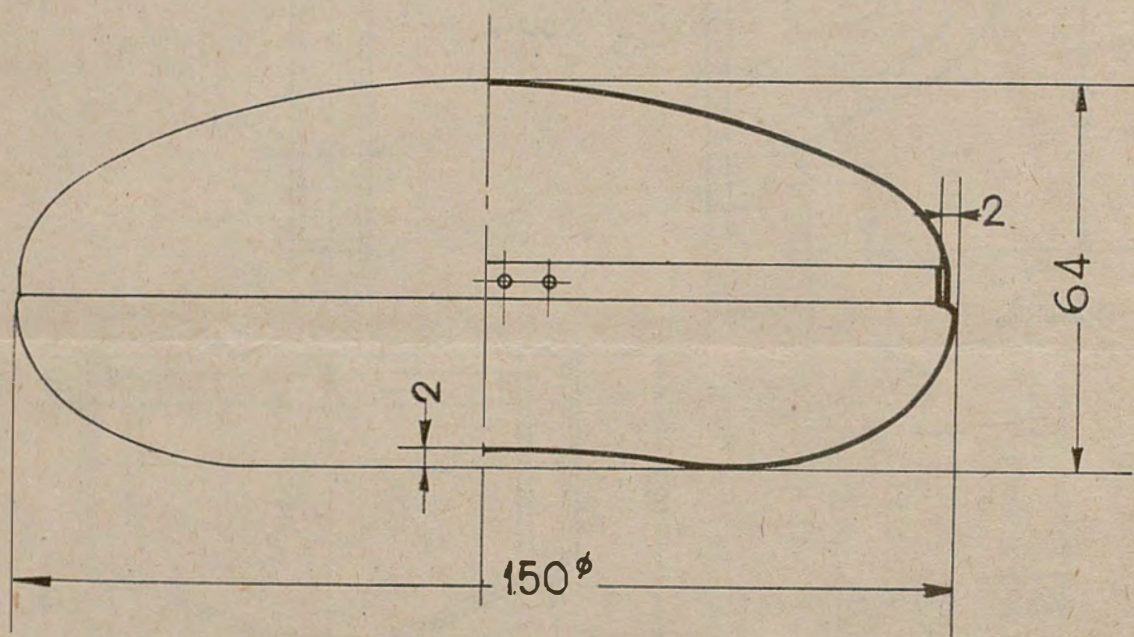
FASE PROVINCIAL: CENTRO DE MESA.—Material: Chapa de hierro de 1 mm. Las soldaduras necesarias las realizará el concursante. Cotas en milímetros.



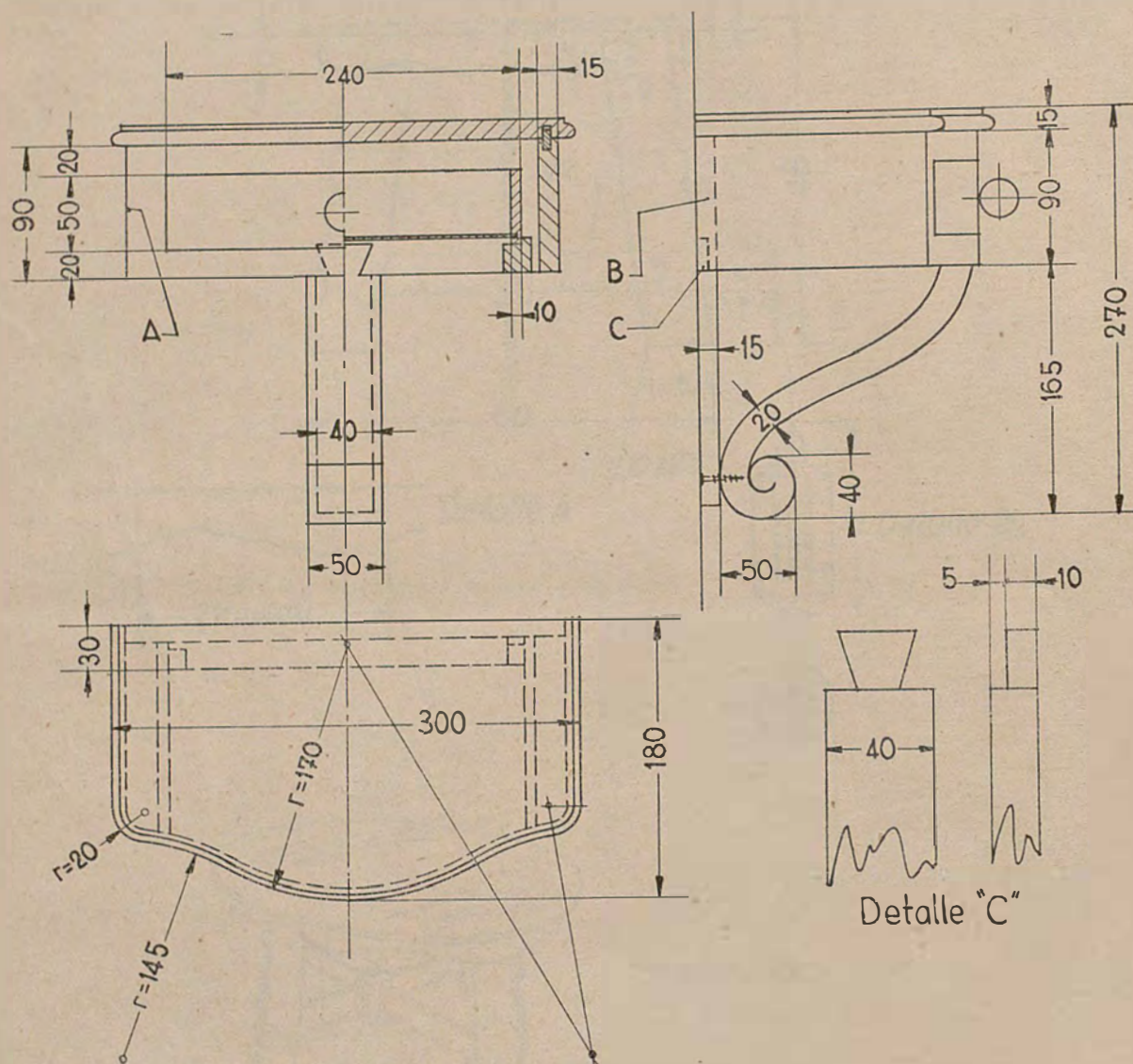
FASE DE SECTOR: COPA. — Material: Chapa de hierro de 1 mm. La copa se obtendrá en dos mitades que irán soldadas por el propio concursante. El pié de la copa se obtendrá de una sola pieza, también soldada a la copa por el concursante. Los relieves de la copa van desapareciendo hacia abajo y en su parte más ancha tendrán la misma cota que la distancia entre dos de ellos consecutivos.



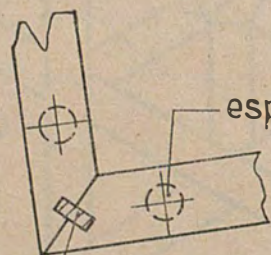
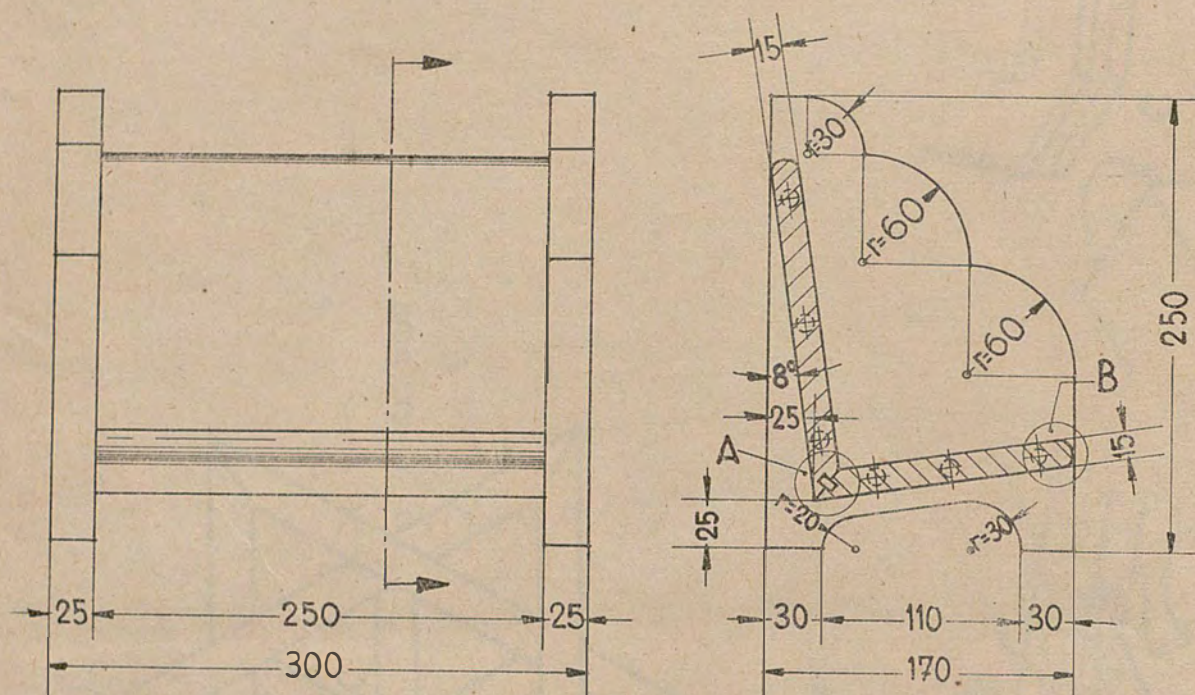
FASE PROVINCIAL: MOLDE.—Material: Chapa de hierro de 1 mm. Las soldaduras necesarias las realizará el concursante. Cotas en milímetros.



FASE DE SECTOR: CAJA.—Material: Chapa de hierro de 1 mm. La altura de la caja (sin tapa) es de 34 mm y la altura de la pestaña interior en la cual encaja la tapa es de 8 mm. La tapa irá sujeta con una bisagra a la caja. La bisagra se proporcionará hecha al concursante.

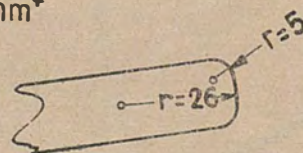


FASE PROVINCIAL: CONSOLA PARA TELEFONO.—Material: Madera de haya. Las cotas están indicadas en milímetros; las cotas de los radios 20, 145 y 170 son a título indicativo. En las aristas A se ensamblará con lazos ocultos a cola de milano; en las aristas B con lazos de frente de cajón a cola de milano. El cajón se ensamblará con los lazos adecuados a su tamaño y finalidad. El tablero irá sujeto con espigas redondas al marco. El tirador del cajón se dará torneado al concursante. Los ensambles se presentarán «necesariamente» al Tribunal para su calificación antes de encolar el trabajo, el cual se entregará sin barnizar, encerar, etc.



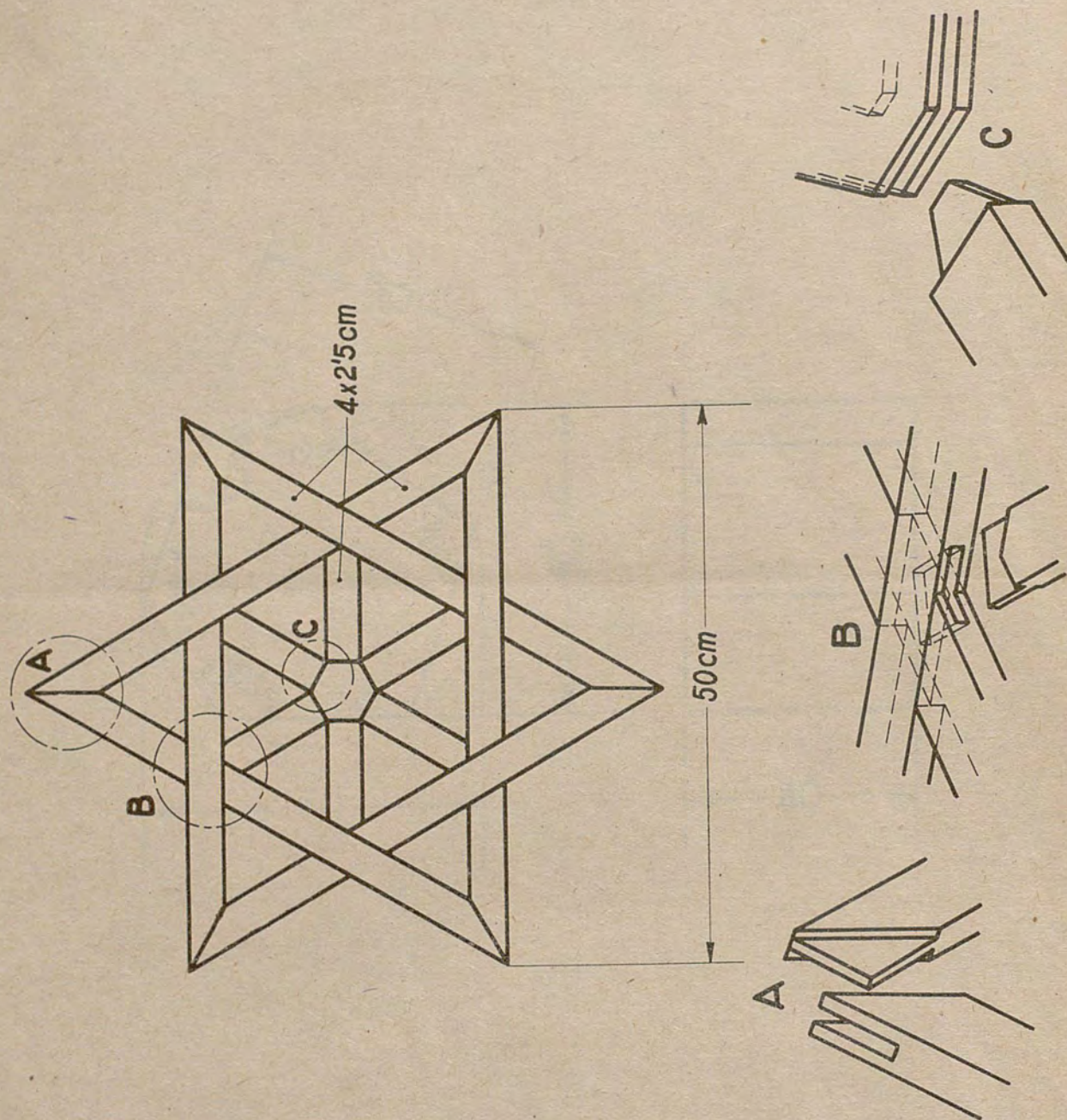
lambeta a todo lo largo.

DETALLE 'A'

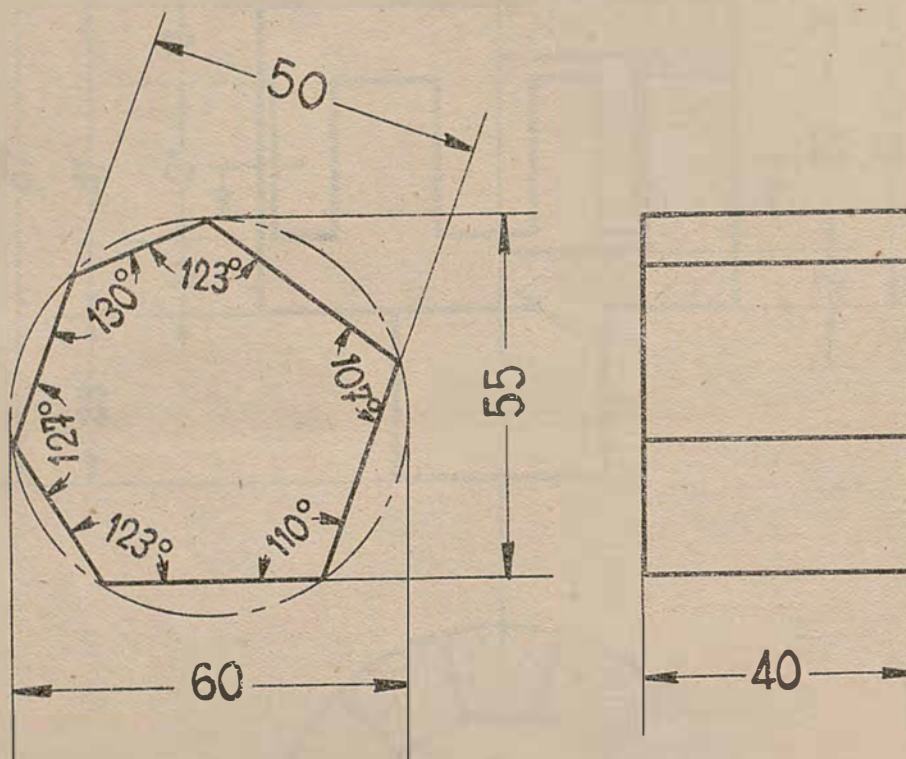


DETALLE 'B'

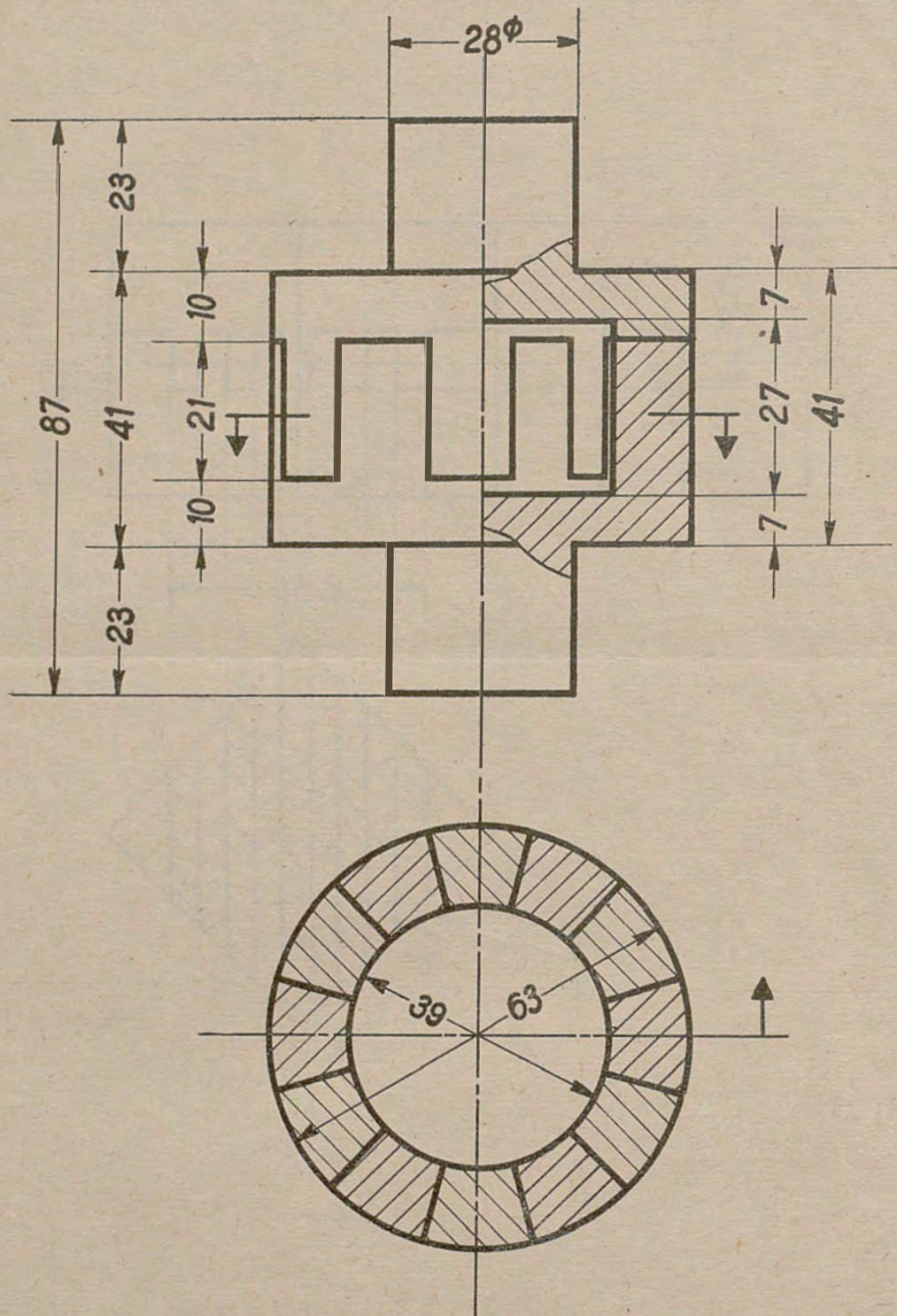
FASE PROVINCIAL: PORTALIBROS DE MESA.—Material: Madera de haya. Las cotas están indicadas en milímetros. Los laterales irán unidos al centro por medio de espigas redondas. El perfil del detalle B se da únicamente como información. Los ensambles se presentarán «necesariamente» al Tribunal para su calificación antes de encolar el ejercicio, el cual se entregará sin barnizar, encerar, etc.



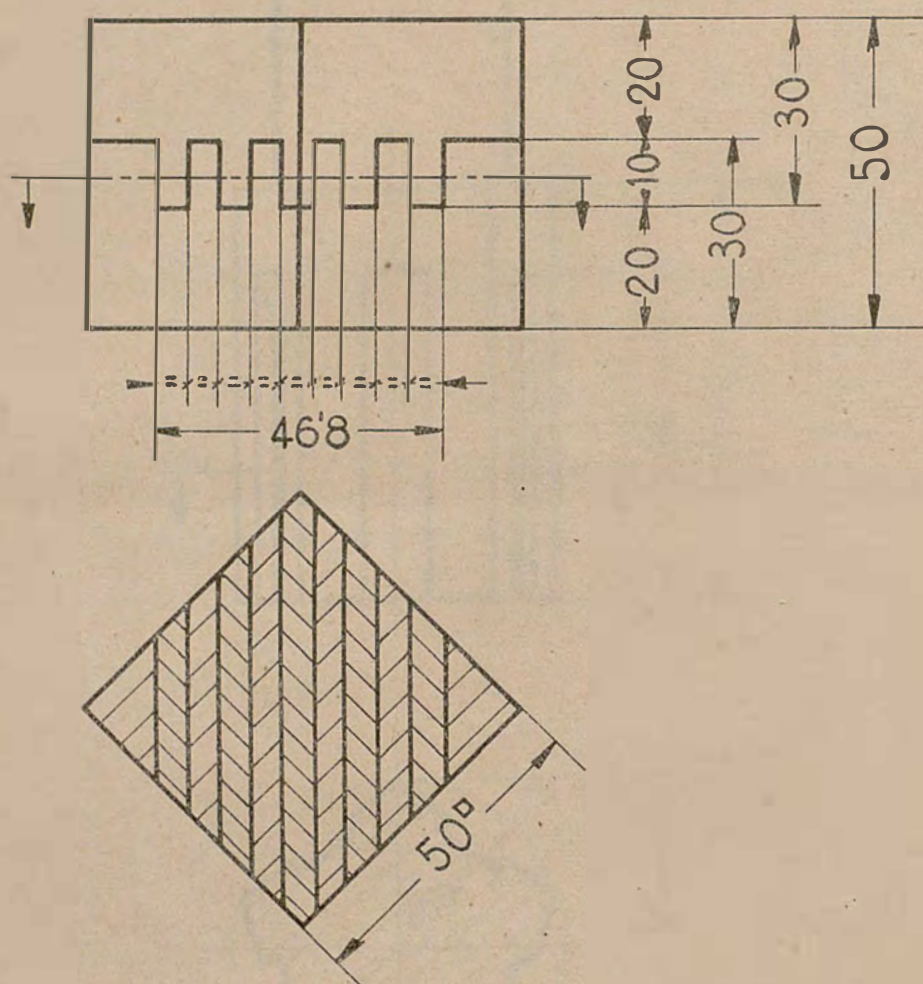
FASE DE SECTOR: ESTRELLA ENSAMBLADA. — Material: El ejercicio se realizará en tres maderas distintas: una para un triángulo, otra para otro y la tercera para la parte central. Las cotas están señaladas en centímetros. Las cotas detalladas de los ensambles las fijará el concursante según su criterio. El ejercicio se calificará **necesariamente** sin encolar, posteriormente el Tribunal de Sector puede ordenar sea encolado.



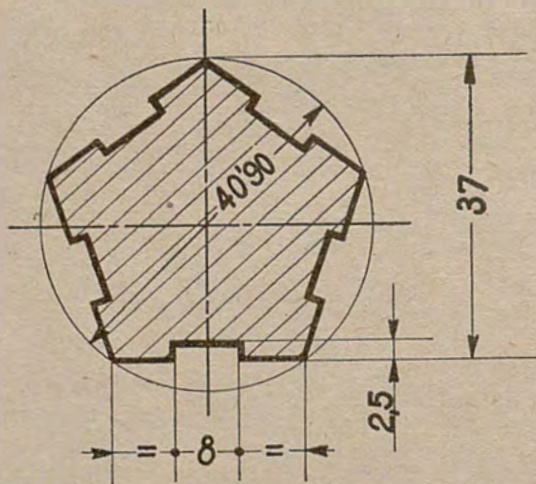
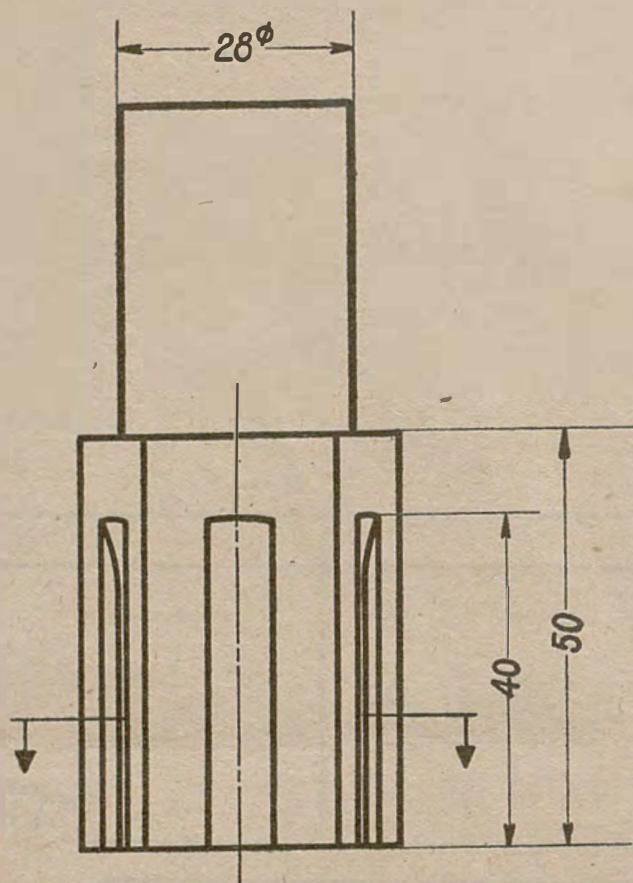
FASE PROVINCIAL: PRISMA EXÁGONAL.—Material: Acero suave. Lo fundamental en este ejercicio es construir los ángulos diedros a la medida indicada, conservando las cotas de 50 y 55 mm. El prisma es «aproximadamente» inscriptible en un cilindro de 60 mm. de diámetro, dándose esta cota a efectos informativos y de trazado. El trabajo no se aceptará lijado, limado, pulido, etc.



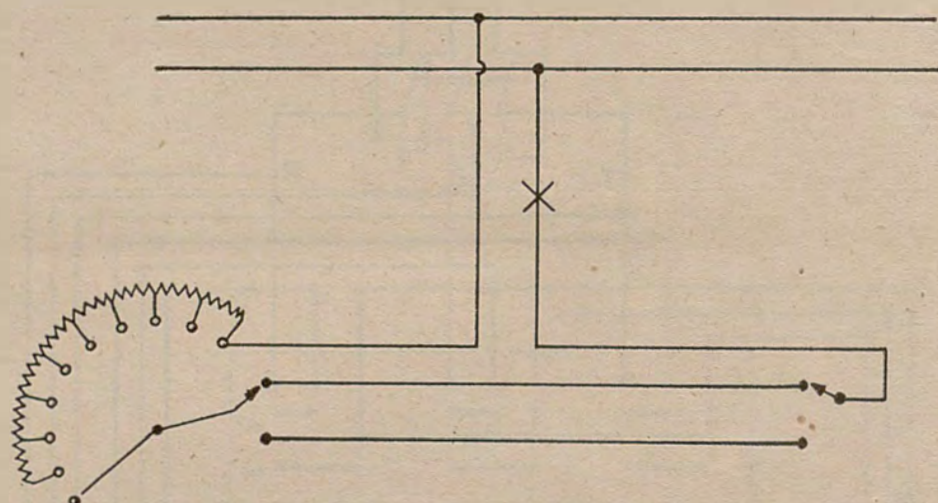
FASE DE SECTOR: EMBRAGUE.—Material: Acero suave.



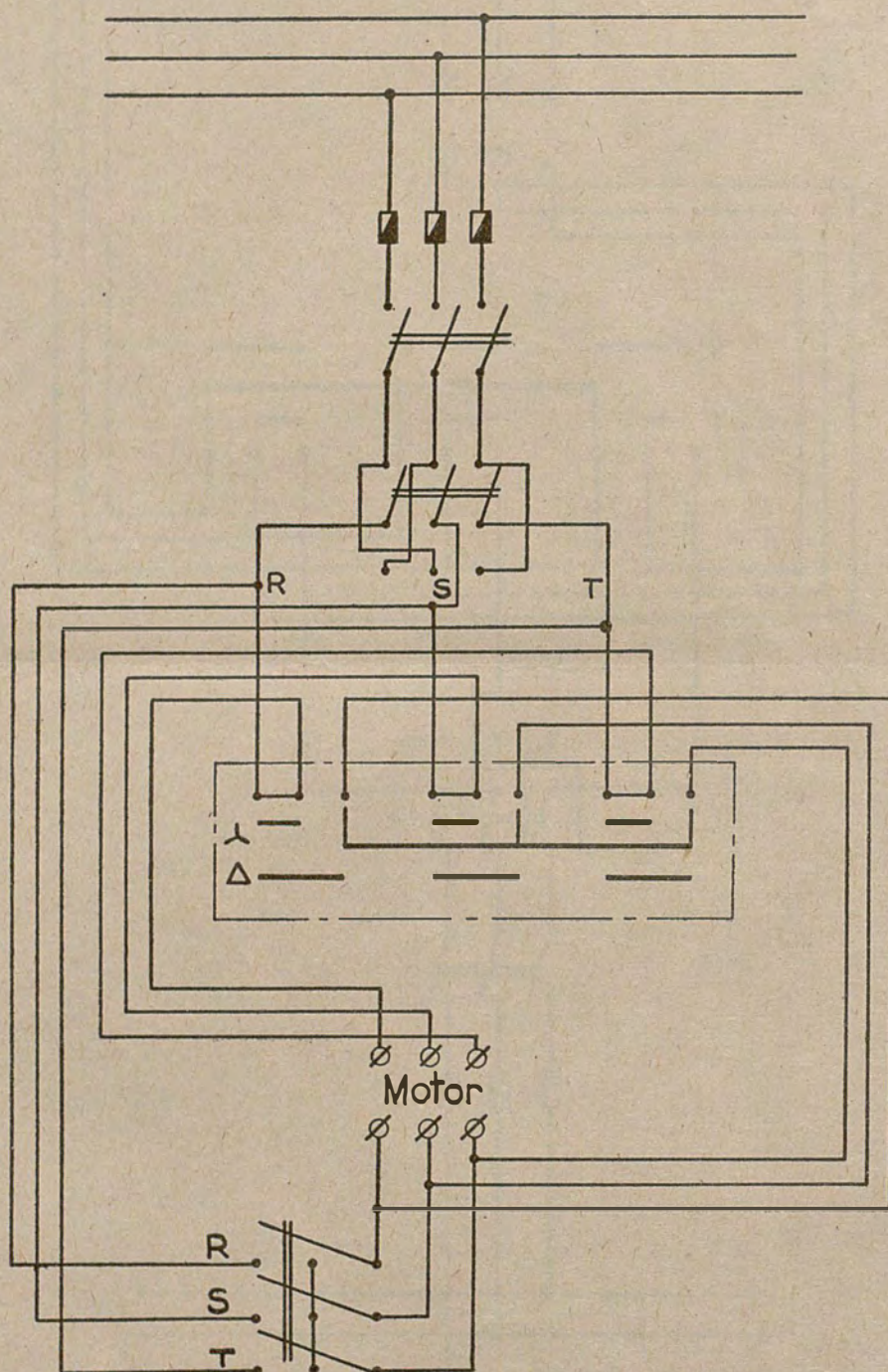
FASE PROVINCIAL: CUBO RANURADO. — Material: Acero suave. El trabajo no se aceptará lijado, limado, pulido, etc.



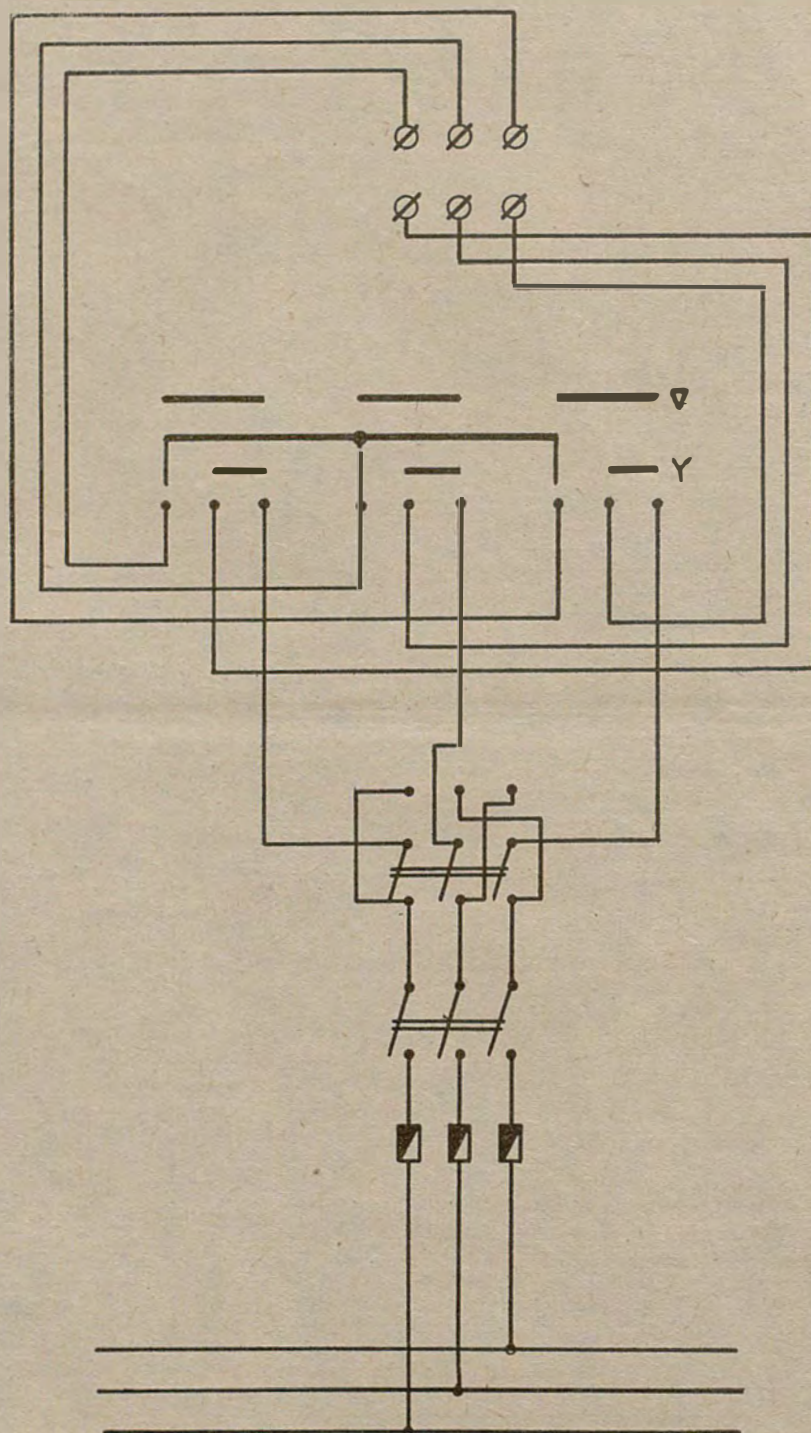
FASE DE SECTOR: PRISMA RANURADO.—Material: Acero suave. La cota de 40 mm indica la longitud total de las ranuras, incluida la parte de salida de herramienta. Dada su dificultad de apreciación exacta, será estimada meritoriamente la mayor aproximación de las cinco ranuras a la medida indicada.

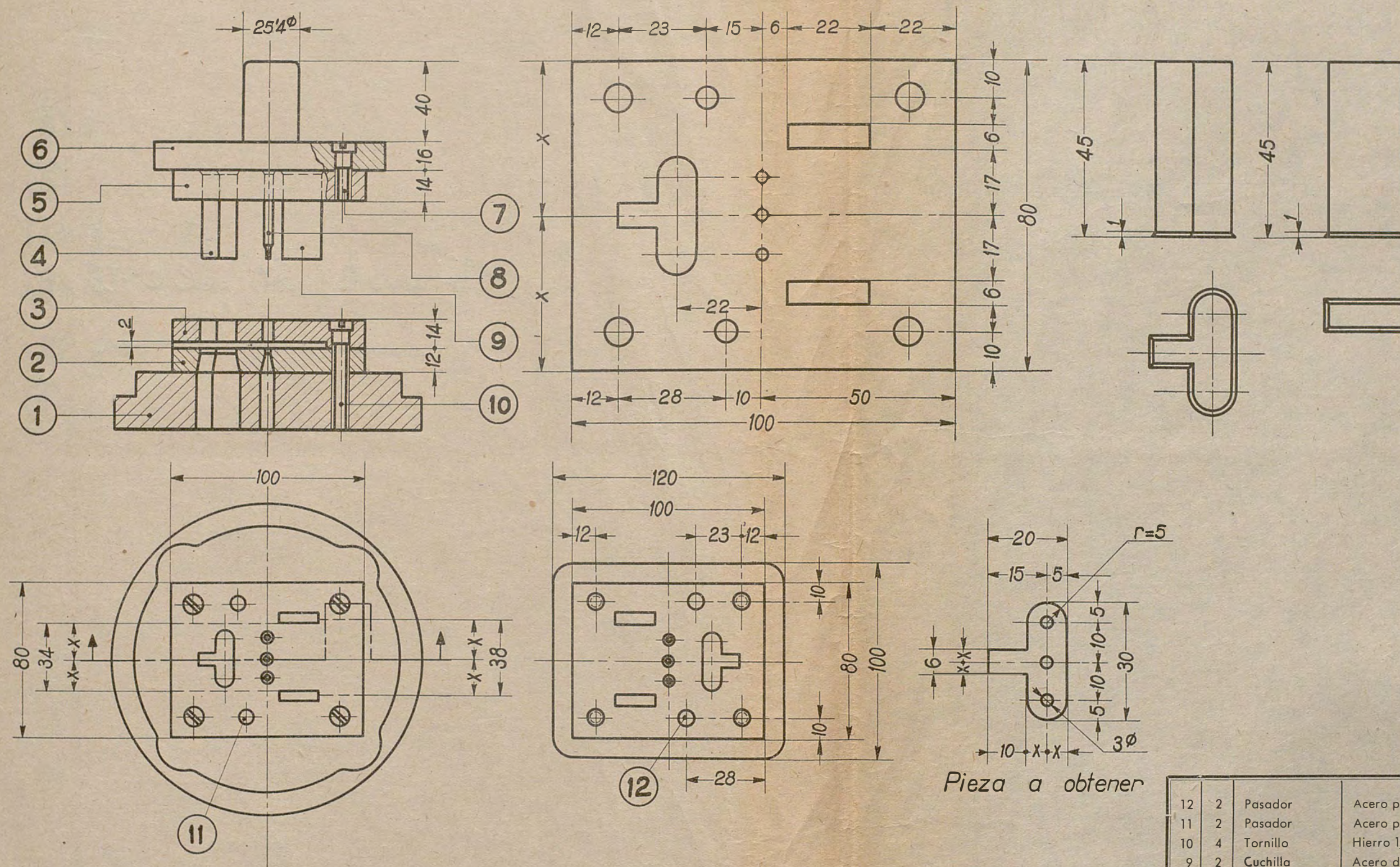


FASE PROVINCIAL: Encendido de una lámpara de 10 W. y 127 V. paulatinamente, con encendido desde dos puntos diferentes.



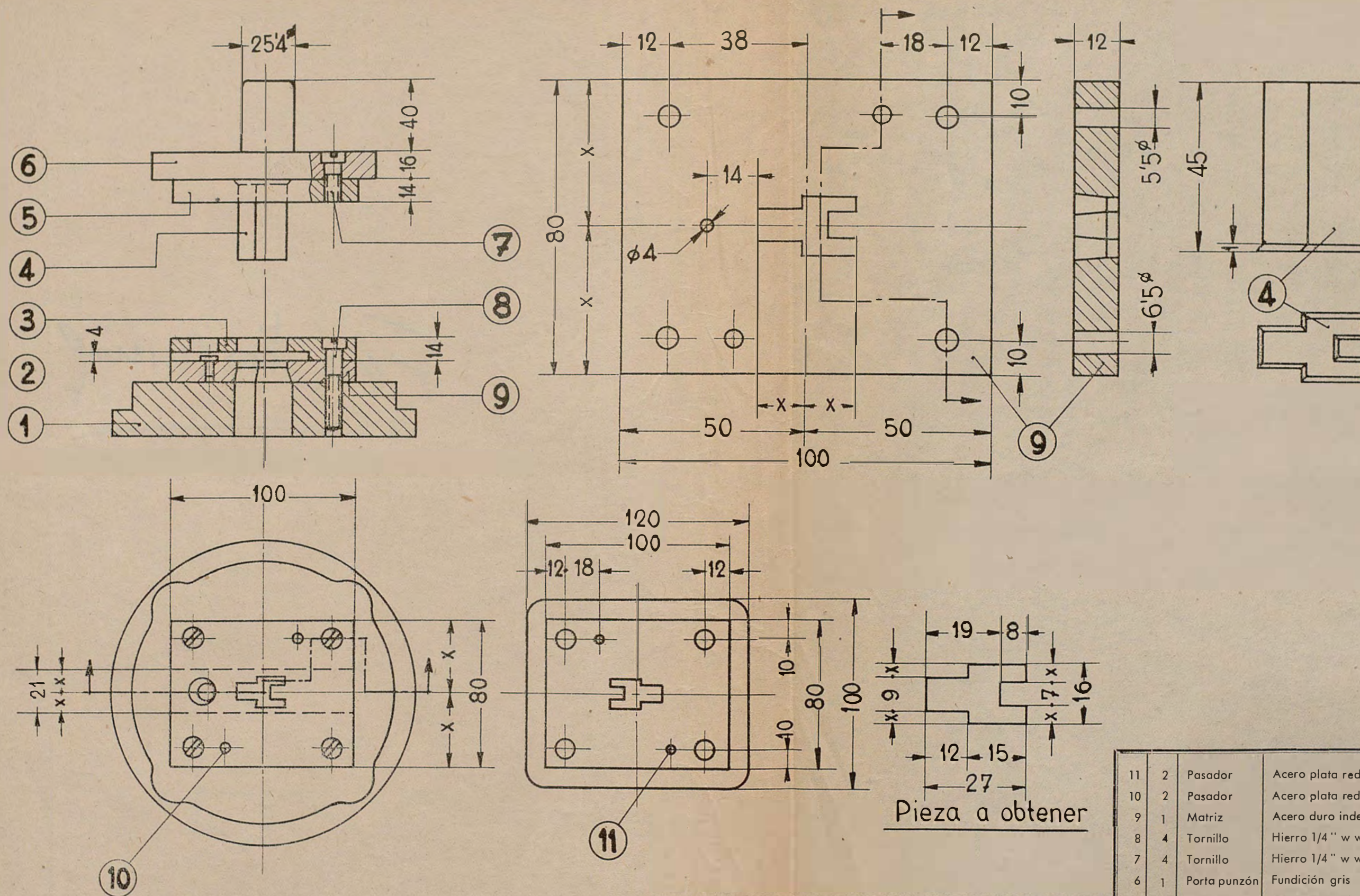
FASE DE SECTOR: PROCEDIMIENTOS DE PUESTA EN MARCHA DE UN MOTOR TRIFASICO.





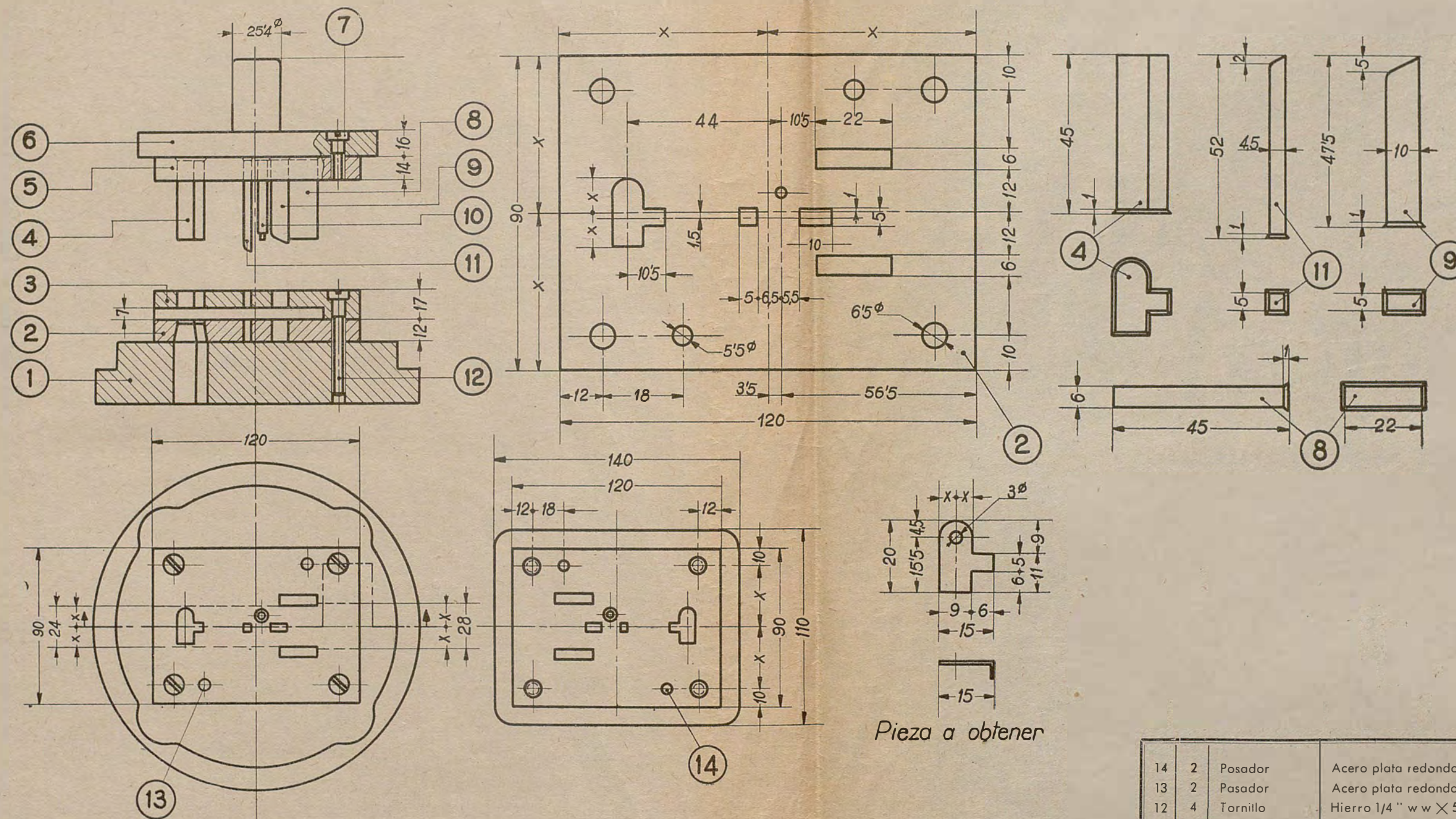
FASE DE SECTOR: CORTADOR.— La pieza se obtendrá en latón semiduro de 0'5 mm. Se cortarán las bandas a 37 mm. Lo más importante del ejercicio es la calidad de corte y precisión de medidas de la pieza a obtener.

Detalle	N.º de piezas	Descripción	MATERIALES
12	2	Pasador	Acero plata redondo de 6 × 35 mm
11	2	Pasador	Acero plata redondo de 6 × 55 mm
10	4	Tornillo	Hierro 1/4" w w × 55 mm
9	2	Cuchilla	Acero duro indefor. de 7 × 24 × 50 mm
8	3	Perforador	Acero duro indefor. redondo de 9 × 50 mm
7	4	Tornillo	Hierro 1/4" w w × 35 mm
6	1	Porta punzones	Fundición gris
5	1	Fija punzones	Acero suave de 16 × 85 × 105 mm
4	1	Punzón	Acero duro indefor. de 22 × 32 × 50 mm
3	1	Guía punzones	Acero suave de 16 × 85 × 105 mm
2	1	Matriz	Acero duro indefor. de 14 × 85 × 105 mm
1	1	Porta matriz	Fundición gris



FASE PROVINCIAL: CORTADOR.— La pieza a obtener será en latón semiduro de 0'5 mm. Córtense las bandas a 20 mm. Lo fundamental para la calificación serán las medidas de la pieza cortada y la calidad del corte y doblado, siendo secundarias las demás especificaciones del plano.

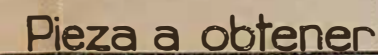
11	2	Pasador	Acero plata redondo de 6 × 35 mm
10	2	Pasador	Acero plata redondo de 6 × 55 mm
9	1	Matriz	Acero duro indefor. de 14 × 85 × 105 mm
8	4	Tornillo	Hierro 1/4 " w w × 50 mm
7	4	Tornillo	Hierro 1/4 " w w × 35 mm
6	1	Porta punzón	Fundición gris
5	1	Fija punzón	Acero suave de 16 × 85 × 105 mm
4	1	Punzón	Acero duro indefor. de 18 × 30 × 50 mm
3	1	Guía punzón	Acero suave de 16 × 85 × 105 mm
2	1	Tope	Acero duro indefor. redondo de 9 × 16 mm
1	1	Porta matriz	Fundición gris
Detalle	N.º de piezas	Descripción	M A T E R I A L E S



Pieza a obtener

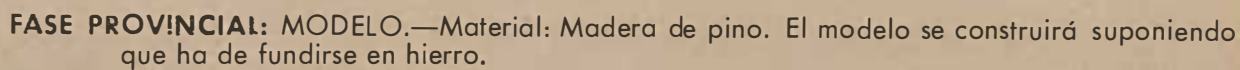
FASE DE SECTOR: CORTADOR DOBLADOR. — La pieza se obtendrá en latón semiduro de 0'5 mm. Se cortarán las bandas a 27 mm. Lo más importante del ejercicio es la calidad de corte y precisión de medidas de la pieza a obtener.

Detalle	N.º d- piezas	Descripción	MATERIALES
14	2	Posador	Acero plata redondo de 6 × 35 mm
13	2	Pasador	Acero plata redondo de 6 × 55 mm
12	4	Tornillo	Hierro 1/4" w w × 55 mm
11	1	Doblador	Acero duro indefor. de 6 × 6 × 60 mm
10	1	Perforador	Acero duro indefor. redondo de 9 × 50 mm
9	1	Punzón s/corte	Acero duro indefor. de 6 × 11 × 52 mm
8	2	Cuchilla	Acero duro indefor. de 7 × 50 × 24 mm
7	4	Tornillo	Hierro 1/4" w w × 35 mm
6	1	Porta punzones	Fundición gris
5	1	Fija punzones	Acero suave de 16 × 95 × 125 mm
4	1	Punzón	Acero duro indefor. de 17 × 22 × 50 mm
3	1	Guía punzones	Acero suave de 19 × 95 × 125 mm
2	1	Matriz	Acero duro indefor. de 14 × 95 × 125 mm
1	1	Porto matriz	Fundición gris



15	2	Pasador	Acero plata redondo de 6 X 35 mm
14	2	Pasador	Acero plata redondo de 6 X 55 mm
13	4	Tornillo	Hierro 1/4" w w X 50 mm
12	1	Muelle	Cuerda piano de 1'5 mm de diámetro X 400 mm
11	1	Expulsor	Acero duro redondo de 19 de diámetro X 20 mm
10	1	Punzón	Acero duro indeformable de 9 X 17 X 50 mm
9	4	Tornillo	Hierro 1/4" w w X 35 mm
8	1	Porta punzón	Fundición gris
7	1	Fija punzón	Acero suave de 16 X 95 X 125 mm
6	1	Punzón	Acero duro indeformable de 28 X 28 X 50 mm
5	1	Doblador	Acero duro indeformable de 9 X 17 X 60 mm
4	2	Cuchillas	Acero duro indeformable 7 X 30 X 50 mm
3	1	Guía punzón	Acero suave de 24 X 95 X 125 mm
2	1	Matriz	Acero duro indeformable de 14 X 95 X 125 mm
1	1	Porta matriz	Fundición gris
Detalle	N.º de piezas	Descripción	M A T E R I A L E S

MATERIALES



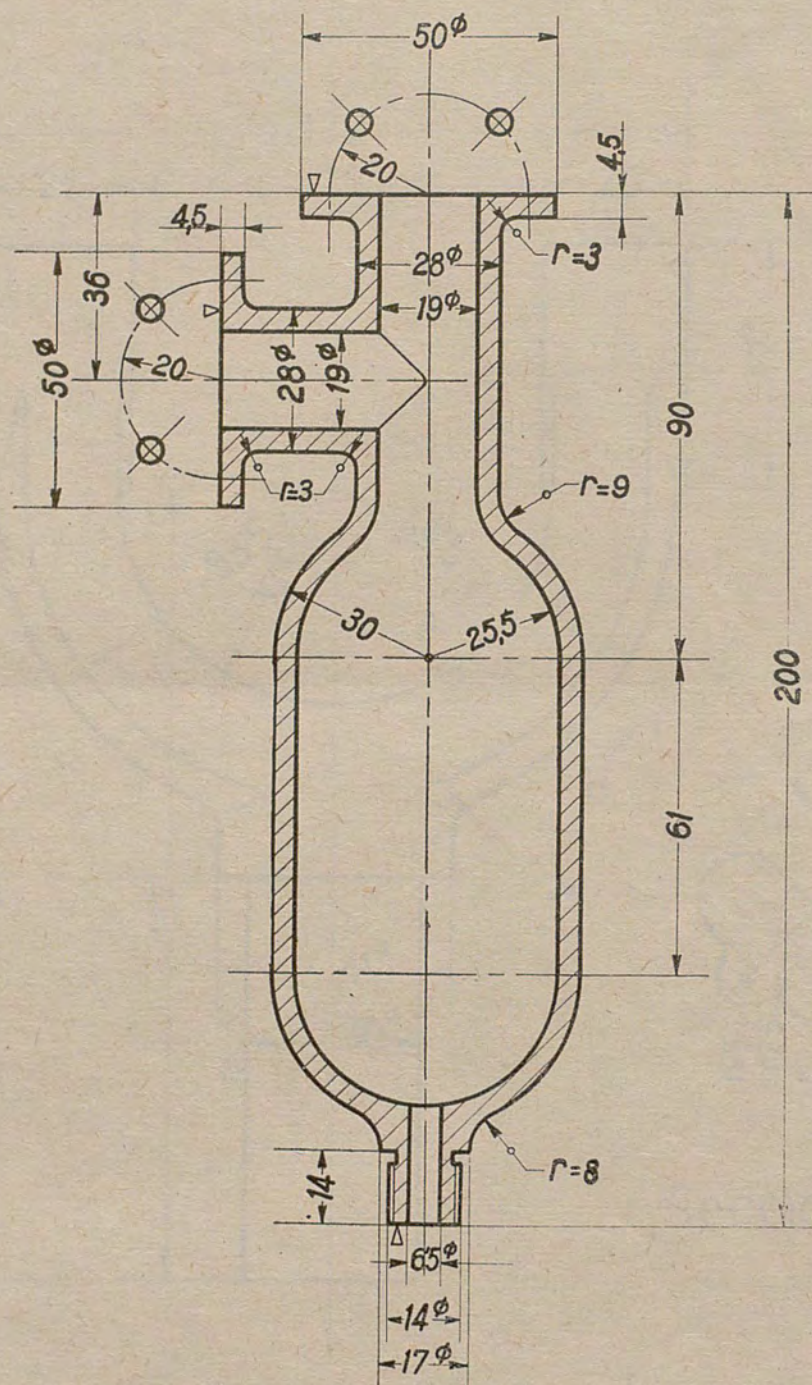
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

MODELISTA

CATEGORIA A



FASE DE SECTOR: MODELO.—Material: Madera de pino. Se construirá suponiendo que ha de fundirse en hierro.

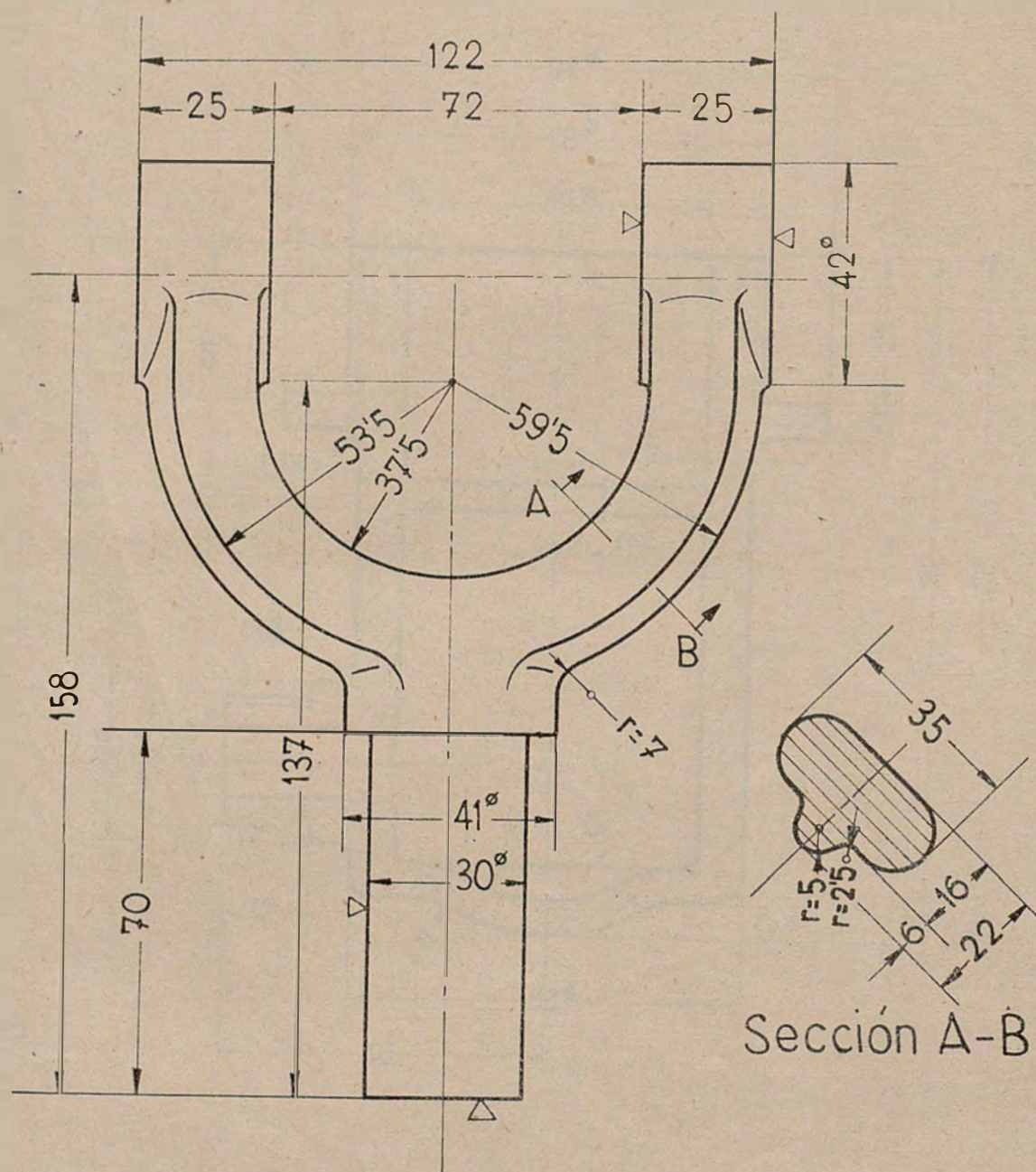
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

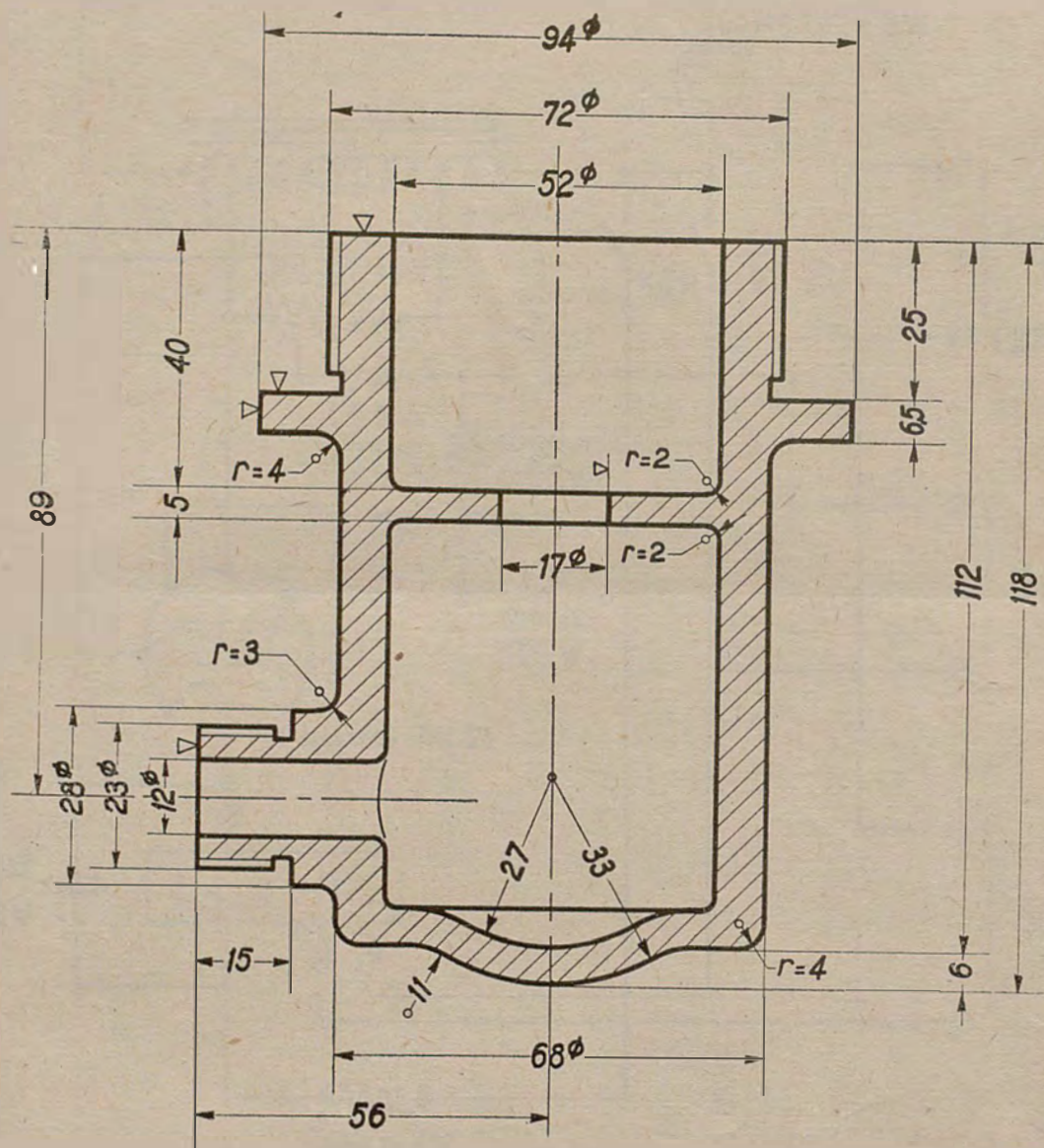
MODELISTAS

CATEGORIA B

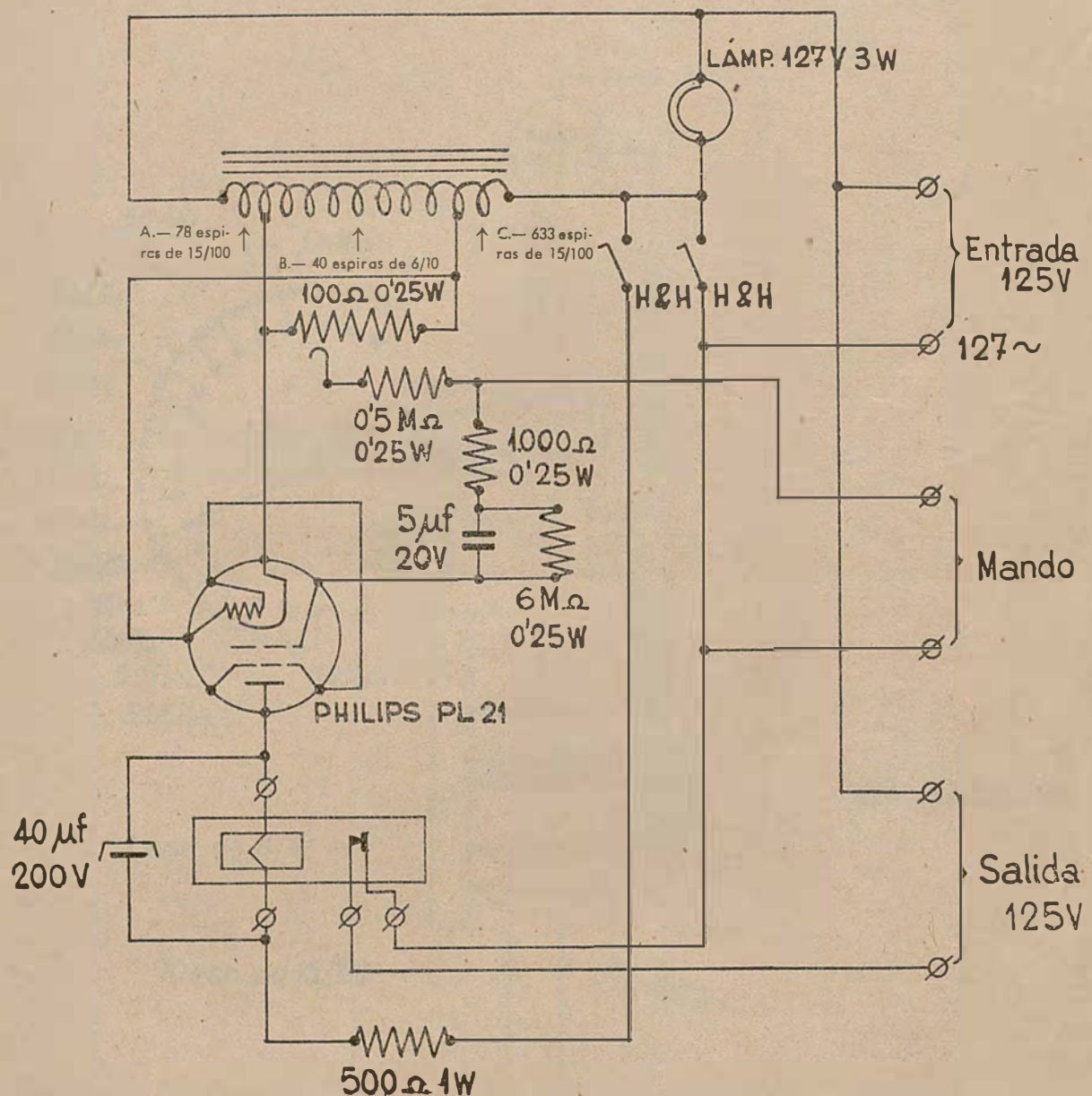


Sección A-B

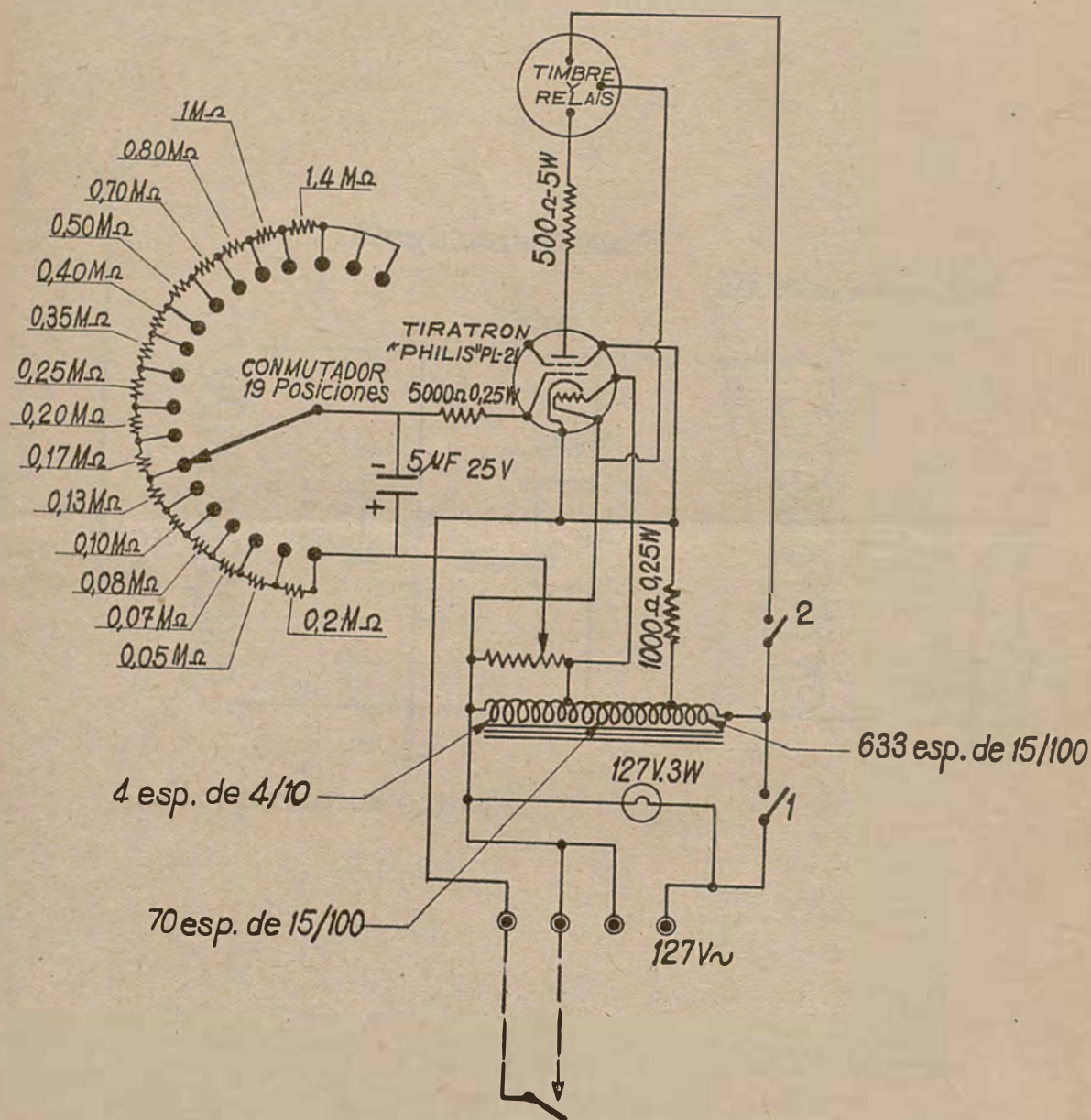
FASE PROVINCIAL: HORQUILLA.—Material: Madera de pino. El modelo se construirá suponiendo que ha de fundirse en hierro.



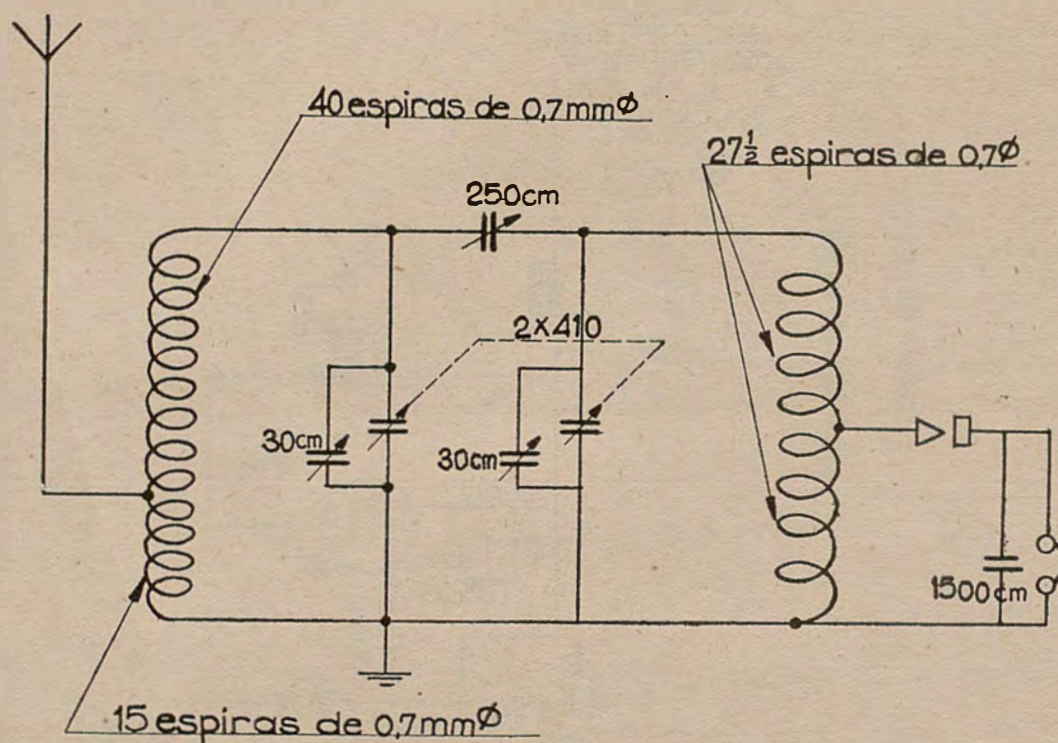
FASE DE SECTOR: MODELO.—Material: Madera de pino. Se construirá suponiendo que ha de fundirse en hierro.

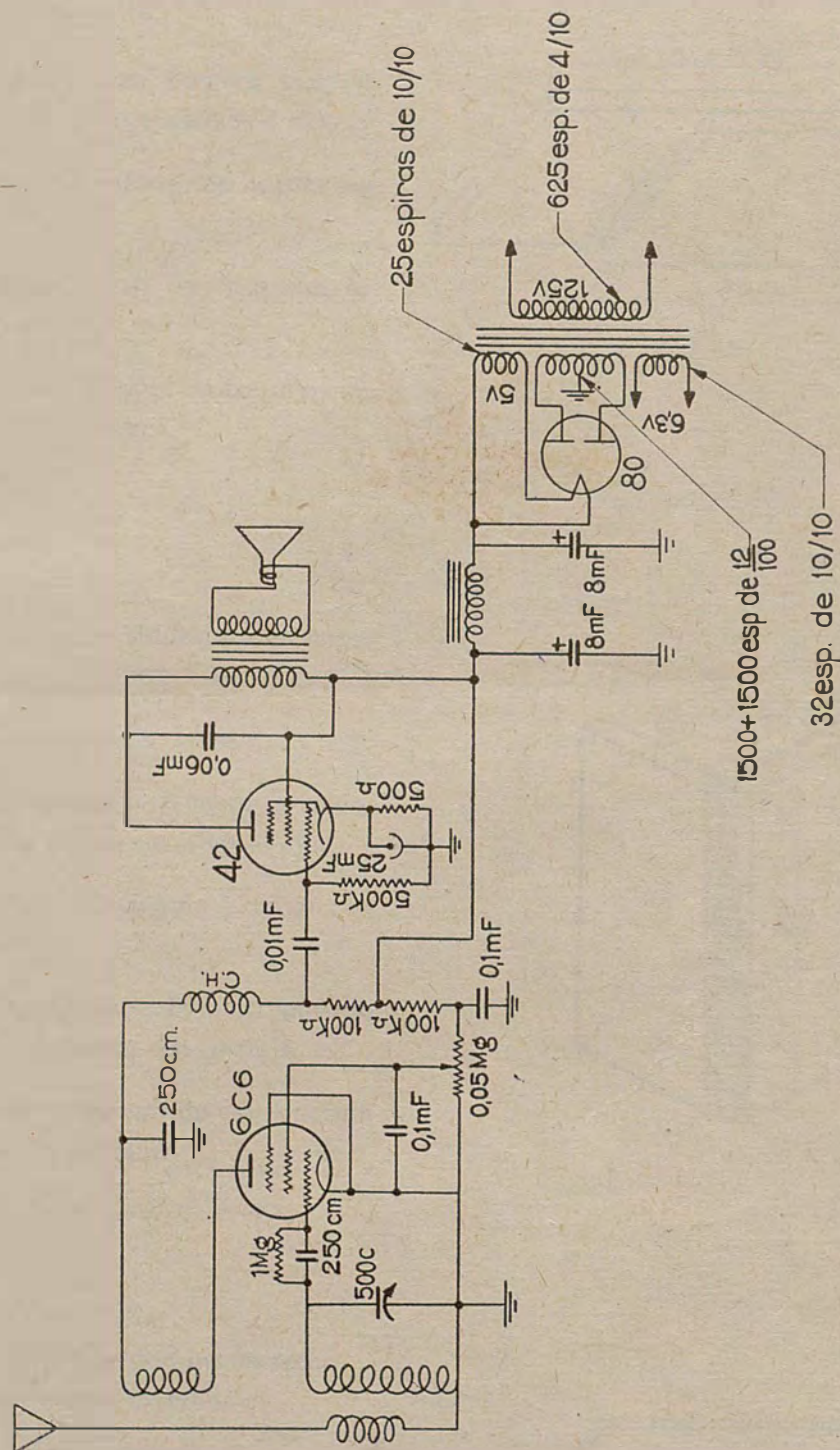


FASE PROVINCIAL: TEMPORIZADOR ELECTRONICO.—Datos para el transformador. Bobínese el transformador sobre un núcleo de 10 cm². El concursante ejecutará el ejercicio sobre un panel o sobre chasis metálico.



FASE DE SECTOR: TEMPORIZADOR ACUSTICO.





FASE DE SECTOR: RECEPTOR REGENERATIVO.

FASE PROVINCIAL: PRIMERA PRUEBA. —

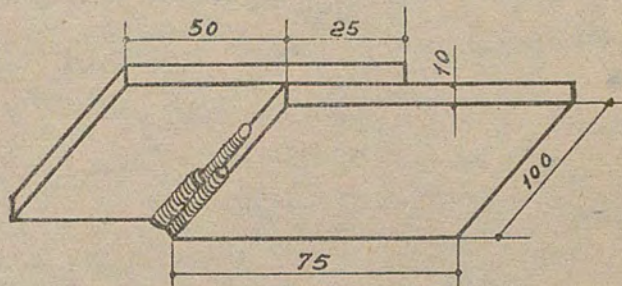
Soldadura a solape de techo.

Posición: De techo.

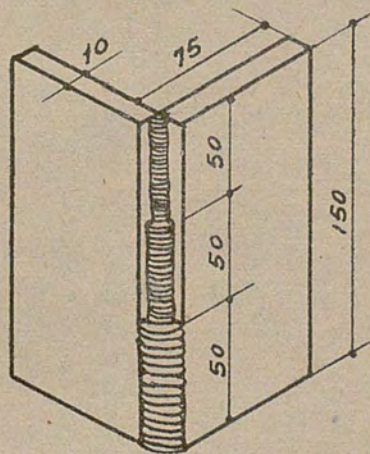
Diámetro electrodos: Primera pasada:
3,25 mm; pasadas sucesivas 4 mm.

Tipo de unión: A solape con bordes rectos.

Número de pasadas: Tres pasadas estrechas.

Material: Acero normal de construcción
de 10 mm de espesor.**SEGUNDA PRUEBA.—Soldadura en ángulo exterior.**

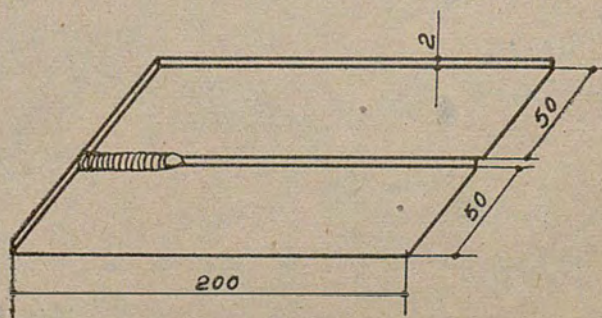
Posición: Vertical ascendente.

Diámetro electrodos: Primera pasada:
3,25 mm; pasadas sucesivas 4 mm.Tipo de unión: En ángulo exterior con
bordes rectos.Número de pasadas: Primera pasada
estrecha y las otras dos anchas.Material: Acero normal de construcción
de 10 mm de espesor.**TERCERA PRUEBA.—Soldadura de techo.**

Posición: Horizontal invertida.

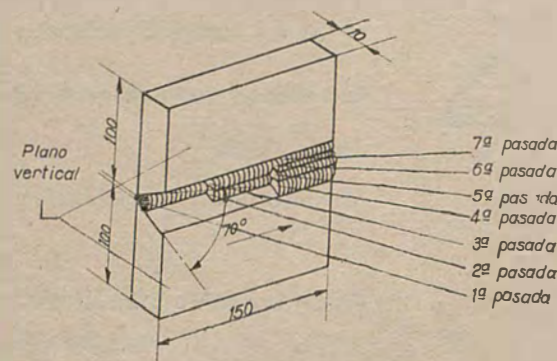
Diámetro electrodos: 2 mm.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Material: Acero normal de construcción
de 2 mm. de espesor.

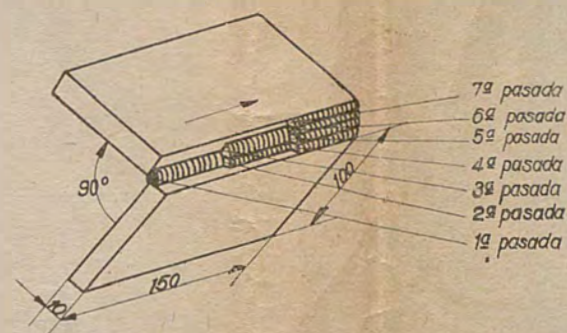
FASE DE SECTOR

PRIMERA PRUEBA. — Soldadura a tope, horizontal en plano vertical (en cornisa).



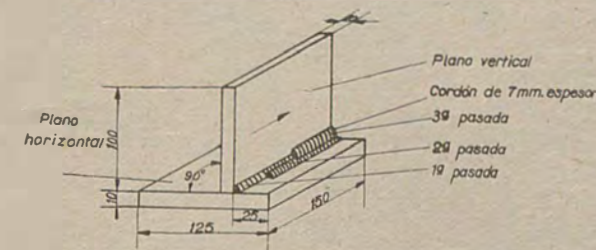
Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.
Tipo de unión: A tope, bordes en chaflán para V de 70°.
Posición: Horizontal en plano vertical (en cornisa).
Número de pasadas: Siete pasadas estrechas.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 150 mm; 2.ª y 3.ª pasadas, 100 mm; 4.ª, 5.ª, 6.ª y 7.ª pasadas, 50 mm.
Diámetro de los electrodos: 1.ª pasada, 3,25 mm; restantes pasadas, 4 mm.

SEGUNDA PRUEBA. — Soldadura en cornisa de ángulo exterior.



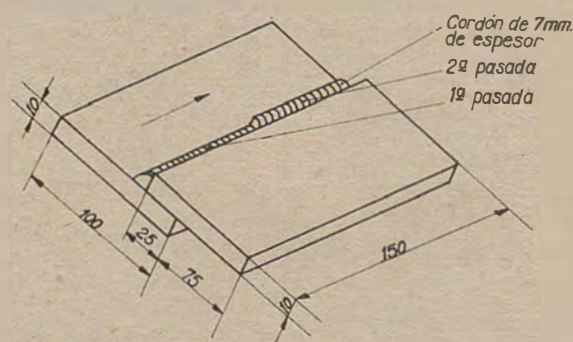
Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.
Tipo de unión: En ángulo exterior, bordes rectos.
Posición: Horizontal en cornisa.
Número de pasadas: Siete pasadas estrechas.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 150 mm; 2.ª y 3.ª pasadas, 100 mm; 4.ª, 5.ª, 6.ª y 7.ª pasadas, 50 mm.
Diámetro de los electrodos: 1.ª pasada, 3,25 mm; restantes pasadas, 4 mm.

TERCERA PRUEBA. — Soldadura en ángulo interior, sobre un plano horizontal y otro vertical.



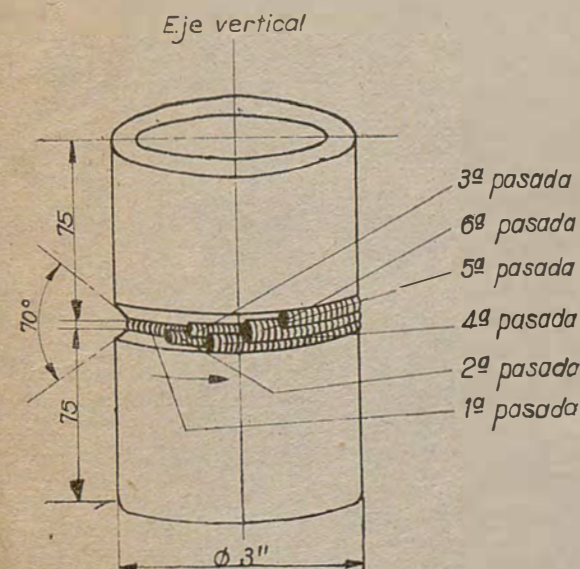
Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.
Tipo de unión: Angulo interior, bordes rectos.
Posición: Sobre un plano horizontal y otro vertical.
Número de pasadas: Tres pasadas estrechas.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 150 mm; 2.ª pasada, 100 milímetros; 3.ª pasada, 50 mm.
Diámetro de los electrodos: 3,25 mm.

CUARTA PRUEBA. — Soldadura en solape de planos horizontales.



Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.
Tipo de unión: En solape, bordes rectos.
Posición: Planos horizontales.
Número de pasadas: Tres.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 150 mm; 2.ª pasada, 100 milímetros; 3.ª pasada, 50 mm.
Diámetro de los electrodos: 3,25 mm.

QUINTA PRUEBA. — Soldadura a tope, de tubos verticales (en cornisa)

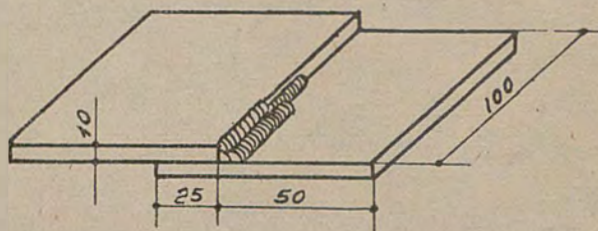
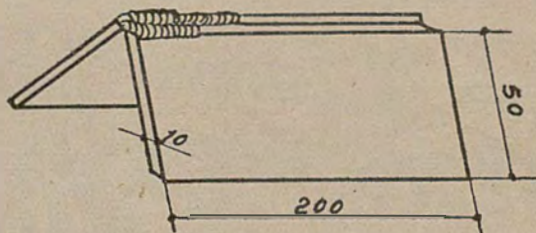


Material: Tubos de acero normal de construcción de 3".
Tipo de unión: A tope en cornisa, bordes en chaflán para V de 70°.
Posición: Horizontal en cornisa.
Número de pasadas: Seis pasadas estrechas.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 315° de cordón circular; 2.ª pasada, 300° de cordón circular; 3.ª pasada, 285° de cordón circular; 4.ª pasada, 270° de cordón circular; 5.ª pasada, 255° de cordón circular; 6.ª pasada, 240° de cordón circular.
Diámetro de los electrodos: 3,25 mm.

FASE PROVINCIAL: PRIMERA PRUEBA. —

Soldadura a solape horizontal.

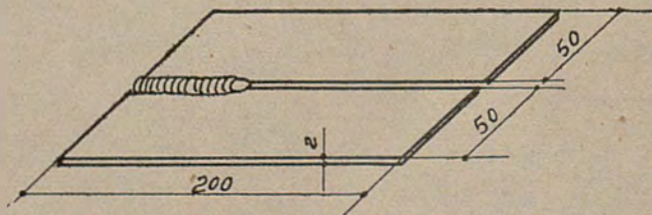
Posición: Horizontal.

Diámetro electrodos: Primera pasada:
3,25 mm, pasadas sucesivas 4 mm.Tipo de unión: A solape con bordes rec-
tos.Número de pasadas: Tres pasadas estre-
chas.Material: Acero normal de construcción
de 10 mm de espesor.**SEGUNDA PRUEBA.—Soldadura en ángu-
lo exterior.**Posición: Horizontal sobre plano hori-
zontal.Diámetro electrodos: Primera pasada:
3,25 mm, pasadas sucesivas 4 mm.Tipo de unión: En ángulo exterior con
bordes rectos.Número de pasadas: Primera pasada
estrecha y las otras dos anchas.Material: Acero normal de construcción
de 10 mm de espesor.**TERCERA PRUEBA.—Soldadura horizontal
a tope.**

Posición: Horizontal.

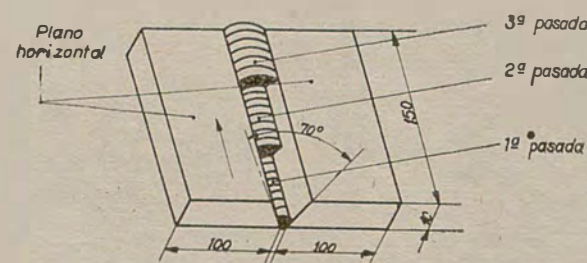
Diámetro electrodos: 2 mm.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Material: Acero normal de construcción
de 2 mm de espesor.

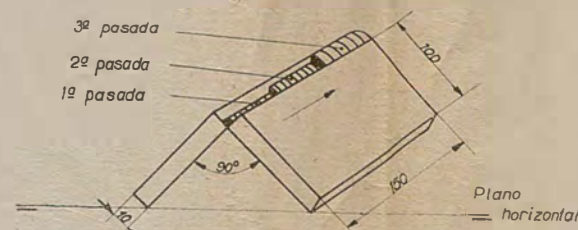
FASE DE SECTOR

PRIMERA PRUEBA. — Soldadura a tope, horizontal en plano horizontal (de piso).



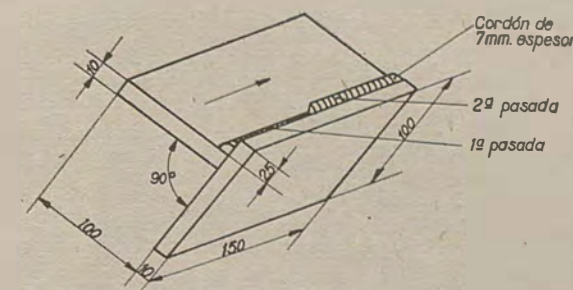
Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.
Tipo de unión: A tope, bordes en chaflán para V de 70°.
Posición: Horizontal en plano horizontal, (de piso)
Número de pasadas: Tres.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 150 mm; 2.ª pasada, 100 milímetros; 3.ª pasada, 50 mm.
Diámetro de los electrodos: 3,25 mm.

SEGUNDA PRUEBA. — Soldadura horizontal de ángulo exterior.



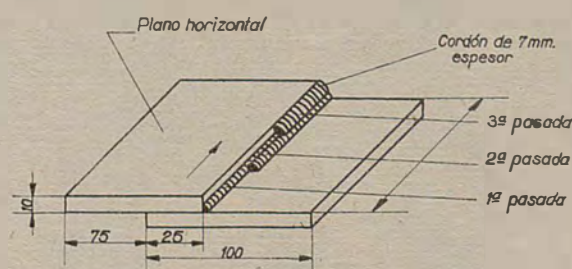
Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.
Tipo de unión: En ángulo exterior, bordes rectos.
Posición: Sobre lecho horizontal.
Número de pasadas: Tres.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 150 mm; 2.ª pasada, 100 milímetros; 3.ª pasada, 50 mm.
Diámetro de los electrodos: 1.ª pasada, 3,25 mm; 2.ª y 3.ª pasadas, 4 mm.

TERCERA PRUEBA. — Soldadura en ángulo interior, en lecho horizontal.



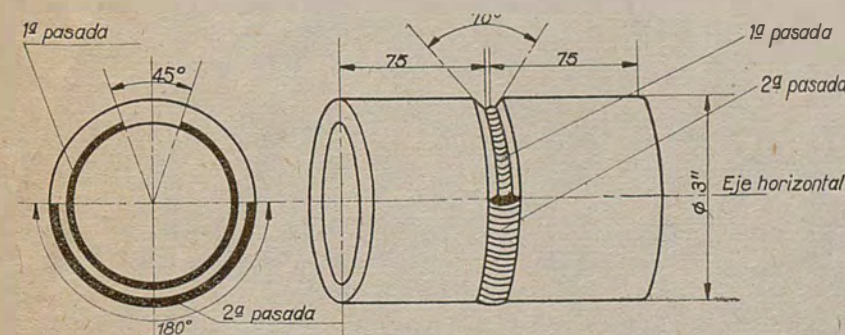
Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.
Tipo de unión: En ángulo interior, bordes rectos.
Posición: Sobre lecho horizontal.
Número de pasadas: Dos pasadas anchas, para cordón de 7 milímetros de espesor.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 150 mm; 2.ª pasada, 75 milímetros.
Diámetro de los electrodos: 1.ª pasada, 3,25 mm; 2.ª pasada, 4 mm.

CUARTA PRUEBA. — Soldadura en solape, sobre lecho horizontal.



Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.
Tipo de unión: En solape, bordes rectos.
Posición: Sobre lecho horizontal.
Número de pasadas: Dos pasadas anchas, para cordón de 7 milímetros de espesor.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 150 mm; 2.ª pasada, 75 milímetros.
Diámetro de los electrodos: 1.ª pasada, 3,25 mm; 2.ª pasada, 4 mm.

QUINTA PRUEBA. — Soldadura a tope de tubos horizontales.



Material: Tubos de acero normal de 3" de diámetro.
Tipo de unión: A tope, bordes en chaflán para V de 70°.
Posición: Sobre horizontal, girando los tubos.
Número de pasadas: Dos.
Longitud de las pasadas: 1.ª pasada, 315° de cordón circular; 2.ª pasada, 180° de cordón circular.
Diámetro de los electrodos: 1.ª pasada, 3,25 mm; 2.ª pasada, 4 mm.

FASE PROVINCIAL: PRIMERA PRUEBA. —

Soldadura vertical ascendente a doble cordón «A».

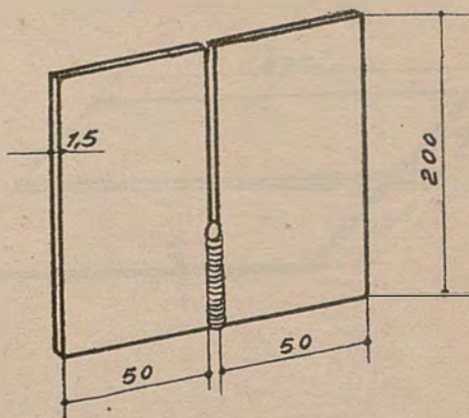
Posición: Vertical.

Diámetro de la varilla: 2 mm.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Método: Vertical ascendente a doble cordón «A».

Material: Acero normal de construcción de 1'5 mm de espesor.

**SEGUNDA PRUEBA.—Soldadura de techo.**

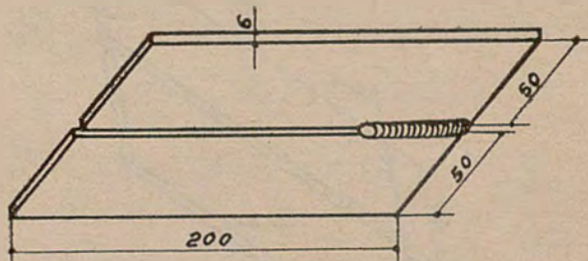
Posición: Horizontal invertida.

Diámetro de la varilla: 4 mm.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Método: De techo.

Material: Acero normal de construcción de 6 mm de espesor.

**TERCERA PRUEBA.— Soldadura vertical ascendente en ángulo interior.**

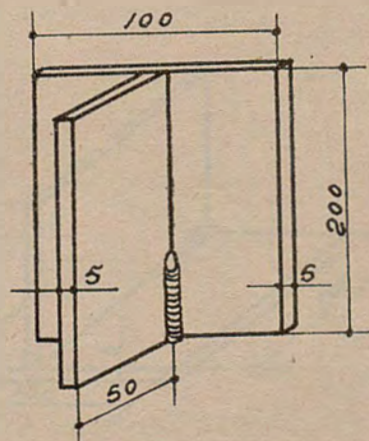
Posición: Vertical.

Diámetro de la varilla: 4 mm.

Tipo de unión: En ángulo interior con bordes rectos.

Método: Vertical ascendente.

Material: Acero normal de construcción de 5 mm de espesor.



FASE PROVINCIAL: PRIMERA PRUEBA. —

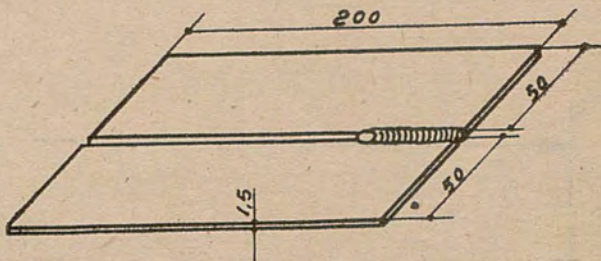
Soldadura horizontal a tope.

Posición: Horizontal en plano horizontal.

Diámetro de la varilla: 2 mm.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos

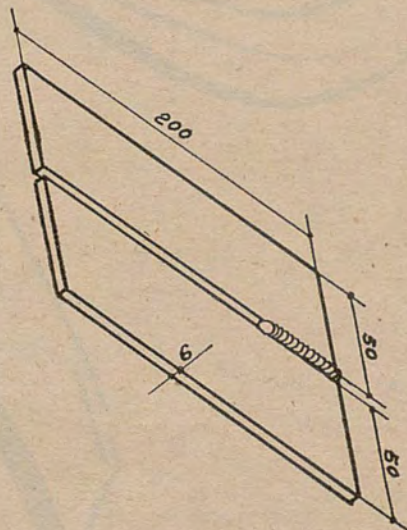
Método: Hacia la izquierda.

Material: Acero normal de construcción
de 1,5 mm de espesor.**SEGUNDA PRUEBA. — Soldadura semias-**
cendente.Posición: Inclineda 20 a 25° con el plano
horizontal.

Diámetro de la varilla: 4 mm.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Método: Hacia la izquierda.

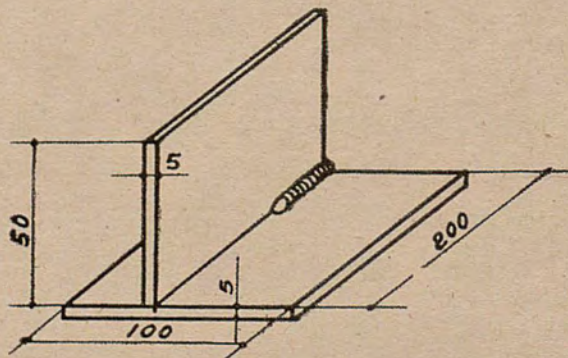
Material: Acero normal de construcción
de 6 mm de espesor.**TERCERA PRUEBA. — Soldadura en ángulo**
interior.

Posición: Horizontal.

Diámetro de la varilla: 4 mm.

Tipo de unión: En ángulo interior con
bordes rectos.

Método: Hacia la izquierda.

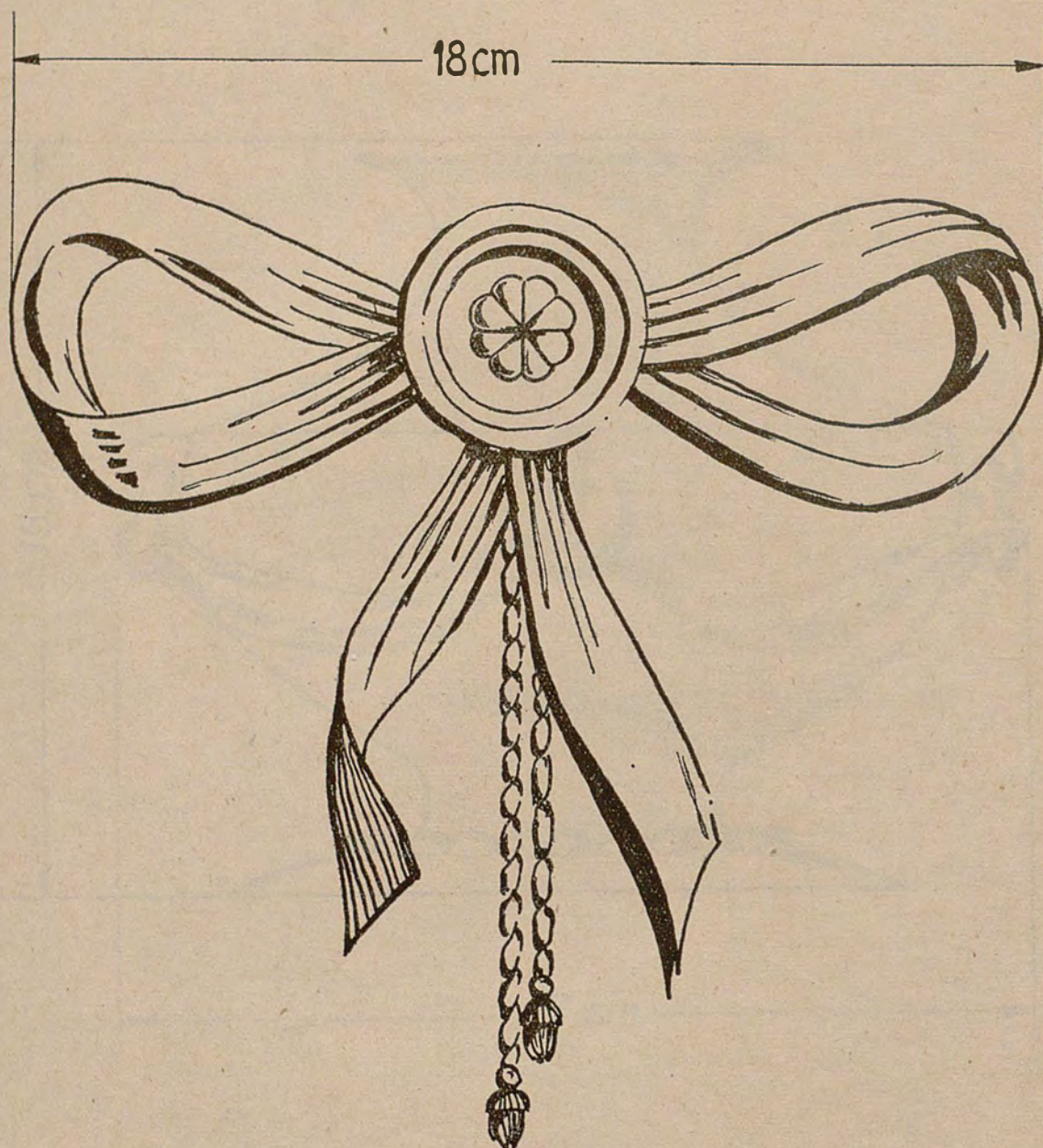
Material: Acero normal de construcción
de 5 mm de espesor.

F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

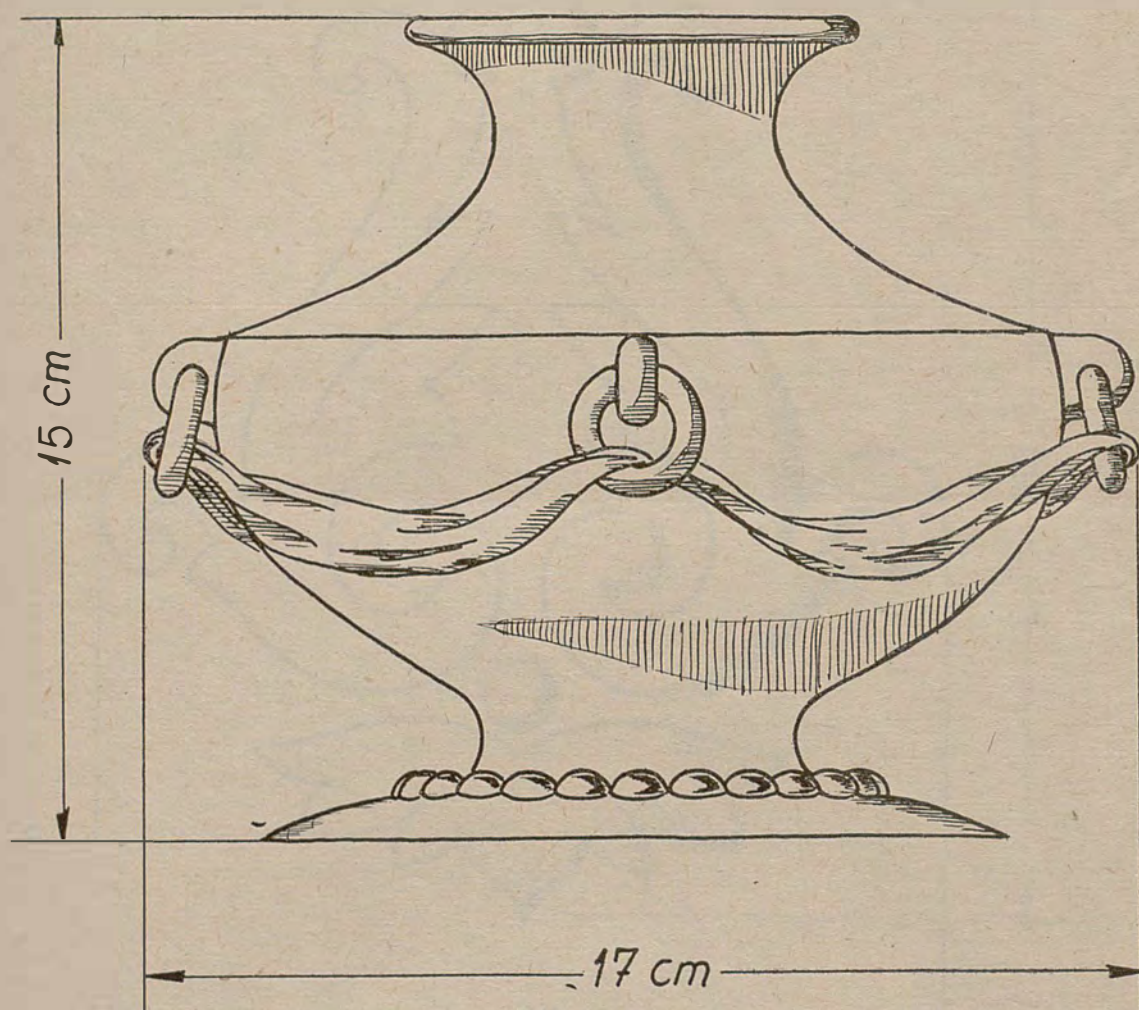
DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

TALLA EN MADERA

CATEGORIA **A**



FASE PROVINCIAL: LAZO.—Material: Madera de nogal. El concursante interpretará el dibujo sobre una tabla de 22 × 20 × 3 centímetros, dando una altura máxima al relieve de la talla 1'5 cm.



FASE DE SECTOR: JARRON.—Material: Madera de nogal. El ejercicio se realizará en «bajo relieve» con un máximo de 1,5 cm de relieve de la talla.

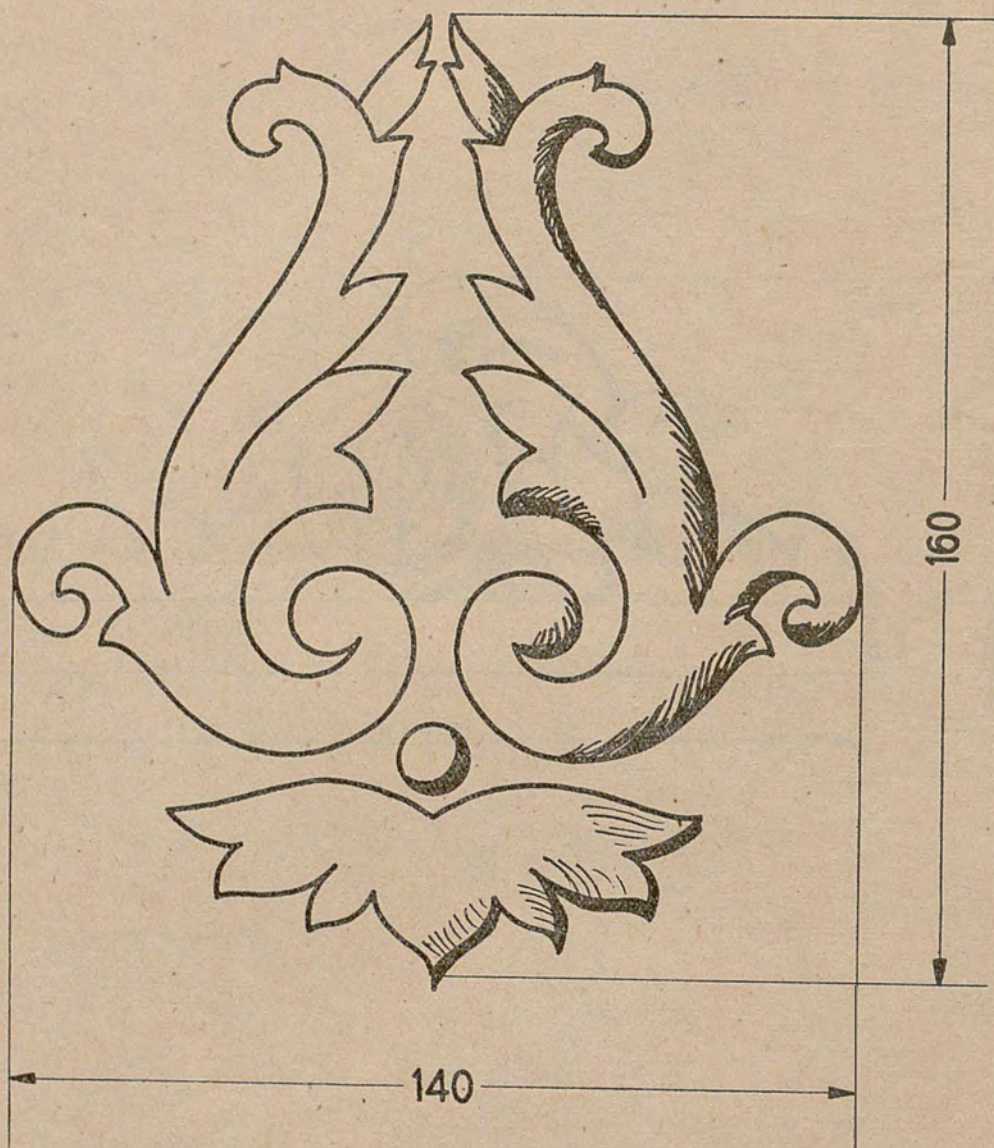
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

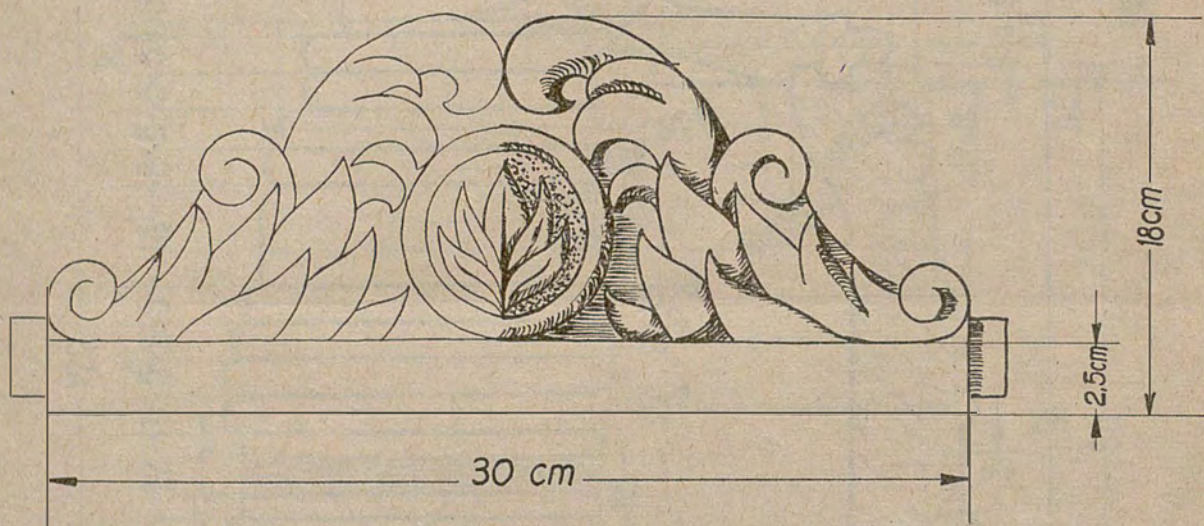
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

TALLA EN MADERA

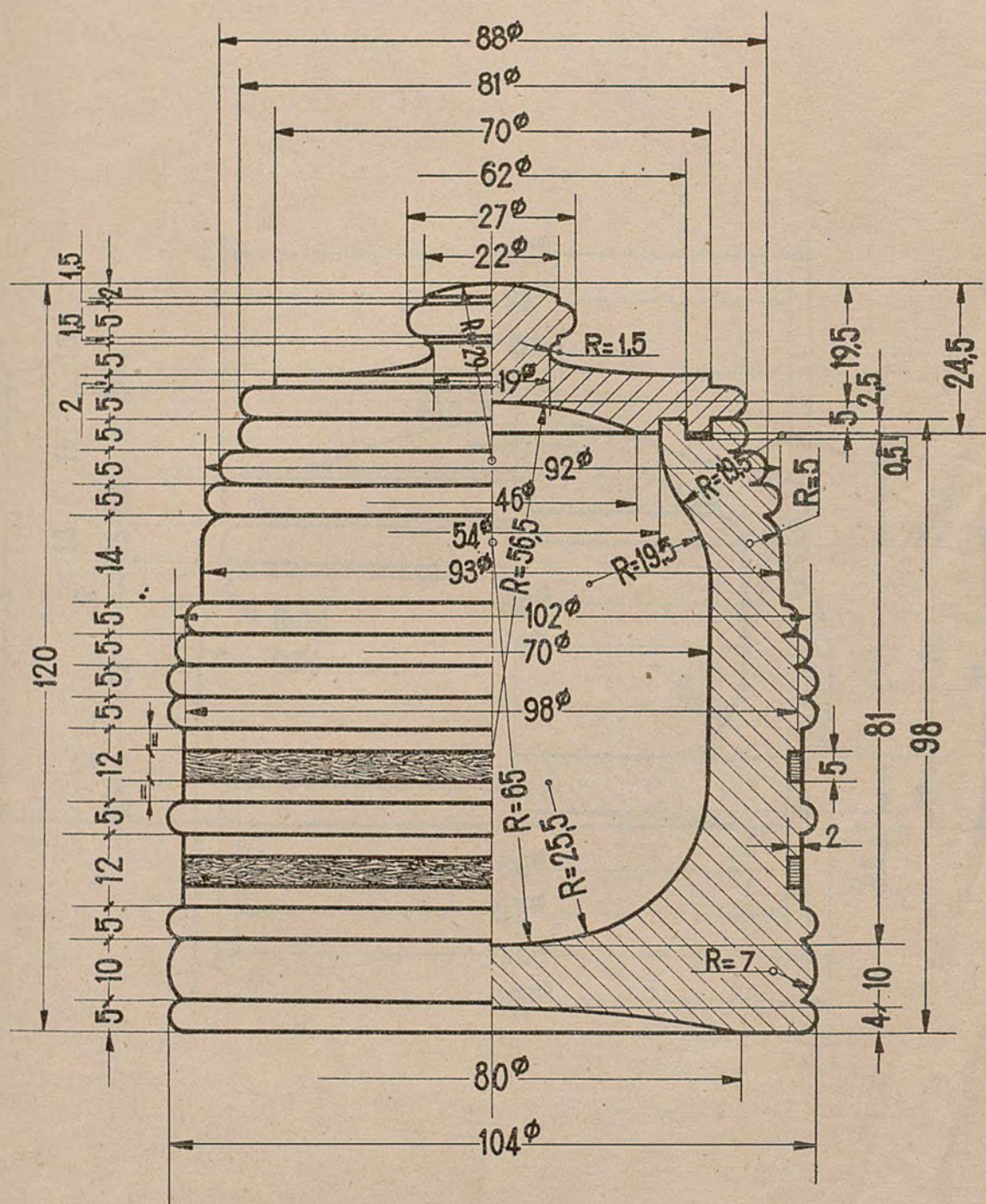
CATEGORIA B



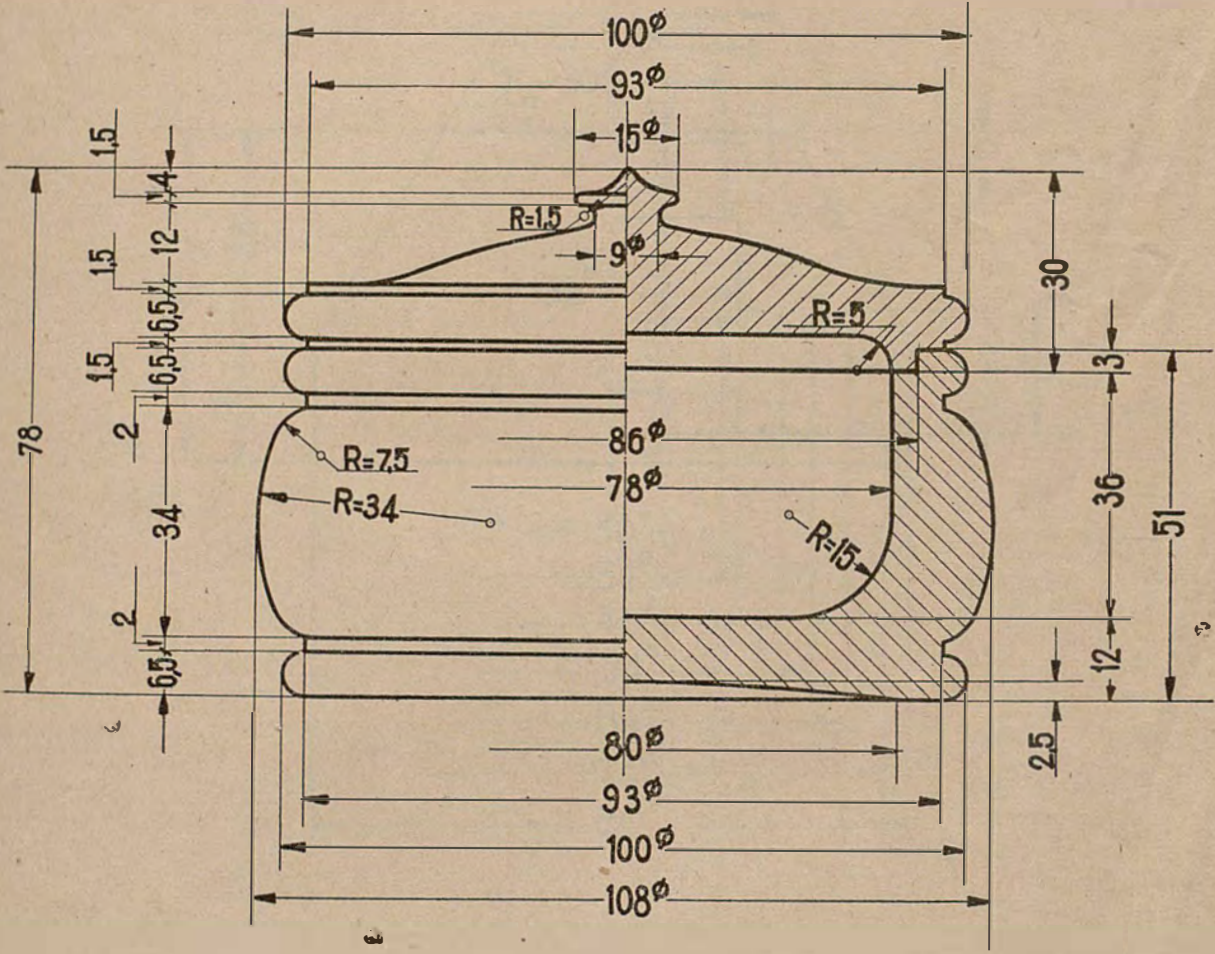
FASE PROVINCIAL: ADORNO.—Material: Madera de haya. Las cotas están señaladas en milímetros. El concursante interpretará en «bajo relieve» el dibujo sobre una tabla de $200 \times 180 \times 3$ cm.



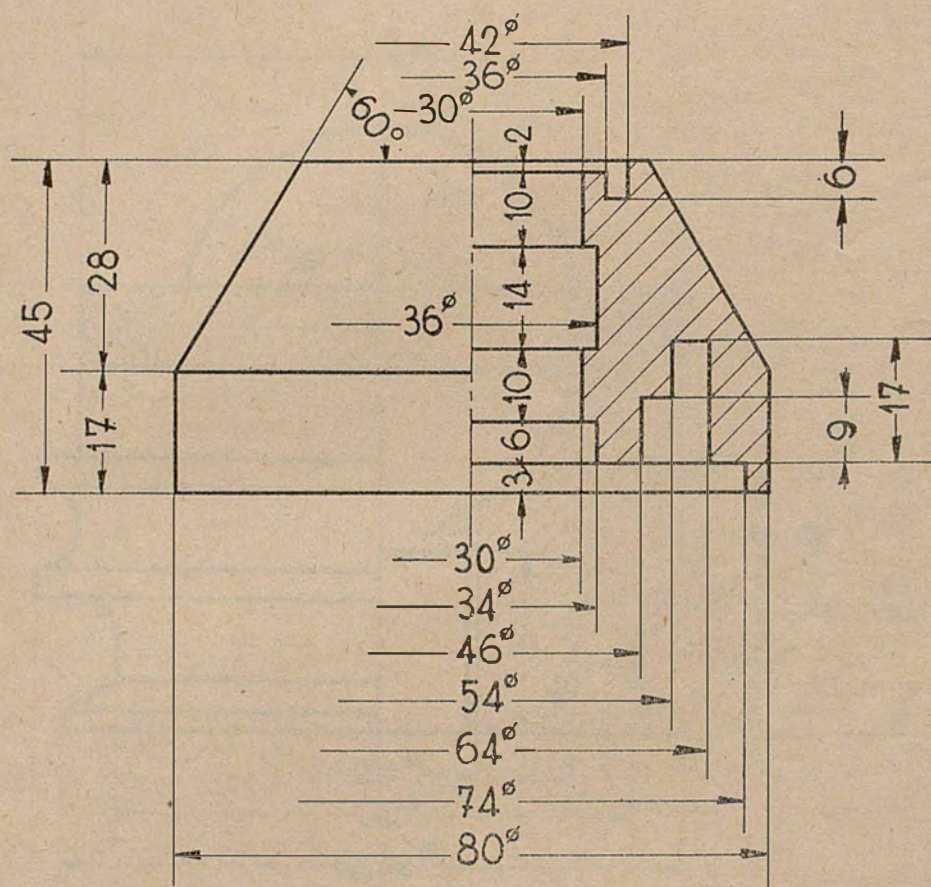
FASE DE SECTOR: REMATE DE RESPALDO DE SILLA. — Material: Madera de nogal. El concursante interpretará el dibujo ajustándose a la idea general que se le marca.



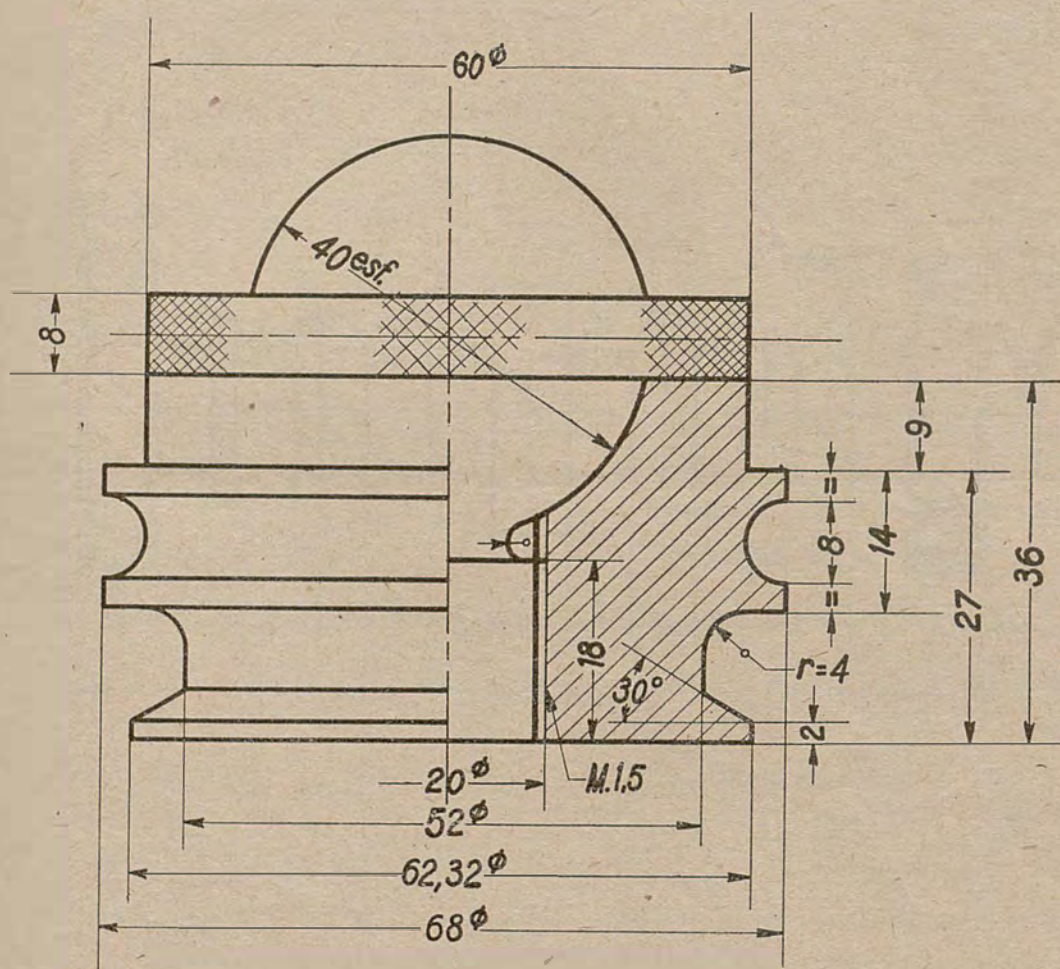
FASE PROVINCIAL: TABAQUERA.—Las dos franjas oscuras del dibujo son grecas embutidas. Las cotas están dadas en milímetros. Los radios se acotan a título informativo, sin que se exija extraordinaria precisión en ellos.

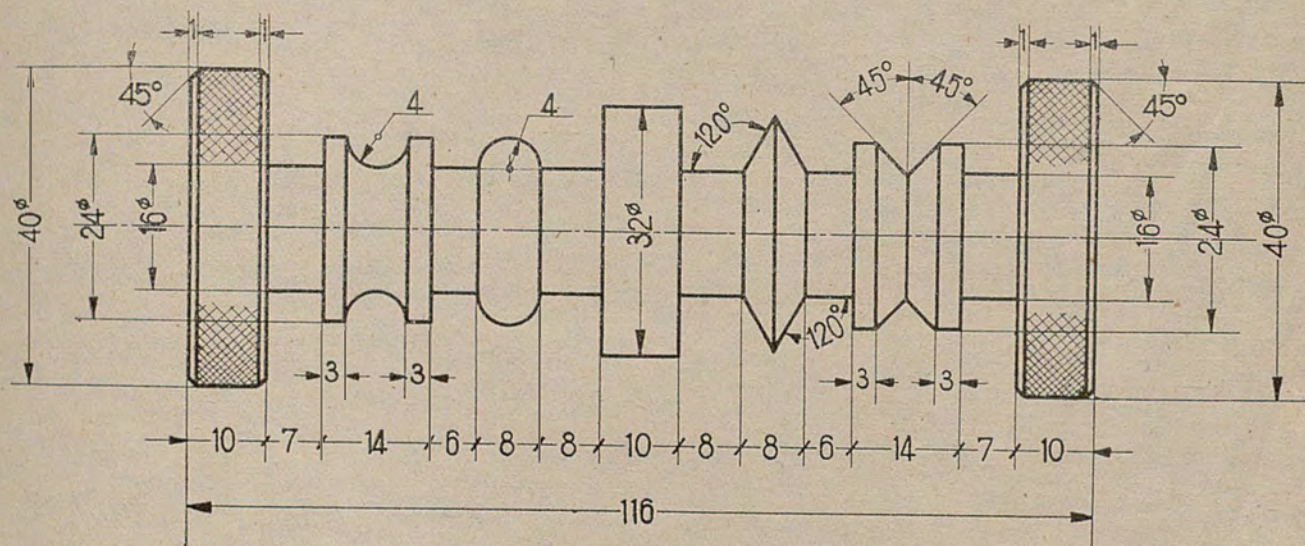


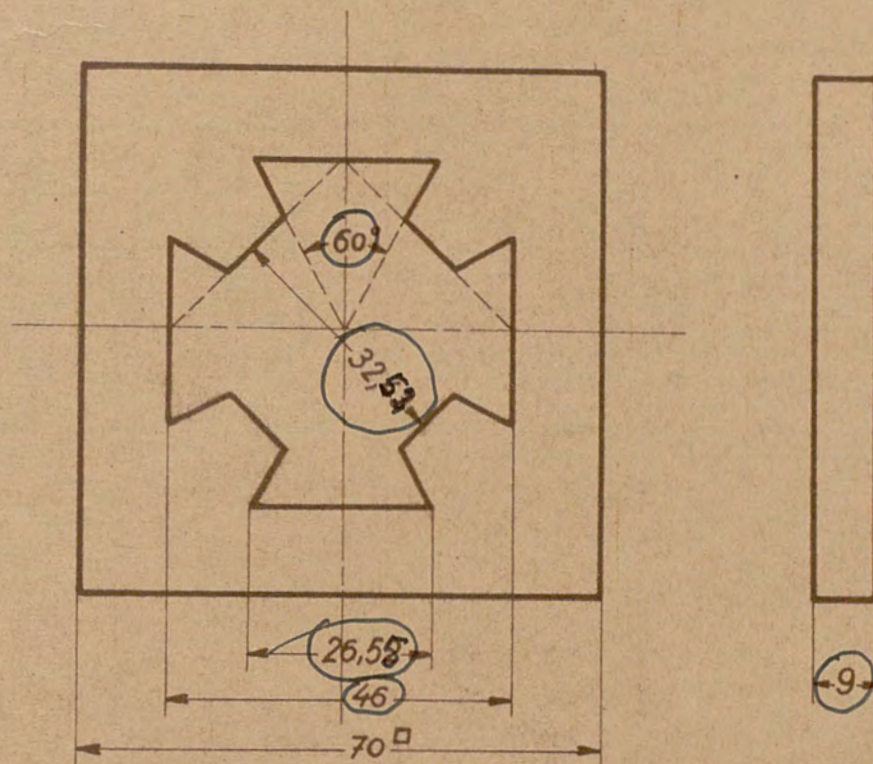
FASE PROVINCIAL: CAJA. — Las cotas están indicadas en milímetros. Los radios se acotan a título informativo, sin que se exija extraordinaria precisión en ellos.



FASE PROVINCIAL: CILINDRO Y CONO TALADRADO Y RANURADO.—Material: Acero suave.
Será considerado meritoriamente el hecho de que el concursante se prepare las herramientas especiales que pueda necesitar para la parte interior del trabajo.



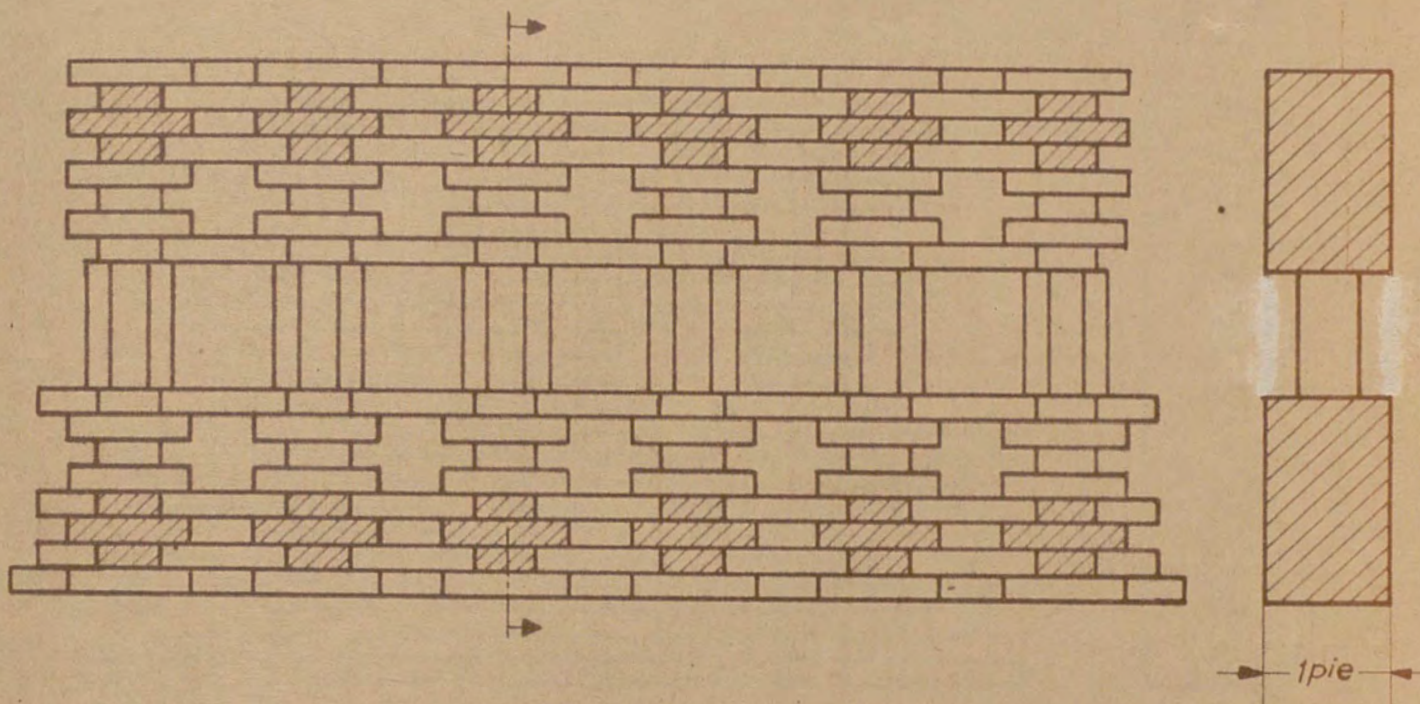


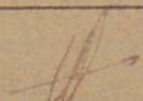


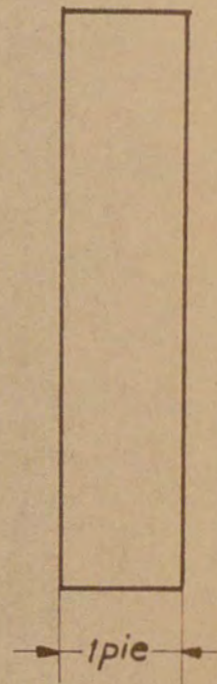
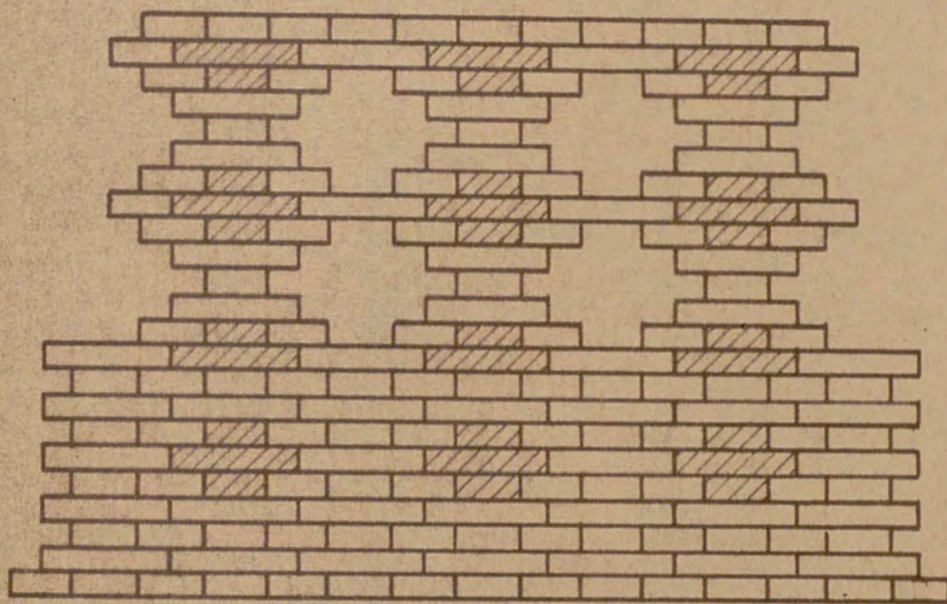
32.52

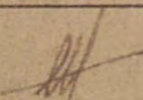
26.55

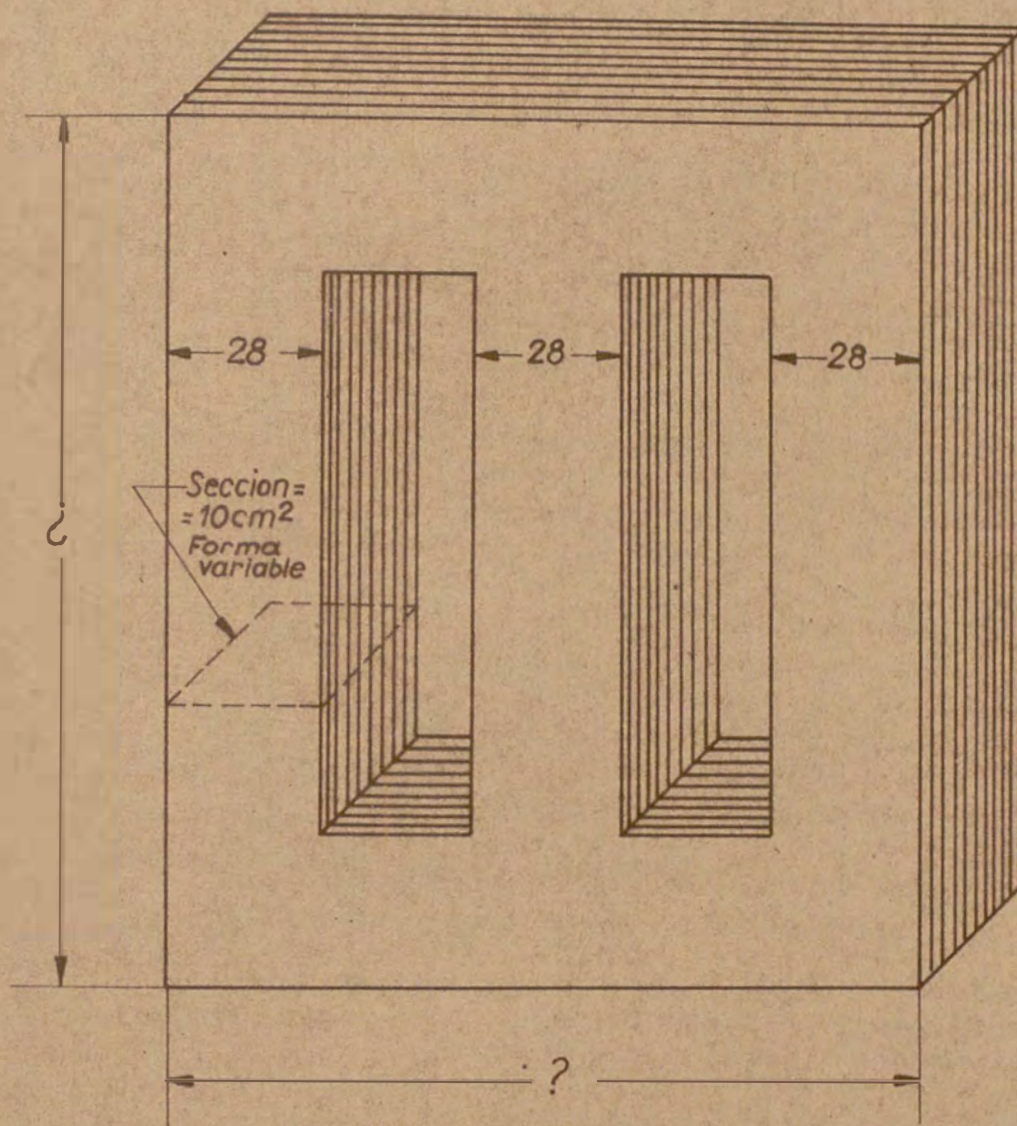
	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Novbre-55	AF Buendía		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala				IX CONCURSO (FASE NACIONAL) AJUSTE (Categoría B)
1:1			Cruz	



	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviembre 55	A. Martinez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	Balaustrada			IX CONCURSO (FASE NACIONAL) ALBAÑILERIA (Categoría A)

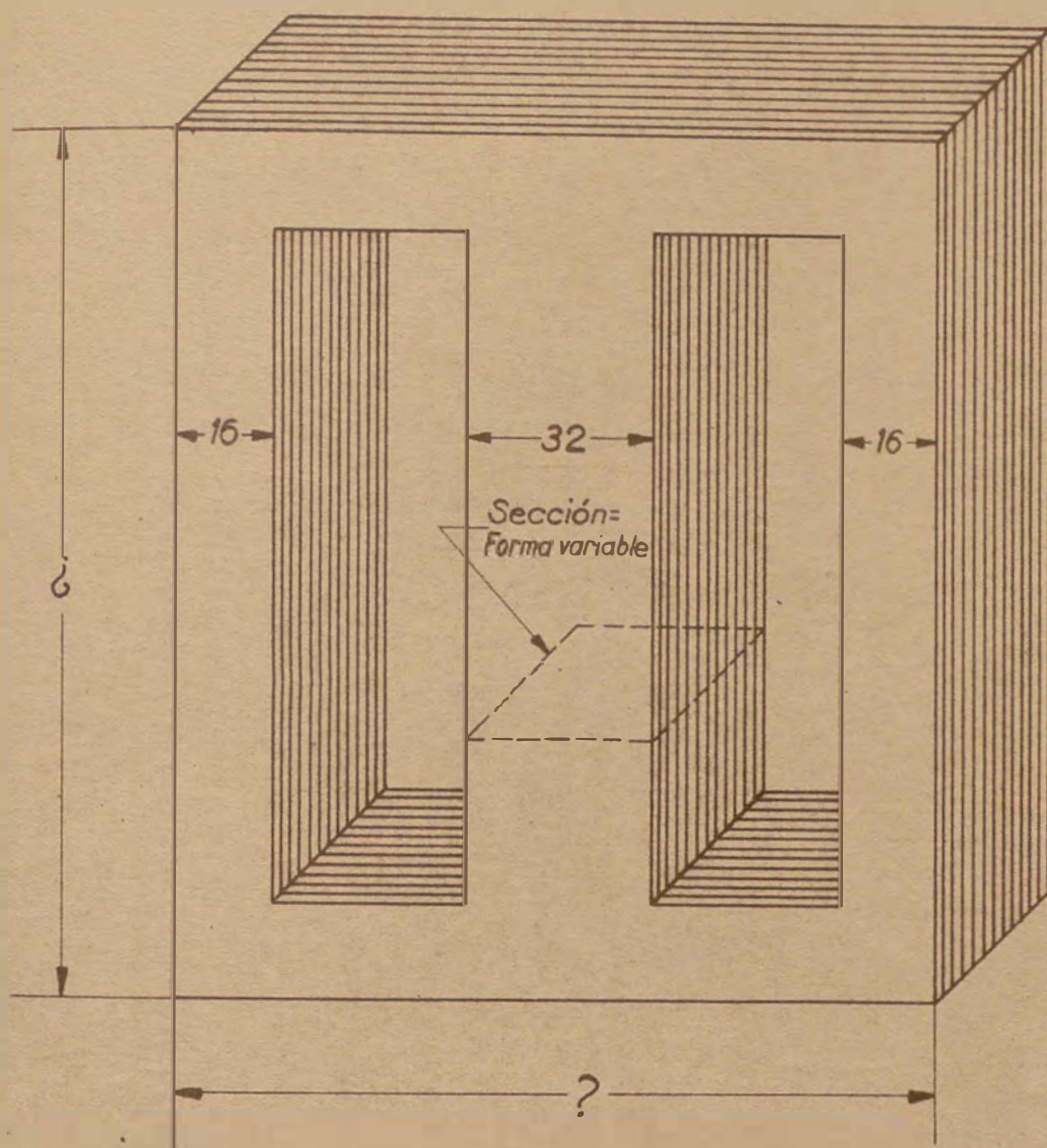


	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviembre 55	A. Martinez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	Balaustrada			IX CONCURSO (FASE NACIONAL) ALBAÑILERIA (Categoría B)



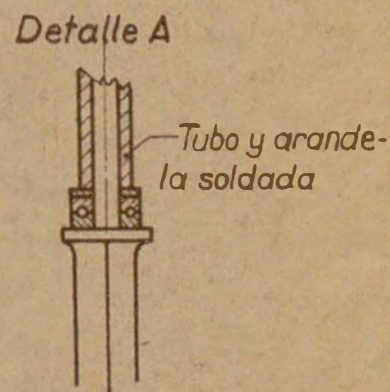
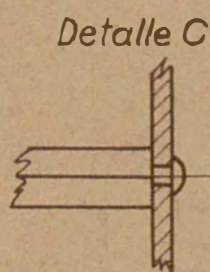
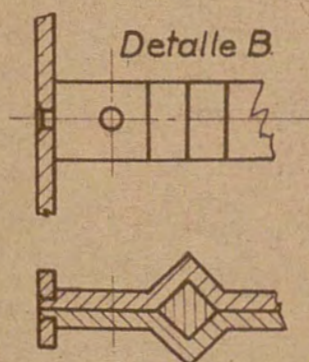
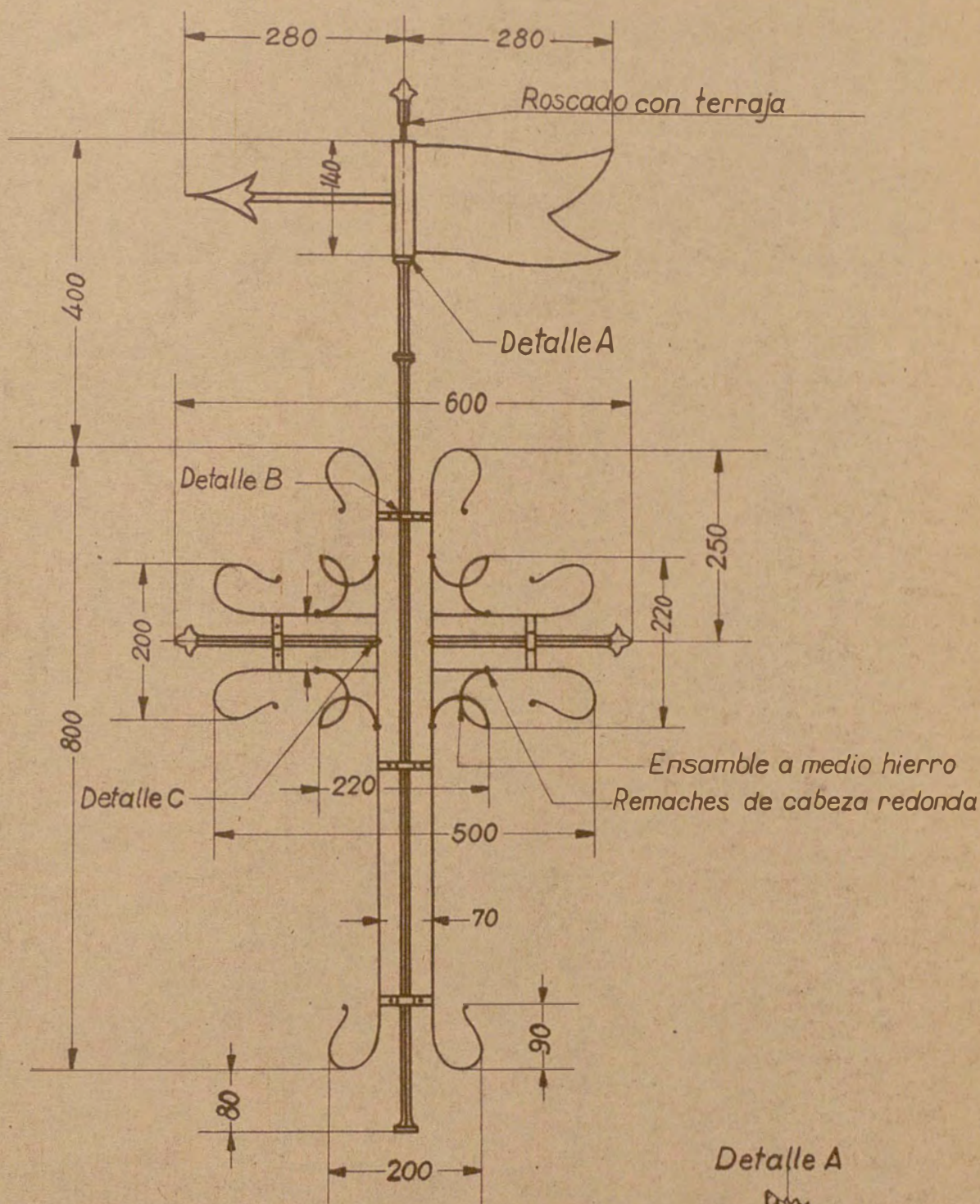
Medidas a elección del concursante. Cotas en m.m.

	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviembre 55	A. Martinez		
Comprobado				
Escala	<i>Transformador III</i>			IX CONCURSO (FASE NACIONAL) BOBINADORES (categoría A)



Medidas a elección del concursante. Cotas en m.m.

	Fecha	Nõmbre	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica	
Dibujado	Noviembre 55	A.Martinez		
Comprobado	id		IX CONCURSO (FASE NACIONAL) BOBINADORES (Categoría B)	
Escala	Transformador I			

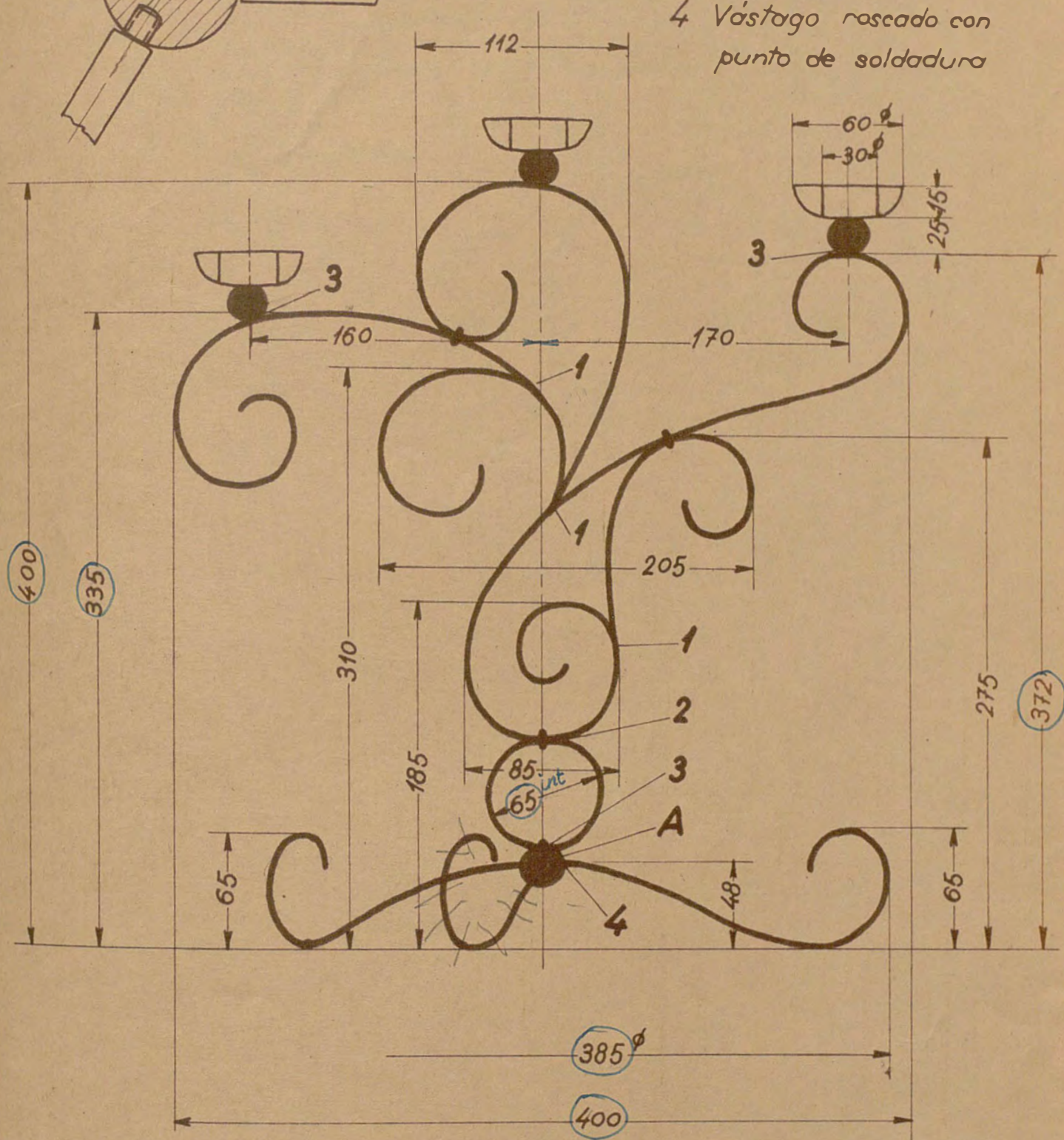


	Fecha	Nombre	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviembre 55	A. Martinez	
Comprobado	id.	E. Serrano	
Escala	Cruz - veleta		IX CONCURSO (FASE NACIONAL) CERRAJERIA (Categoría A)
1:8			

Detalle A

Redondo de 8 mm ϕ

- 1 Soldaduras
- 2 " y lazo
- 3 Remache y soldadura
- 4 Vástago roscado con punto de soldadura



	Fecha	Nombre
Dibujado	Novbre-55	AF. Buendía
Comprobado	id	E. Serrano

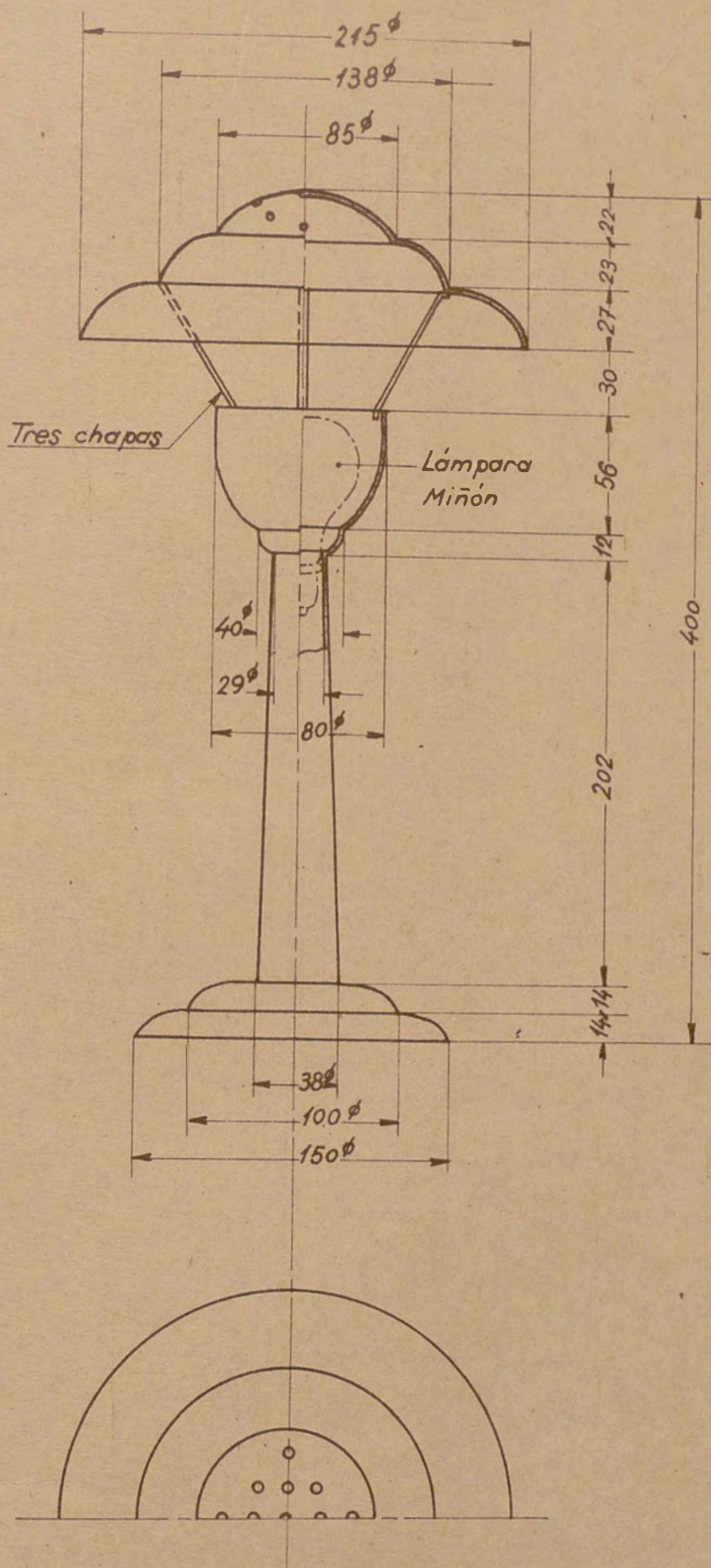
Jefatura Central de Trabajo
FRENTE DE JUVENTUDES
Asesoría Técnica

Escala

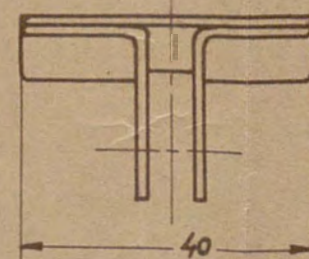
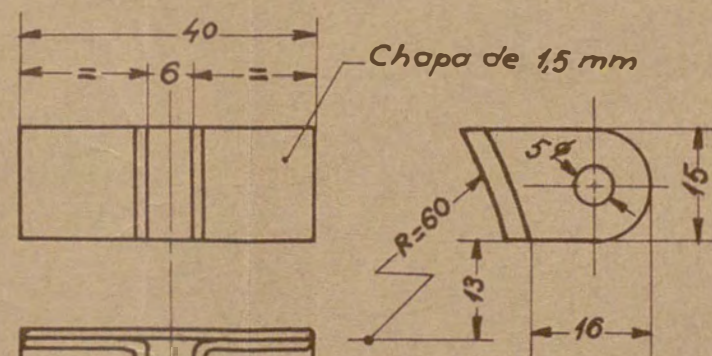
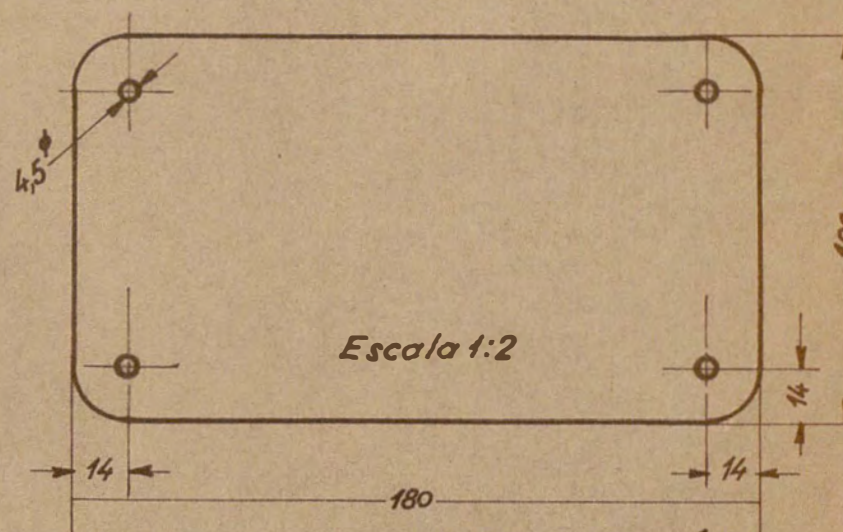
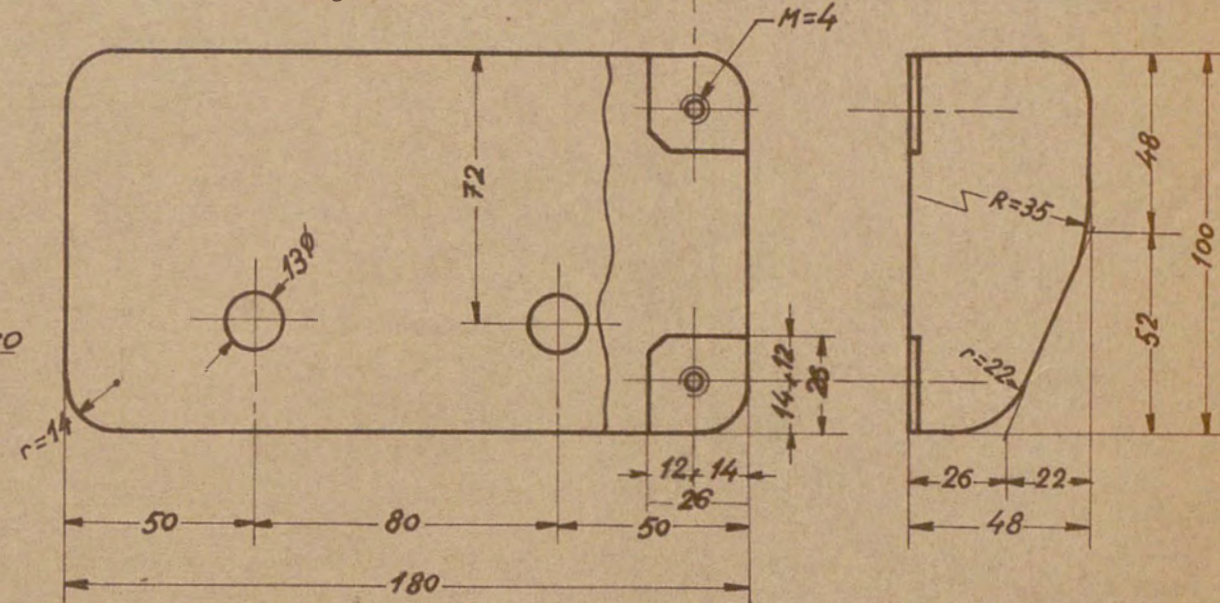
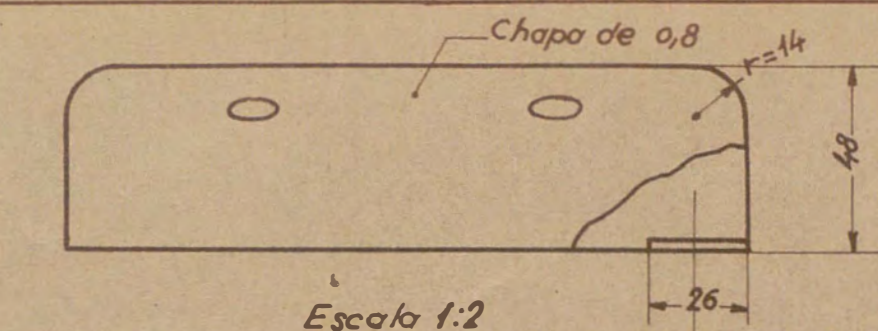
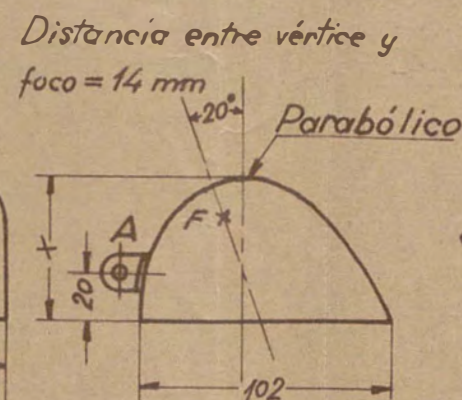
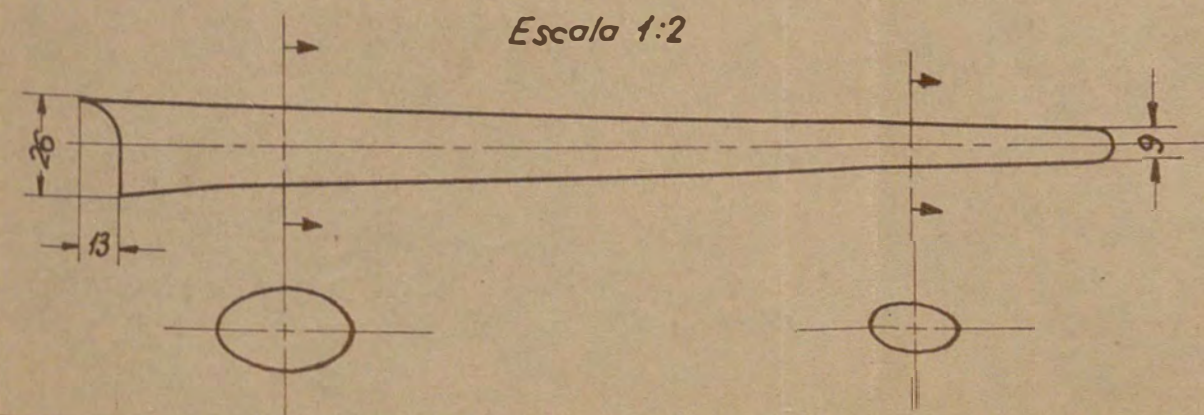
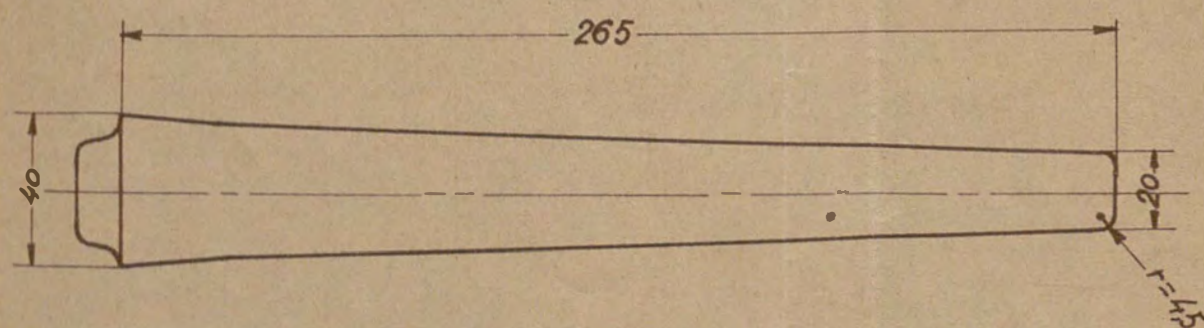
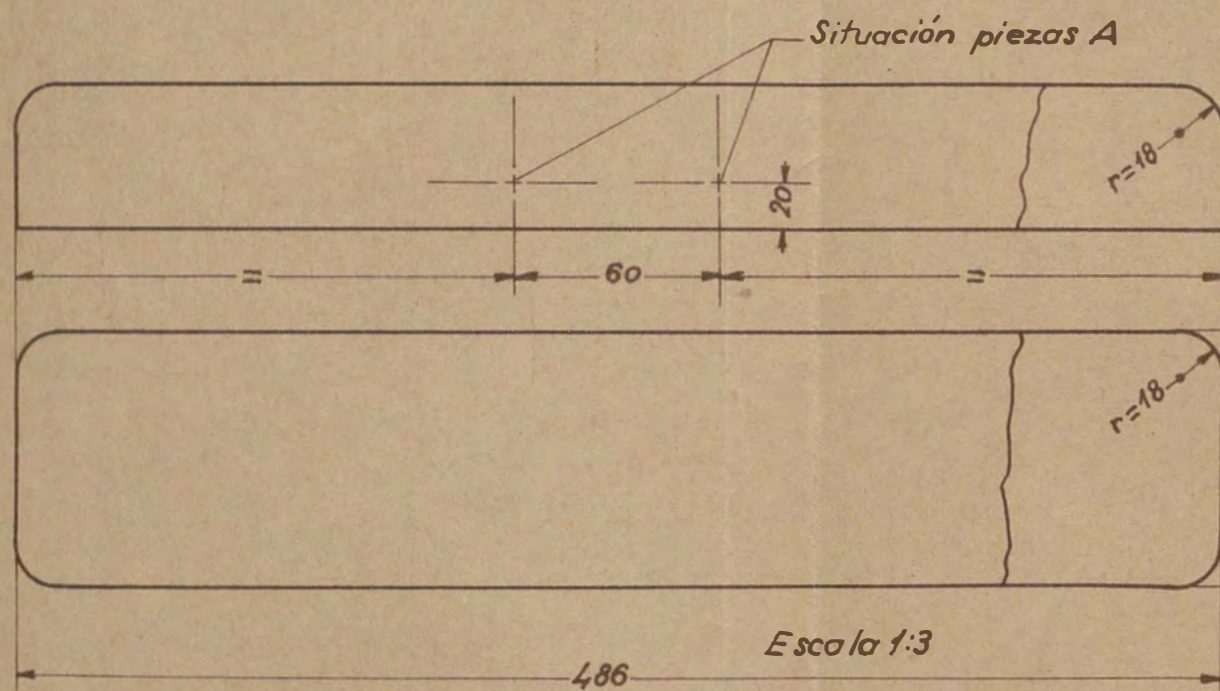
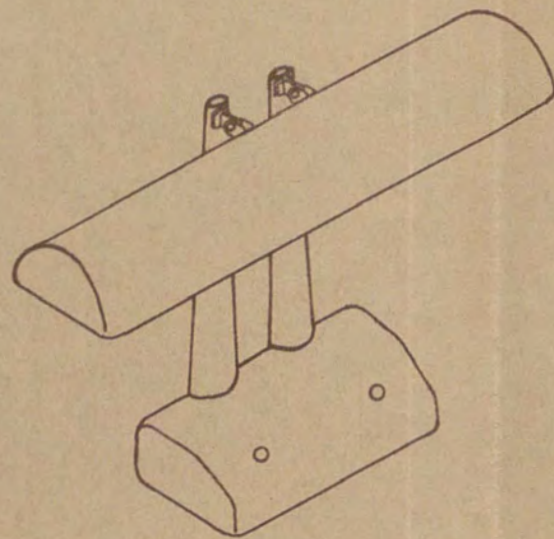
1:3
1:1

Candelabro

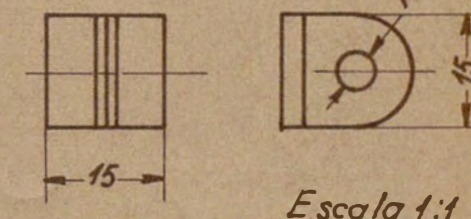
IX CONCURSO (FASE NACIONAL)
CERRAJERIA (Categoría B)



Dibujado Comprobado	Fecha Novbre-55 id	Nombre AF Buendía E. Serrano		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica	
Escala 1:3	Lámpara de mesa			IX CONCURSO (FASE NACIONAL) CHAPISTERIA (Categoría A)	

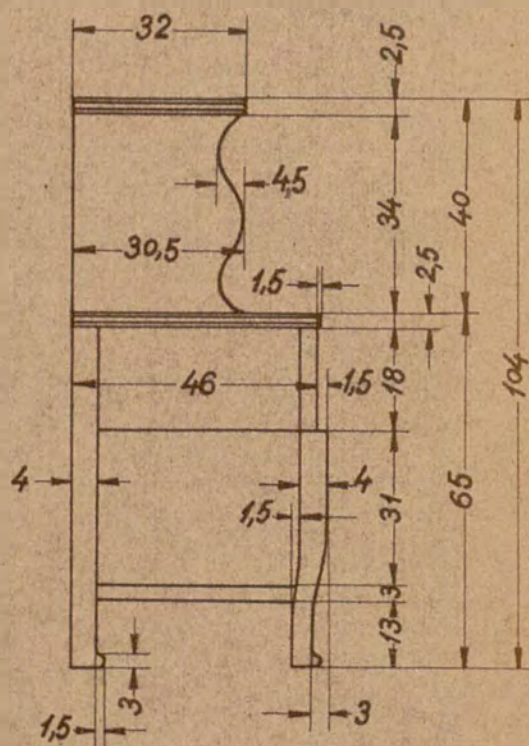
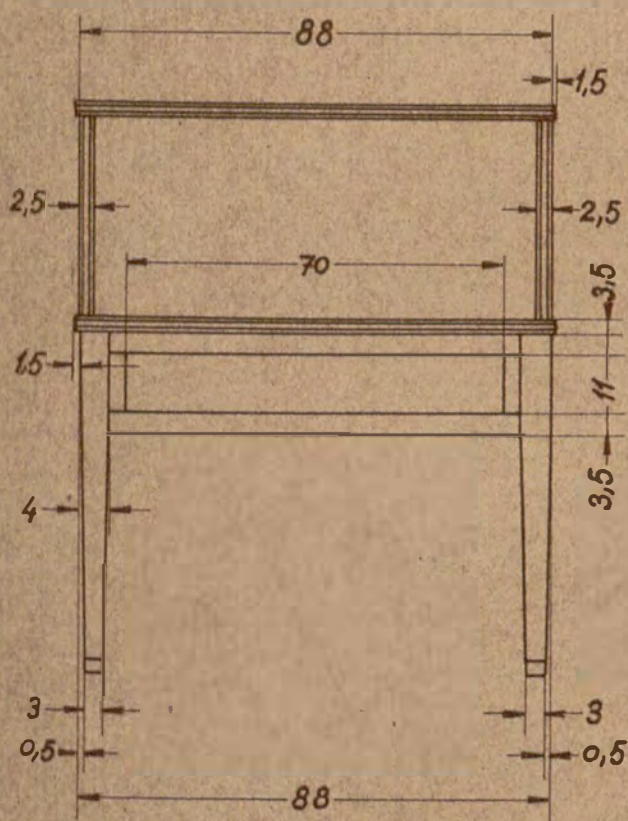
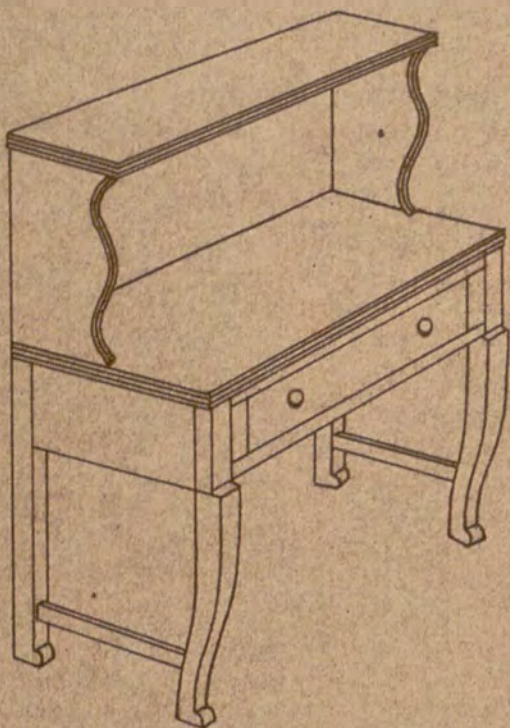


Esca la 1:1



	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Novbre-55	AF. Buendía		
Comprobado	id	E. Serrano		
Escala	<i>Lámpara fluorescente</i>			IX CONCURSO (FASE NACIONAL) CHAPISTERIA (Categoría B)
Varias				

Lámpara fluorescente



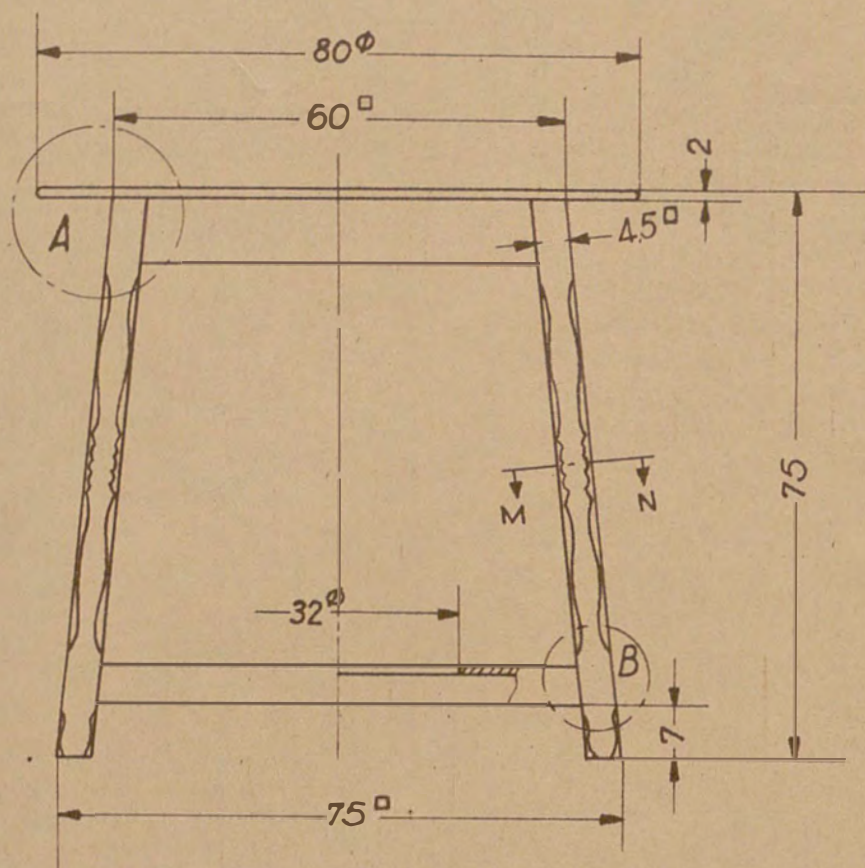
	Fecha	Nombre
Dibujado	Oct bre-55	A.F. Buendía
Comprobado	id.	E. Serrano

Escala
1:14

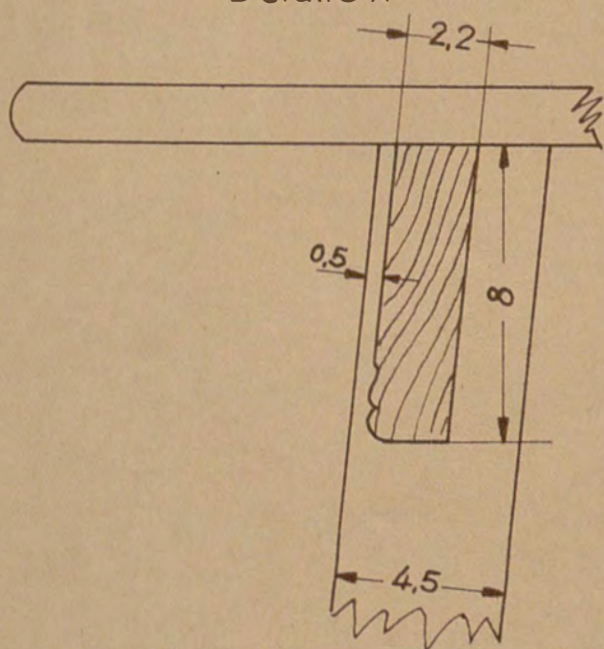
Mueble auxiliar

Jefatura Central de Trabajo
FRENTE DE JUVENTUDES
Asesoría Técnica

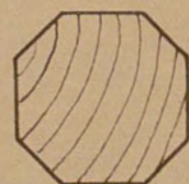
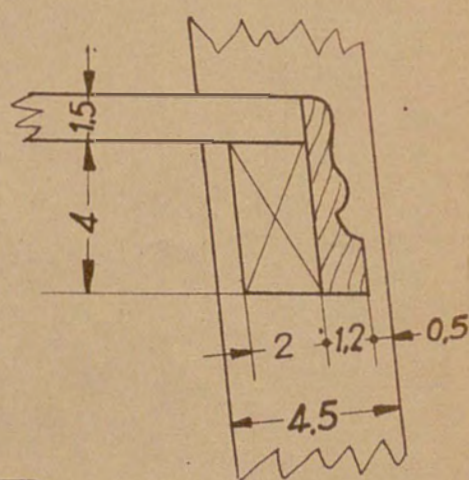
IX CONCURSO (FASE NACIONAL)
EBANISTERIA (Categoría A)



Detalle A

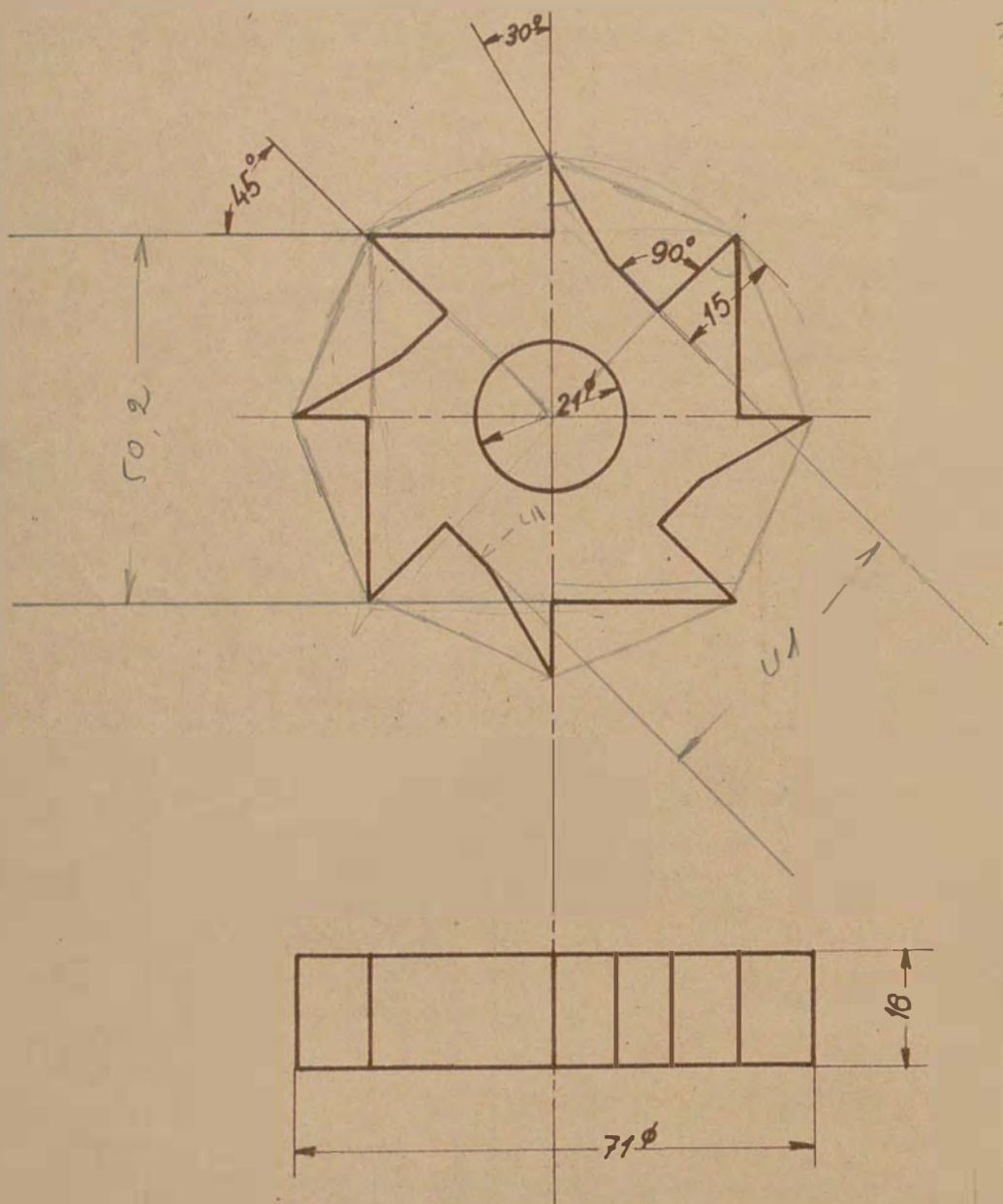


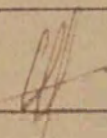
Detalle B

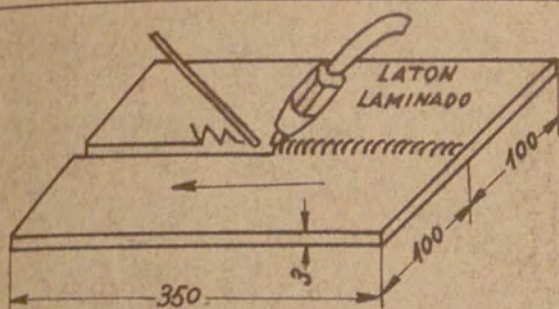


Sección MN

Dibujado Comprobado	Fecha Noviembre 55 id.	Nombre Martínez E. Serrano	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Escala 1:10	Mesa camilla		IX CONCURSO (FASE NACIONAL) EBANISTERIA (Categoría B)



	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Novbre-55	A.F. Buendía		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala				IX CONCURSO (FASE NACIONAL) FRESA (Categoría B)
1:1				



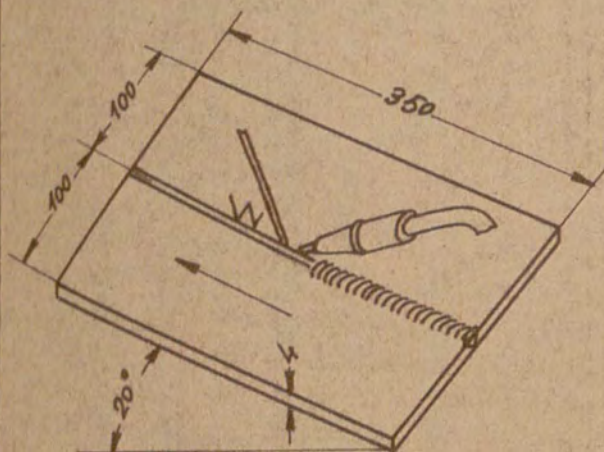
PRIMERA PRUEBA.- Soldadura a tope en plano horizontal.

MATERIAL.- Latón laminado de 3 mm. espesor

TIPO DE UNION.- A tope con bordes rectos

POSICION.- Horizontal

VARILLA.- Latón laminado de 2 mm. de diámetro



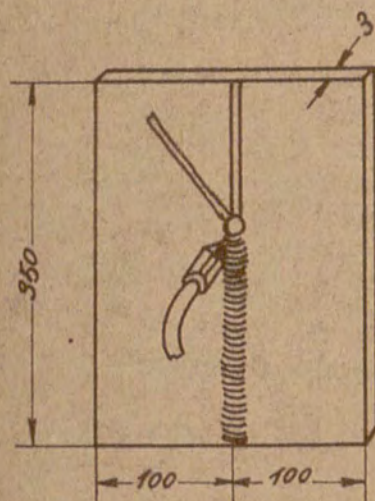
SEGUNDA PRUEBA.- Soldadura a tope en plano semiascendente.

MATERIAL.- Acero normal de construcción de 4 mm. de espesor

TIPO DE UNION.- A tope con bordes rectos

POSICION.- Semiascendente formando 20° con la horizontal

VARILLA.- Acero extrasuave de 2 a 3 mm. de diámetro



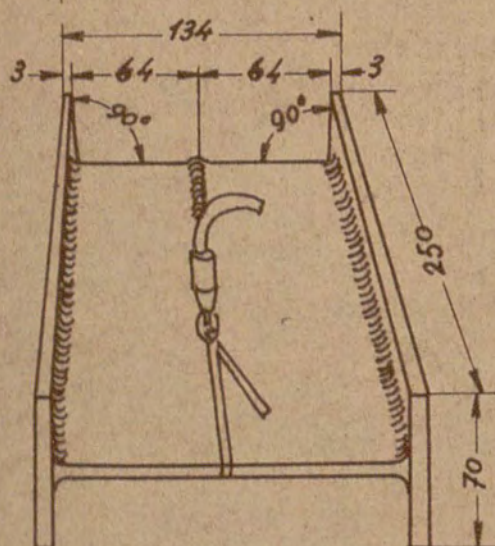
TERCERA PRUEBA.- Soldadura a tope a doble cordón A, vertical ascendente

MATERIAL.- Chapa de acero normal de construcción de 3 mm. de espesor

TIPO DE UNION.- A tope con bordes rectos

POSICION.- Vertical

VARILLA.- Acero extrasuave de 2 mm. diámetro



CUARTA PRUEBA.- Soldadura de varias chapas formando un perfil de doble T

MATERIAL.- Acero normal de construcción de 3 mm. de espesor

TIPOS DE UNION.- En ángulo interior y a tope

POSICION.- Se tomará siempre la posición horizontal para cada cordón de soldadura

VARILLA.- Acero extrasuave de 2 mm. de diámetro

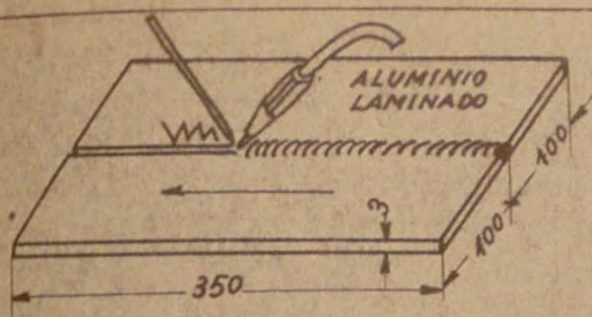
	Fecha	Nombre
Dibujado	Novbre-55	A.F. Buendía
Comprobado	id.	E. Serrano

Jefatura Central de Trabajo
FRENTE DE JUVENTUDES
Asesoría Técnica

·Escala

Soldadura oxiacet.ª

IX CONCURSO (FASE NACIONAL)
SOLDADURA (Categoría B)



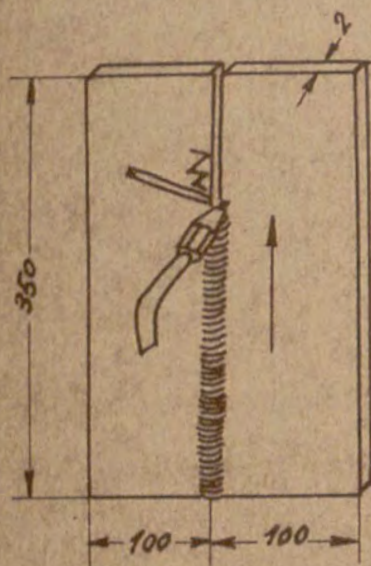
PRIMERA PRUEBA.— Soldadura a tope en - pleno horizontal

Material: Aluminio laminado de 3 mm. de espesor

Tipo de unión: A tope con bordes rectos

Posición: Horizontal

Varilla: Aluminio laminado de 2 ó 3 mm. de diámetro



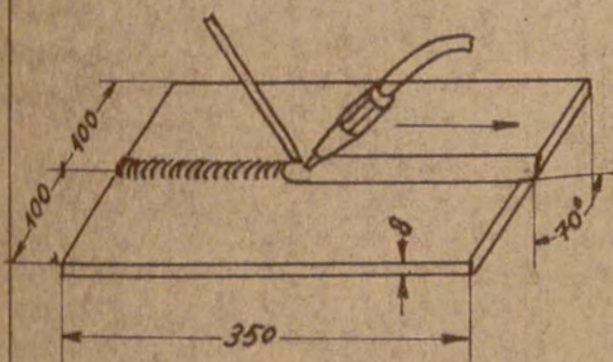
SEGUNDA PRUEBA.— Soldadura a tope a doble cordón A, vertical ascendente

Material: Chapa de acero normal de construcción de 2 mm. de espesor

Tipo de unión: A tope con bordes rectos

Posición: Vertical

Varilla: Acero extrasuave de 2 mm. de diámetro



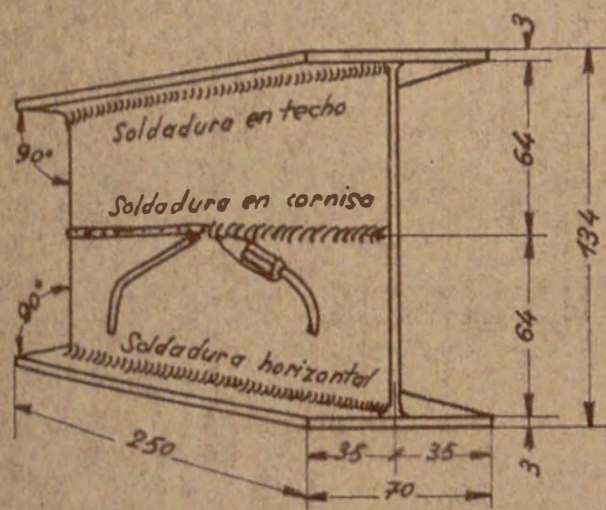
TERCERA PRUEBA.— Soldadura a tope horizontal hacia la derecha

Material: Chapa de acero normal de construcción de 8 mm. de espesor

Tipo de unión: A tope con bordes chaflados a 70°

Posición: Horizontal

Varilla: Acero extrasuave de 4 mm. de diámetro



CUARTA PRUEBA.— Soldadura de varias chapas formando un perfil doble T

Material: Acero normal de construcción de 3 mm. de espesor

Tipos de unión: En ángulo interior y a tope

Posiciones: Horizontal, cornisa y techo (una vez punteado se fijará el perfil con el ala horizontal, de manera que durante la operación de soldadura no pueda moverse)

Varilla: Acero extrasuave de 2 mm. de diámetro

	Fecha	Nombre
Dibujado	Novbre-55	AE Buendía
Comprobado	id.	E. Serrano
Escala		

Jefatura Central de Trabajo
FRENTE DE JUVENTUDES
Asesoría Técnica

**Soldadura
oxiacetilénica**

IX CONCURSO (FASE NACIONAL)
SOLDADURA (Categoría A)

Parte de costos y trabajos realizados en el día _____ de _____ de 19 _____

[illegible]

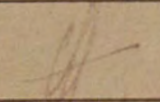
El molde tendrá 19'5 cm. de anchura x 16 cm. de altura.

	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Novbre - 55	A. Martínez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	 Composición			IX CONCURSO (FASE NACIONAL) CAJISTA (Categoría A)

Resumen de las estadísticas de explotación de la máquina _____ Referencia A. _____

FECHA		UTILIZACIÓN		TASAS EN VIGOR		LIQUIDACIONES ACREEDORAS												VALORES																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Mes	Año	De- lega- ción N.º	Obra N.º	Deutilización	De paralización (mensual)	POR EXPLOTACION DE LA MAQUINARIA												Generales de previsión — Fondo para reposición de los inventarios (Amortización Suplementaria)	Suma de los dos resultados precedentes	De adquisición o de reva- lorización	En el activo	A estima	De reposición																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
						RESULTADOS DEL MES																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
						CARGOS								ABONOS — Total	SALDO	Saldo al origen de la explotación																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
						Jornales	Consumos	Recambios y entretmb.	Repa- raciones	Seguros impuestos y alquileres	Amor- tizaciones	Total																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															

35 cm

	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviembre 55	A. Martínez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	Cabecera			IX CONCURSO (FASE NACIONAL) CAJISTA (Categoría B)



Bajo Relieve

	Fecha	Nombre
Dibujado	Noviembre 55	A. Martinez
Comprobado	id.	E. Serrano

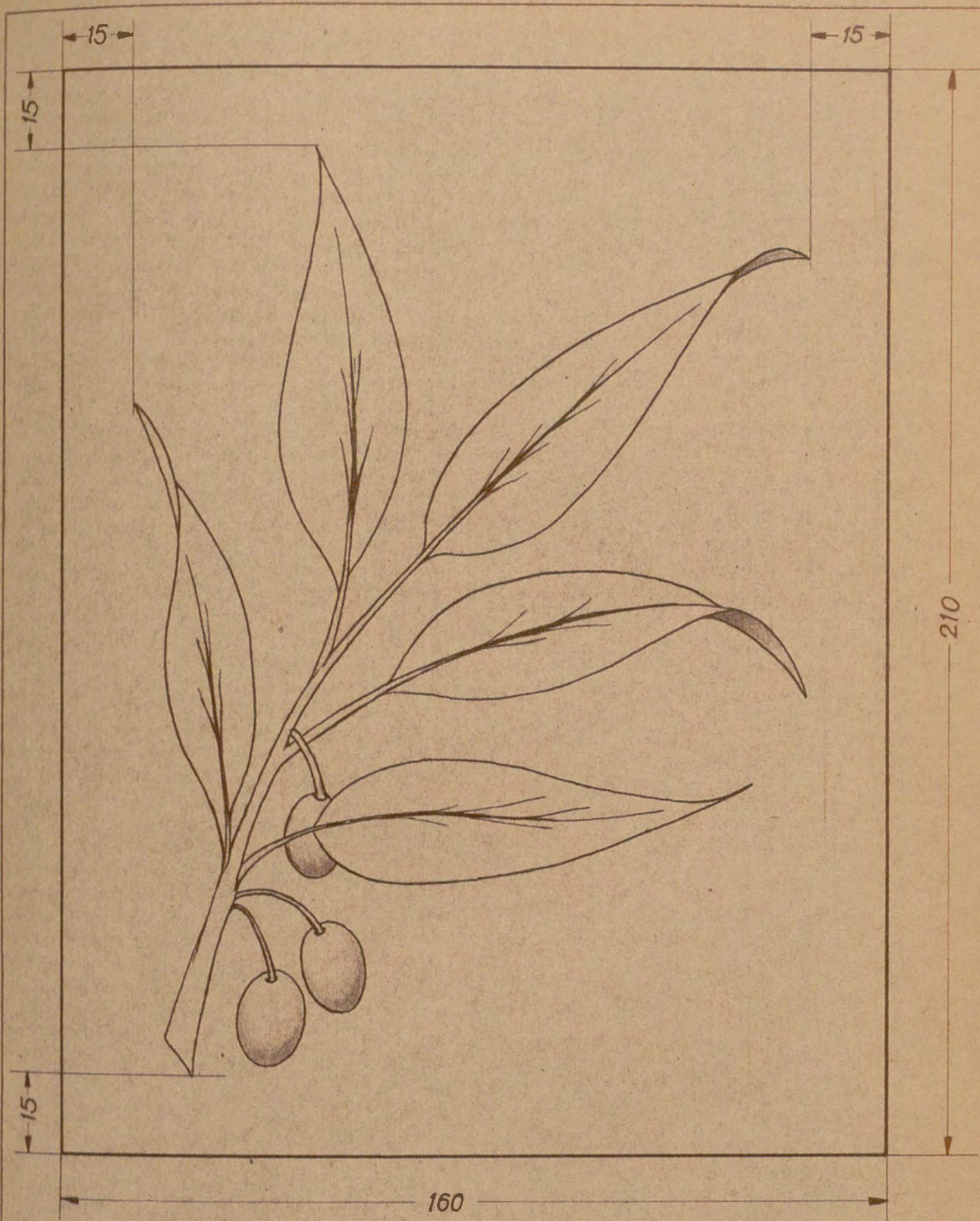
Jefatura Central de Trabajo
FRENTE DE JUVENTUDES
Asesoría Técnica

Escala

1:1

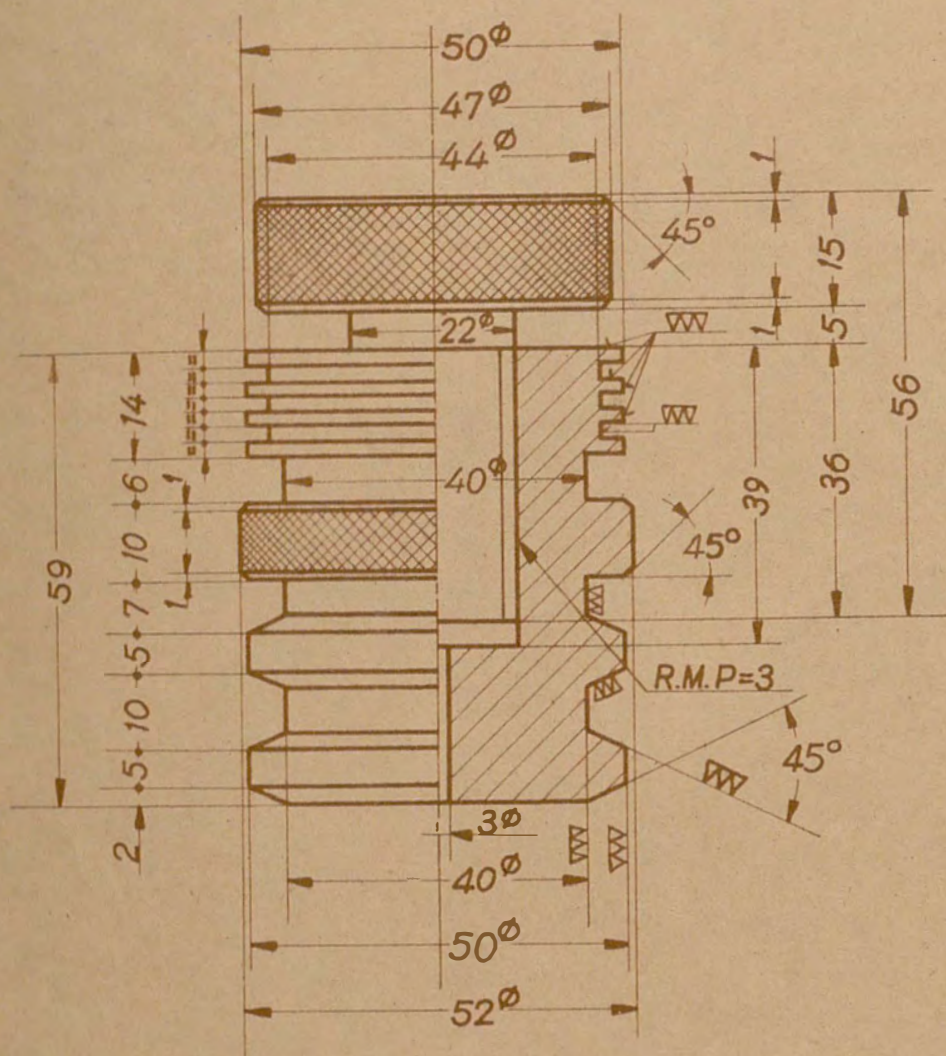
Motivo decorativo

IX CONCURSO (FASE NACIONAL)
TALLA (Categoría A)



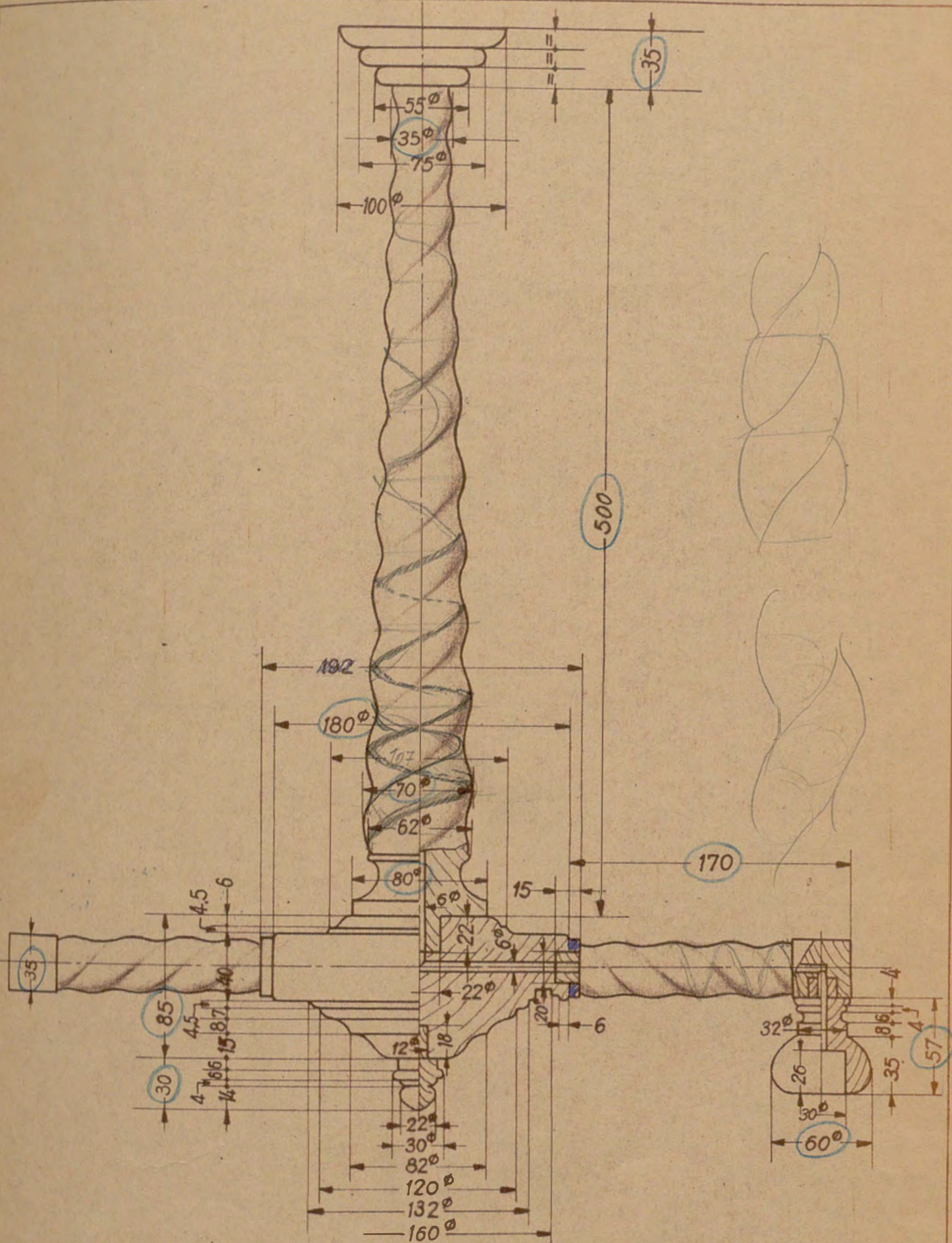
Alto relieve

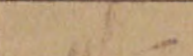
	Fecha	Nombre	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviembre 55	A. Martínez	
Comprobado	id.	E. Serrana	
Escala	Hojas y frutos		IX CONCURSO (FASE NACIONAL) TALLA (Categoría B)

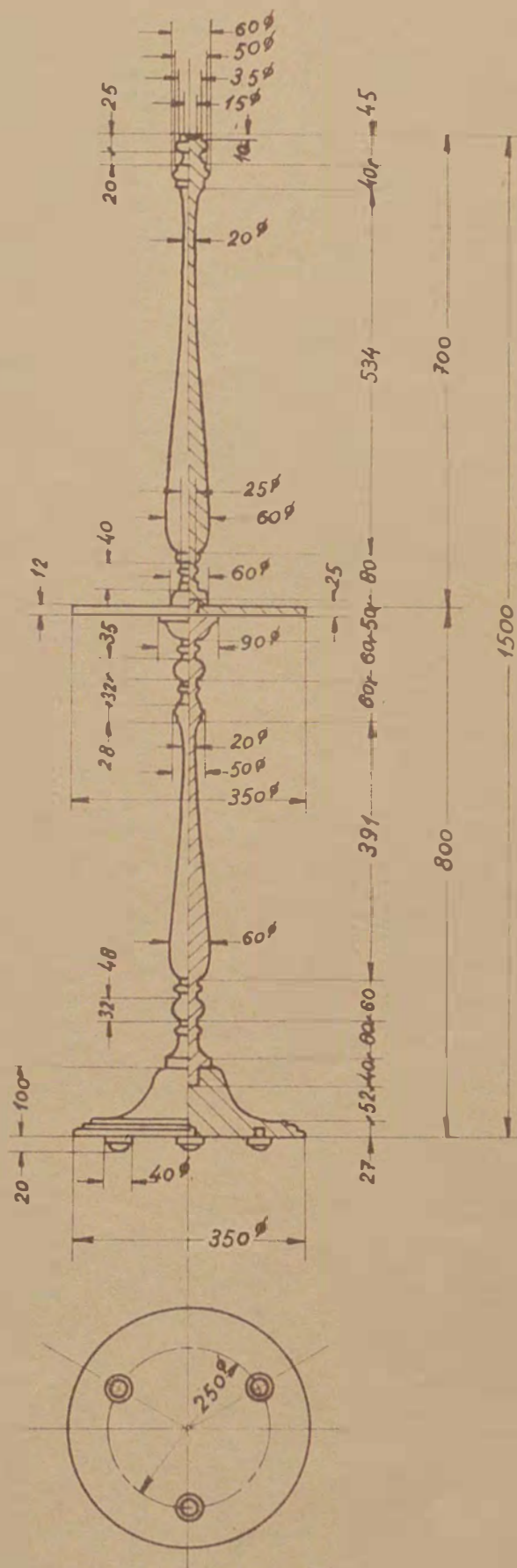


	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado				
Comprobado				
Escala 1:1	XI CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL FASE NACIONAL (CATEGORIA B)			TORNO

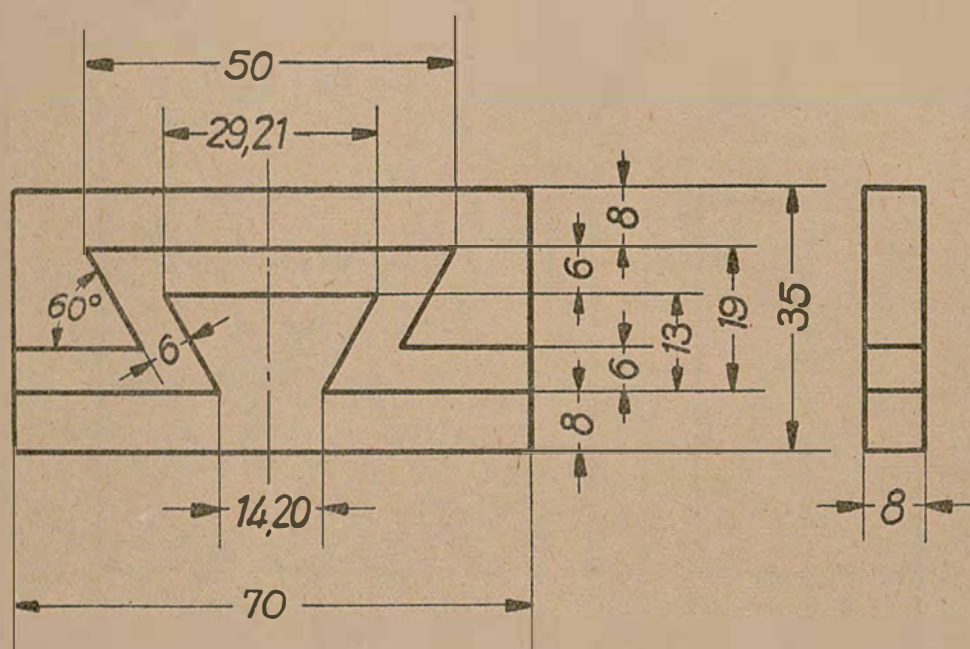
JB

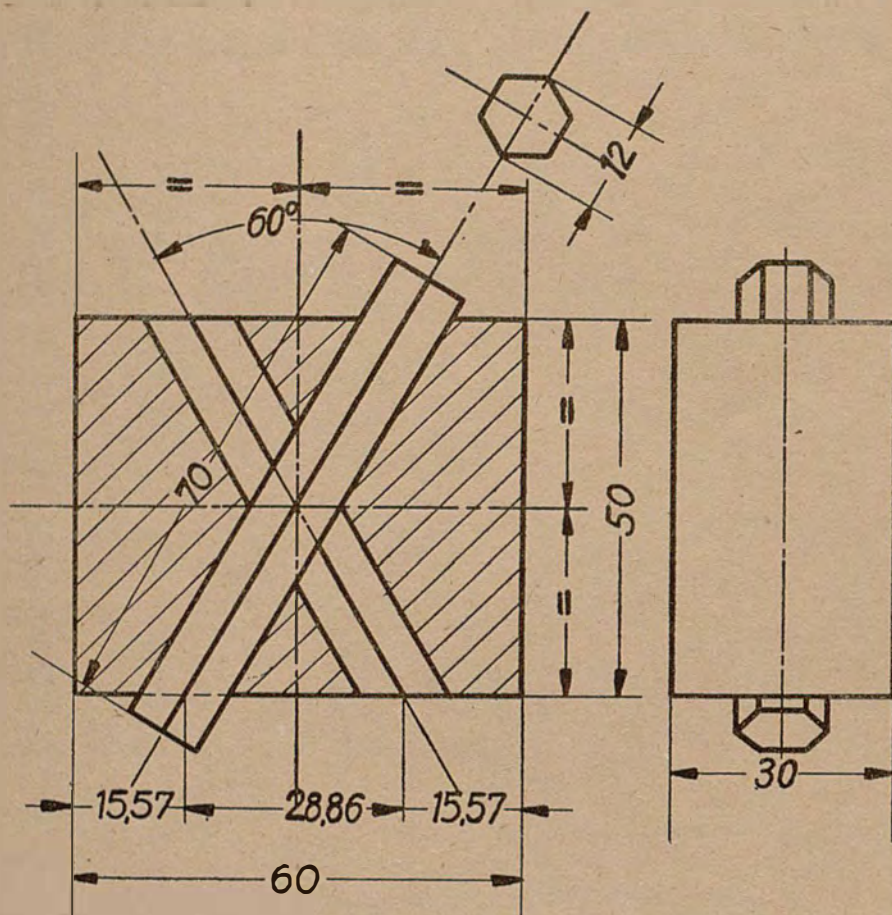


	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRETE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviembre, 55	A. Martinez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	Lámpara			IX CONCURSO (FASE NACIONAL) TORNO MADERA (CATEGORIA A)
1:3				

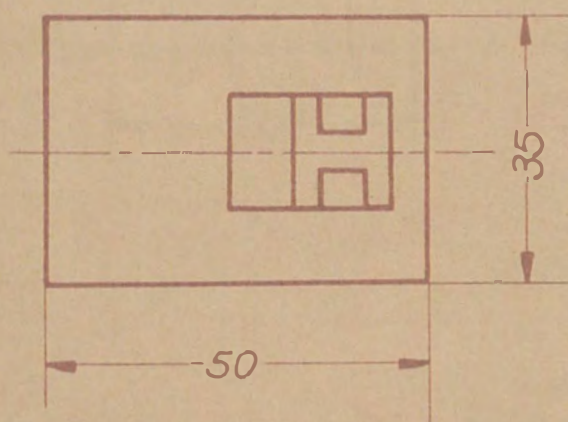
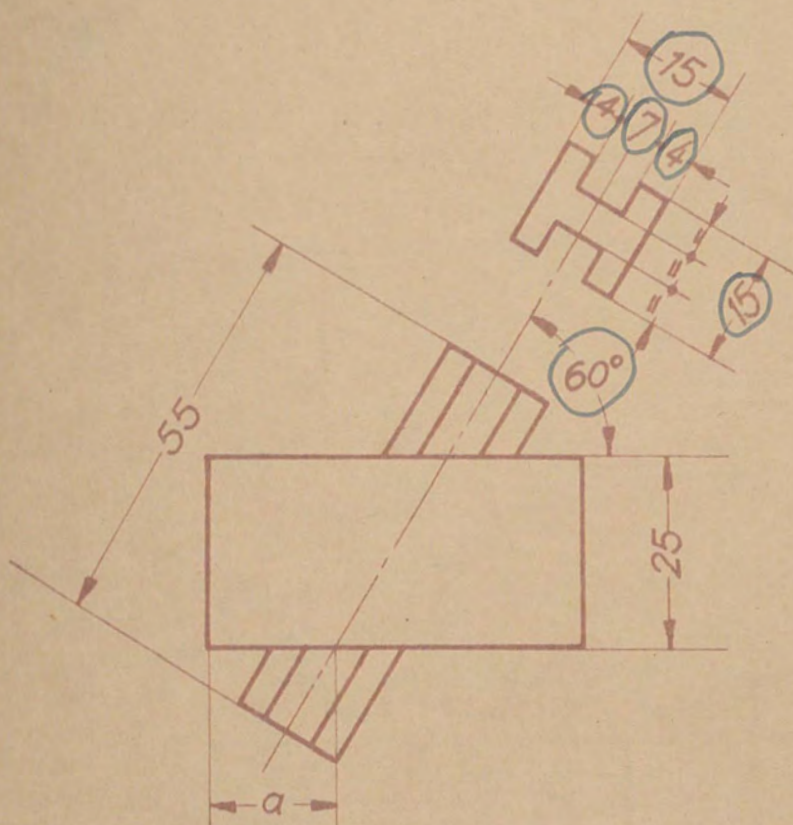


	Fecha	Nombre		Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Novbre-55	A.F. Buendía		
Comprobado	id	E. Serrano		
Escala	Lámpara pie			IX CONCURSO (FASE NACIONAL)
1:10				TORNO MADERA (Categoría B)

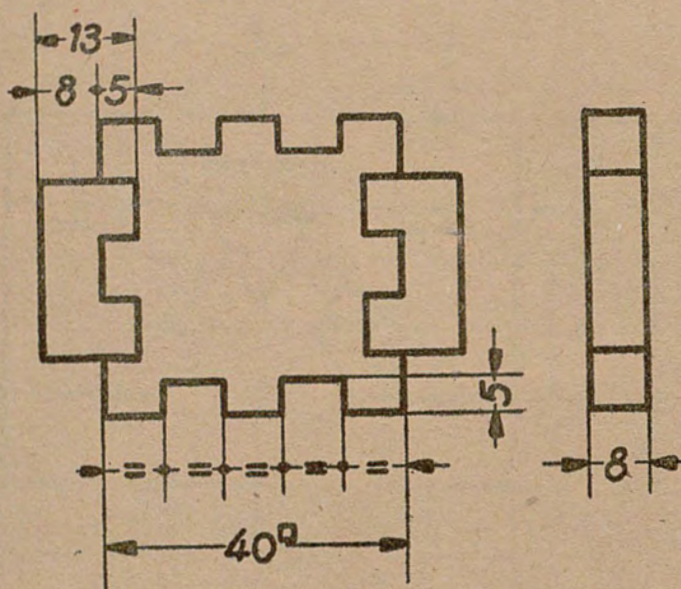




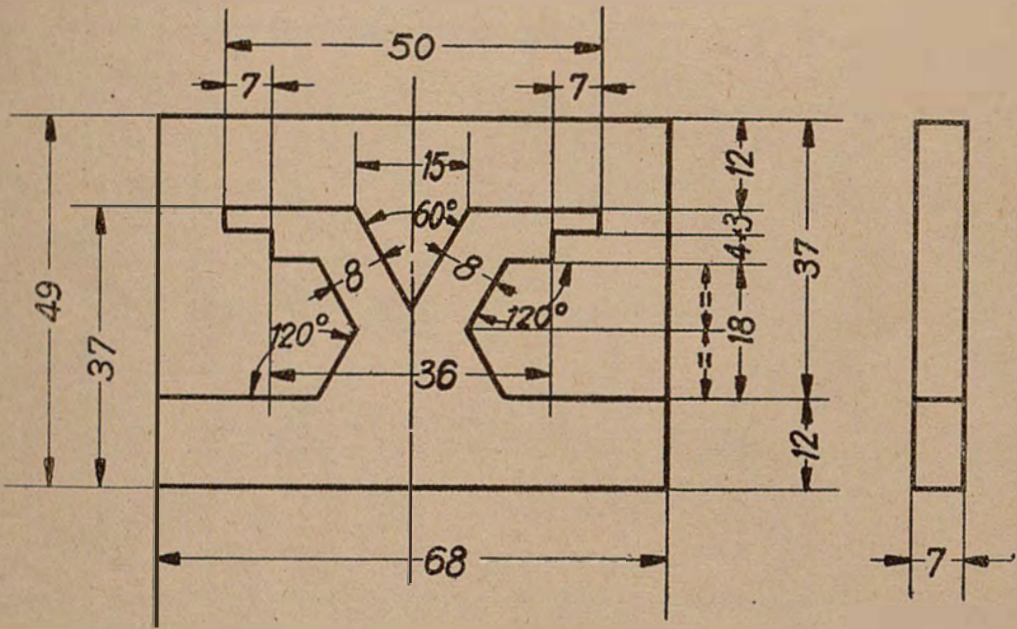
FASE DE SECTOR: PRISMA CON DOBLE HEMBRA.—Material: Acero suave. Cualquier cota de comprobación que necesite el concursante, debe hallarla con los datos del plano.



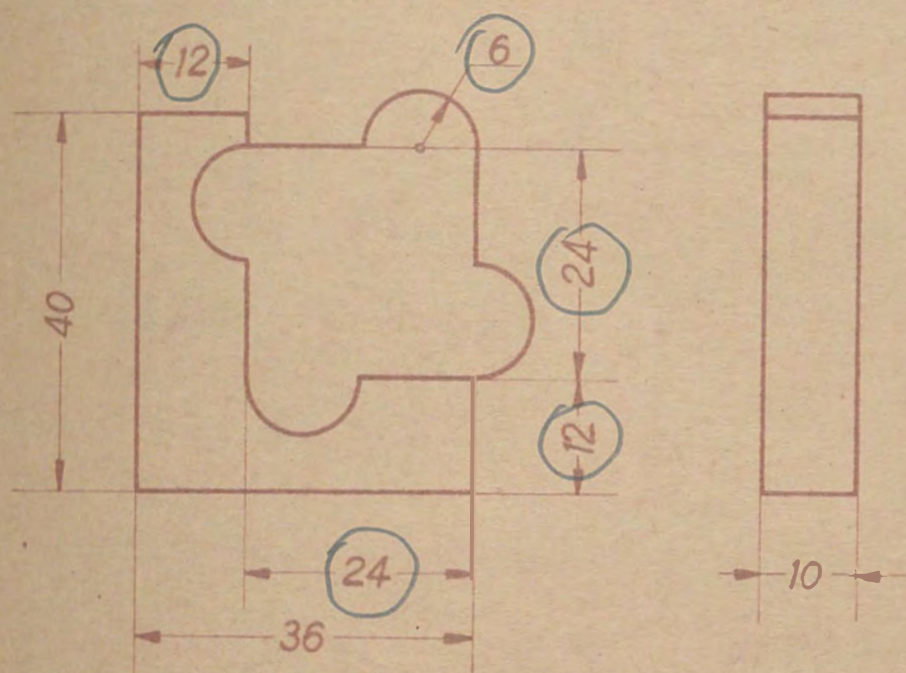
	Fecha	Nombre	AJUSTE Categoria A	Jefatura Central de Trabajo FRETE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martínez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala 1:1	Ajuste en H			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —



FASE PROVINCIAL: CUADRADO CON AJUSTE EXTERIOR (tres piezas).—Material: Acero suave.



FASE DE SECTOR: ALEGORIA.—Material: Acero suave.



	Fecha	Nombre	AJUSTE Categoria B	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Octubre 1956	A. Martinez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	Ajuste de semicírculos			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —
1:1				

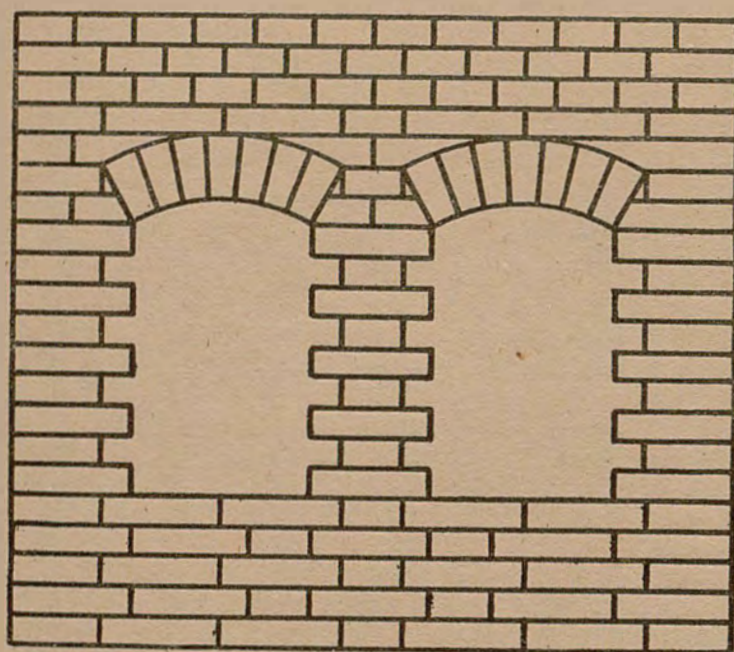
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

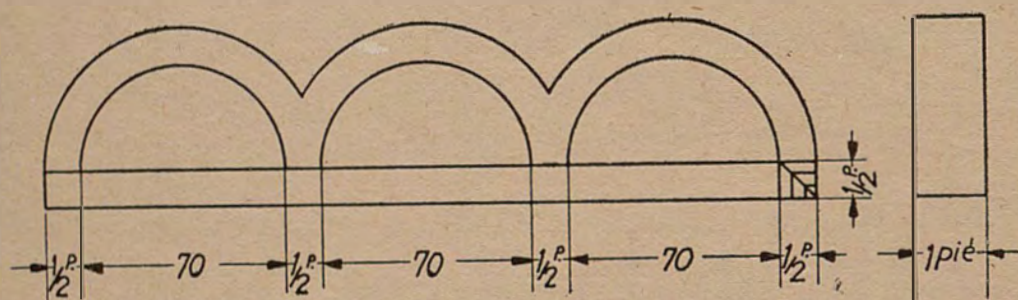
DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

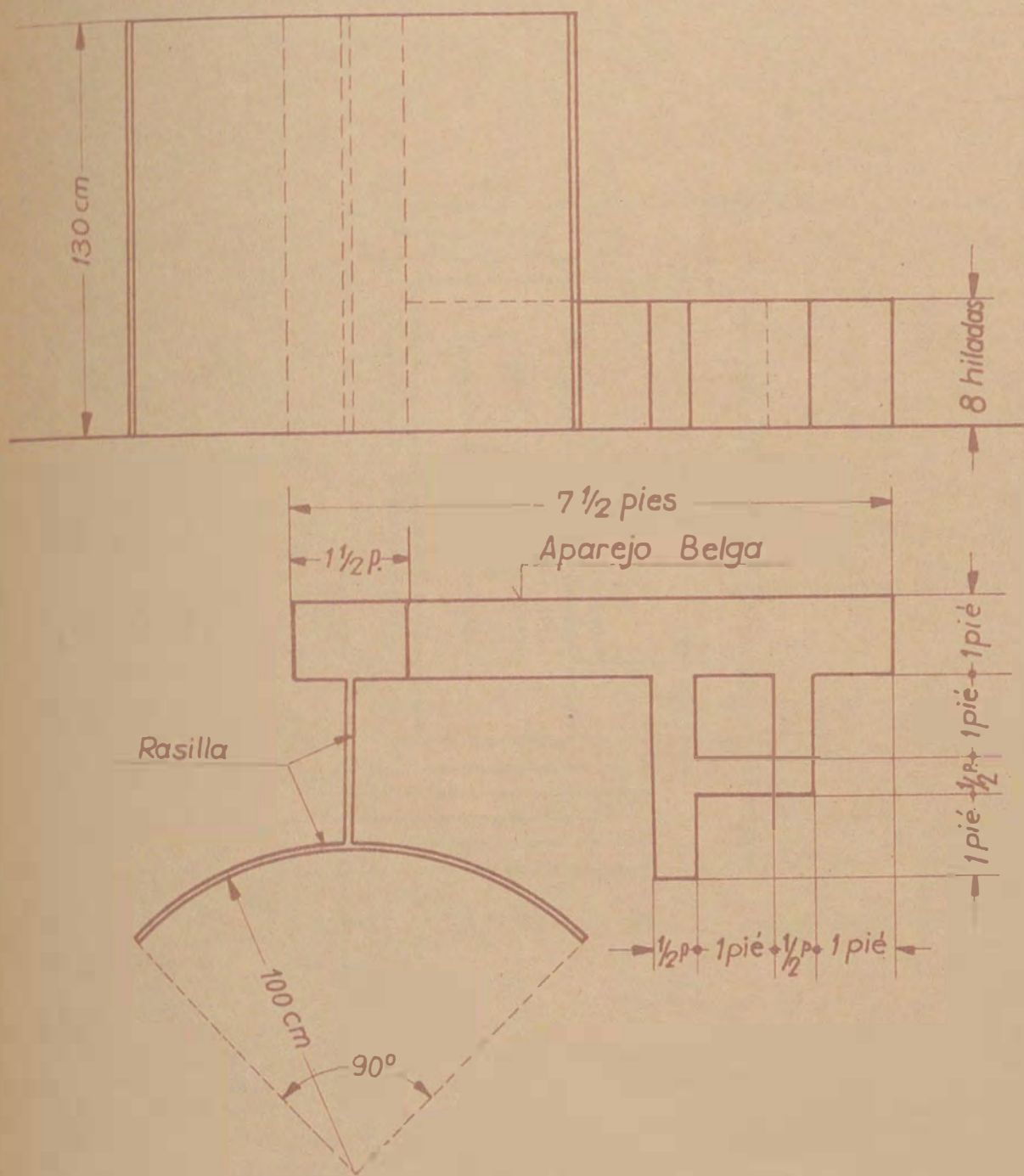
ALBAÑILERIA

CATEGORIA A

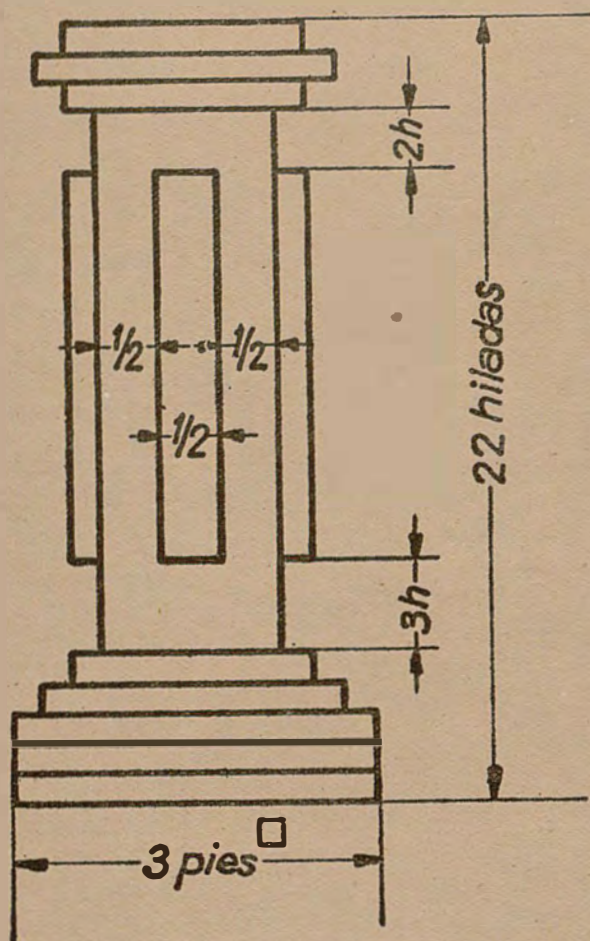




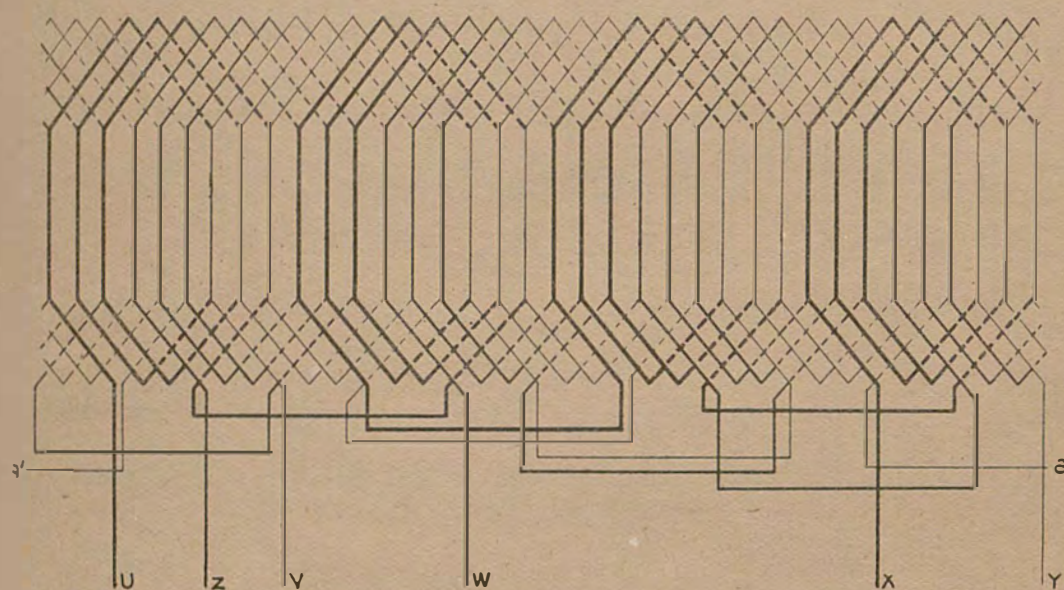
FASE DE SECTOR: TRES ARCOS.—Material: Ladrillo cerámico. Las cotas están en centímetros, menos las de asta o pie.



Dibujado Comprobado	Fecha	Nombre	ALBANILERIA	Jefatura Central de Trabajo FRENTES DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
	Noviemb. 1956	A. Martinez	Categoría A	
Escola	Acuerdo de muros con subida de humos.			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA
1:20				— FASE NACIONAL —



FASE PROVINCIAL: PILASTRA.—Material: Ladrillos para exteriores. Las cotas están indicadas en unidades de asta o pie. La pilastra es cuadrangular.



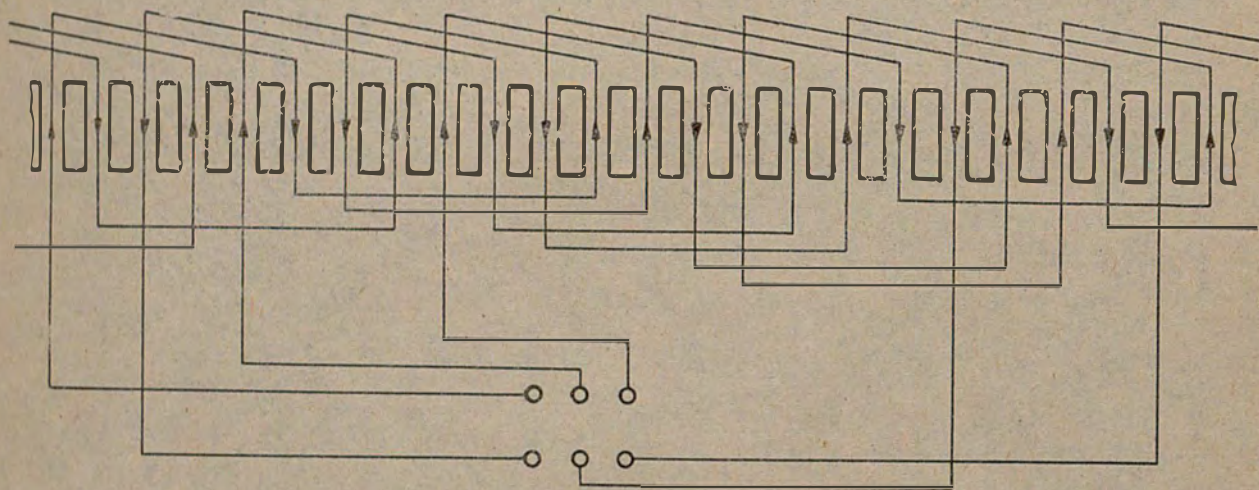
FASE PROVINCIAL: BOBINADO DE UN ESTATOR DE 36 RANURAS TETRAPOLAR, 2 CAPAS, PASO ACORTADO.—Material: Hilo esmaltado 10/10, 30 espiras por bobina (60 espiras ranura).

F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

BOBINADORES

CATEGORIA A



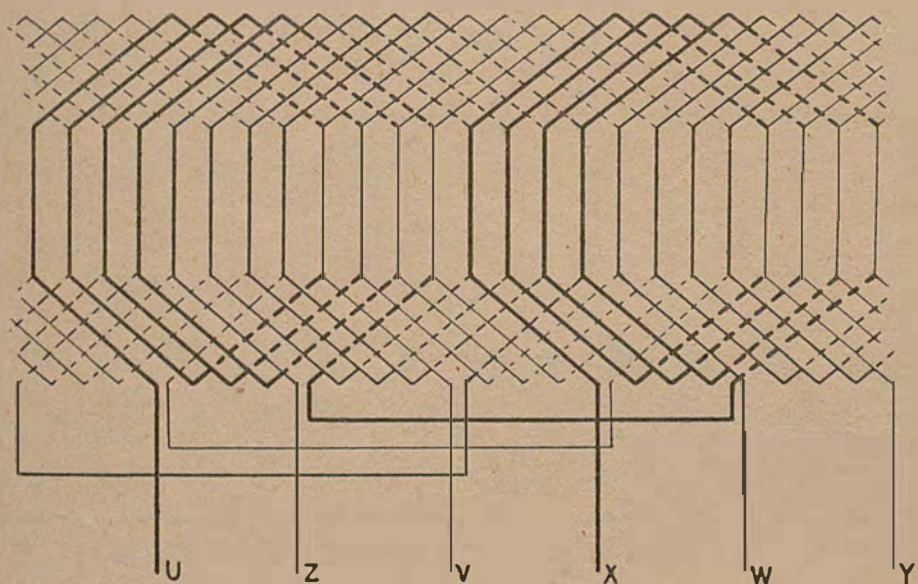
FASE DE SECTOR: BOBINADO DE ESTATOR TETRAPOLAR.— 24 ranuras, hilo 9|10, dos capas algodón, 48 espiras por ranura.

F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

BOBINADORES

CATEGORIA B



FASE PROVINCIAL: BOBINADO DE UN ESTATOR DE 24 RANURAS BIPOLAR, 2 CAPAS, PASO ACORTADO.—Material: Hilo esmaltado 9|10, 35 espiras por bobina (70 espiras ranura).

F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

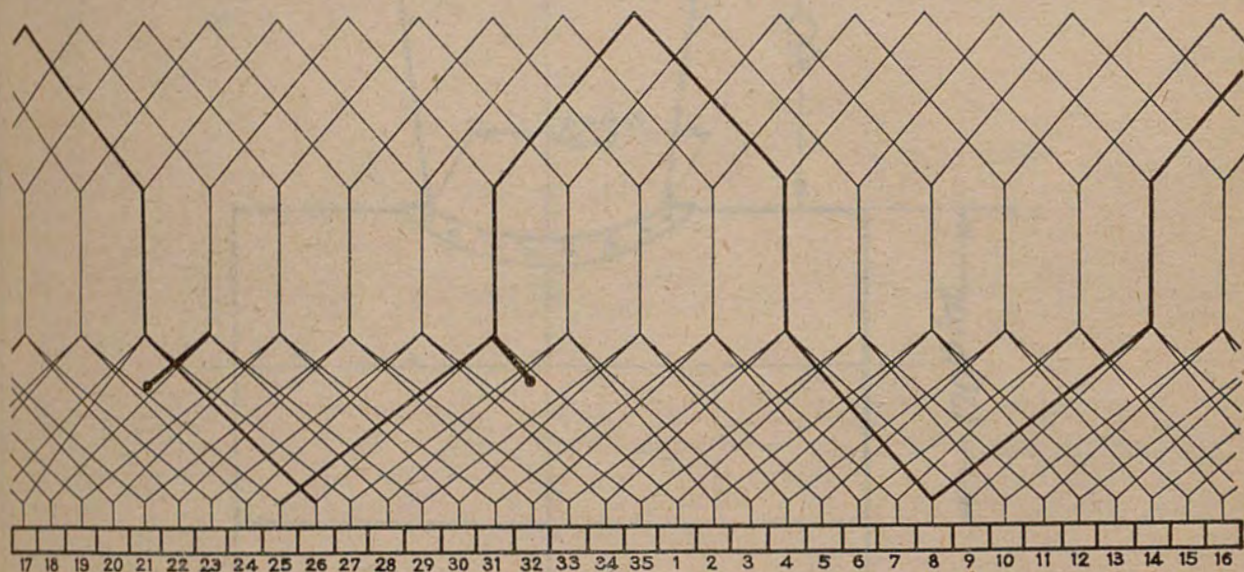
DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

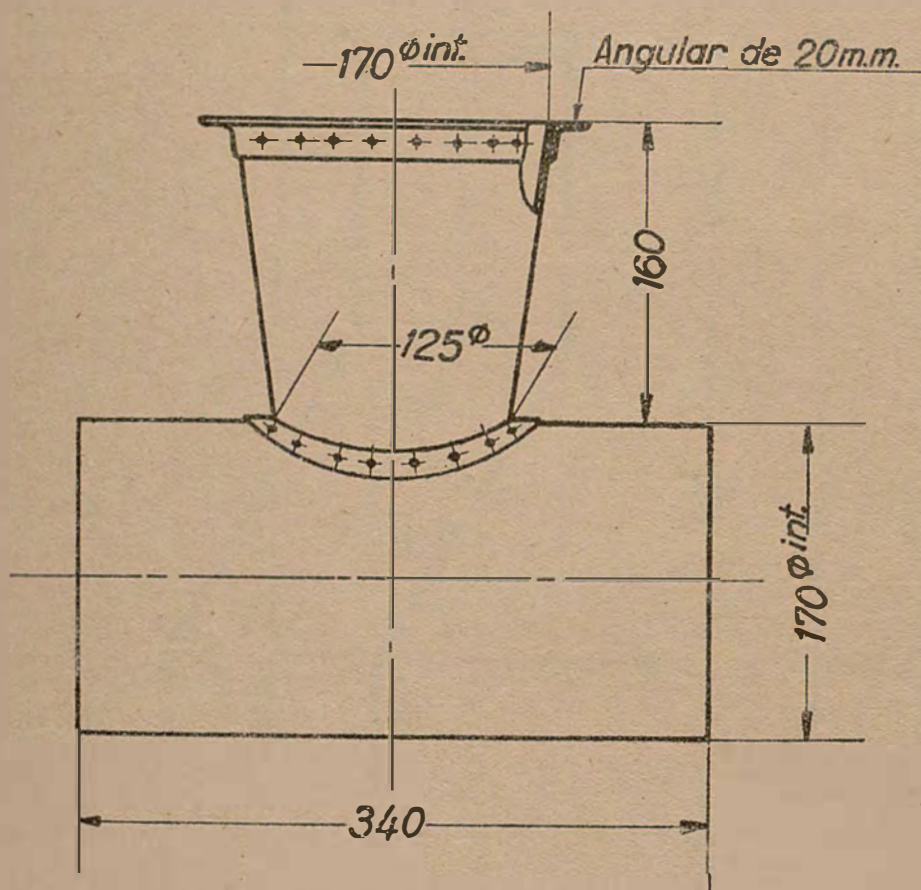
BOBINADORES

CATEGORIA **B**

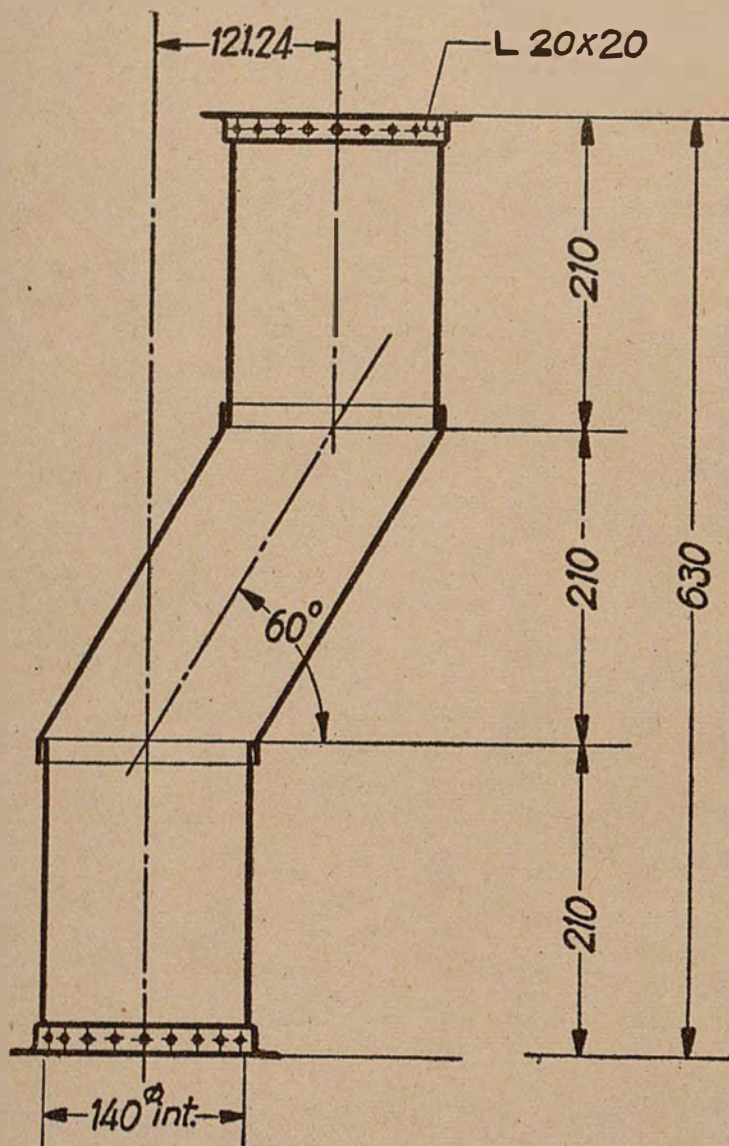
X Concurso Nacional de Formación Profesional Obrera «VOLUNTAD DE RESURGIMIENTO»



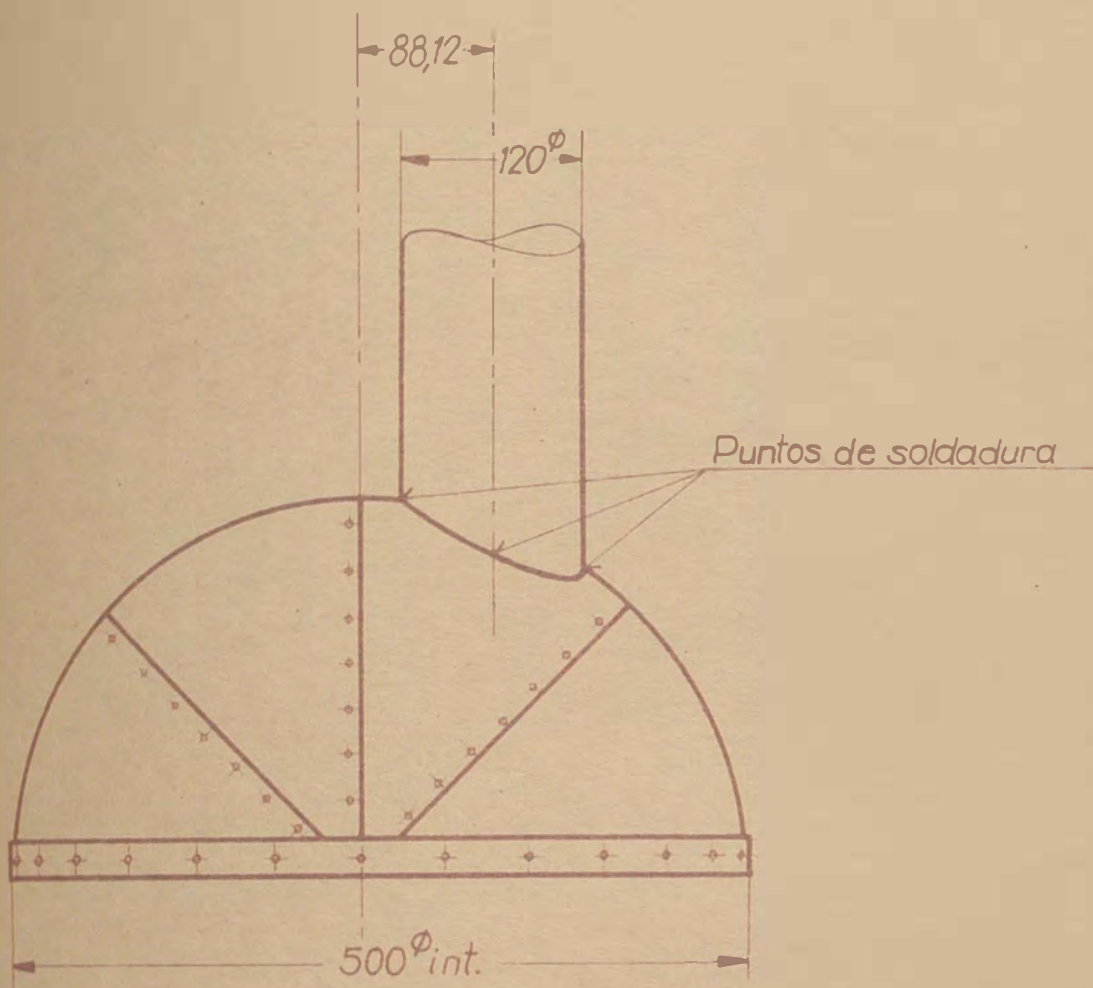
FASE DE SECTOR: DEVANADO DE INDUCIDO ONDULADO TETRAPOLAR.—18 ranuras, 35 delgas, hilo de 9/10 dos capas algodón, 6 espiras bobina, 24 hilos por ranura.



FASE PROVINCIAL: ELEMENTO DE UNION.—Materiales: Chapa de hierro de 1 mm; remaches de 3x 10; angular de 20 mm. Las costuras laterales serán por soldadura. La distancia entre remaches viene dada por la fórmula $e = 3d + 0,5$ (siendo d el diámetro del remache; el valor de e se toma en cm). Las cotas del dibujo están expresadas en mm.

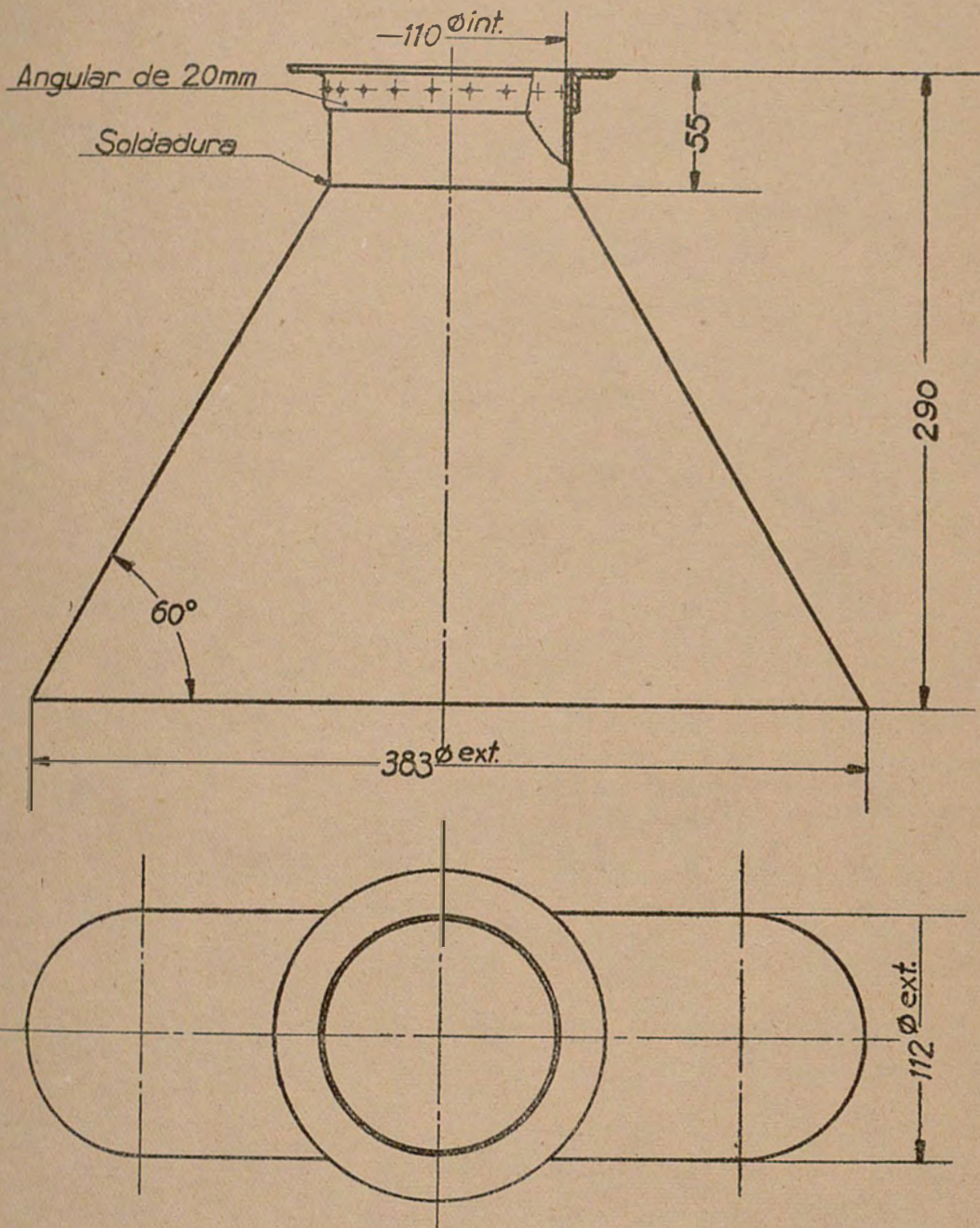


FASE DE SECTOR: EMPALME DE TUBOS PARALELOS.—Material: Chapa de hierro de 1,5 mm y angular. Las dos bocas de los tubos a empalmar son circulares. Cotas en milímetros. El número de remaches se deja a juicio del concursante. Las costuras serán por soldadura.

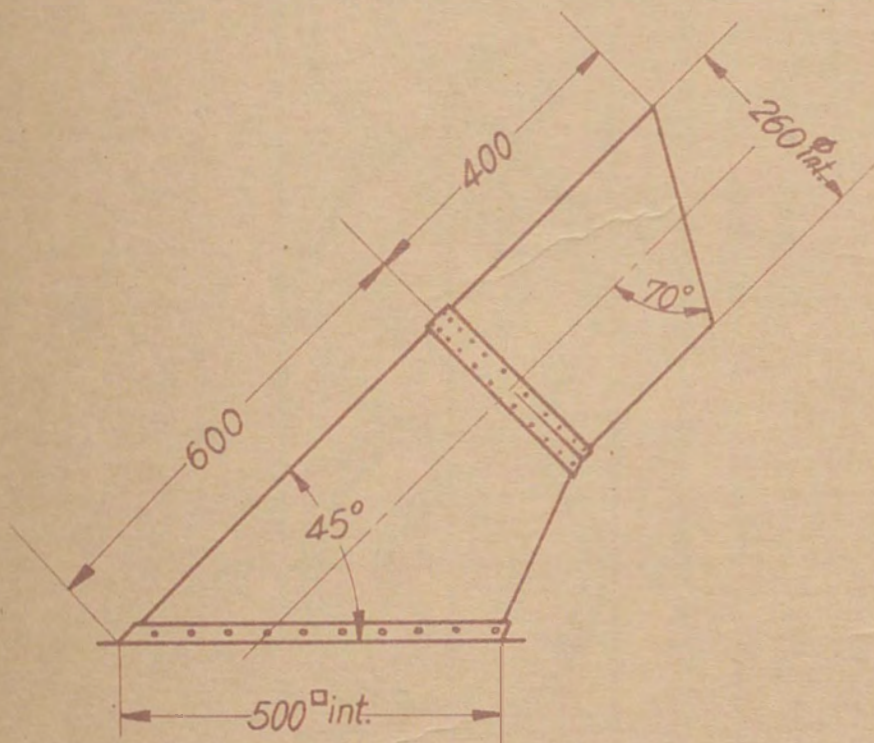


Cotas en m.m

	Fecha	Nombre	CALDERERIA Categoria A	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martinez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala 1:5	Interseccion de ci- lindro con semiesfera			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —

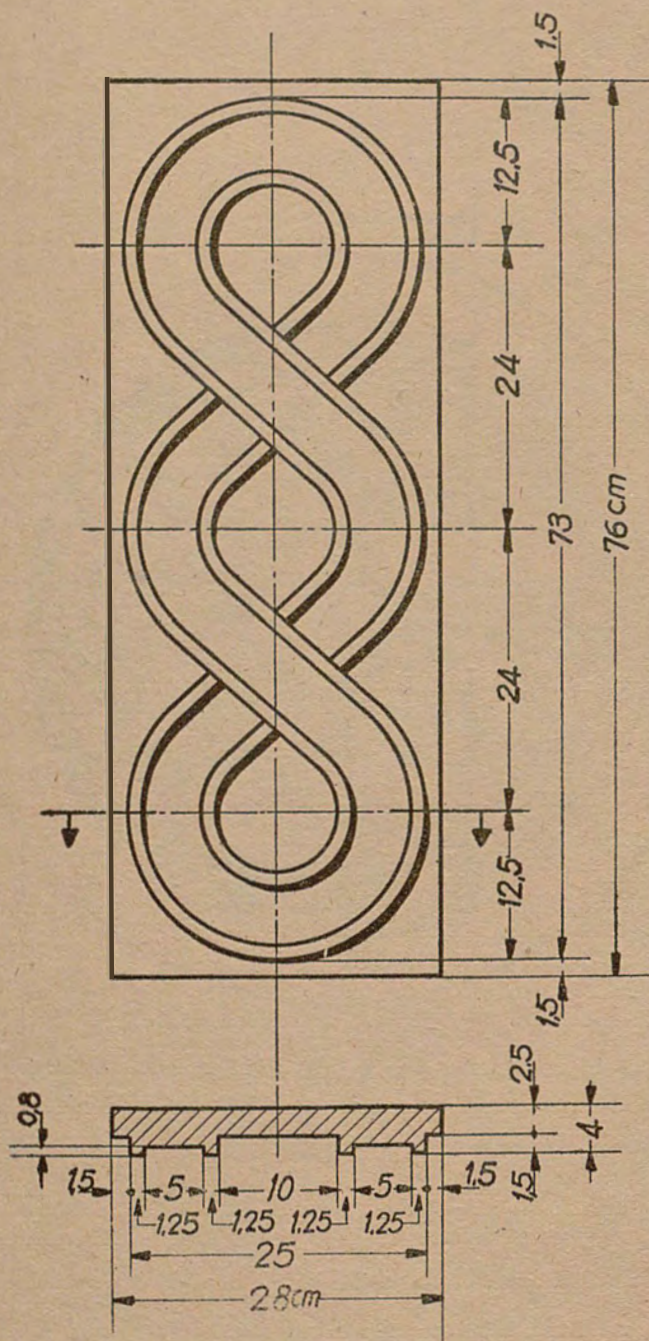
**FASE PROVINCIAL: INTERSECCION DE CILINDRO Y CONO DE EJES PERPENDICULARES.—**

Material: Chapa de hierro de 1 mm, angular de 20 mm y remaches de 3 x 10. Los remaches irán separados entre sí por la distancia que salga de aplicar la fórmula $e = 3d + 0,5$, siendo d el valor del diámetro del remache y viniendo e expresado en centímetros. Las costuras laterales serán por soldadura.

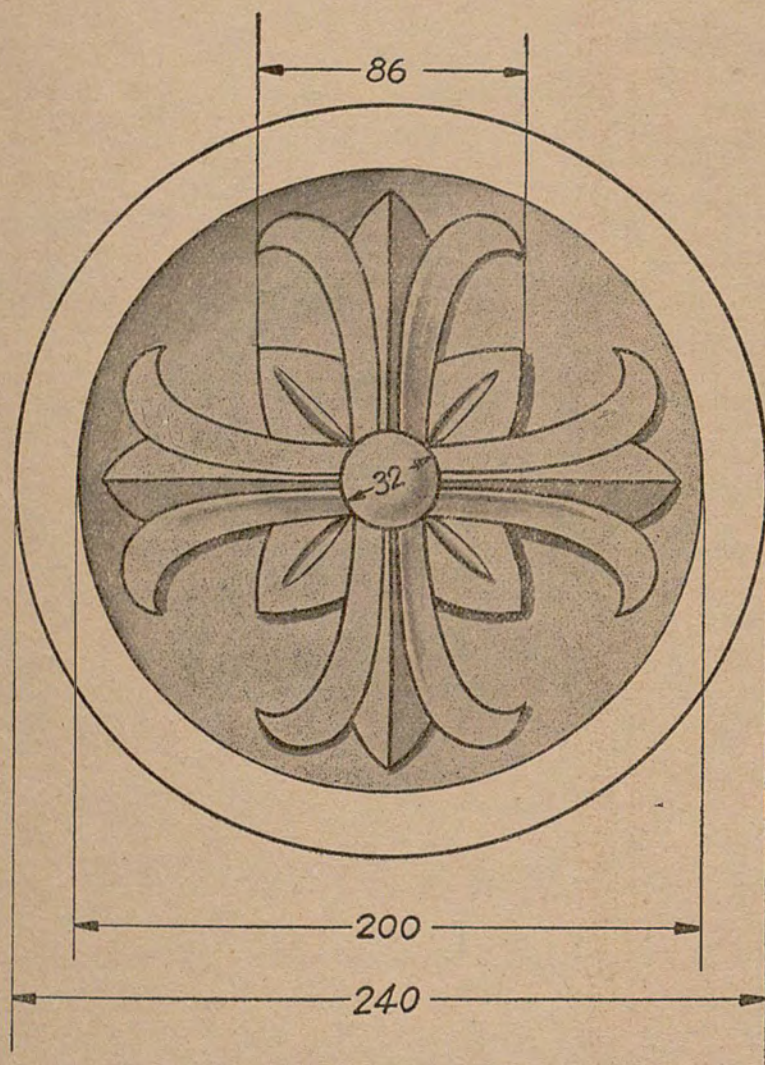


Cotas en m.m.

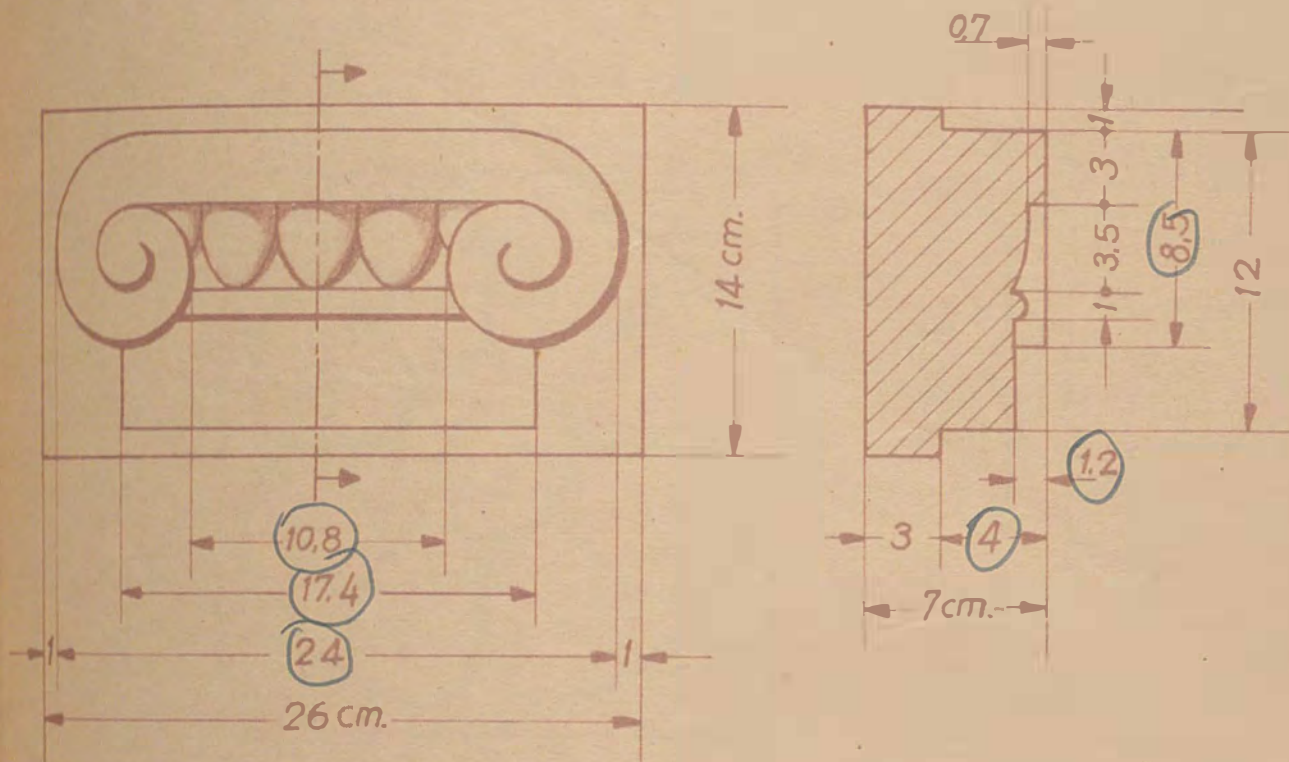
	Fecha	Nombre	CALDERERIA	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martinez	Categoría B	
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	Tolva acoplada a tubos			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA
1:10				— FASE NACIONAL —



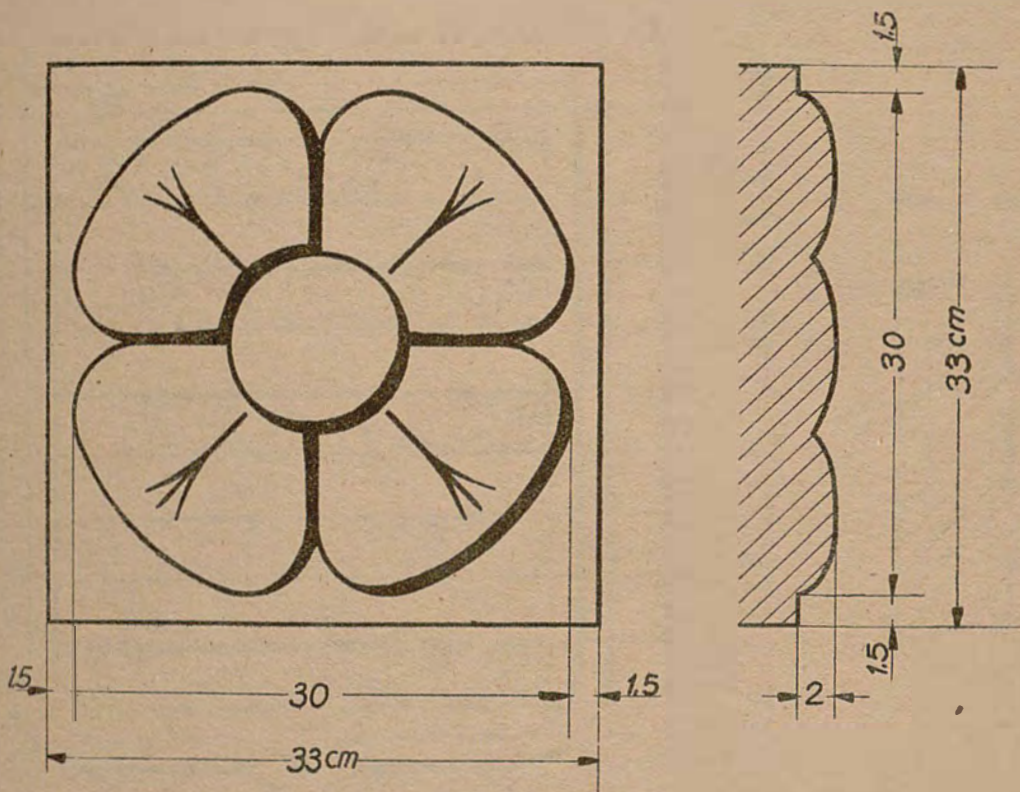
FASE PROVINCIAL: ADORNO.—Material: Piedra de Novelda.

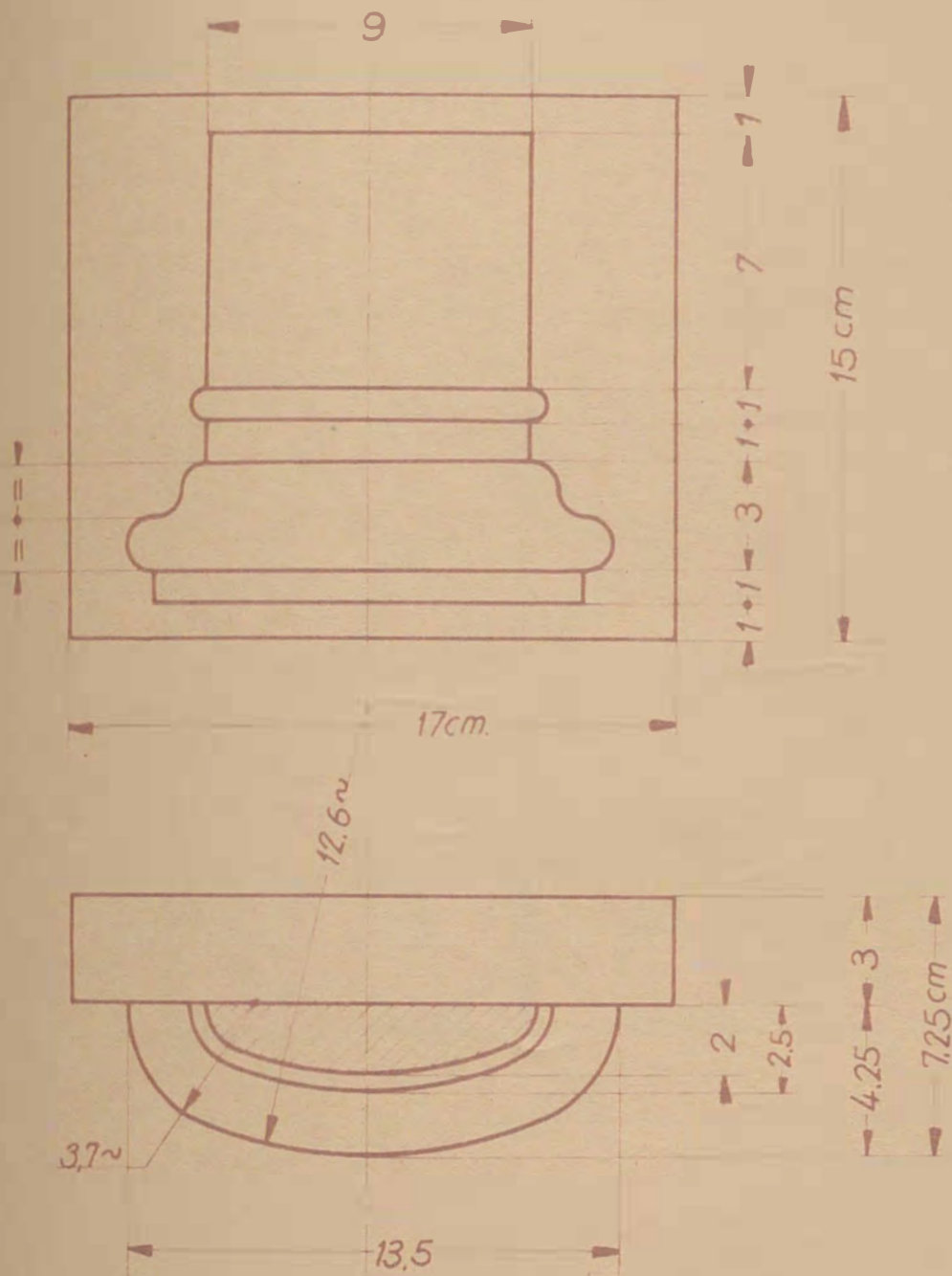


FASE DE SECTOR: ADORNO.—Material: Piedra de Novelda. Las cotas están señaladas en milímetros. La profundidad máxima del vaciado será de dos centímetros.

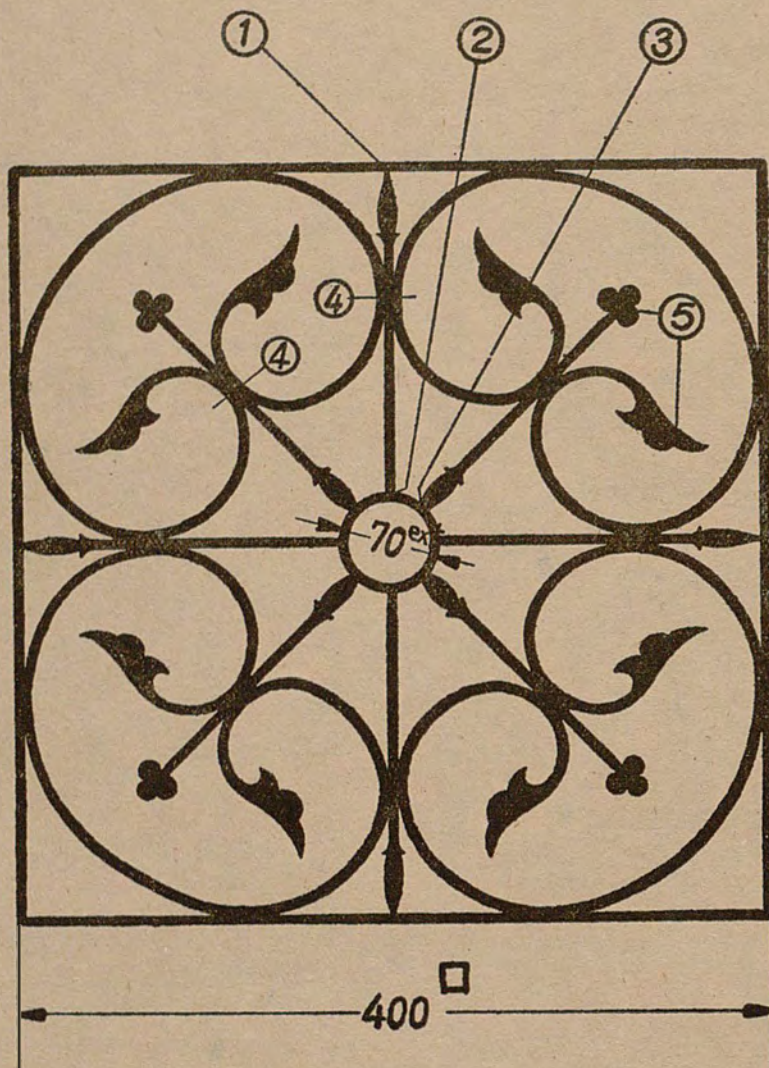


	Fecha	Nombre	CANTERIA	Jefatura Central de Trabajo
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martinez	Categoría A	FRENTE DE JUVENTUDES
Comprobado	id.	E. Serrano		Asesoría Técnica
Escala	Capitel de pilastra			X CONCURSO DE FORMACION
				PROFESIONAL OBRERA
				— FASE NACIONAL —

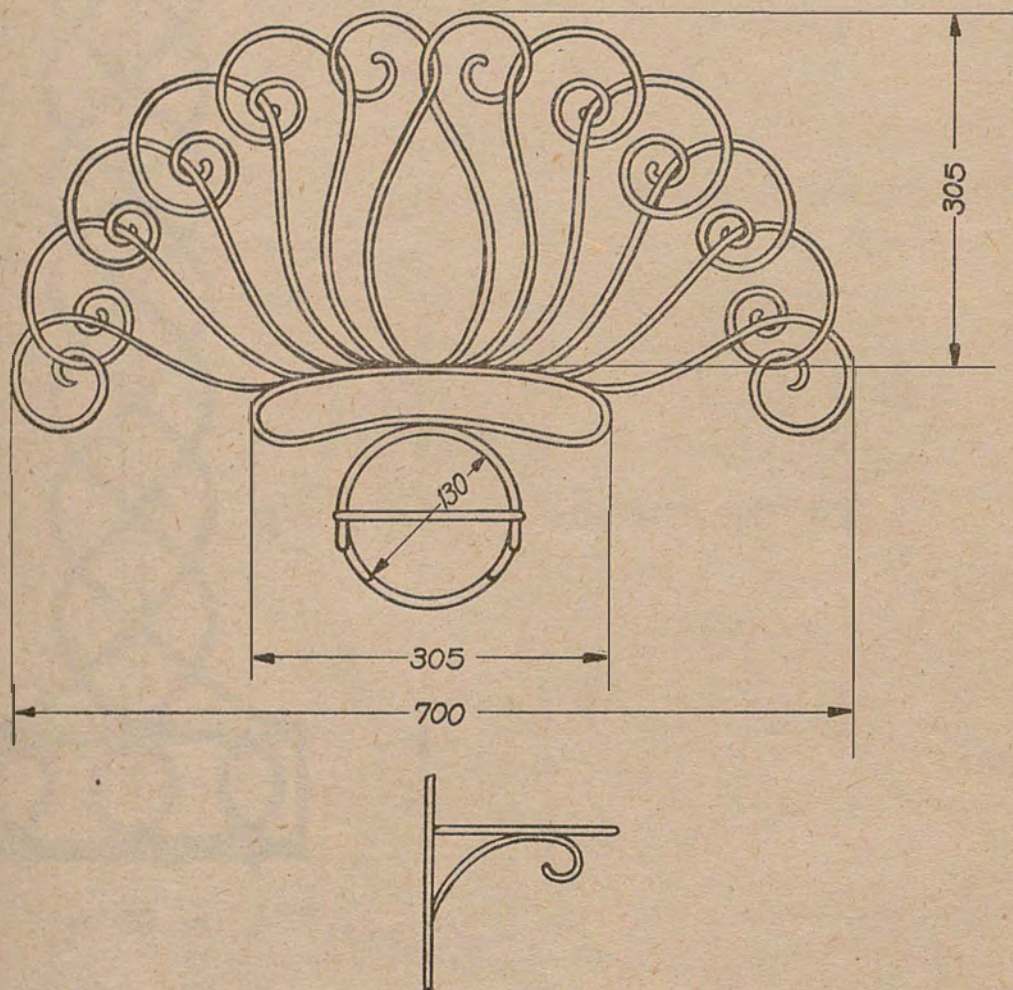




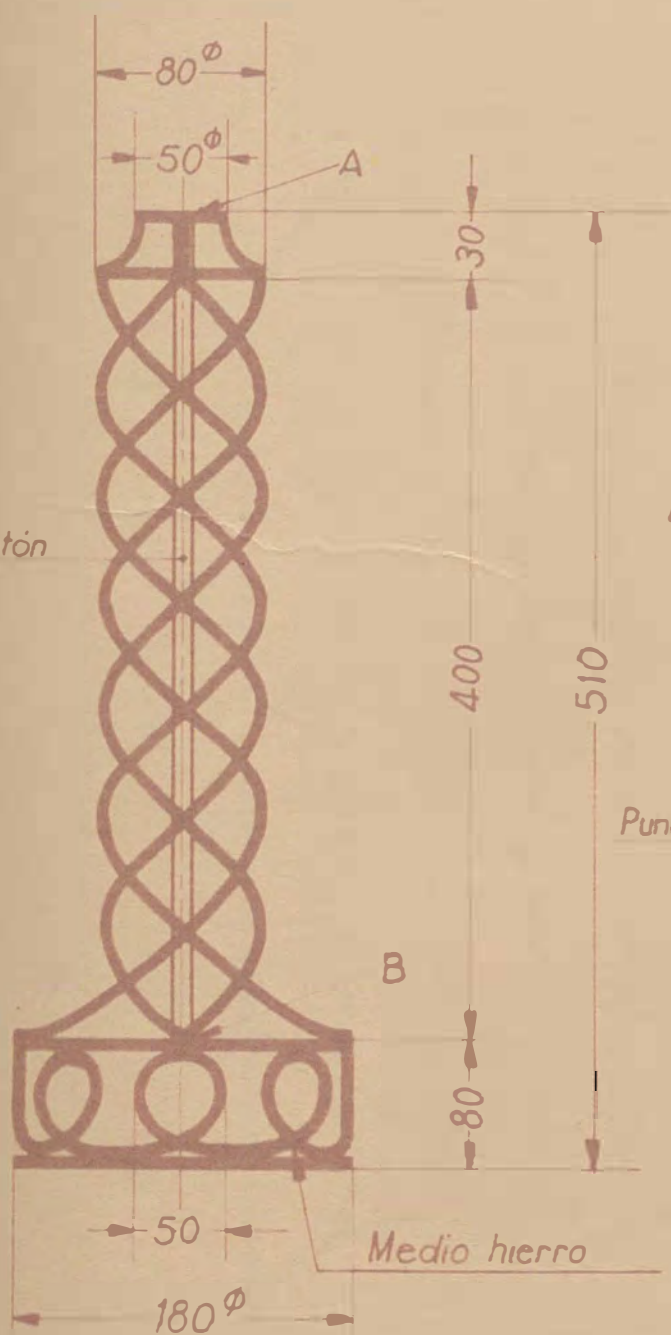
	Fecha	Nombre	CANTERIA	Jefatura Central de Trabajo
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martinez	Categoria B	FRENTE DE JUVENTUDES
Comprobado	id.	E. Serrano		Asesoría Técnica
Escala	Base			X CONCURSO DE FORMACION
1:2				PROFESIONAL OBRERA
				— FASE NACIONAL —



FASE PROVINCIAL: ELEMENTO DE VERJA.—Material: Cuadradillo de 8 mm para todo el ejercicio. Los puntos de unión 1, 2 y 3 indican vástagos remachados de cabeza plana. Los puntos 4 indican remaches de cabeza plana. Los adornos que señala el número 5 se lograrán por aplastado (aplanado) del material. El aro interior irá soldado por calda de fragua.



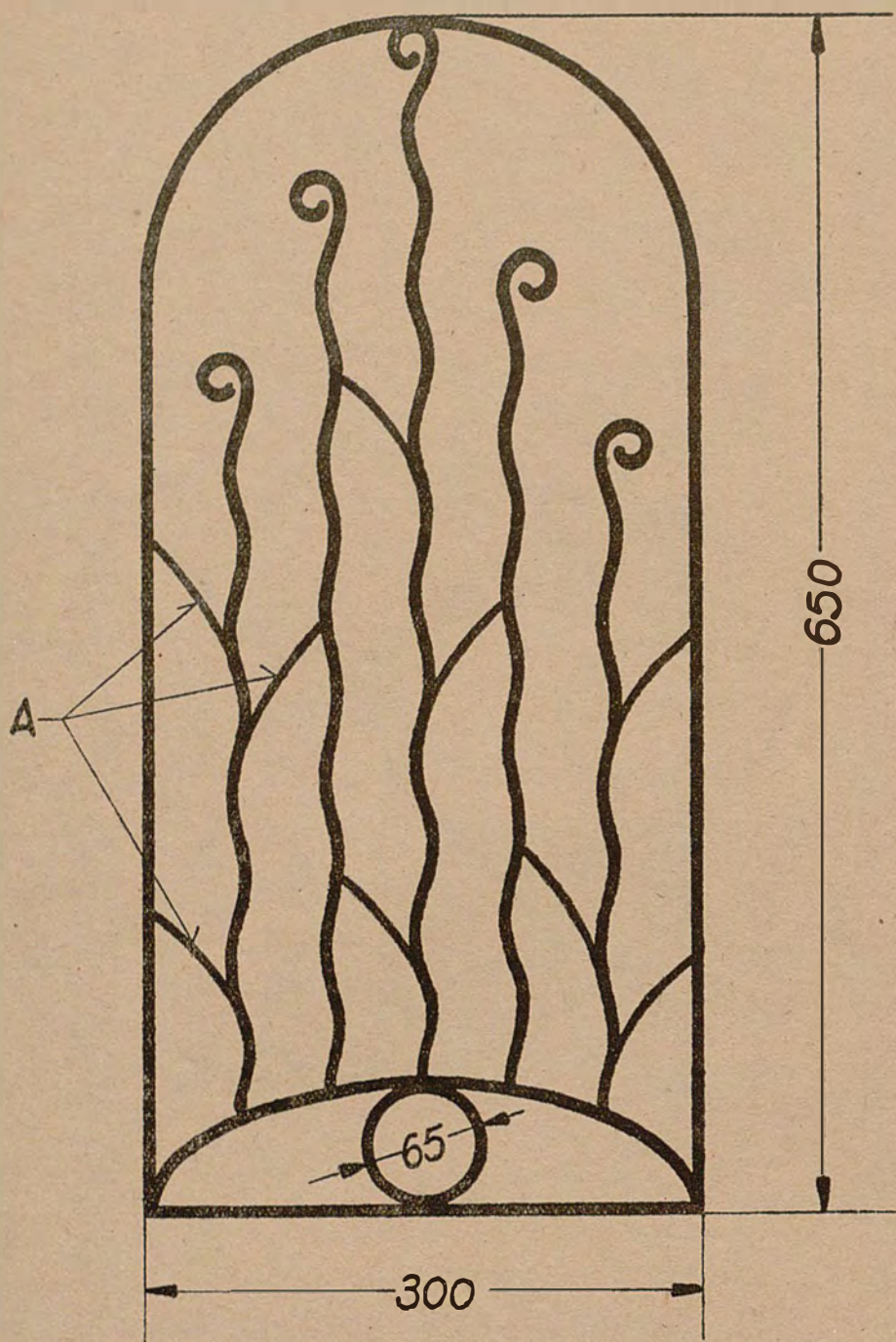
FASE DE SECTOR: MACETERO DE PARED.—Material: Redondo de 6 mm. Las palomillas de sujeción del aro de la maceta tendrán la forma adecuada para permitir el asiento del tiesto. Las soldaduras necesarias las realizará el concursante. Las cotas están indicadas en milímetros.



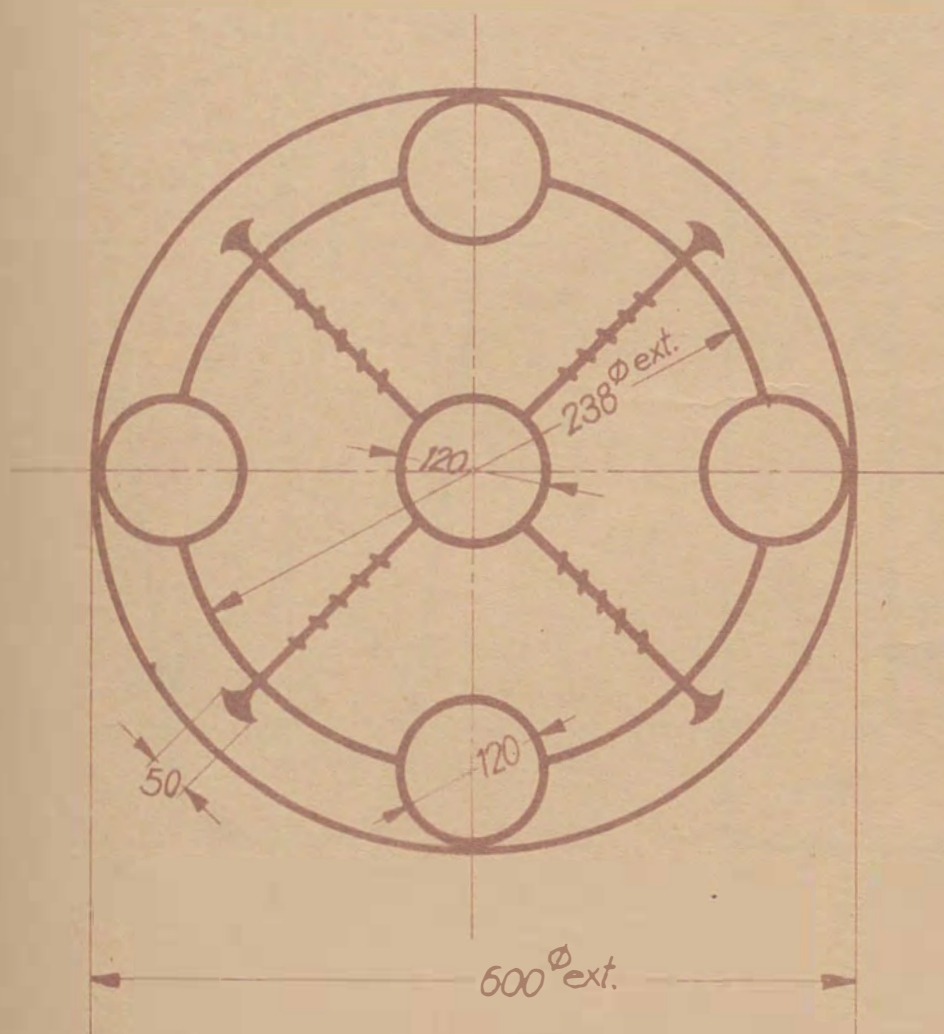
Detalle de sujeción de tubo
en A y B



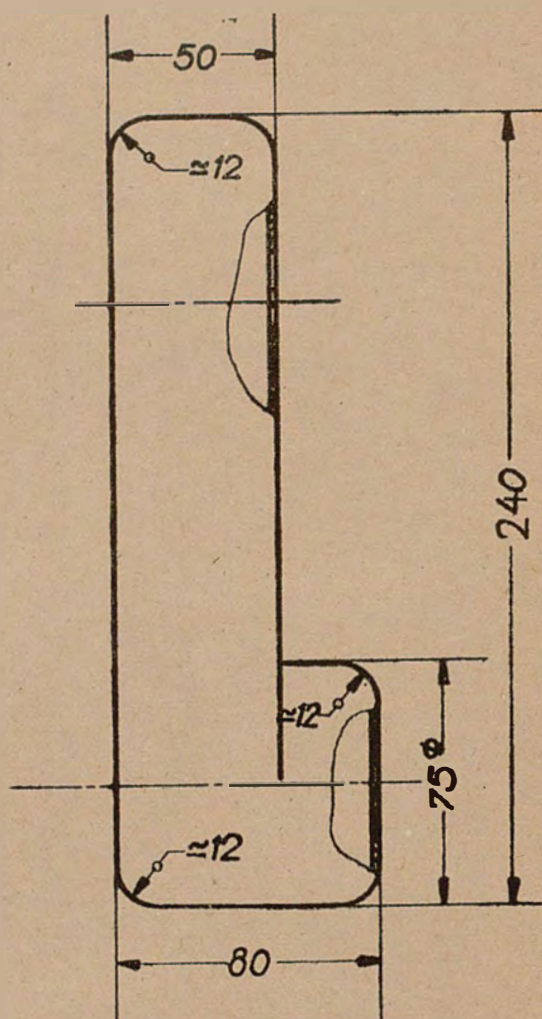
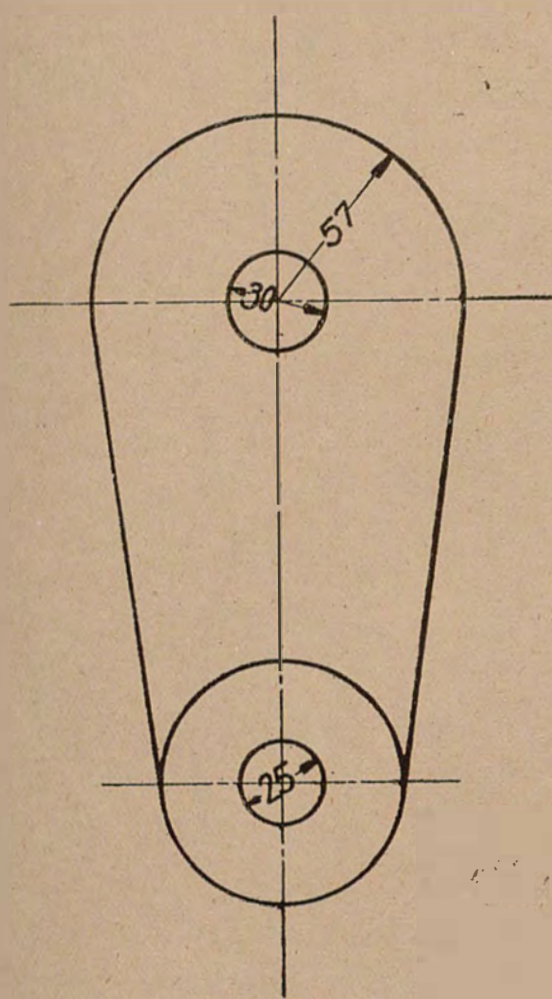
Dibujada	Fecha	Nombre	GERRAJERIA ARTISTIC	Jefatura Central de Trabajo
Comprobada	Noviemb 1956	A. Martinez	Categoría A	FRENTE DE JUVENTUDES
Escala	id.	E. Serrano		Asesoría Técnica
1:4	Lámpara			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA
				— FASE NACIONAL —



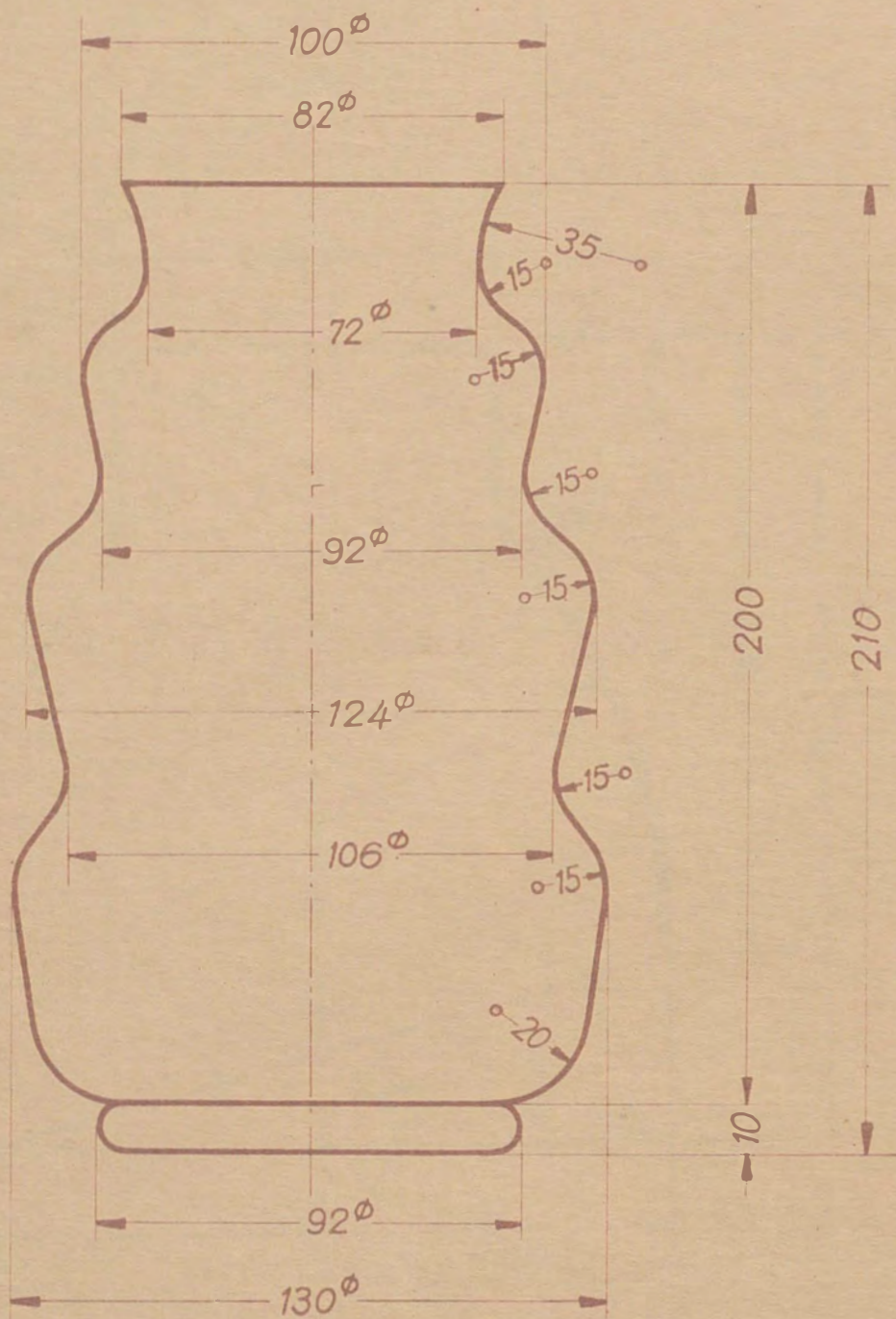
FASE PROVINCIAL: VERJA.—Material: Cuadradillo de 8 mm y pletina de 8 x 2 mm. Las partes A y sus semejantes en el dibujo serán de pletina, el resto del ejercicio será realizado en cuadradillo. Las distintas uniones serán ejecutadas por vástagos remachados de cabeza plana. El aro será soldado por calda de fragua y sujeto a la parte inferior con un remache.



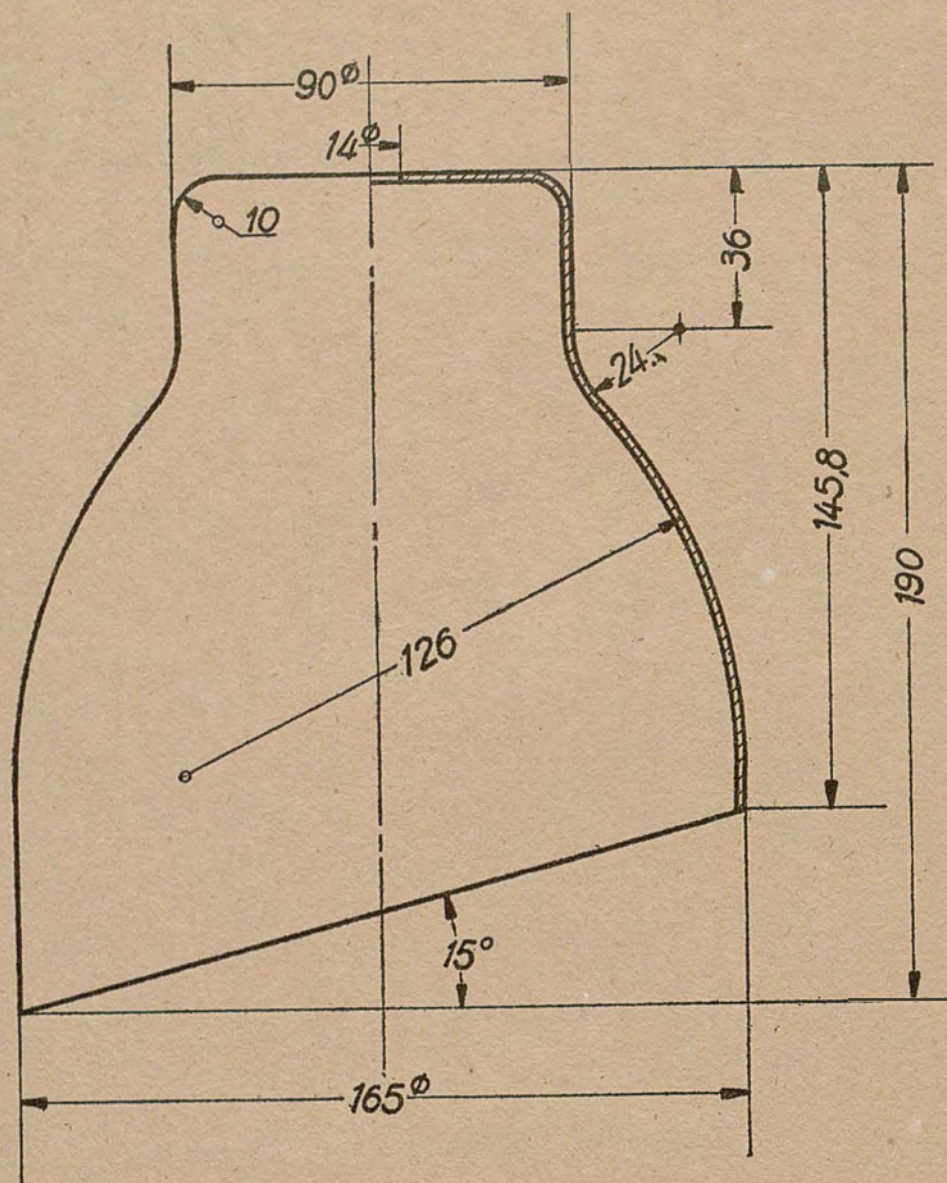
Dibujado Comprobado	Fecha Noviemb. 1956 id	Nombre A. Martinez E. Serrano	CERRAJERIA ARTISTIC Categoría B	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Escala 1:6	Ojo de buey			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —



FASE PROVINCIAL: CUBIERTA.—Material: Chapa de hierro de 1 mm. Los dos agujeros de 25 y 30 mm únicamente están en la parte que indica el dibujo. Para las soldaduras puede emplearse latón.

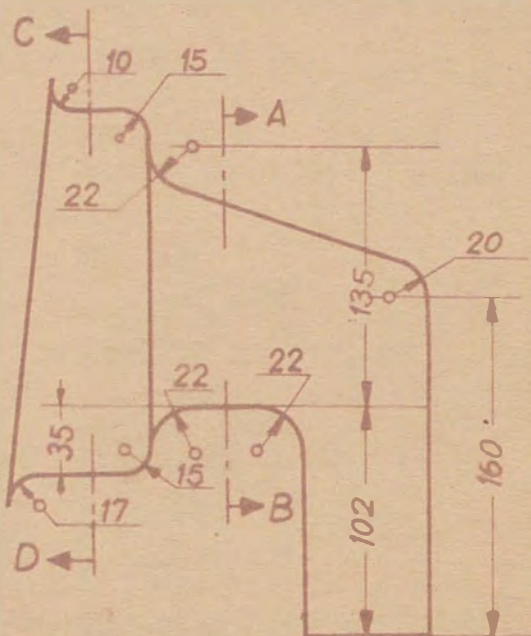
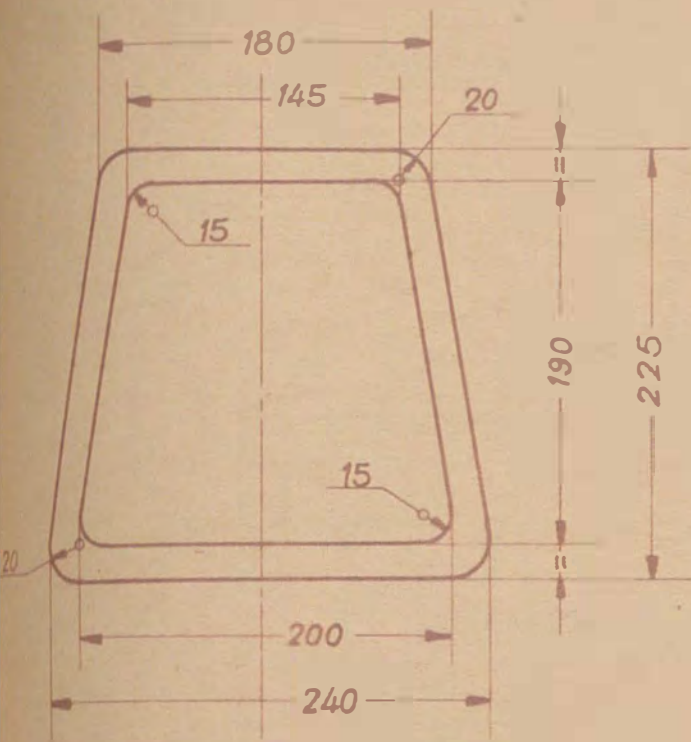


Dibujado Comprobado	Fecha Noviemb. 1956 id.	Nombre A. Martinez E. Serrano	CHAPISTERIA Categoria A	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Escala	Florero			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —

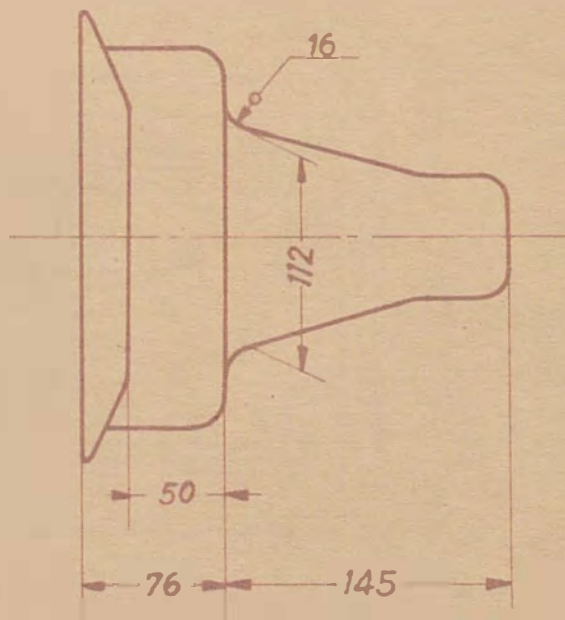
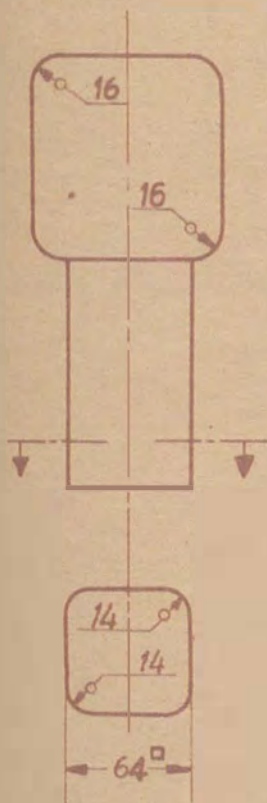


FASE PROVINCIAL: PANTALLA.—Material: Chapa de hierro de 1 mm. Los radios son aproximados.

Sección CD

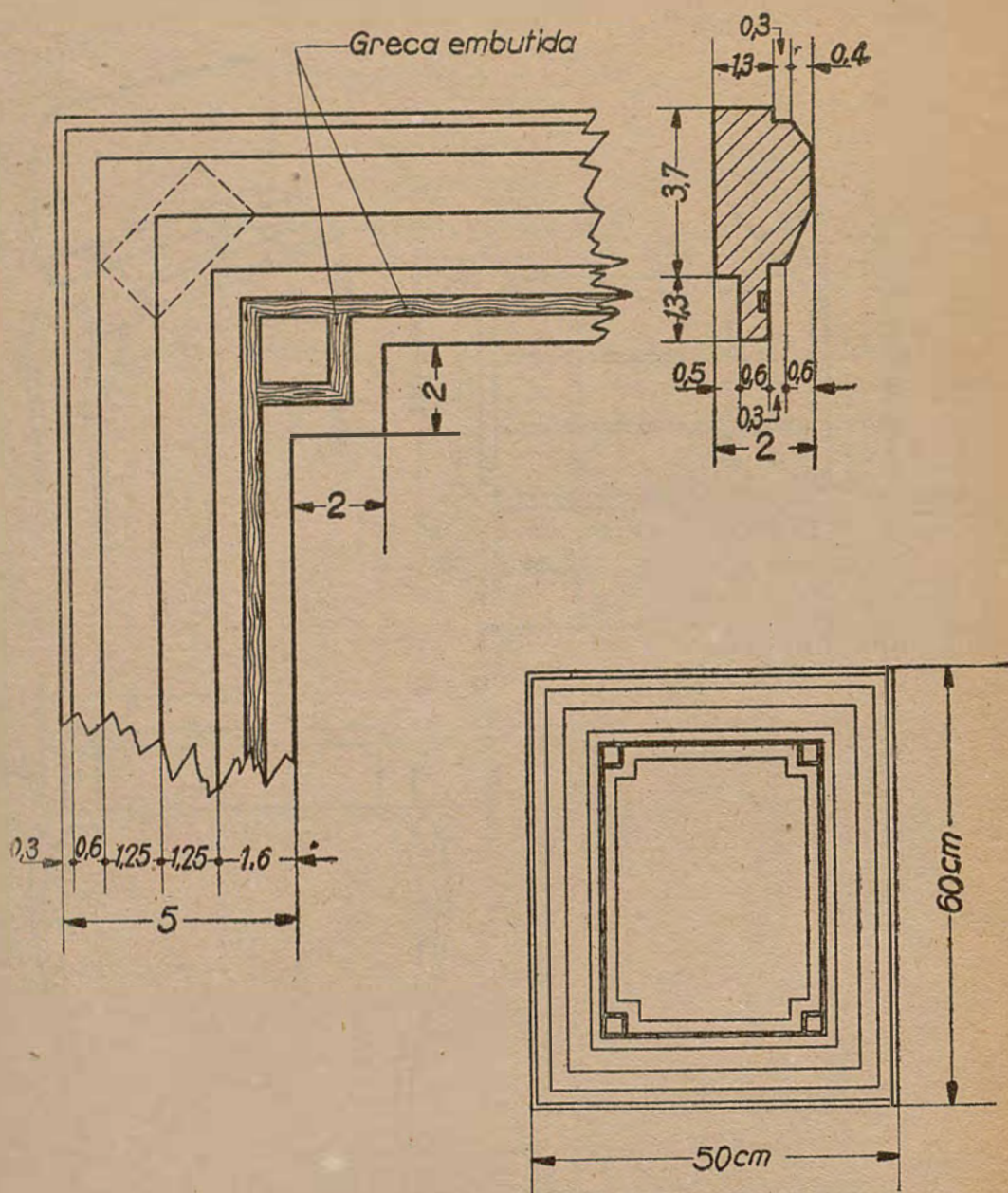


Sección AB

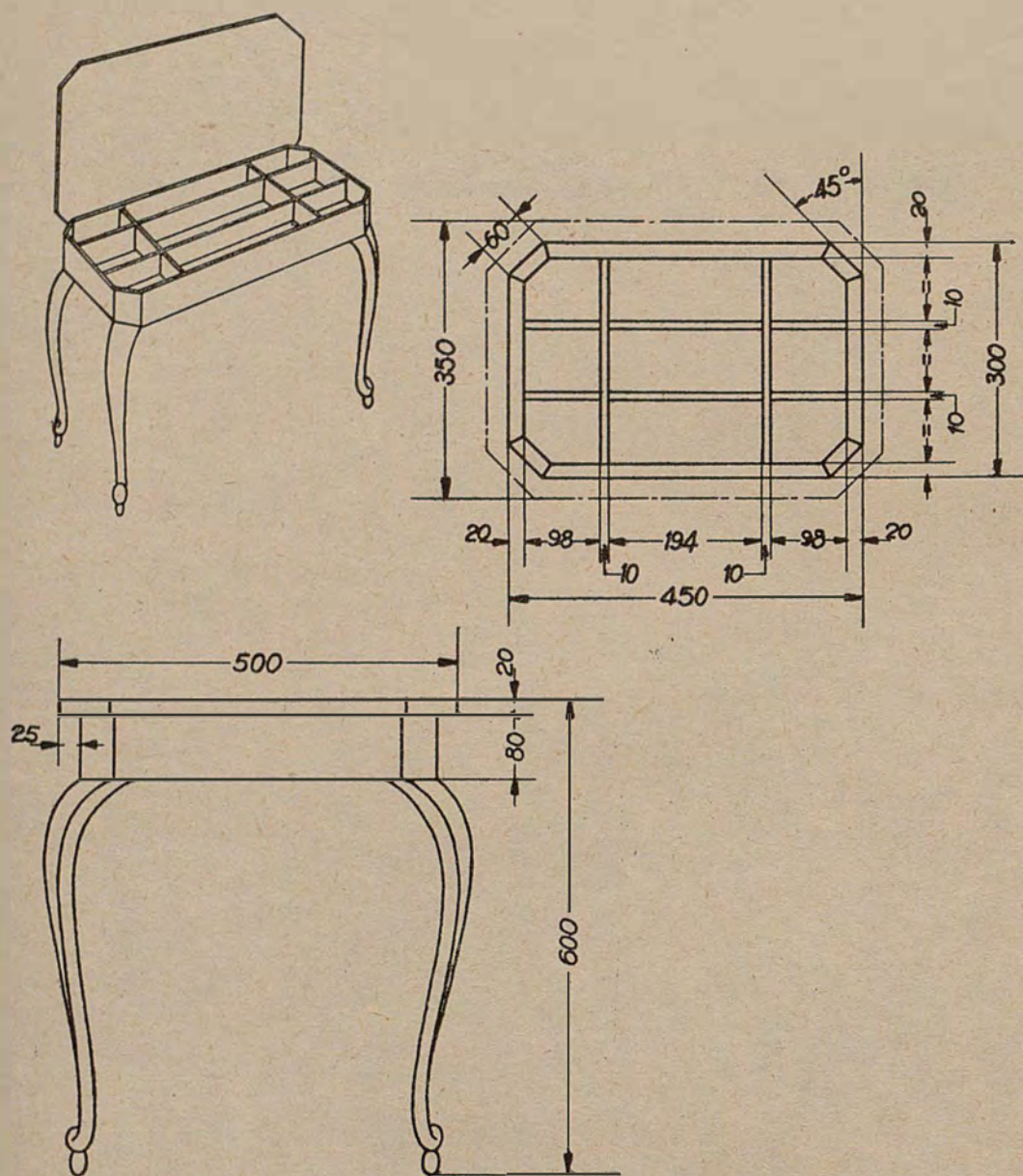


Dibujado	Fecha	Nombre	CHAPISTERIA	Jefatura Central de Trabajo FRETE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Comprobado	Noviemb. 1956	A. Martinez	Categoría B	
Escala	id.	E. Serrano		X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —

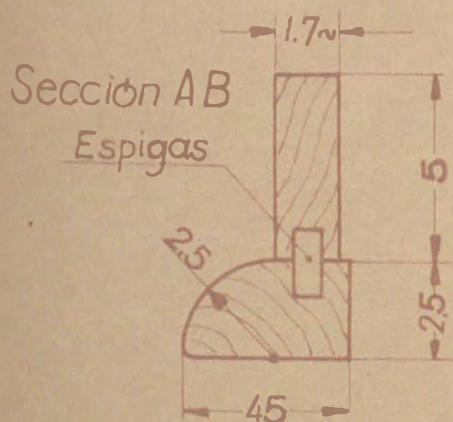
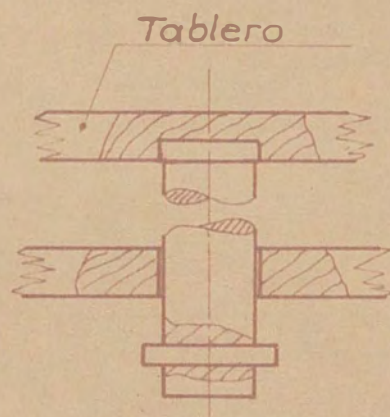
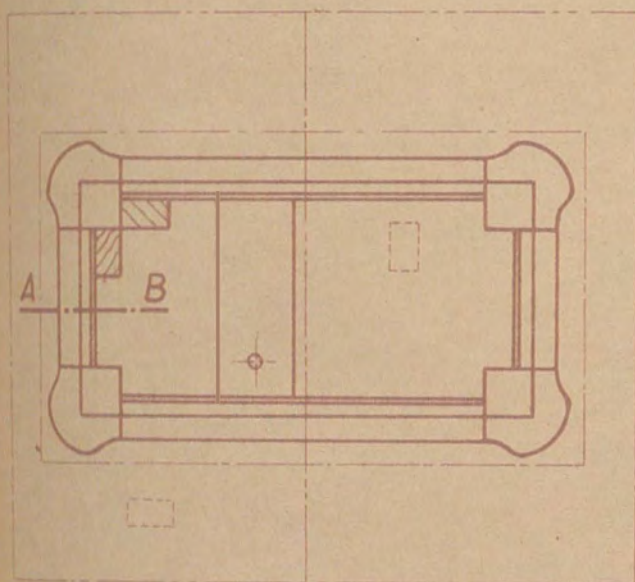
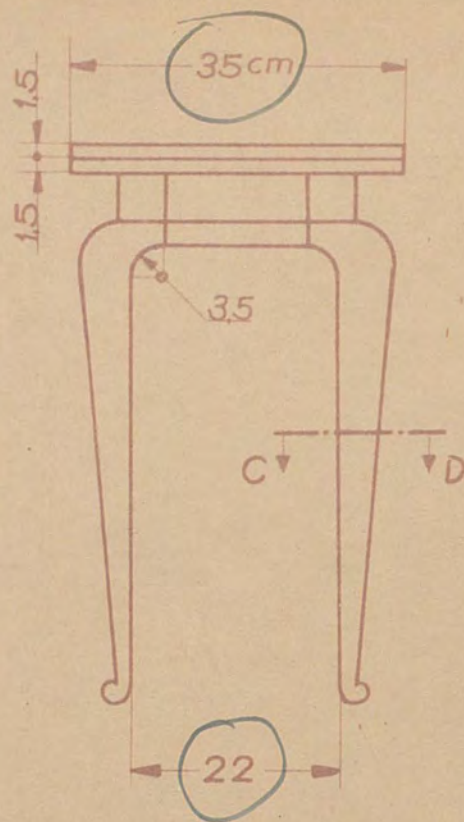
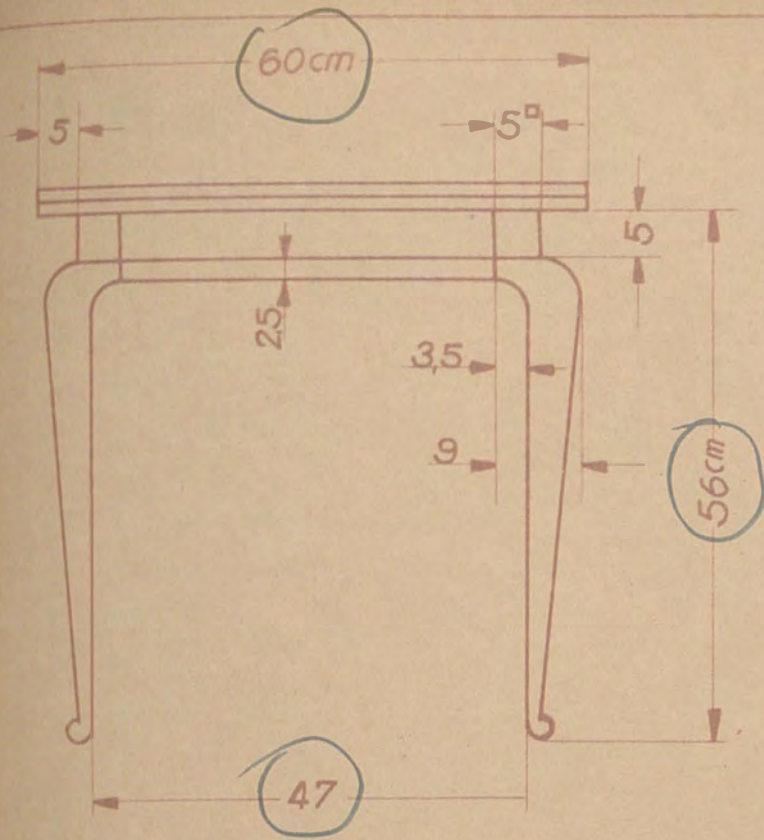
Coraza



FASE PROVINCIAL: MARCO.—Material: Madera de aliso. El ejercicio se realizará totalmente a mano con los herramientas adecuadas y sin intervención de máquinas. El ensamble de las esquinas será por medio de una lambeta atravesada, inspeccionándose antes de encolar a efectos de calificación. La anchura de la greca será la que se pueda proporcionar al concursante, siempre guardando la proporción aproximada que indica el plano.



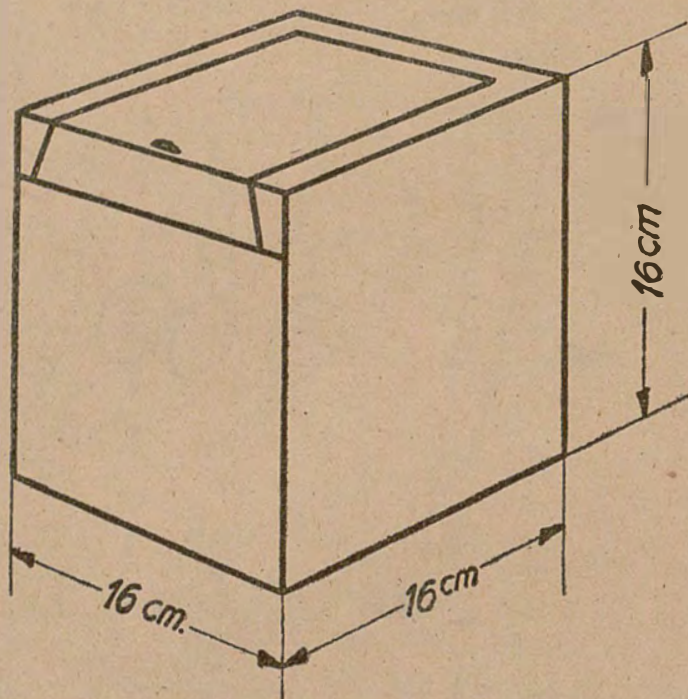
FASE DE SECTOR: COSTURERO. — Material: Madera de aliso o castaño. Los ensambles necesarios para unir las distintas piezas, los realizará el concursante según su iniciativa, debiendo calificarse antes de encolar. Cualquier detalle de construcción lo normalizará el Tribunal de Sector, si lo estima conveniente. Las cotas están indicadas en milímetros. El trabajo se calificará sin barnizar ni encerar.



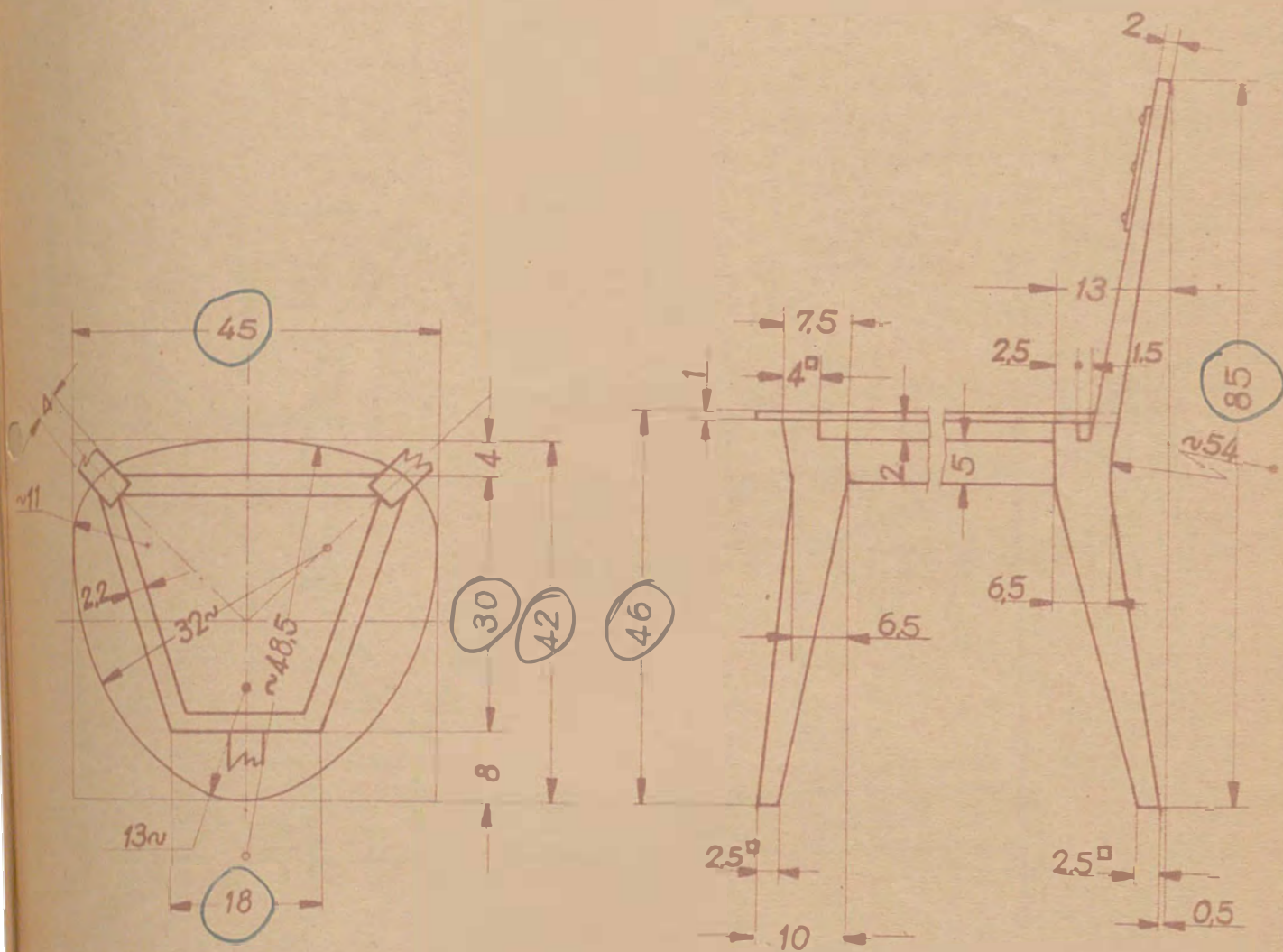
Sección C D



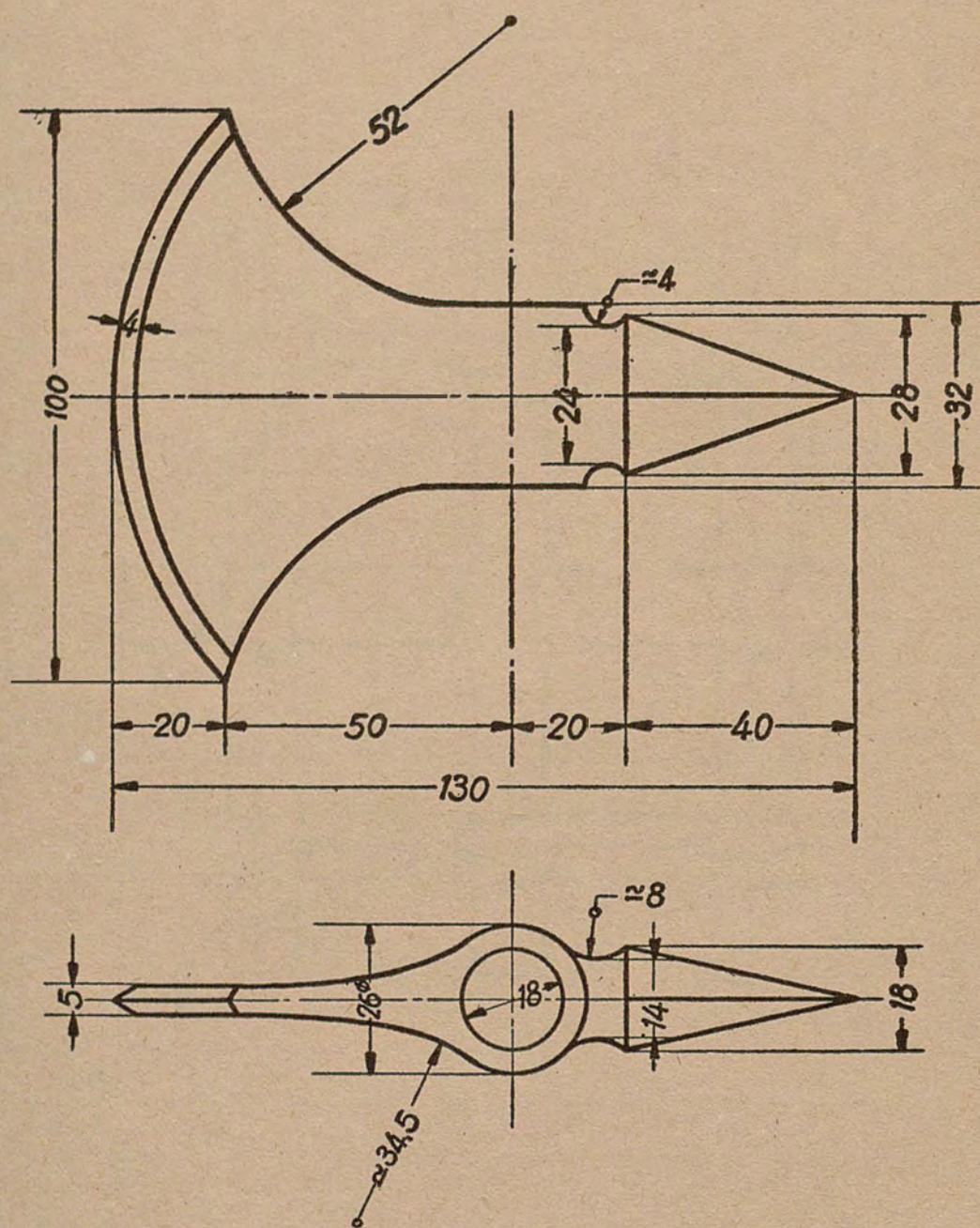
	Fecha	Nombre	CÉBANISTERIA	Jefatura Central de Trabajo
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martínez	Categoría A	FRENTE DE JUVENTUDES
Comprobado	id.	E. Serrano		Asesoría Técnica
Escala	Mesa plegable			X CONCURSO DE FORMACION
1:8				PROFESIONAL OBRERA
				— FASE NACIONAL —



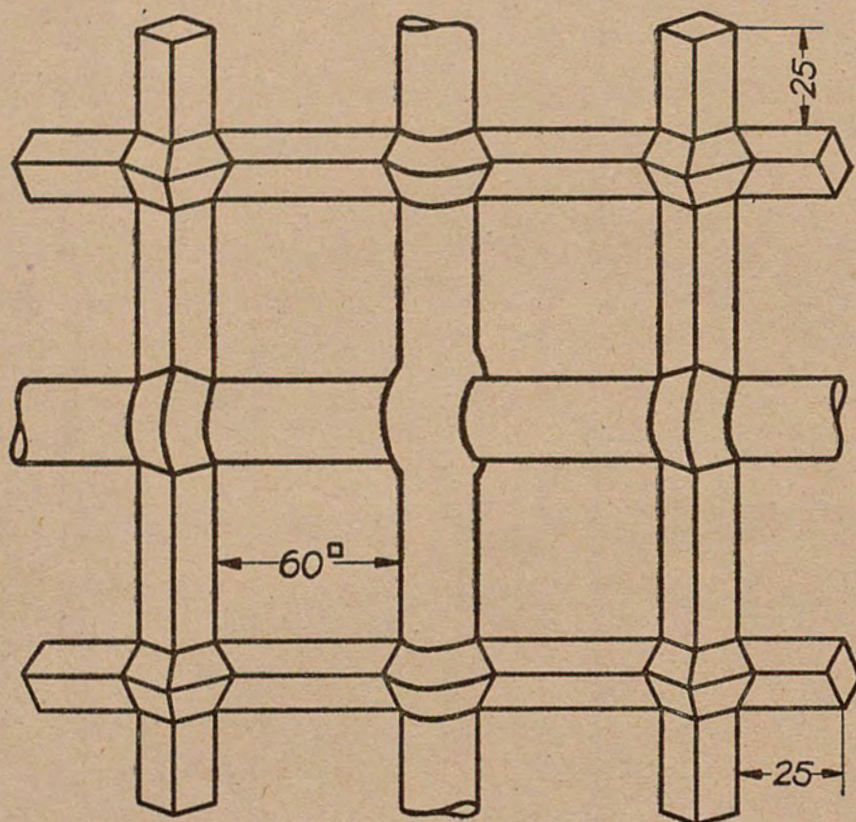
FASE PROVINCIAL: CUBO. — Material: madera de haya. El concursante realizará el ejercicio dando un grueso de 1,5 cm a todas las caras del cubo. Los ensambles de las distintas caras entre sí serán a cola de milano ocultas y deben ir **cinco en cada arista**, ingeniosas para que ensamblen adecuadamente. La tapa será conforme indica el dibujo. El ejercicio se presentará sin encolar. El Tribunal Provincial, si lo estima necesario, puede normalizar detalles de ejecución.



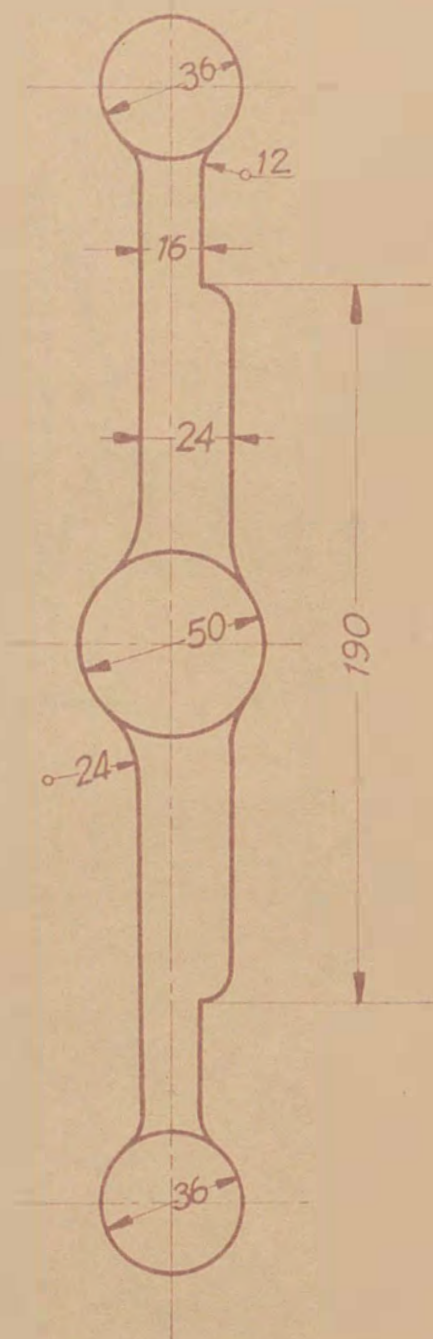
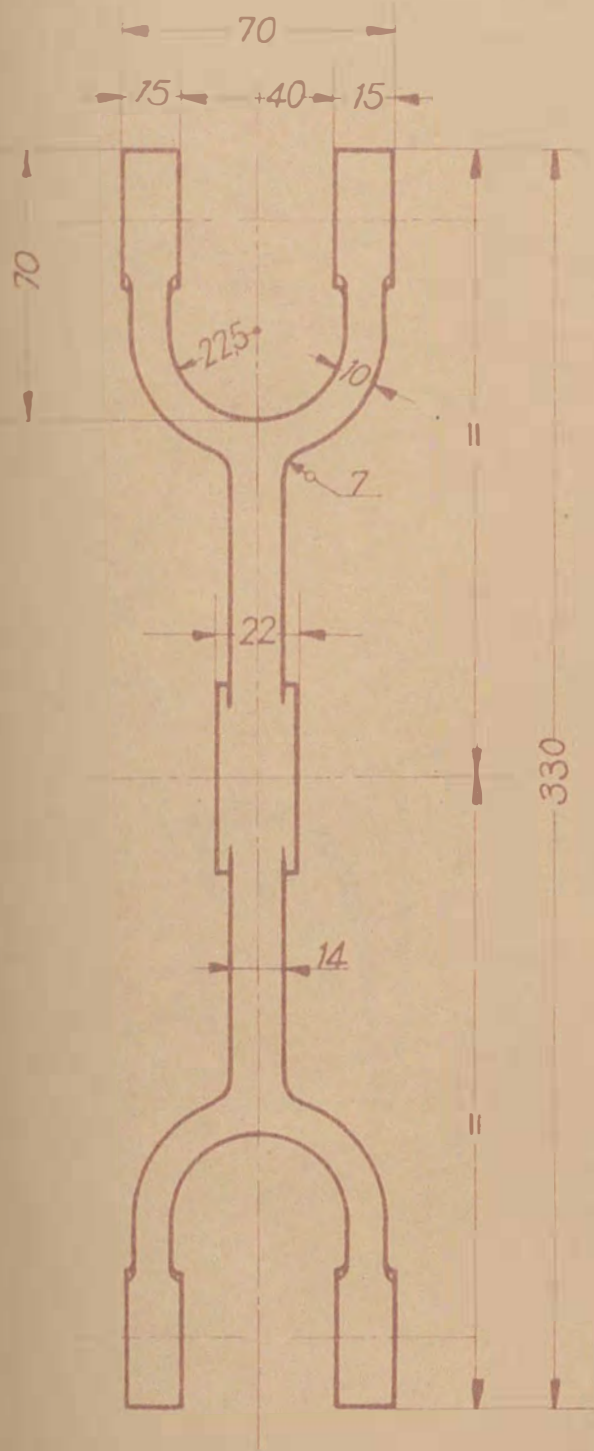
Dibujado	Fecha	Nombre	EBANISTERIA	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Comprobado	Noviembre 1956	A. Martínez	Categoría B	
Escala	Silla			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA
1:8				— FASE NACIONAL —



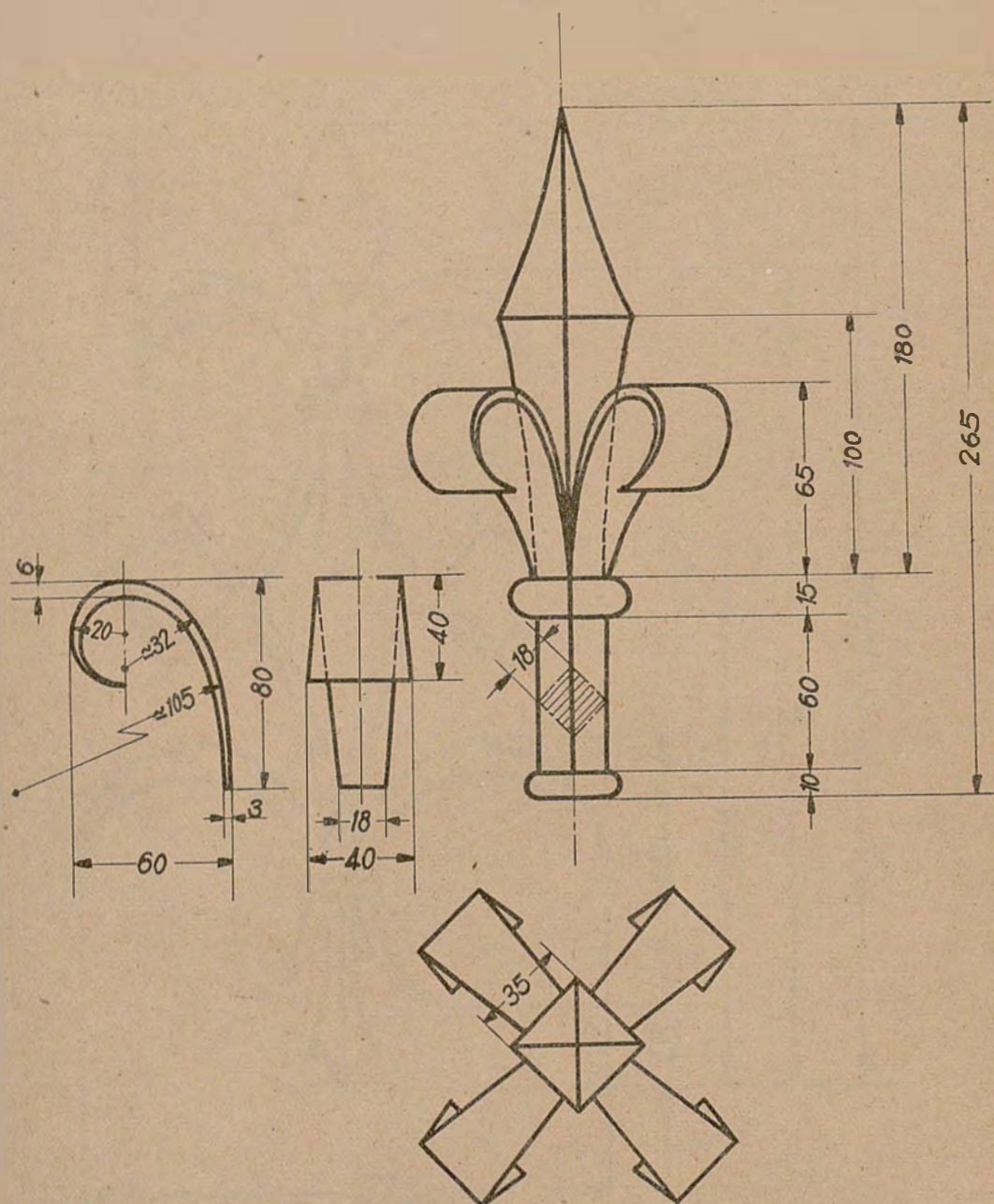
FASE PROVINCIAL: HACHA.— Material: Acero. Dentro de una calidad aceptable del ejercicio, se tendrán en cuenta las medidas según estime el Tribunal Provincial.



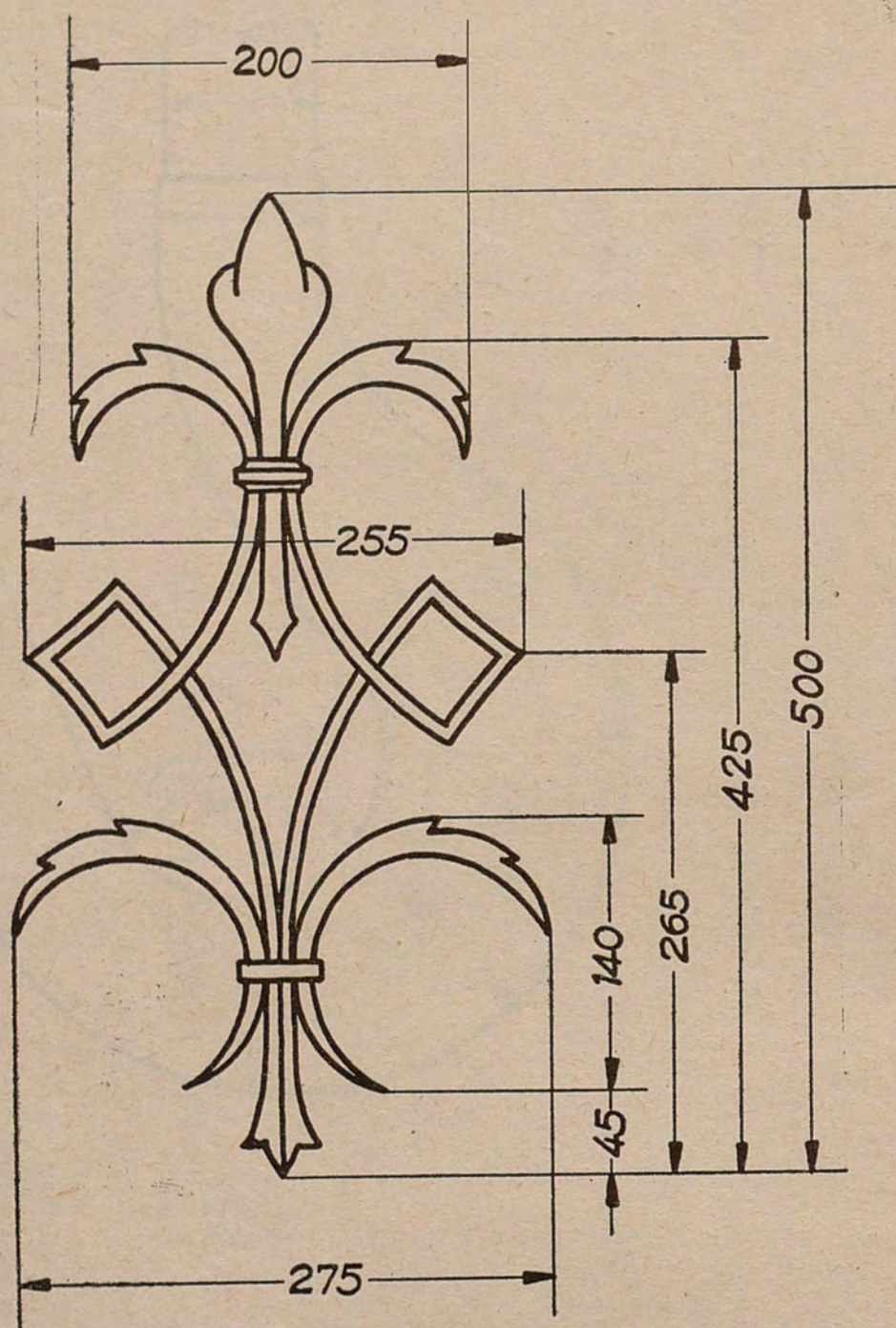
FASE DE SECTOR: REJA CARCELERA. — Material: Cuadradillo de 14 mm y redondo de 14 mm.
Las cotas están indicadas en milímetros.



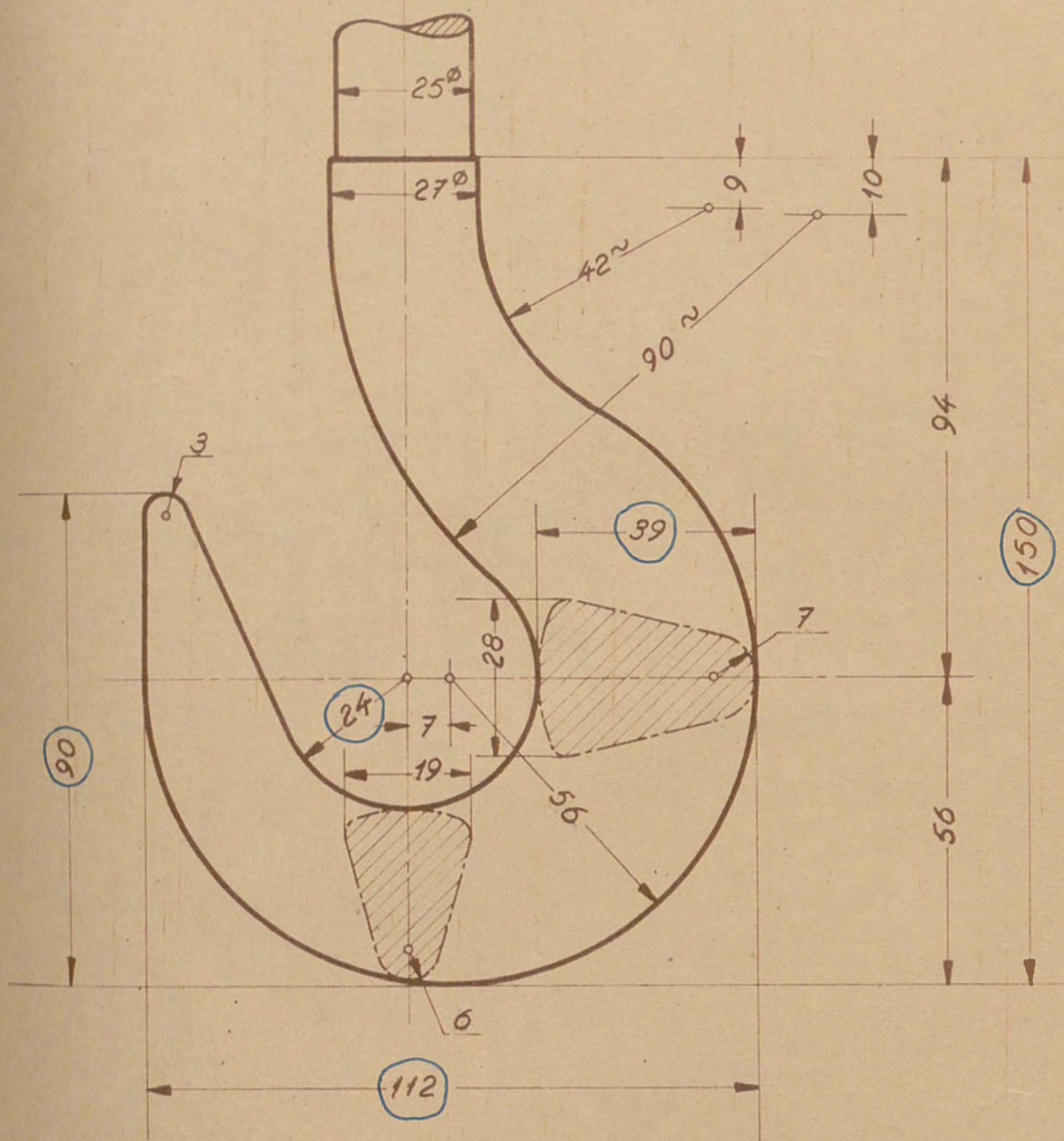
	Fecha	Nombre	FORJA	Jefatura Central de Trabajo
Dibujado	Noviembre 1956	A. Martinez	Categoría A	FRENTE DE JUVENTUDES
Comprobado	id.	E. Serrano		Asesoría Técnica
Escala	1:2			X CONCURSO DE FORMACION
				Eje balancín
				— FASE NACIONAL —



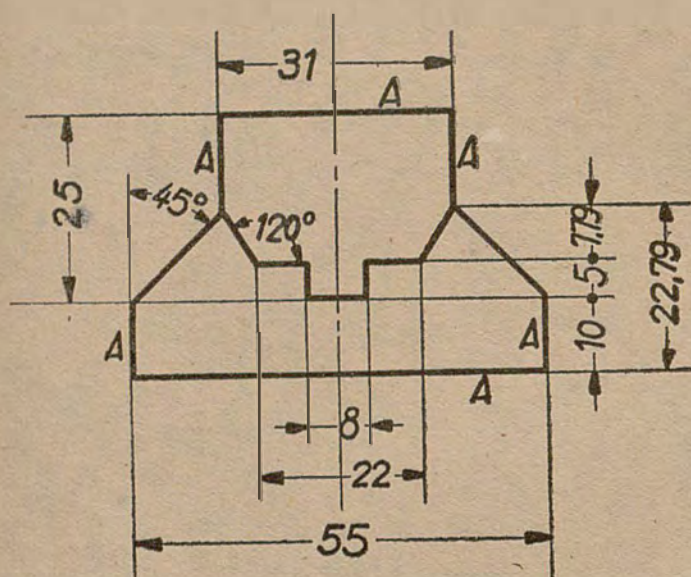
FASE PROVINCIAL: REMATE.—Material: Hierro. Los cuatro piezas curvas irán sujetas al vástago central por medio de remaches, que a su vez irán cubiertos por el collarín o anilla que indica el dibujo. El vástago central es de una pieza forjada. Las cotas están indicadas en milímetros.



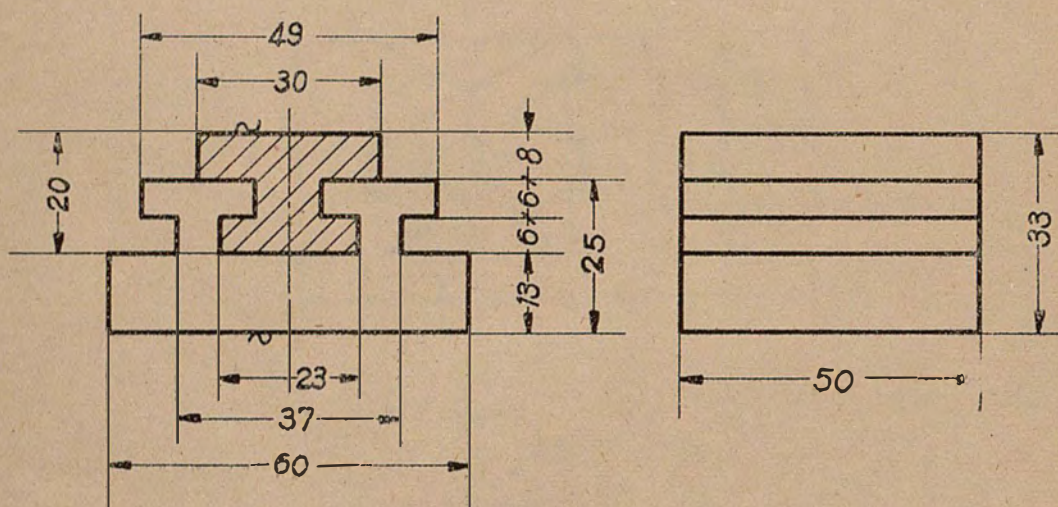
FASE DE SECTOR: ADORNO.—Material: Cuadradillo de 10 mm y pletmas adecuadas para la parte central superior y los collarines. En las partes cuadrangulares laterales los hierros se cruzan, no van ensamblados. Las partes anchas del ejercicio se conseguirán por aplastamiento del material. Las dos partes laterales principales deben hacerse de una pieza. Las cotas están indicadas en milímetros. Cualquier cota que pueda ser necesaria, la fijará el Tribunal de Sector.



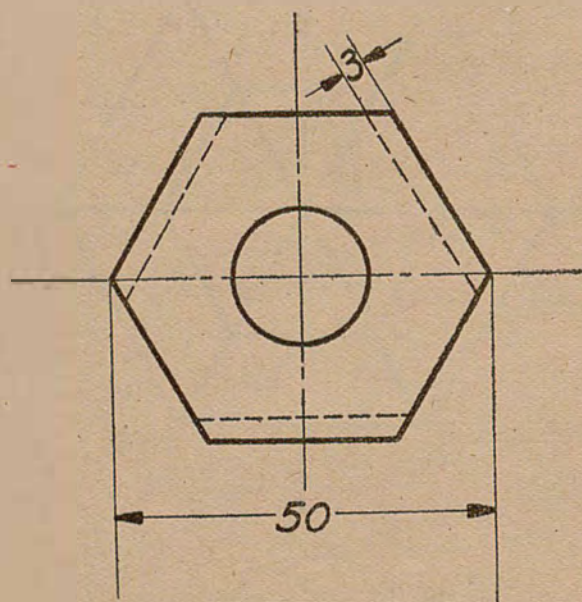
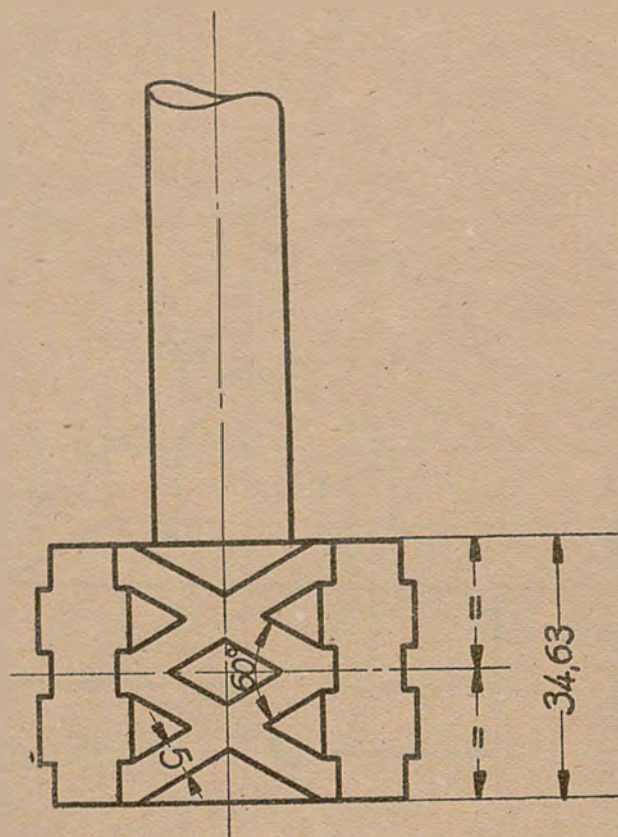
	Fecha	Nombre	FORJA	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martinez		
Comprobado	Id.	E. Serrano	Categoría B	
Escala	Gancho			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —



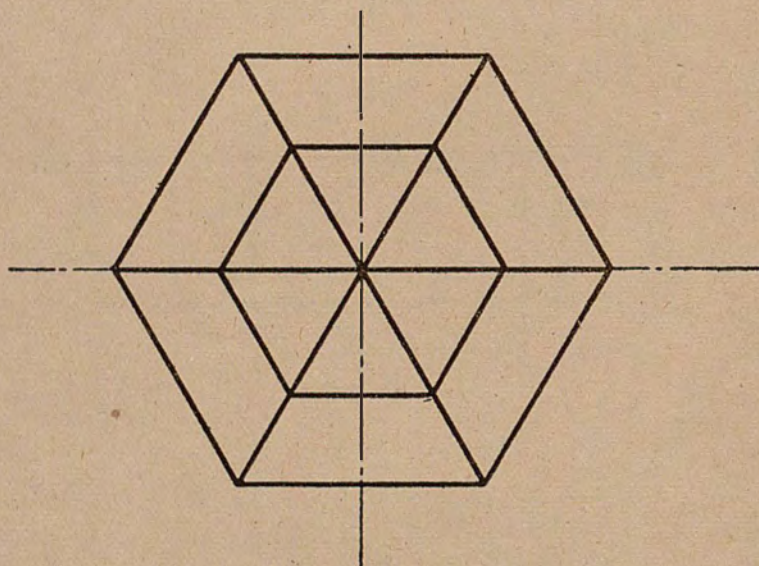
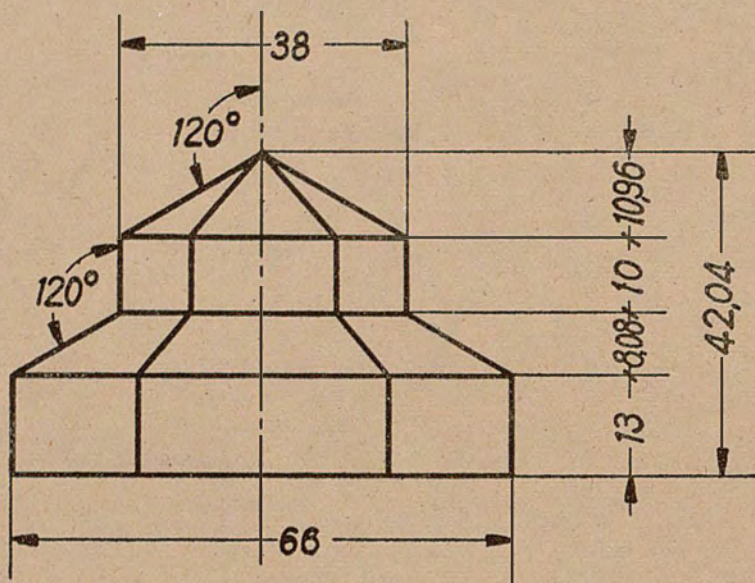
FASE PROVINCIAL: ENSAMBLE.—Material: Acero suave. Las superficies señaladas con la letra A no es necesario que las trabaje el concursante, bastando queden tal como salgan de la cepilladora o limadora. El ejercicio no se admitirá lijado, pulido, limado, etc.; se calificará tal como se obtenga de la fresadora. El Tribunal Provincial normalizará el procedimiento de trabajo, si lo estimó conveniente.



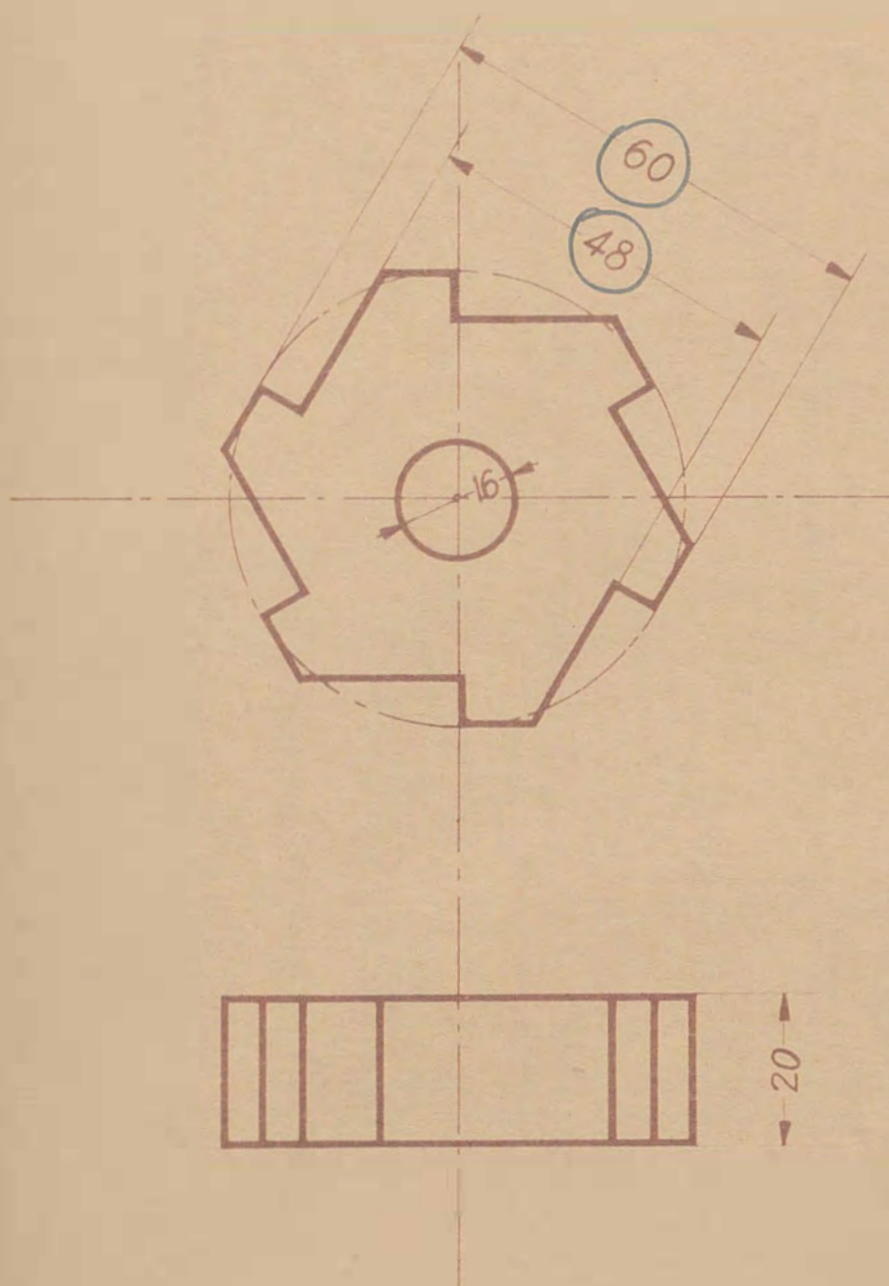
FASE DE SECTOR: RESBALADERA.—Material: Acero suave. En las superficies en las que se indica acabado basto, puede evitarse el trabajo en la fresadora, si se obtienen del cepillo en condiciones convenientes para el ejercicio. El Tribunal de Sector decidirá sobre este extremo, según los elementos con que cuente.



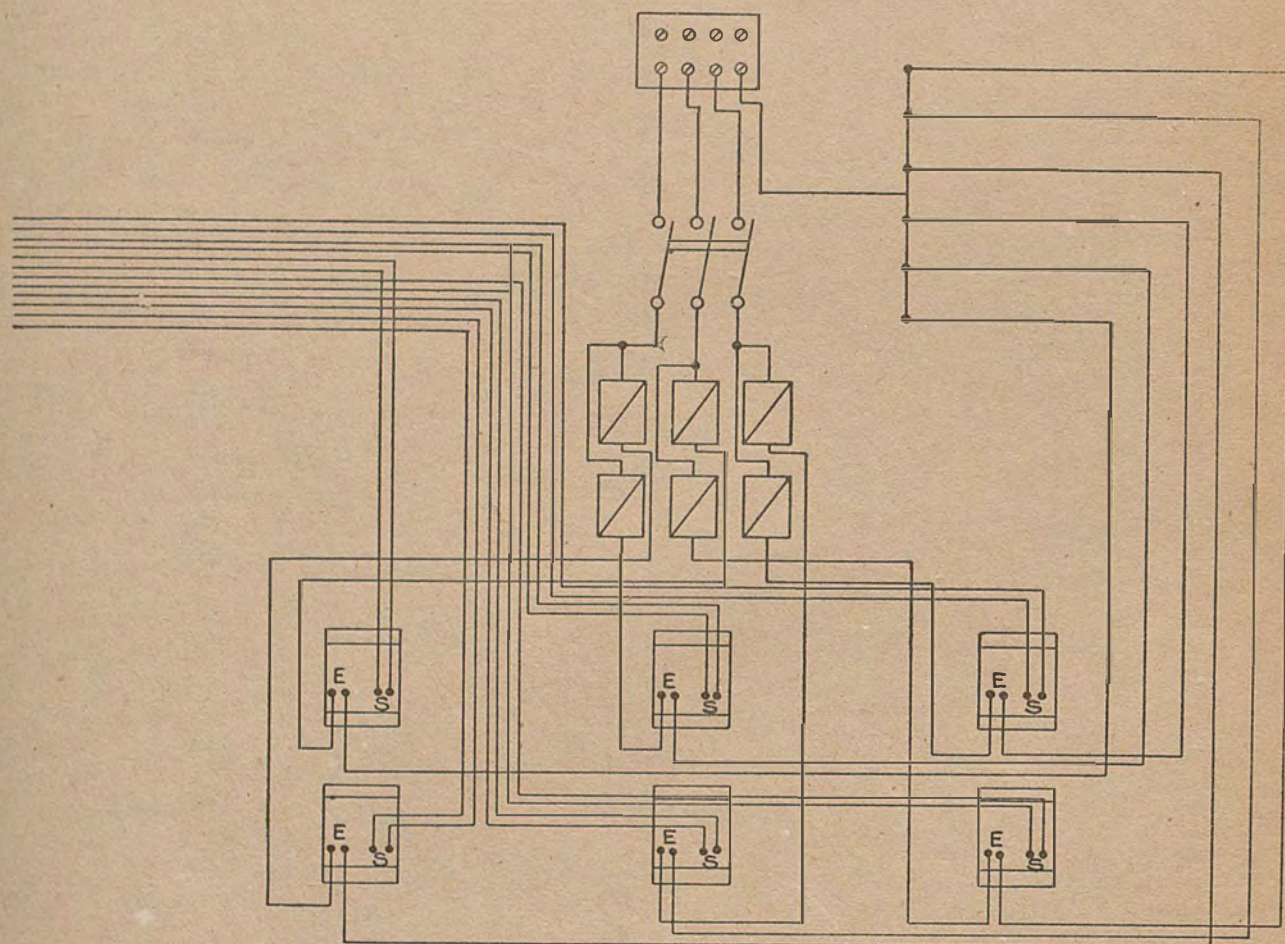
FASE PROVINCIAL: PRISMA RANURADO. — Material: Acero suave. La cota de 34,63 mm está calculada para que el fresador pueda realizar lo que se pide en el plano, pero su exactitud no es imputable al concursante. El concursante hará el prisma exagonal y después las ranuras que se indican. Las cotas del manguito son secundarias; está indicado simplemente para servir de sujeción al ejercicio.



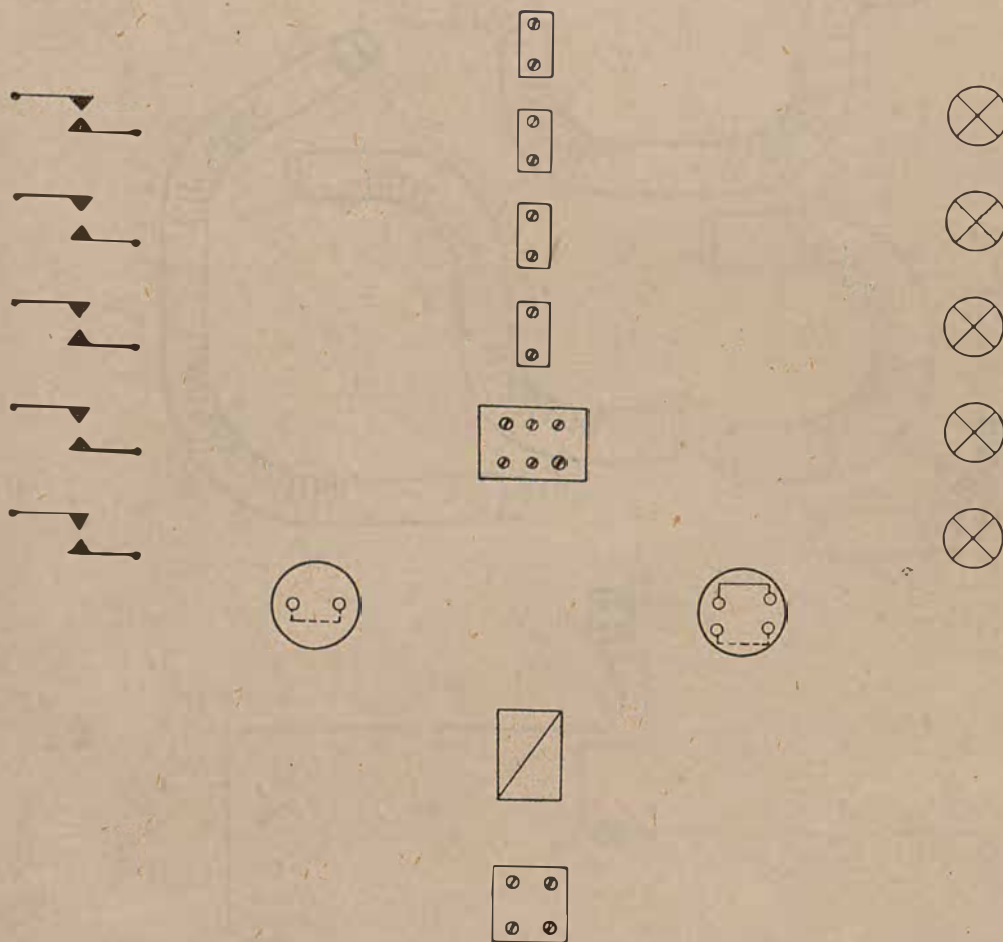
FASE DE SECTOR: PISAPAPELES.—Material: Acero suave. Cualquier cota de comprobación que necesite el concursante, la hallará con los datos del plano.



Dibujado	Fecha	Nombre	FRESA	Jefatura Central de Trabajo FRETE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Comprobado	Noviembre 1956	A. Martínez	Categoría B	
Escala	Id.	E. Semano		
1:1	Perfil exagonal			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —

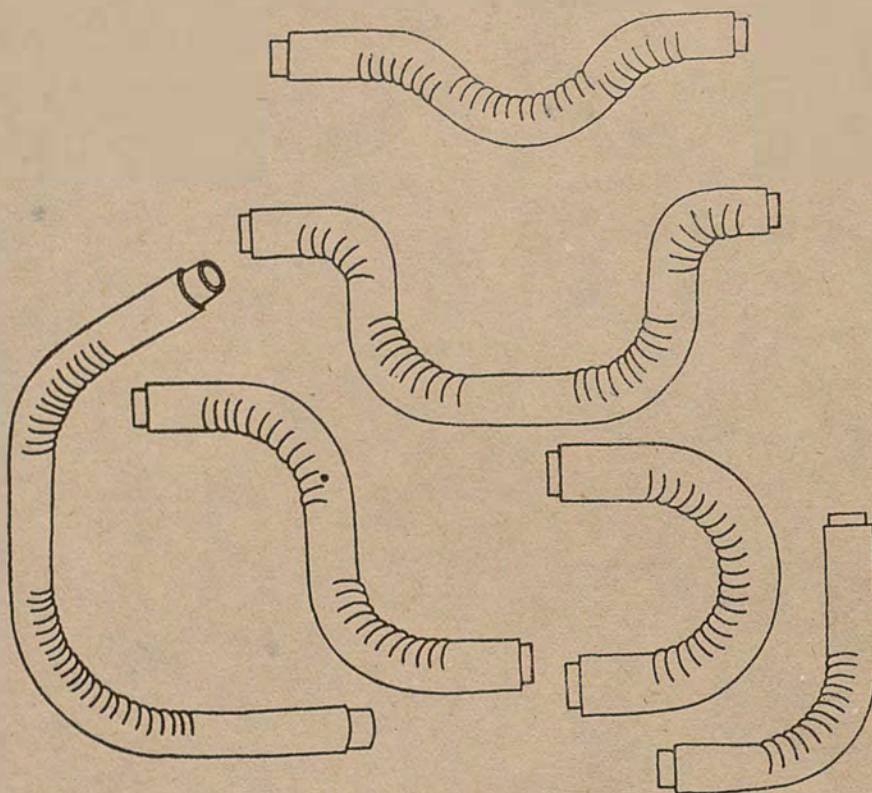


FASE PROVINCIAL: CENTRALIZACION DE CONTADORES.—Trabajo a realizar sobre un tablero de 100 x 50 x 2 cm, con arreglo a las normas establecidas por las Empresas suministradoras de energía eléctrica.

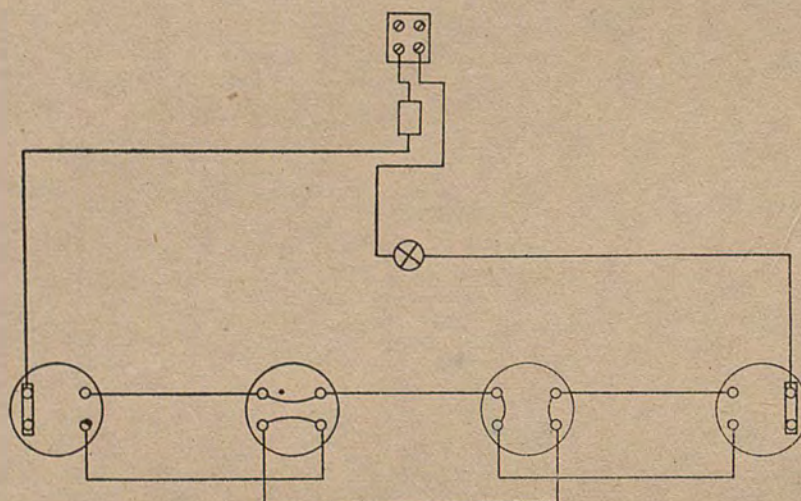


FASE DE SECTOR: INTERRUPTOR AUTOMÁTICO (escalera).— La instalación del automático de escalera se dispondrá de tal forma que, al oprimir cualquiera de los pulsadores I, se enciendan las lámparas instaladas en cada piso durante un tiempo determinado. Pudiéndose igualmente tener constantemente encendidas las tres o prescindir de ellas.

1



2



FASE PROVINCIAL: 1. CURVADO Y ACOPLADO DE TUBO BERGMAN.—Curvar y acoplar tres tubos de 9 mm de cada una de estas formas en un tablero de 100 x 50 x 2 cm.

2. ENCENDIDO Y APAGADO DESDE CUATRO PUNTOS. — Instalar estos mecanismos sobre un tablero de 60 x 40 x 2 cm.

6

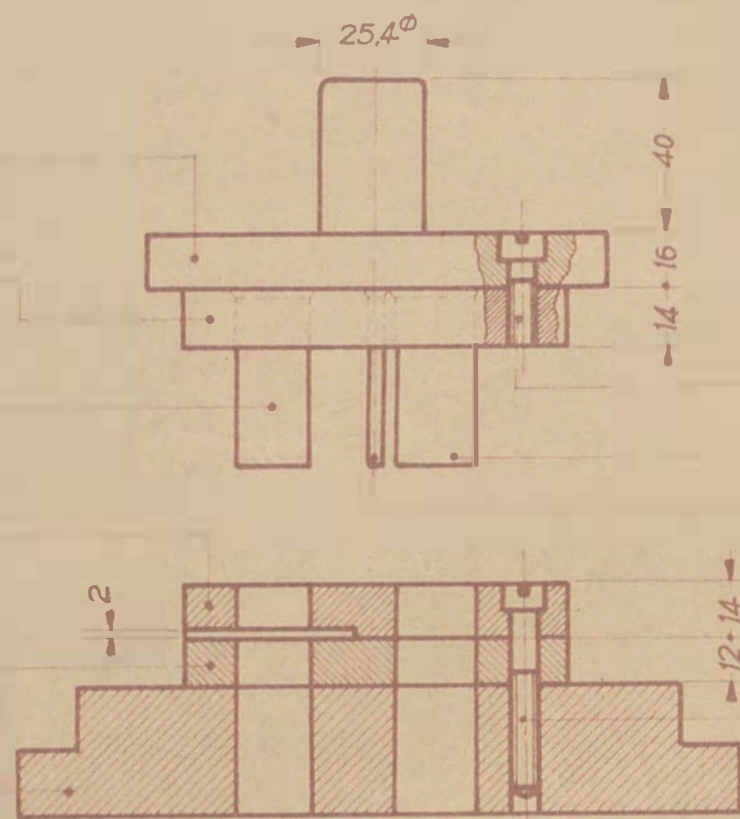
5

4

3

2

1

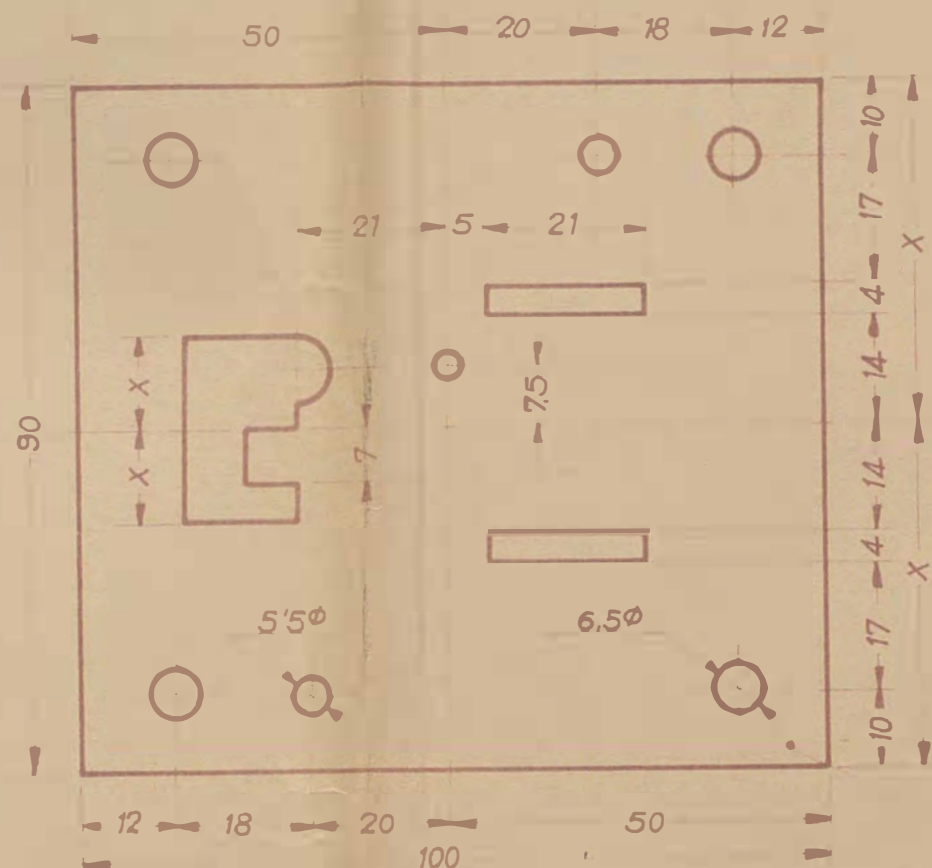


7

8

9

10



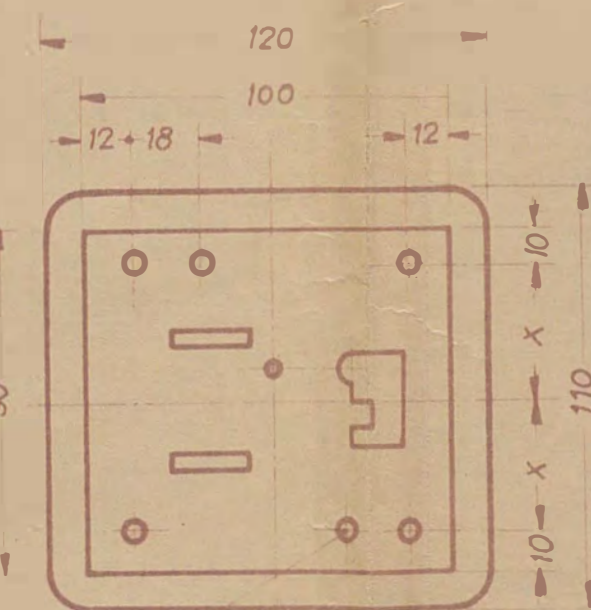
4

9

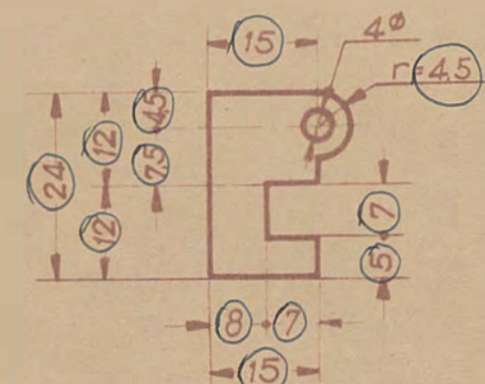
8



2

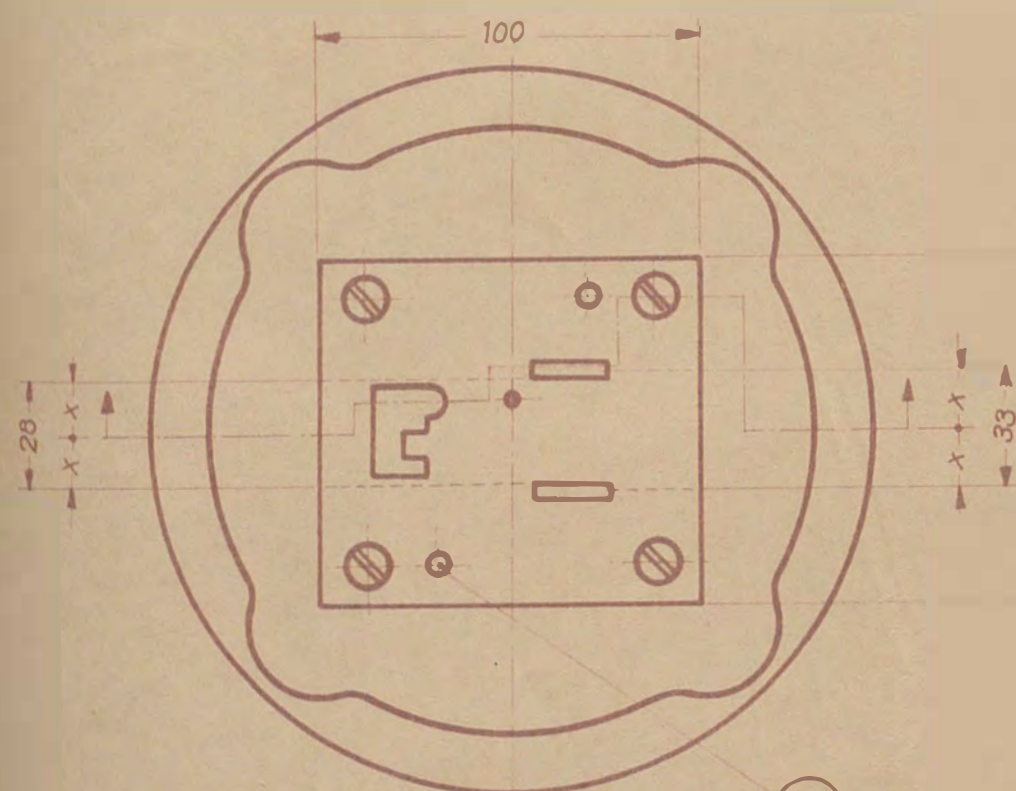


12

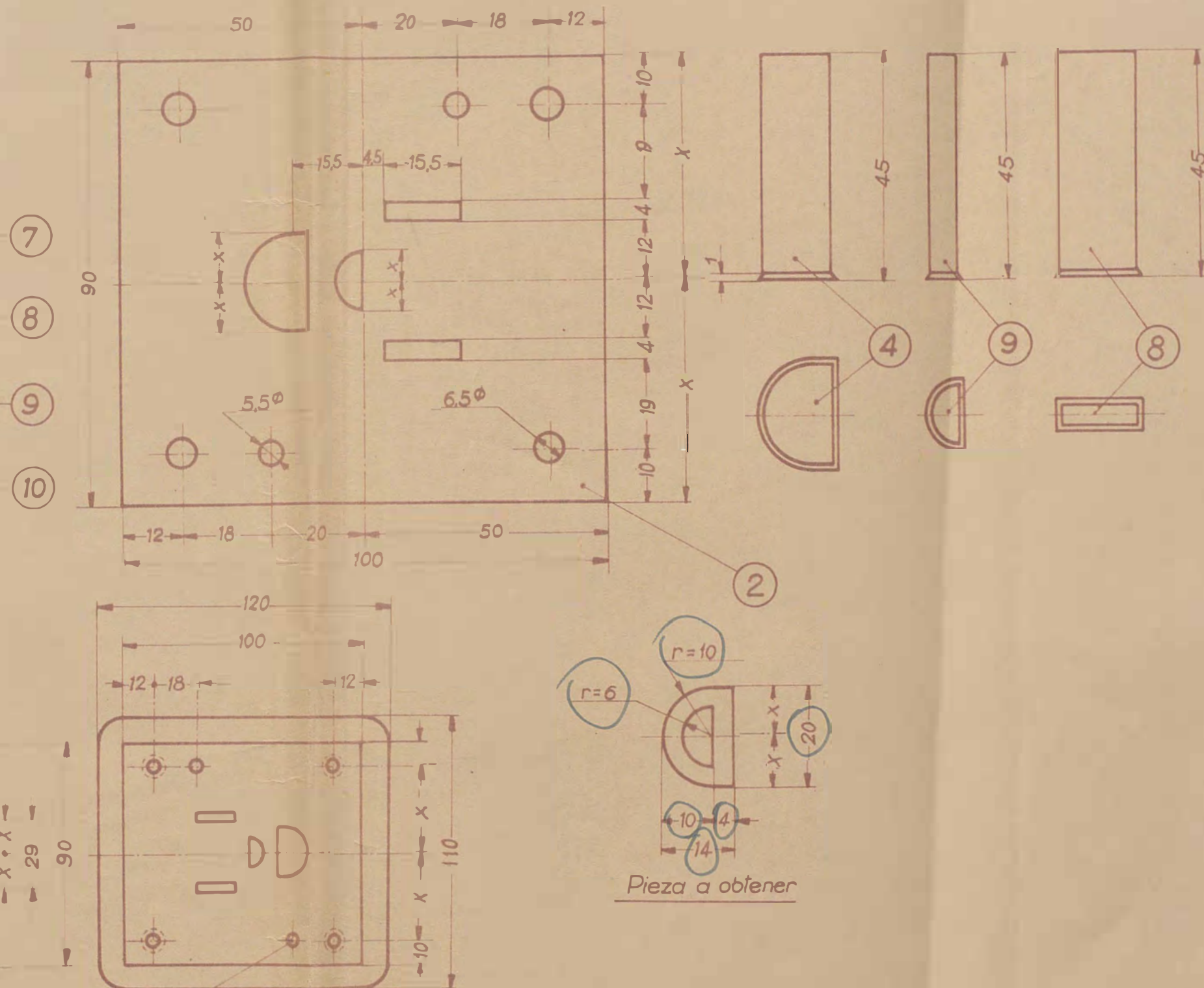
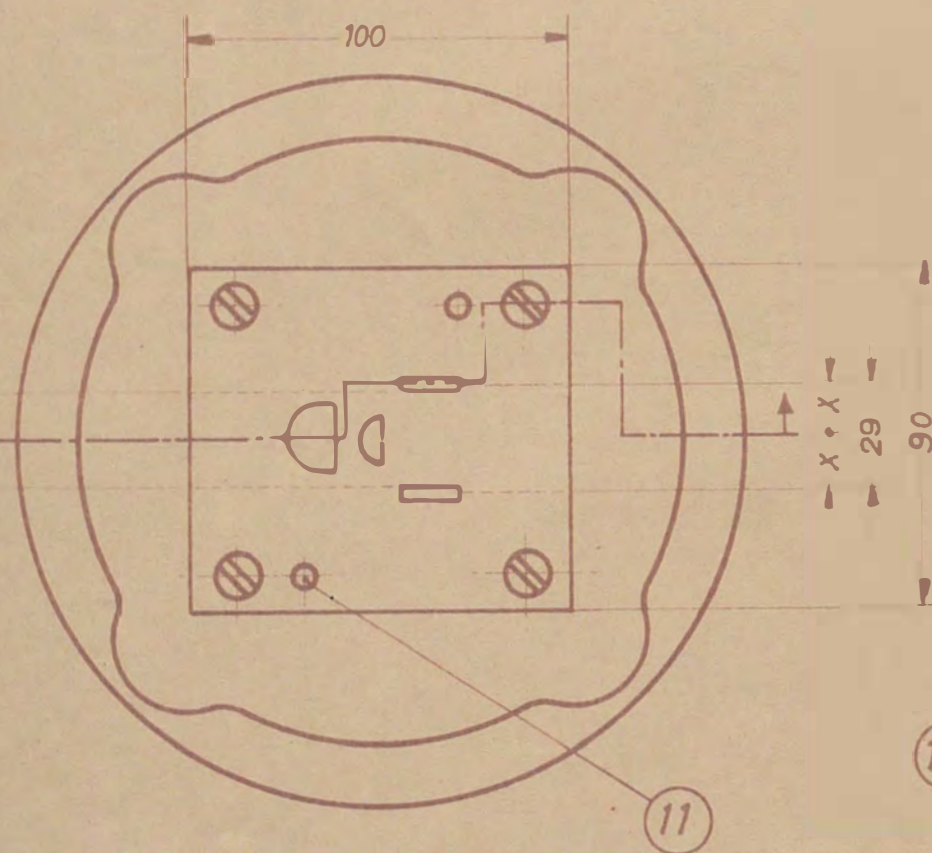


Pieza a obtener

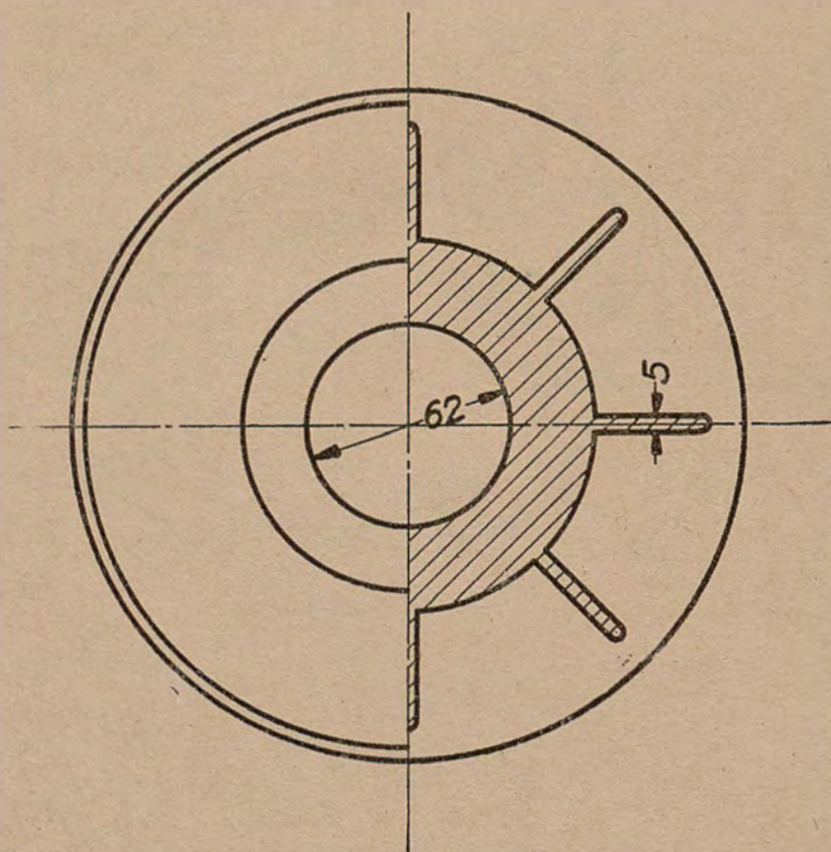
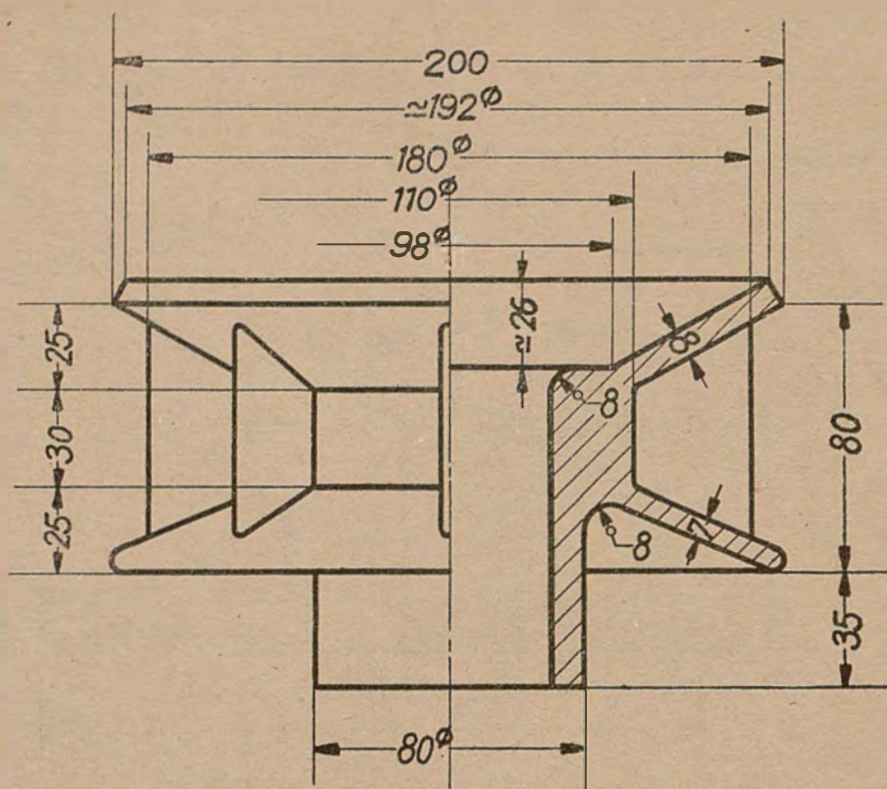
11



	Fecha	Nombre	MATRICERIA	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martinez		
Comprobado	id.	E. Serrano	Categoría A	
Escala	Cortador			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA
1:2				
1:1				
				— FASE NACIONAL —

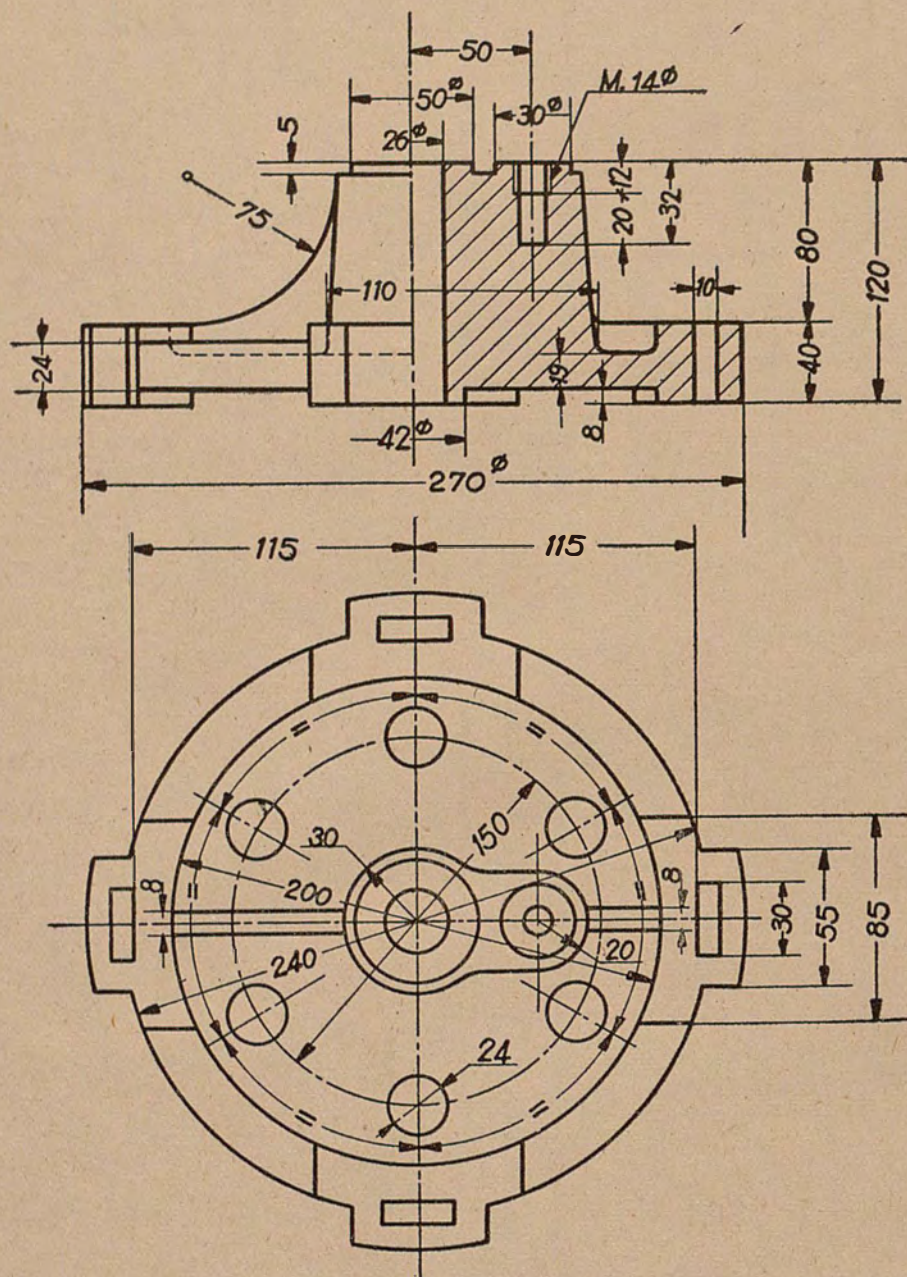


	Fecha	Nombre	MATRICERIA Categoría B	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martínez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala 1:2 1:1	Cortador			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —

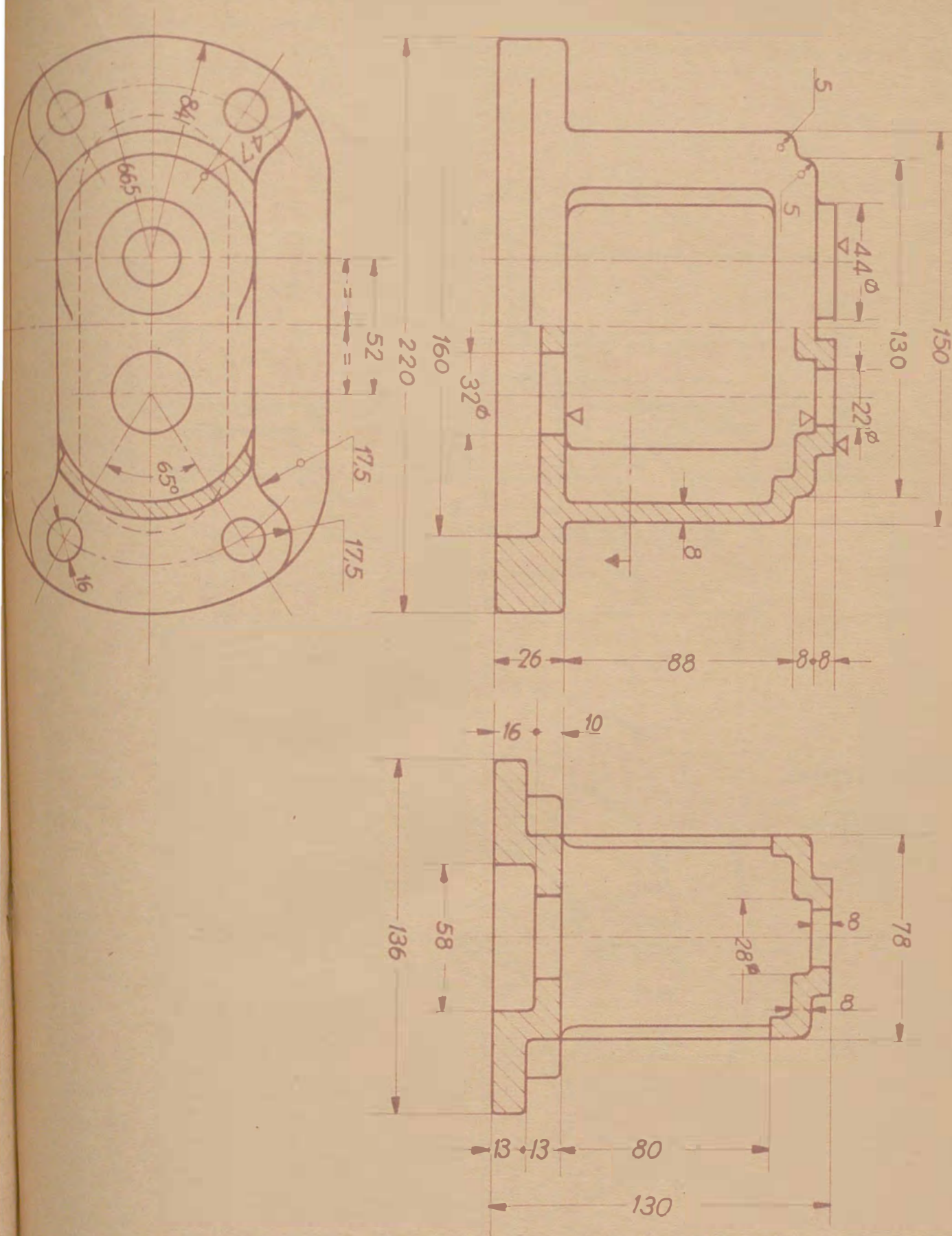


FASE PROVINCIAL: RUEDA DE ALETAS.—Material: Madera de pino. El modelo se construirá para fundir en hierro.

Nervios media caña

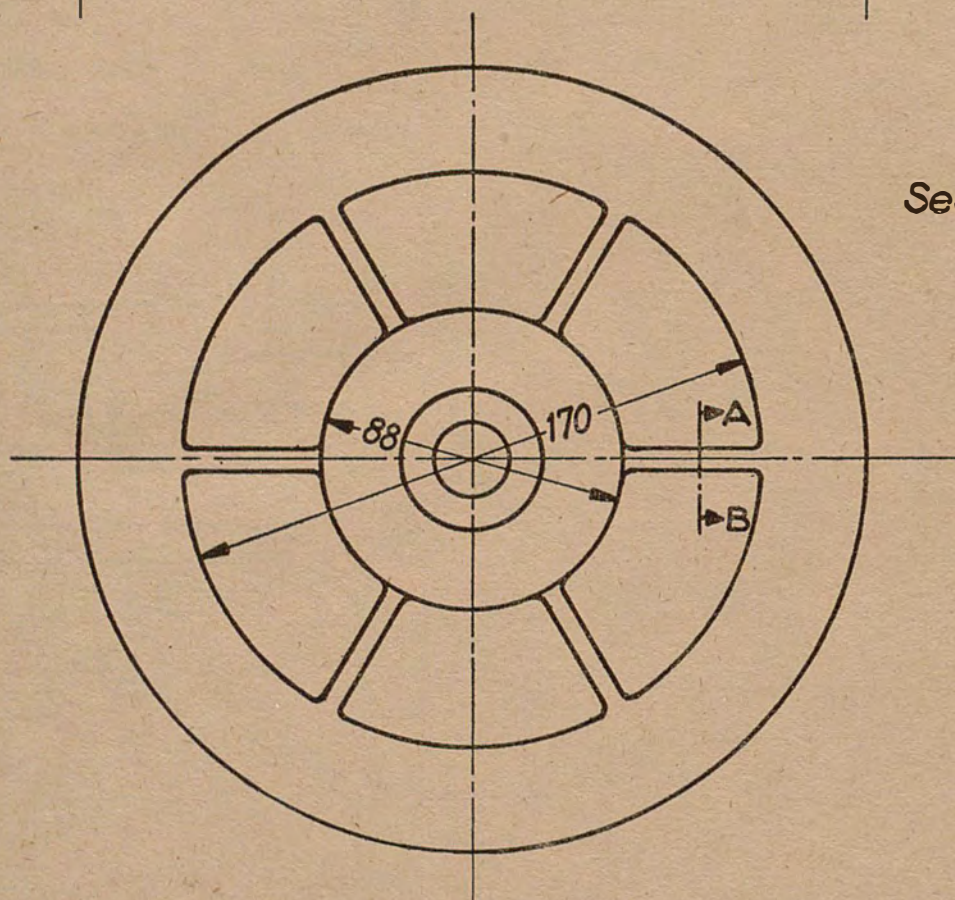
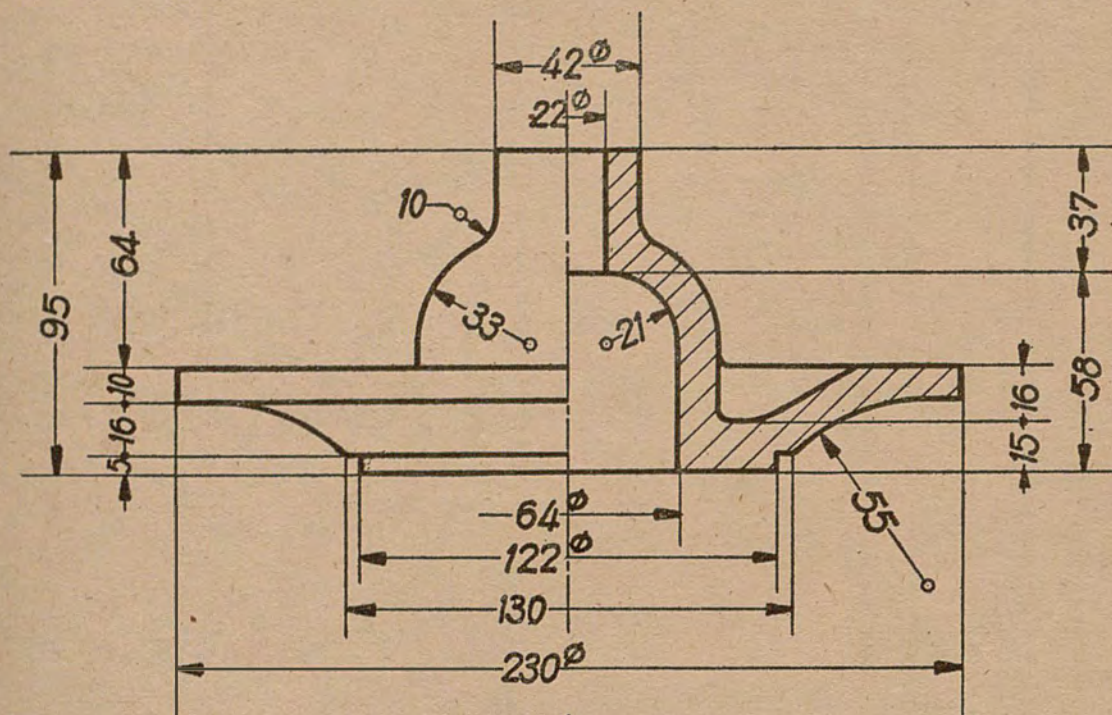


FASE DE SECTOR PLATO.—Material: Madera de pino. Cualquier aclaración que haya de hacerse sobre el plano, lo establecerá el Tribunal de Sector para todos los concursantes. El modelo se construirá para fundir en hierro.



	Fecha	Nombre	MODELISTAS	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martínez	Categoría A	
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	1:2			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —

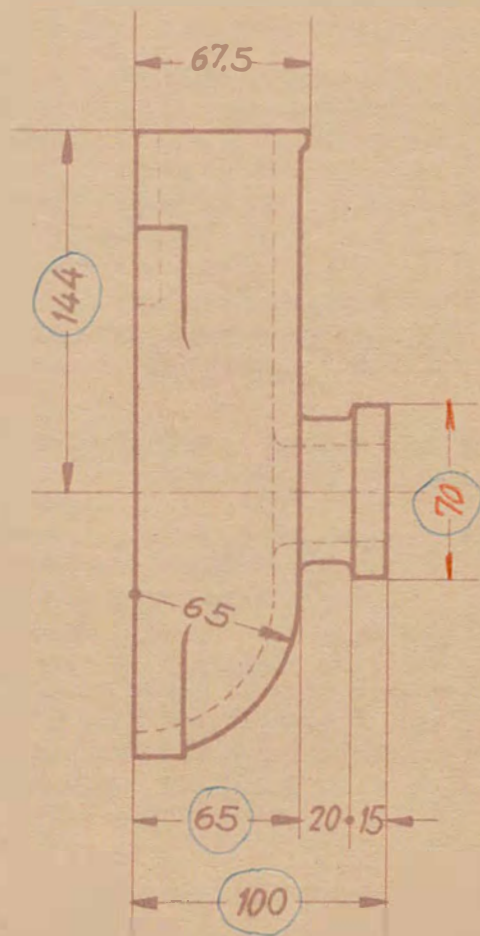
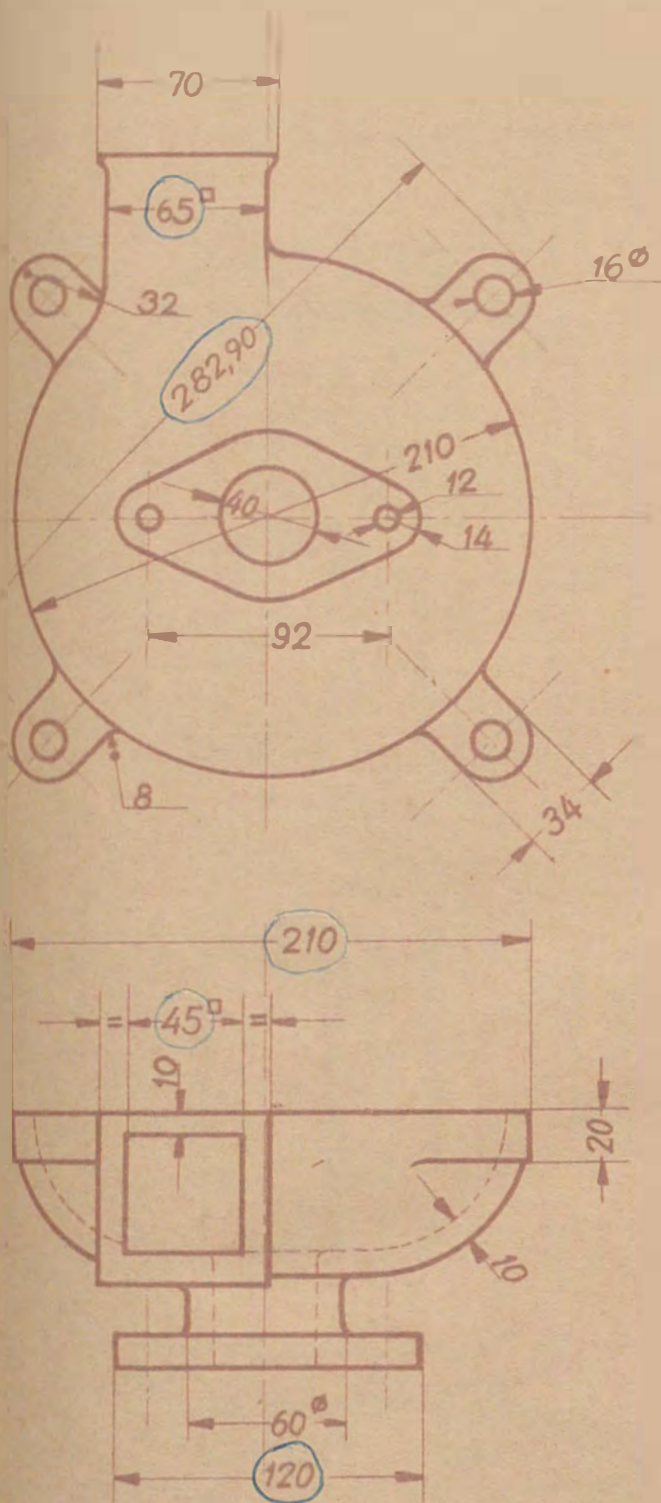
Elemento de prensa



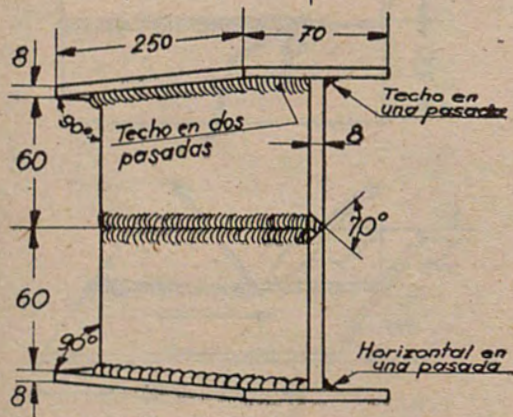
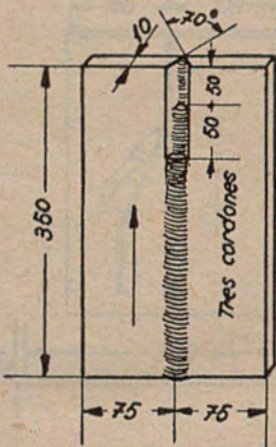
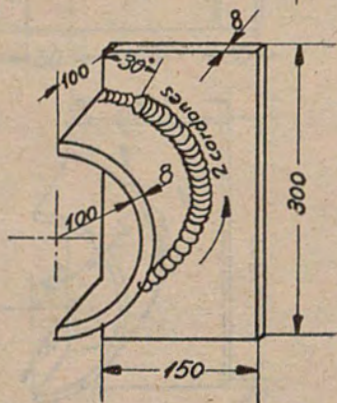
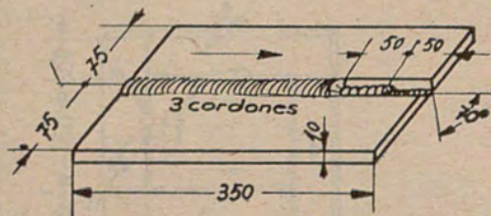
Sección A-B



FASE PROVINCIAL: TAPA REFORZADA.—Material: Madera de pino. El modelo se construirá para fundir en hierro.



	Fecha	Nombre	MODELISTAS	Jefatura Central de Trabajo
Dibujado	Noviembre 1955	A. Martinez	Categoría B	FRENTE DE JUVENTUDES
Comprobado	id.	E. Serrano		Asesoría Técnica
Escala	Tapa de bomba			X CONCURSO DE FORMACION
1:3				PROFESIONAL OBRERA
				— FASE NACIONAL —



FASE DE SECTOR: PRIMERA PRUEBA.— Soldadura a tope en plano horizontal.

Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes chaflanados en V de 70°.

Posición: Horizontal.

Número de pasadas: 3 pasadas anchas.

Electrodos: Estructural neutro 26/7 de 3,25 mm de diámetro.

SEGUNDA PRUEBA.— Soldadura de medio tubo con chapa colocada en posición vertical.

Material: Acero normal de construcción de 8 mm de espesor.

Tipo de unión: En ángulo interior.

Posición: Con la chapa en posición vertical y el medio tubo según marca la figura, realizar la unión conservando el conjunto en posición fija.

Número de pasadas: 2 pasadas anchas.

Electrodos: Estructural neutro 26/7 de 3,25 mm de diámetro.

TERCERA PRUEBA.— Soldadura a tope vertical ascendente.

Material: Acero normal de construcción de 10 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes chaflanados en V de 70°.

Posición: Vertical ascendente.

Número de pasadas: 3 pasadas anchas.

Electrodos: Estructural 22/6 de revestimiento a base de rutilo de 3,25 mm de diámetro, apropiado para soldadura vertical ascendente.

CUARTA PRUEBA.— Soldadura de varias chapas formando un perfil doble T.

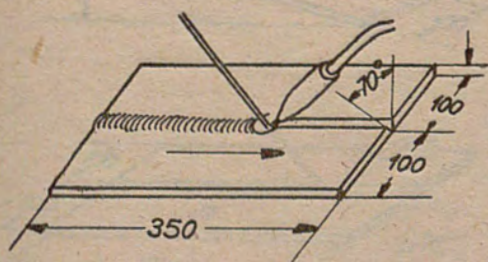
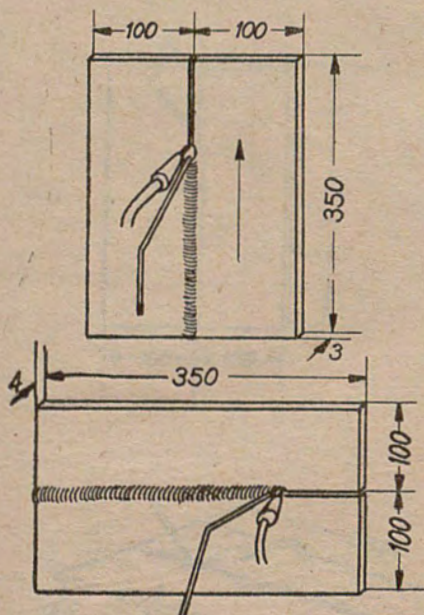
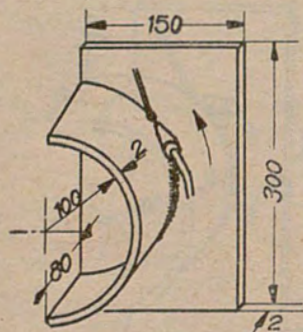
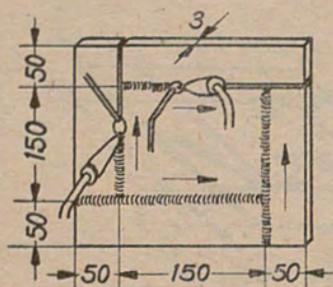
Material: Chapa de acero normal de construcción de 8 mm de espesor.

Tipos de unión: A tope y en ángulo interior.

Posiciones: Horizontal, cornisa, y techo (una vez punteado, se fijará el perfil con el ala horizontal, de manera que durante la soldadura no pueda moverse, soldando en las posiciones obligadas, que son ángulo interior horizontal, a tope en cornisa y ángulo interior de techo).

Número de pasadas: Las indicadas en el plano.

Electrodos: Estructural 22/6 de revestimiento a base de rutilo de 3,25 mm de diámetro apropiado para soldar en todas posiciones.

**FASE DE SECTOR: PRIMERA PRUEBA.—**

Soldadura a tope en vertical ascendente a doble cordón A, y en «cornisa» hacia la derecha.

Material: Chapa de acero normal de construcción de 3 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Varilla: Acero extrasuave de 1,5 mm de diámetro.

SEGUNDA PRUEBA. Soldadura de medio tubo con chapa colocada en posición fija vertical.

Material: Chapa de acero normal de construcción de 2 mm de espesor.

Tipo de unión: En ángulo interior.

Posición: Vertical ascendente. (El conjunto fijo según figura).

Varilla: Acero extrasuave de 2 mm de diámetro.

TERCERA PRUEBA.— Soldadura a tope vertical ascendente en que la varilla sigue al soplete en su avance.

Material: Chapa de acero normal de construcción de 3 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Posición: Vertical.

Varilla: Acero extrasuave de 2 mm de diámetro.

CUARTA PRUEBA.— Soldadura a tope «en-cornisa» en que la varilla sigue al soplete en su avance.

Material: Chapa de acero normal de construcción de 4 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Posición: «En cornisa».

Varilla: Acero extrasuave de 2 mm de diámetro.

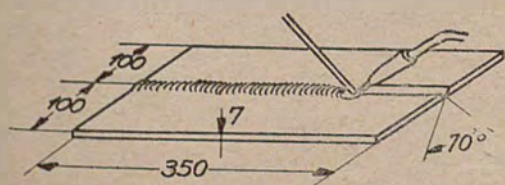
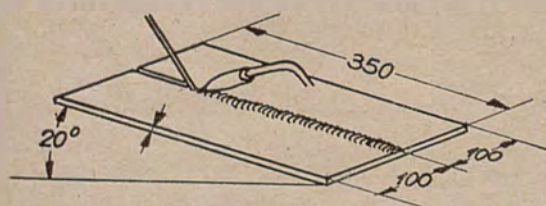
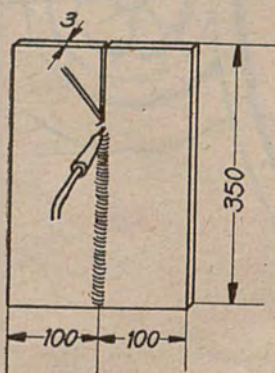
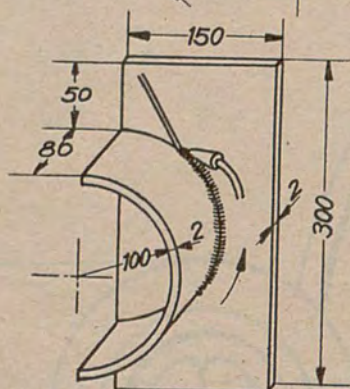
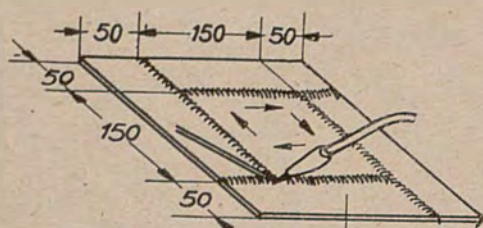
QUINTA PRUEBA.— Soldadura a tope hacia la derecha:

Material: Chapa de acero normal de construcción de 7 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes chaflanados en V de 70°.

Posición: Horizontal sobre plano horizontal.

Varilla: Acero extrasuave de 4 mm de diámetro.



FASE DE SECTOR: PRIMERA PRUEBA.— Soldadura a tope en plano horizontal de varias chapas.

Material: Chapa de acero normal de construcción de 2 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Posición: Horizontal.

Varilla: Acero extrasuave de 2 mm de diámetro.

SEGUNDA PRUEBA.— Soldadura de medio tubo con chapa colocada en posición fija vertical.

Material: Chapa de acero normal de construcción de 2 mm de espesor.

Tipo de unión: En ángulo interior.

Posición: Vertical ascendente. (El conjunto fijo según figura).

Varilla: Acero extrasuave de 2 mm de diámetro.

TERCERA PRUEBA.— Soldadura a tope a doble cordón A vertical ascendente.

Material: Chapa de acero normal de construcción de 3 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Posición: Vertical ascendente.

Varilla: Acero extrasuave de 2 mm de diámetro.

CUARTA PRUEBA.— Soldadura a tope en plano semiascendente.

Material: Acero normal de construcción de 4 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes rectos.

Posición: Semiascendente formando 20° con la horizontal.

Varilla: Acero extrasuave de 2 a 3 mm de diámetro.

QUINTA PRUEBA.— Soldadura a tope horizontal hacia la derecha.

Material: Chapa de acero normal de construcción de 7 mm de espesor.

Tipo de unión: A tope con bordes chaflanados a 70°.

Posición: Horizontal.

Varilla: Acero extrasuave de 4 mm de diámetro.

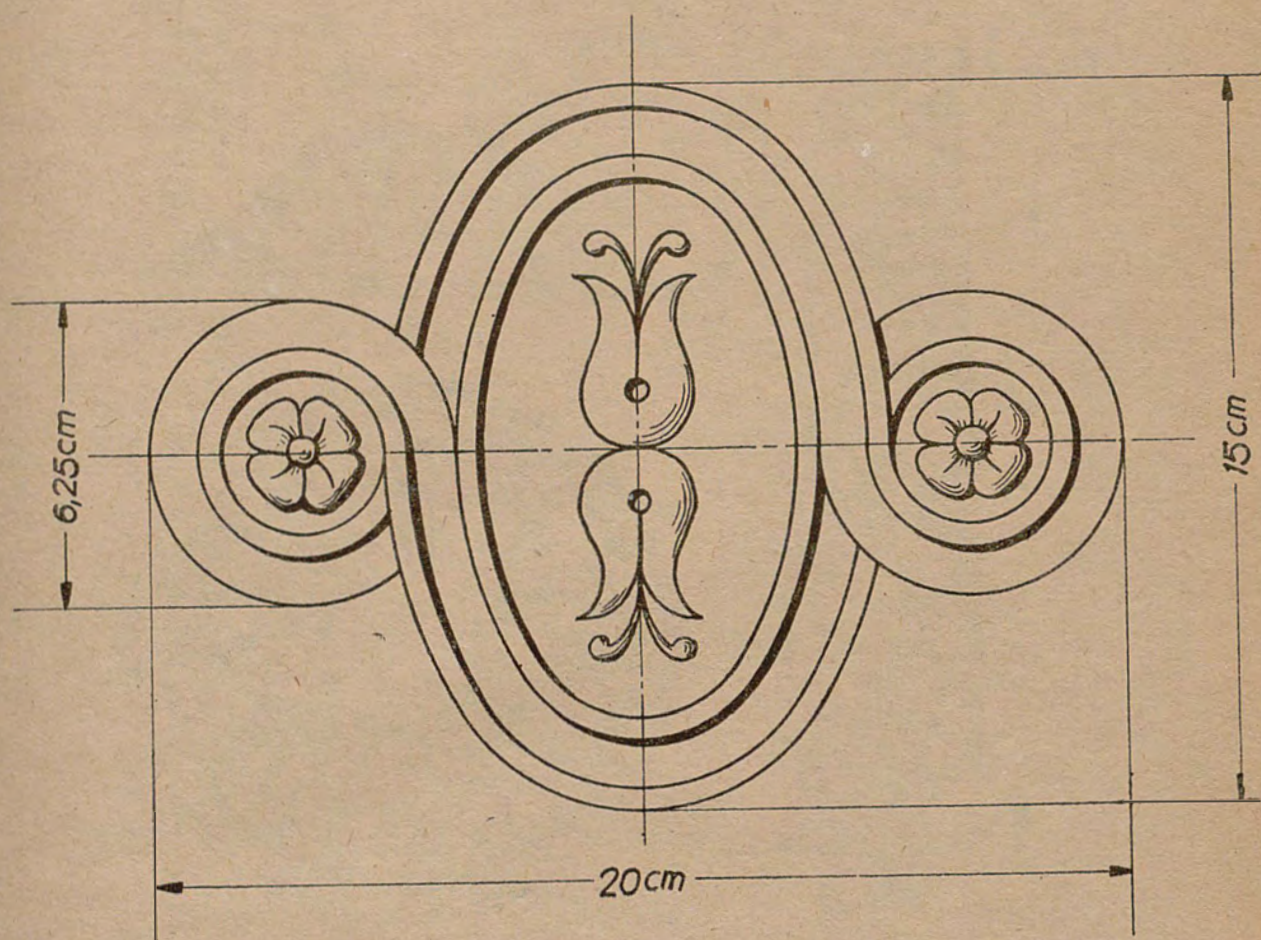
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

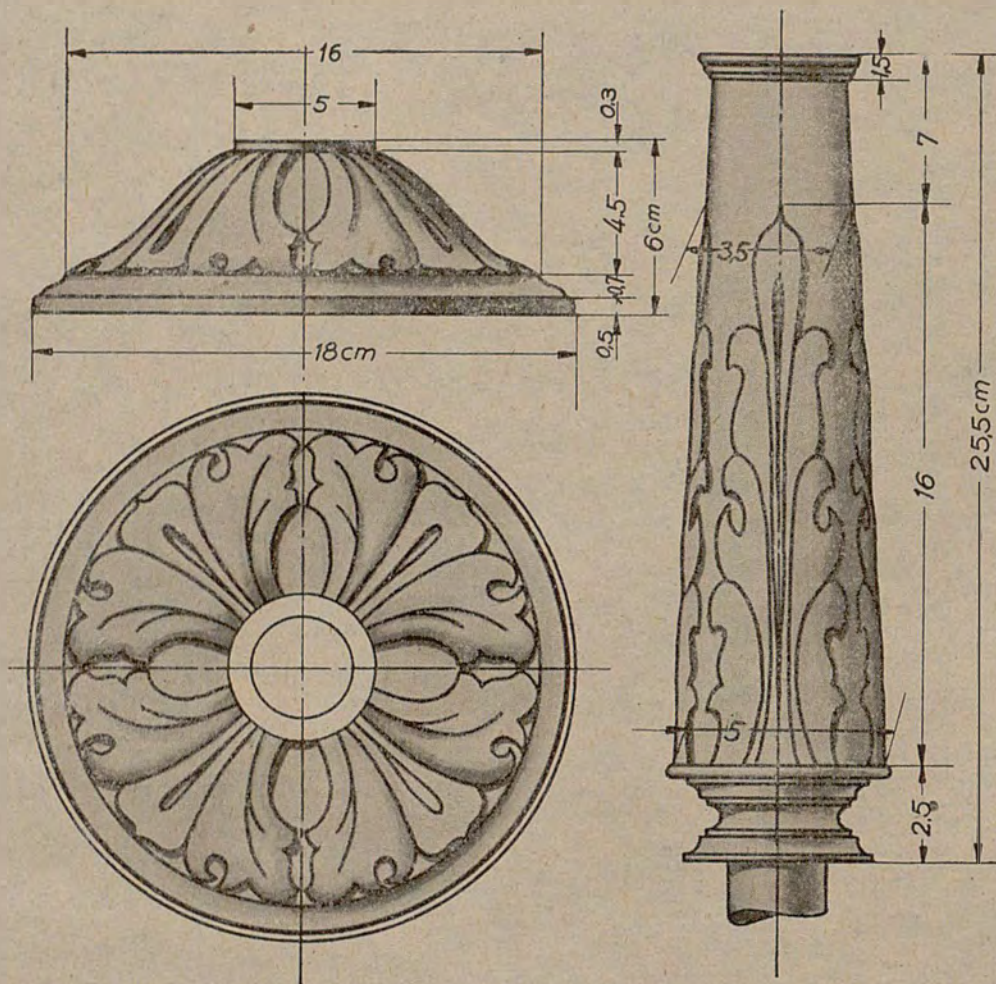
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

TALLA

CATEGORIA A



FASE PROVINCIAL: ADORNO.—Material: Madera de nogal en tabla de 21 x 17 x 3 cm. El trabajo se realizará en **bajo relieve**.



FASE DE SECTOR: LAMPARA.—Material: Madera de nogal. Al concursante se la facilitarán torneados los trozos necesarios de madera, para que él realice el trabajo de talla según indica el dibujo.



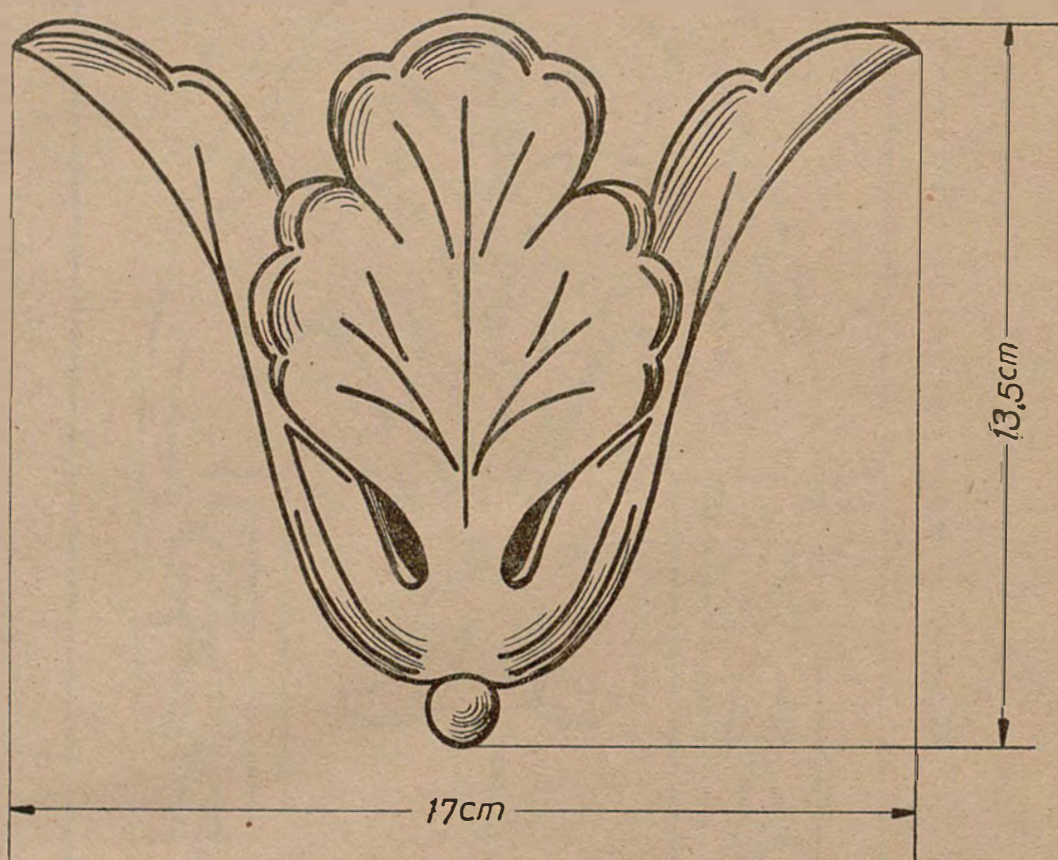
Dibujado Comprobado	Fecha	Nombre	TALLA Categoría A	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
	Noviembre 1956	A. Martínez		
	id.	E. Serrano		
Escala	Cinco rosas			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —
1:2				

F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

TALLA

CATEGORIA B



FASE PROVINCIAL: ADORNO.—Material: Madera de nogal en tabla de 24 x 19 x 2 cm. El relieve máximo de la talla será de 8 mm.

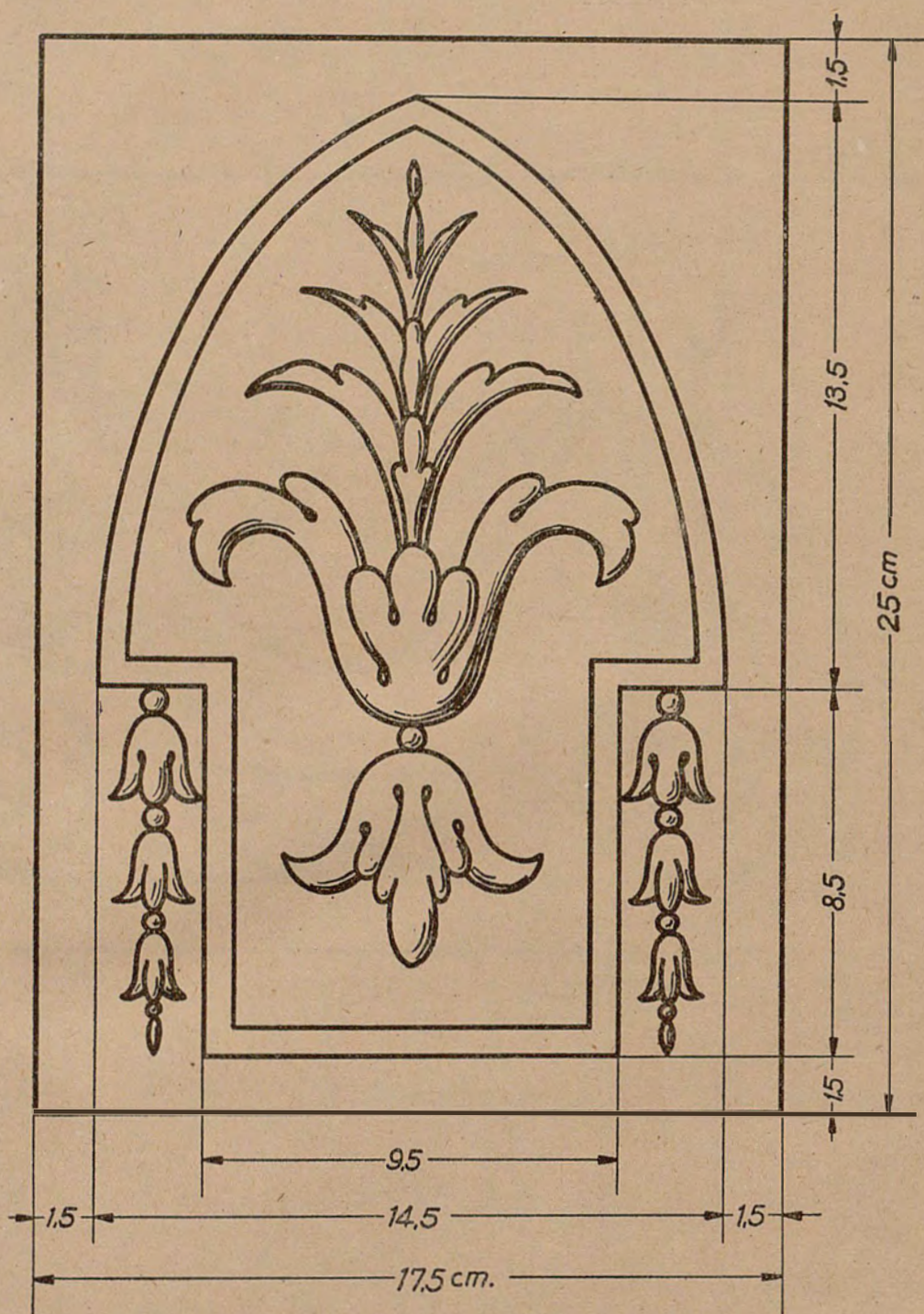
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

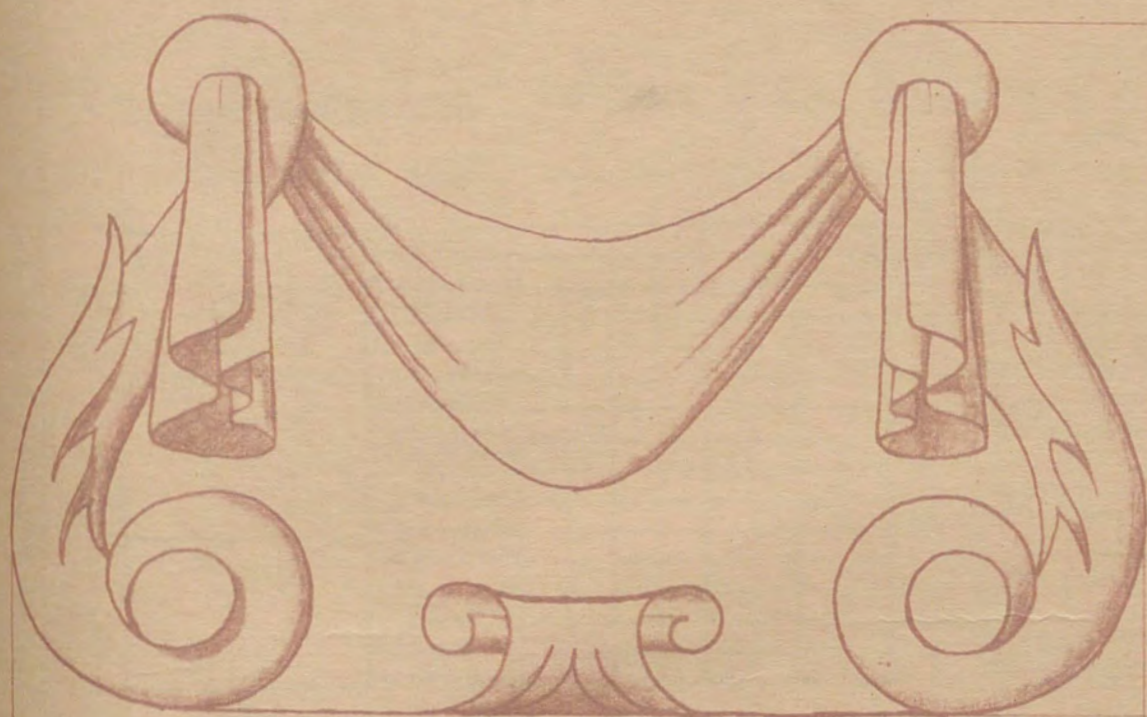
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

TALLA EN MADERA

CATEGORIA B



FASE DE SECTOR: MOTIVO DECORATIVO.—Material: Madera de nogal en tabla de 2,5 cm de espesor. El ejercicio se realizará en bajo relieve.



34 cm.

22 cm.

	Fecha	Nombre	TALLA	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado Comprobado	Noviemb. 1956 id.	A. Martínez E. Serrano	Categoría B	
Escala 1:2	<i>Bajo relieve</i>			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —

Sociedad Telefónica A.B.C. INFORME SOBRE AVERIAS

Central Telefónica de _____ Inspector _____ Día _____ de 19 _____

OPERARIO	Teléfono número	1	2	3	4	5	TOTALES				
							Claves				
	Clase de avería						Horas				
	Recibida y reparada						Importe total locomociones				
	Horas						Importe total hospedajes				
	Tiempos y claves										
	Locomoción y hospedajes										
	Teléfono número						Claves				
	Clase de avería						Horas				
	Recibida y reparada						Importe total locomociones				
	Horas						Importe total hospedajes				
	Tiempos y claves										
	Locomoción y hospedajes										
	Teléfono número						Claves				
	Clase de avería						Horas				
	Recibida y reparada						Importe total locomociones				
	Horas						Importe total hospedajes				

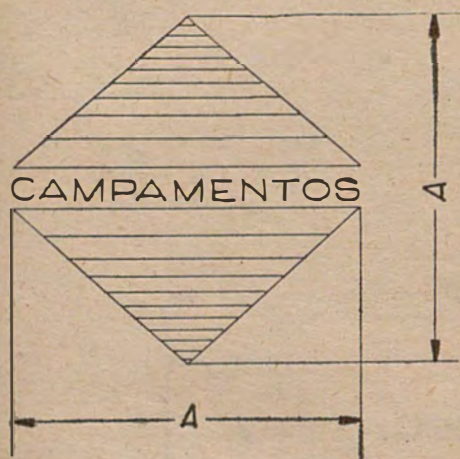
21cm

11cm

FASE PROVINCIAL: ESTADILLO.—Materiol: Tipográfico. El ejercicio lo realizará el concursante utilizando el material tipográfico de que dispongo, interpretándolo con arreglo a las normas corrientes en esto clase de trabajos y sujetándose a las dimensiones totales que se fijan.

TEXTO

El Campamento proporciona la auténtica ocasión de conocer el campo; de dirigir el cariño del joven hacia la tierra. El Campamento aguza la inteligencia del niño, proporcionándole la ocasión, especialmente durante las marchas, de conocer al labriego, al campesino o al mariner, valorizando el rudo quehacer del hombre de trabajo. Alejamos a nuestros muchachos temporalmente del ambiente de la ciudad, rescatándoles de los hogares estrechos, del peligro de las nocivas distracciones en locales cerrados. El Campamento les hace conocer el valor de los elementos, porque aprenden a luchar contra ellos cuando tan sólo les separa de sus fuerzas una ligera tienda de campaña. En el Campamento la camaradería se despierta y afianza. La ayuda mutua es real y sin escrúpulos de clase; en él, el futuro hombre ayuda a todos y se sirve de todos con esplendidez natural. En el Campamento los jóvenes se endurecen y se disponen para la autodefensa en la vida; practican los deportes en su justo ambiente. Conocen otras regiones, satisfaciendo su ingenua curiosidad por aprender cosas nuevas. El Campamento es, en fin, el más preciado medio para conseguir en las jóvenes generaciones el *mens sana in corpore sano*, que perpetuará con afianzamiento la obra revolucionaria que España se ha propuesto realizar a costa de tan grandes y tan sensibles sacrificios y esfuerzos. No se forman allí hombres—según el viejo criterio—de cuerpos de atletas tan sólo. No ofrecemos la oportunidad de regalar unas vacaciones más o menos amables. No es nuestro último fin conseguir en ellos o ellas el aumento de unos kilos de peso. No se trata de lograr una improductiva estilización del cuerpo femenino. Vamos con unos y otras al campo, al mar o a la sierra, para que al tiempo que endurecen sus músculos, que agilizan sus cuerpos, aprendan, en un ambiente sano todo cuanto nos proponemos enseñarles sobre Dios y sobre la Patria. Allí completamos las tareas docentes y las que vinimos realizando durante el resto del año. Allí se congrega lo más esperanzado de toda nuestra empresa: todo el futuro español.



FASE DE SECTOR: COMPOSICION GEOMETRICA.—El concursante dispondrá el texto indicado de la forma que indica el croquis, de tal manera que las dos distancias que señalan las cotas sean iguales. Dicha medida es indiferente, puesto que será función del tipo que se emplee. Se recomienda tipo del ocho. La composición irá interlineada con regletas de dos puntos. Para la palabra **Campamentos** se empleará el tipo que disponga el Tribunal de Sector.

25,5 cm.



	Fecha	Nombre	CAJISTAS	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado Com probado	Noviemb. 1956 id.	A. Martínez E. Serrano	Categoría A	
Escala	Composición			☒ CONCURSO DE <u>FORMACION</u> PROFESIONAL OBRERA —FASE NACIONAL—

GARAJE UNIVERSO
REPARACIONES

Vehículo { Marca _____
Matrícula _____
Trabajo Nº _____

Sección que hace el pedido	Para el vehículo indicado, se piden los efectos siguientes:			
		PRECIO UNITARIO	TOTAL PESETAS CTS	
Firma y sello	Importa este vale			

Madrid, _____ de _____ 19____
Entregado _____ Recibí _____
El _____ El _____

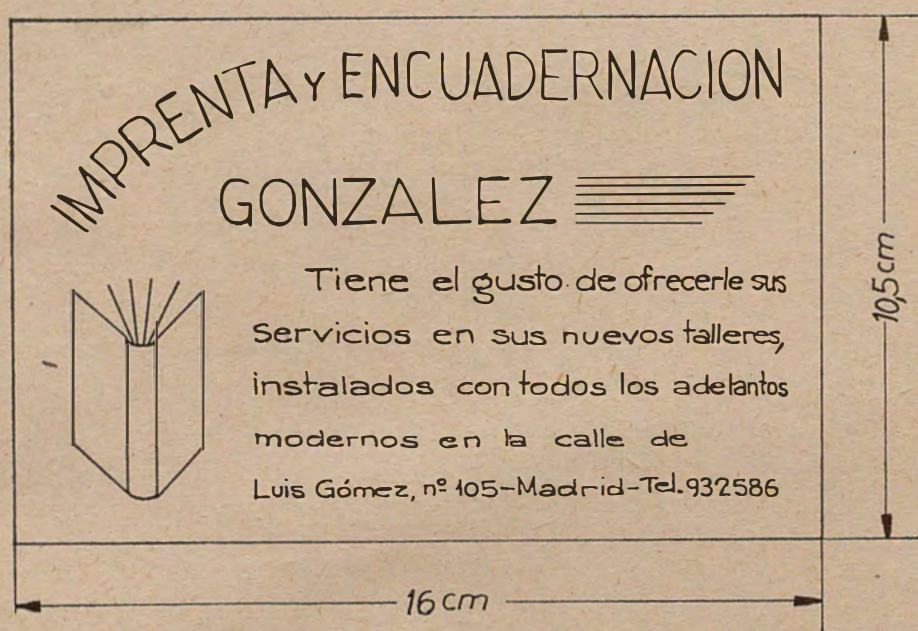
Casa proveedora: _____

Observaciones: _____

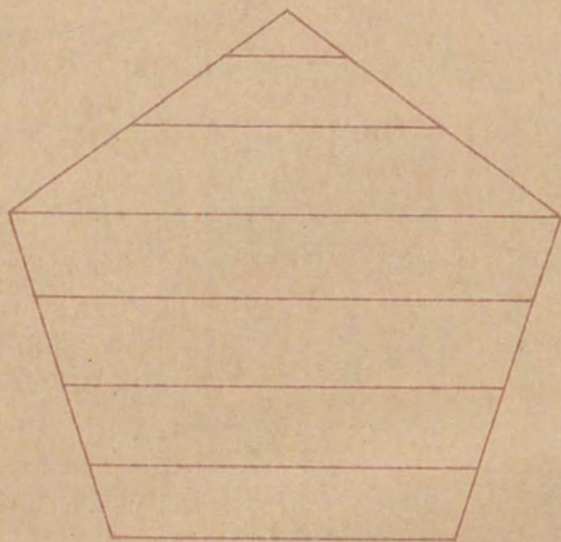
13 cm

17 cm

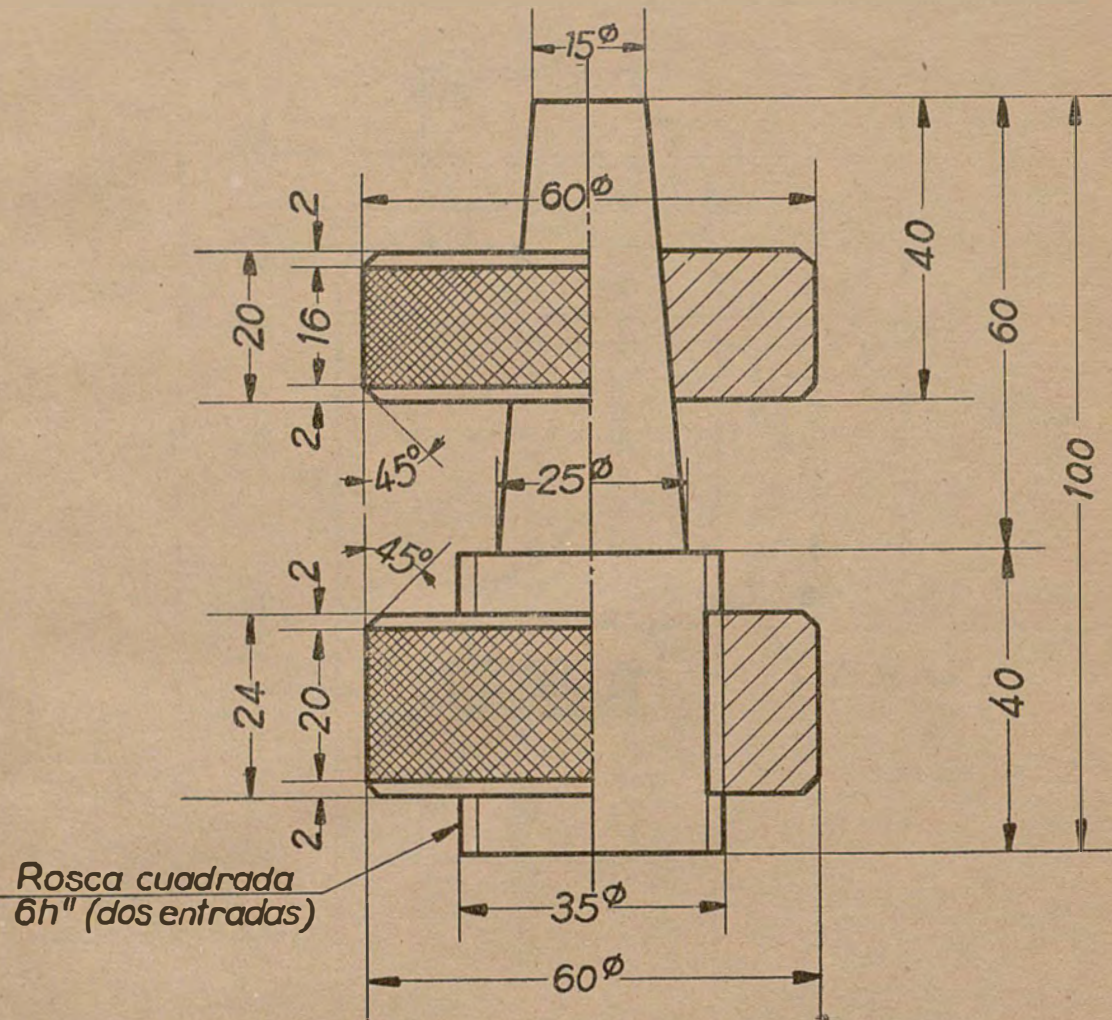
FASE PROVINCIAL: RECIBO. — Material: Tipográfico. El ejercicio lo realizará el concursante utilizando el material tipográfico de que dispongo, interpretándolo con arreglo a las normas corrientes en esta clase de trabajos y sujetándose a los dimensiones totales que se fijan.



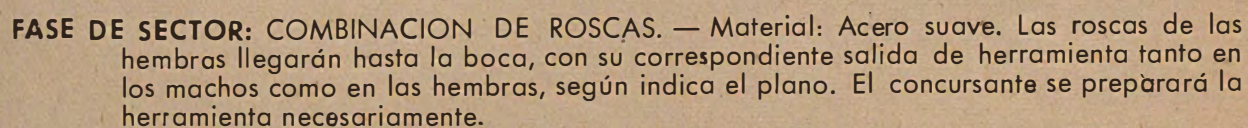
FASE DE SECTOR: TARJETA COMERCIAL.—El concursante realizará el ejercicio propuesto con el material tipográfico que ponga a su disposición el Tribunal de Sector. La tarjeta irá en tricolor, siendo a iniciativa del concursante la distribución de los tres colores. Habrá que sacar pruebas de los tres moldes para comprobar los ajustes. El dibujo del libro se confeccionará con material tipográfico y el concursante puede mejorarlo con los elementos de que disponga, sin alterar sensiblemente sus dimensiones relativas con el texto de la composición. Las cotas indican el tamaño de la cartulina cortada.

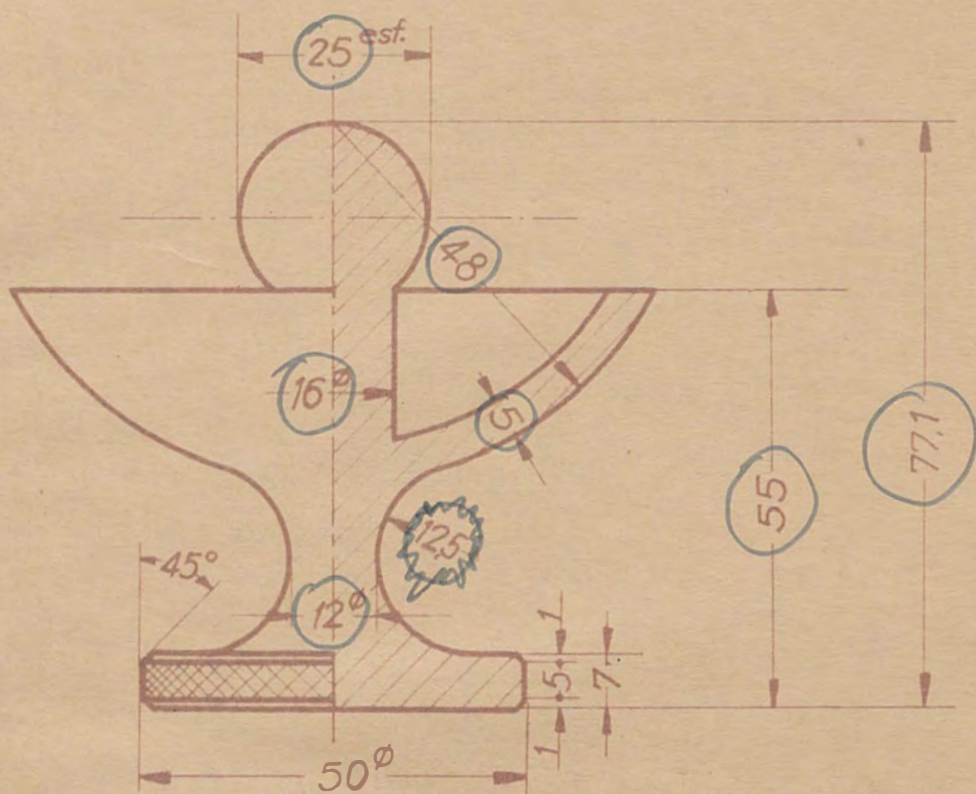


	Fecha	Nombre	TIPOGRAFIA	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviembre 1956	A. Martínez	Categoría B	X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala	Composicion			

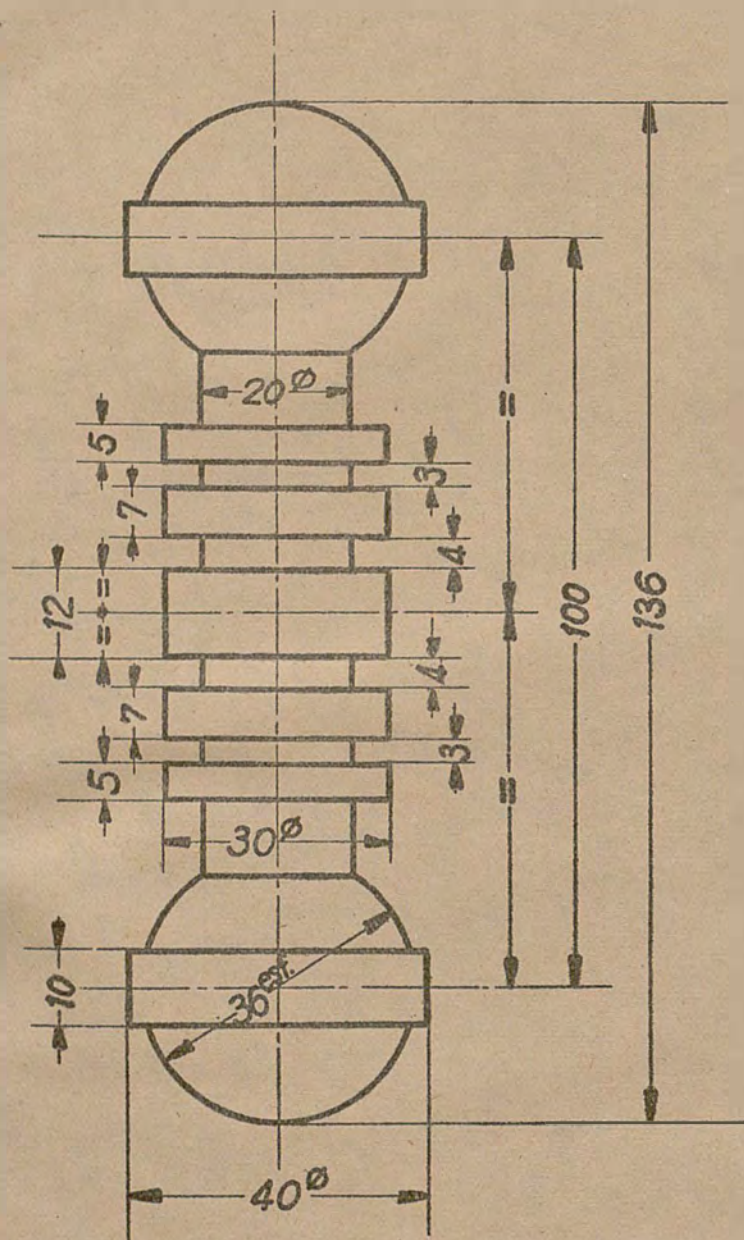


FASE PROVINCIAL: CONICIDAD Y ROSCA (tres piezas).—Material: Acero suave. La anilla ha de ajustarse exactamente a la distancia que indica la cota. El concursante se debe preparar su herramienta forzosamente.





	Fecha	Nombre	TORNO Categoria A	Jefatura Central de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Dibujado	Noviemb. 1956	A. Martinez		
Comprobado	id.	E. Serrano		
Escala 1:1	Copa			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA — FASE NACIONAL —



FASE PROVINCIAL: ESFERAS SATURNALES Y RANURAS (una pieza).—Material: Acero suave.
El concursante debe prepararse las herramientas necesarias.

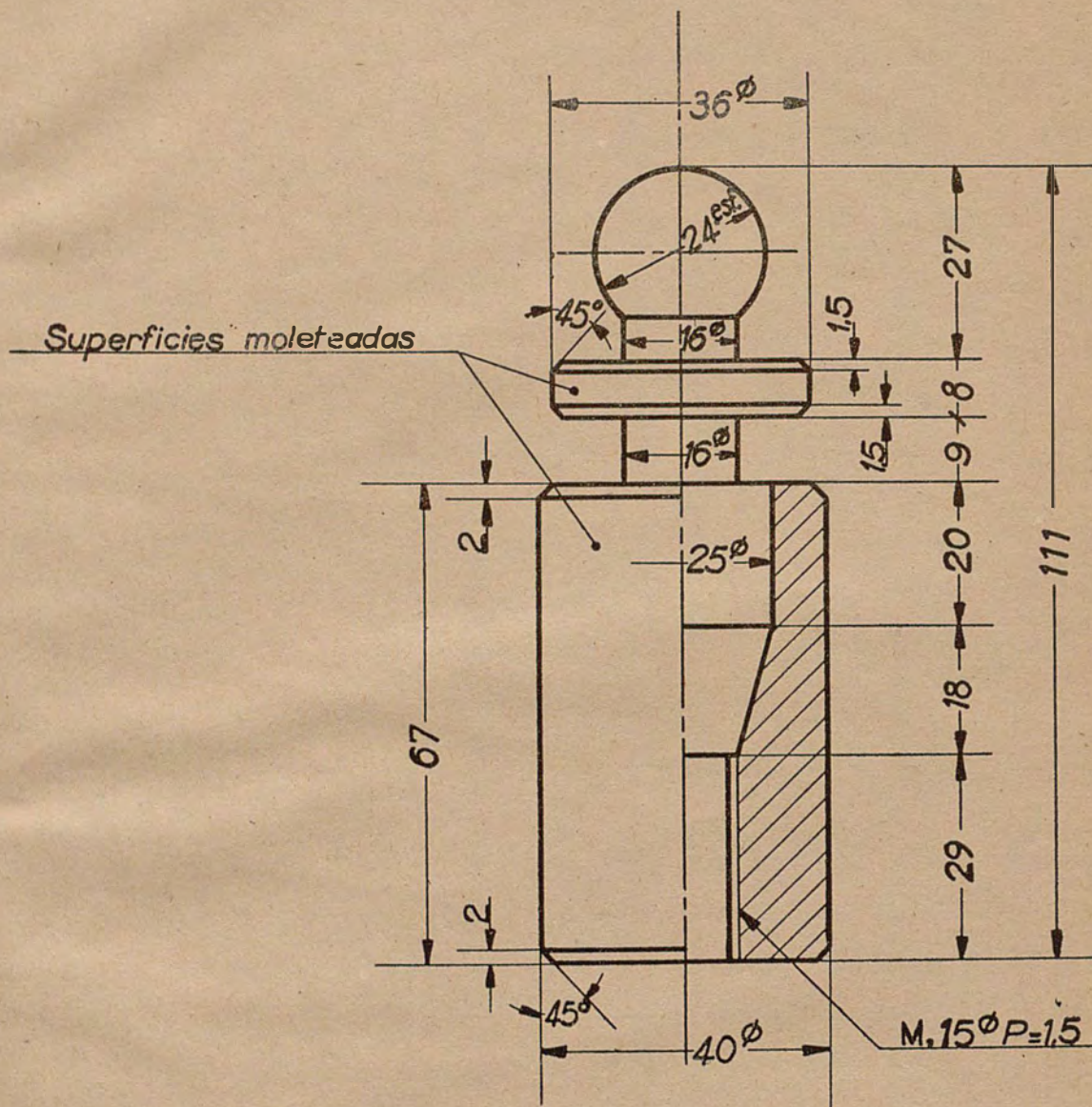
F. E. T. Y DE LAS J. O. N. S.

DELEGACION NACIONAL DEL FRENTE DE JUVENTUDES

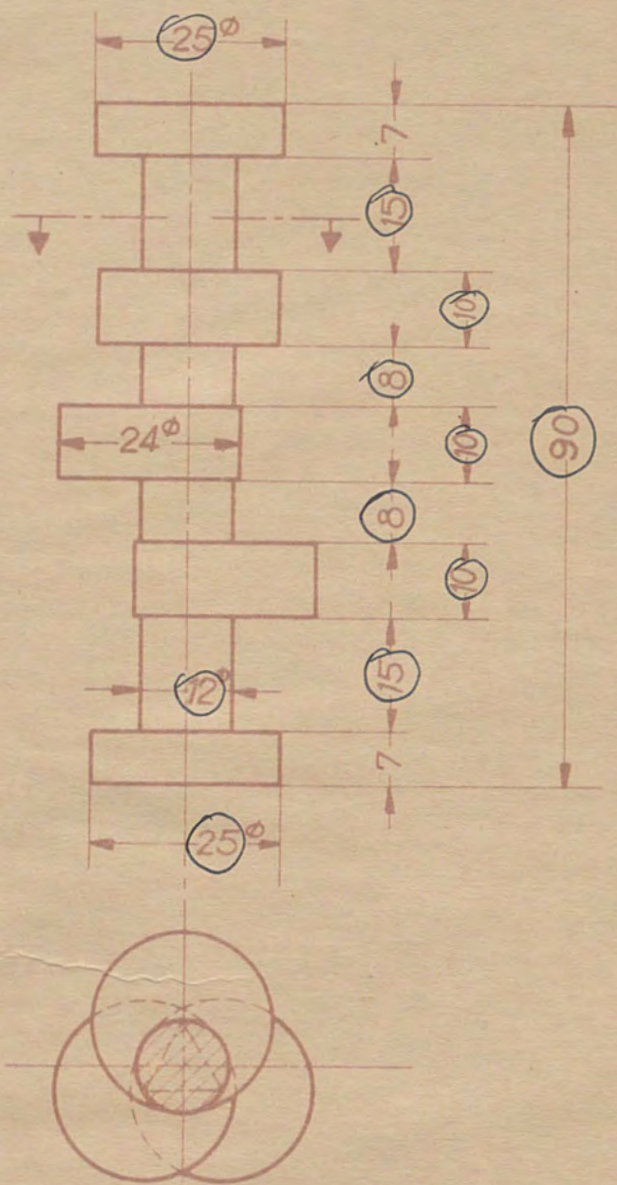
SECCION DE CENTROS DE TRABAJO

TORNO

CATEGORIA B



FASE DE SECTOR: COMPOSICION.—Material: Acero suave. El concursante debe prepararse la herramienta necesariamente.



Dibujado	Fecha	Nombre	TORNO	Jefatura Control de Trabajo FRENTE DE JUVENTUDES Asesoría Técnica
Comprobado	Octubre 1956	A. Martinez	Categoria B	
	id.	E. Serrano		
Escala	Torneado excéntrico			X CONCURSO DE FORMACION PROFESIONAL OBRERA
1:1				— FASE NACIONAL —

