



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

ARTG0112 Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Metal (Certificado de Profesionalidad Completo)





Elige aprender en la escuela
líder en formación online

ÍNDICE

1 | Somos
Euroinnova

2 | Rankings

3 | Alianzas y
acreditaciones

4 | By EDUCA
EDTECH
Group

5 | Metodología
LXP

6 | Razones por
las que
elegir
Euroinnova

7 | Financiación
y Becas

8 | Métodos de
pago

9 | Programa
Formativo

10 | Temario

11 | Contacto

SOMOS EUROINNOVA

Euroinnova International Online Education inicia su actividad hace más de 20 años. Con la premisa de revolucionar el sector de la educación online, esta escuela de formación crece con el objetivo de dar la oportunidad a sus estudiandes de experimentar un crecimiento personal y profesional con formación eminetemente práctica.

Nuestra visión es ser **una institución educativa online reconocida en territorio nacional e internacional** por ofrecer una educación competente y acorde con la realidad profesional en busca del reciclaje profesional. Abogamos por el aprendizaje significativo para la vida real como pilar de nuestra metodología, estrategia que pretende que los nuevos conocimientos se incorporen de forma sustantiva en la estructura cognitiva de los estudiantes.

Más de
19
años de
experiencia

Más de
300k
estudiantes
formados

Hasta un
98%
tasa
empleabilidad

Hasta un
100%
de financiación

Hasta un
50%
de los estudiantes
repite

Hasta un
25%
de estudiantes
internacionales

[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION



Desde donde quieras y como quieras,
Elige Euroinnova



QS, sello de excelencia académica
Euroinnova: 5 estrellas en educación online

RANKINGS DE EUROINNOVA

Euroinnova International Online Education ha conseguido el reconocimiento de diferentes rankings a nivel nacional e internacional, gracias por su apuesta de **democratizar la educación** y apostar por la innovación educativa para **lograr la excelencia**.

Para la elaboración de estos rankings, se emplean **indicadores** como la reputación online y offline, la calidad de la institución, la responsabilidad social, la innovación educativa o el perfil de los profesionales.



[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

ALIANZAS Y ACREDITACIONES



Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

BY EDUCA EDTECH

Euroinnova es una marca avalada por **EDUCA EDTECH Group**, que está compuesto por un conjunto de experimentadas y reconocidas **instituciones educativas de formación online**. Todas las entidades que lo forman comparten la misión de **democratizar el acceso a la educación** y apuestan por la transferencia de conocimiento, por el desarrollo tecnológico y por la investigación



ONLINE EDUCATION



Ver en la web



METODOLOGÍA LXP

La metodología **EDUCA LXP** permite una experiencia mejorada de aprendizaje integrando la AI en los procesos de e-learning, a través de modelos predictivos altamente personalizados, derivados del estudio de necesidades detectadas en la interacción del alumnado con sus entornos virtuales.

EDUCA LXP es fruto de la **Transferencia de Resultados de Investigación** de varios proyectos multidisciplinares de I+D+i, con participación de distintas Universidades Internacionales que apuestan por la transferencia de conocimientos, desarrollo tecnológico e investigación.



1. Flexibilidad

Aprendizaje 100% online y flexible, que permite al alumnado estudiar donde, cuando y como quiera.



2. Accesibilidad

Cercanía y comprensión. Democratizando el acceso a la educación trabajando para que todas las personas tengan la oportunidad de seguir formándose.



3. Personalización

Itinerarios formativos individualizados y adaptados a las necesidades de cada estudiante.



4. Acompañamiento / Seguimiento docente

Orientación académica por parte de un equipo docente especialista en su área de conocimiento, que aboga por la calidad educativa adaptando los procesos a las necesidades del mercado laboral.



5. Innovación

Desarrollos tecnológicos en permanente evolución impulsados por la AI mediante Learning Experience Platform.



6. Excelencia educativa

Enfoque didáctico orientado al trabajo por competencias, que favorece un aprendizaje práctico y significativo, garantizando el desarrollo profesional.



Programas
PROPIOS
UNIVERSITARIOS
OFICIALES

RAZONES POR LAS QUE ELEGIR EUROINNOVA

1. Nuestra Experiencia

- ✓ Más de **18 años de experiencia.**
- ✓ Más de **300.000 alumnos** ya se han formado en nuestras aulas virtuales
- ✓ Alumnos de los 5 continentes.
- ✓ **25%** de alumnos internacionales.
- ✓ **97%** de satisfacción
- ✓ **100% lo recomiendan.**
- ✓ Más de la mitad ha vuelto a estudiar en Euroinnova.

2. Nuestro Equipo

En la actualidad, Euroinnova cuenta con un equipo humano formado por más **400 profesionales**. Nuestro personal se encuentra sólidamente enmarcado en una estructura que facilita la mayor calidad en la atención al alumnado.

3. Nuestra Metodología



100% ONLINE

Estudia cuando y desde donde quieras. Accede al campus virtual desde cualquier dispositivo.



APRENDIZAJE

Pretendemos que los nuevos conocimientos se incorporen de forma sustantiva en la estructura cognitiva



EQUIPO DOCENTE

Euroinnova cuenta con un equipo de profesionales que harán de tu estudio una experiencia de alta calidad educativa.



NO ESTARÁS SOLO

Acompañamiento por parte del equipo de tutorización durante toda tu experiencia como estudiante

4. Calidad AENOR

- ✓ Somos Agencia de Colaboración N°99000000169 autorizada por el Ministerio de Empleo y Seguridad Social.
- ✓ Se llevan a cabo auditorías externas anuales que garantizan la máxima calidad AENOR.
- ✓ Nuestros procesos de enseñanza están certificados por **AENOR** por la ISO 9001.



5. Confianza

Contamos con el sello de **Confianza Online** y colaboramos con la Universidades más prestigiosas, Administraciones Públicas y Empresas Software a nivel Nacional e Internacional.



6. Somos distribuidores de formación

Como parte de su infraestructura y como muestra de su constante expansión Euroinnova incluye dentro de su organización una **editorial y una imprenta digital industrial**.

MÉTODOS DE PAGO

Con la Garantía de:



Fracciona el pago de tu curso en cómodos plazos y sin interéres de forma segura.



Nos adaptamos a todos los métodos de pago internacionales:



y muchos mas...



Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

ARTG0112 Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Metal (Certificado de Profesionalidad Completo)



DURACIÓN
680 horas



**MODALIDAD
ONLINE**



**ACOMPañAMIENTO
PERSONALIZADO**

Titulación

TITULACIÓN de haber superado la FORMACIÓN NO FORMAL que le Acredita las Unidades de Competencia recogidas en el Certificado de Profesionalidad ARTG0112 Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Metal, regulada en el Real Decreto correspondiente, y tomando como referencia la Cualificación Profesional. De acuerdo a la Instrucción de 22 de marzo de 2022, por la que se determinan los criterios de admisión de la formación aportada por las personas solicitantes de participación en el procedimiento de evaluación y acreditación de competencias profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral o vías no formales de formación. EUROINNOVA FORMACIÓN S.L. es una entidad participante del fichero de entidades del Sepe, Ministerio de Trabajo y Economía Social.

Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION



EUROINNOVA INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

como centro acreditado para la impartición de acciones formativas
expide el presente título propio

NOMBRE DEL ALUMNO/A

con número de documento XXXXXXXXX ha superado los estudios correspondientes de

Nombre del curso

con una duración de XXX horas, perteneciente al Plan de Formación de Euroinnova International Online Education.
Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con número de expediente XXXX/XXXX-XXXX-XXXXXX.
Con una calificación XXXXXXXXXXXXX.

Y para que conste expido la presente titulación en Granada, a (día) de (mes) del (año).

NOMBRE ALUMNO/A

Firma del Alumno/a

NOMBRE DE AREA MANAGER

La Dirección Académica







Con Estatuto Consultivo, Categoría Superior del Consejo Económico y Social de la UNED (CCEP) (Ponencia 1045)

Descripción

En el ámbito de la familia profesional Artes y Artesanías es necesario conocer los aspectos fundamentales en Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Metal. Así, con el presente curso del área profesional Fabricación y mantenimiento de instrumentos musicales se pretende aportar los conocimientos necesarios para conocer los principales aspectos en Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Metal.

Objetivos

- Detectar anomalías en instrumentos de viento
- Desmontar y preparar instrumentos de viento para su reparación y/o mantenimiento
- Sustituir muelles en instrumentos de viento
- metal
- Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento
- metal
- Realizar ajustes finales en mecanismos de instrumentos de viento
- metal

A quién va dirigido

Este curso está dirigido a los profesionales de la familia profesional Artes y Artesanías y más concretamente en el área profesional Fabricación y mantenimiento de instrumentos musicales, y a

Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

todas aquellas personas interesadas en adquirir conocimientos relacionados en Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Metal.

Para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo del Certificado de Profesionalidad ARTG0112 Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Metal certificando el haber superado las distintas Unidades de Competencia en él incluidas, y va dirigido a la acreditación de las Competencias profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral y de la formación no formal, vía por la que va a optar a la obtención del correspondiente Certificado de Profesionalidad, a través de las respectivas convocatorias que vayan publicando las distintas Comunidades Autónomas, así como el propio Ministerio de Trabajo (Real Decreto 659/2023, de 18 de julio, que desarrolla la ordenación del Sistema de Formación Profesional y establece un procedimiento permanente para la acreditación de competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral o formación no formal).

Salidas laborales

Desarrolla su actividad profesional como trabajador por cuenta ajena en empresas y talleres de carácter artesanal, ya sean públicos o privados, pequeños, medianos y grandes dedicados a la construcción y/o reparación y mantenimiento de instrumentos musicales de viento-metal, como profesional independiente, en régimen de sociedad o asociado en cooperativa, en cualquier caso bajo la dirección del técnico instrumentista superior.

TEMARIO

MÓDULO 1. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. IDENTIFICACIÓN DE LAS PARTES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO MADERA Y METAL

1. Identificación de las partes del mecanismo
2. Identificación de elementos de desgaste
3. Identificación de muelles y resortes
4. Identificación de tipos de tornillería usados en la construcción instrumentos de viento
5. Identificación de materiales en la construcción de cuerpos en instrumentos de viento (maderas, sintéticos, metal,...)
6. Materiales sintéticos en la construcción de cuerpos de instrumentos de música

UNIDAD DIDÁCTICA 2. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO METAL

1. Identificación de anomalías en mecanismos de instrumentos de viento
2. Descripción del proceso de detección de anomalías de instrumentos de viento metal
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías

UNIDAD DIDÁCTICA 3. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO MADERA CON CUERPO DE METAL

1. Identificación de anomalías en mecanismos de instrumentos de viento madera con cuerpo de metal
2. Descripción del proceso de detección de anomalías en mecanismos de instrumentos de viento madera con cuerpo de metal
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías

UNIDAD DIDÁCTICA 4. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO MADERA CON CUERPO DE MADERA

1. Identificación de anomalías en mecanismos de instrumentos de viento madera con cuerpo de madera
2. Descripción del Proceso de detección de anomalías
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías

UNIDAD DIDÁCTICA 5. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN CUERPOS DE MADERA

1. Identificación de anomalías en cuerpos de madera
2. Descripción del proceso de detección de anomalías en cuerpos de madera
3. Manejo de herramientas y equipos

4. Ejecución del proceso de detección de anomalías

UNIDAD DIDÁCTICA 6. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN CUERPOS DE METAL

1. Identificación de anomalías en cuerpos de metal
2. Descripción del proceso de detección de anomalías en cuerpos de metal
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías en cuerpos de metal

UNIDAD DIDÁCTICA 7. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN EL SELLADO DE ZAPATILLAS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO MADERA

1. Identificación de anomalías en sellado de zapatillas de instrumentos de viento madera
2. Descripción del Proceso de detección de anomalías en el sellado de zapatillas de instrumentos de viento madera.
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías en el sellado de zapatillas de instrumentos de viento madera

UNIDAD DIDÁCTICA 8. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN EL GRADO DE ESTANQUEIDAD DE CUERPOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Identificación de anomalías en el grado de estanqueidad de cuerpos de instrumentos de viento
2. Descripción del proceso de detección de anomalías en el grado de estanqueidad de cuerpos de instrumentos de viento.
3. Ejecución del proceso de detección de anomalías en el grado de estanqueidad de cuerpos de instrumentos de viento

UNIDAD DIDÁCTICA 9. MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES, AMBIENTALES Y CONTROL DE CALIDAD EN LOS PROCESOS DE DETECCIÓN DE ANOMALÍAS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Precauciones que se deben de adoptar en la manipulación y traslado de instrumentos de música dentro del taller de reparación.
2. Prevención de riesgos derivados de las operaciones de detección de anomalías en instrumentos de viento.
3. Medidas para prevenirlos: equipos de protección Epi's
4. Normas para la manipulación de instrumentos de viento durante el traslado.
5. Normas para la manipulación de instrumentos de viento en el proceso de detección de
6. Normas para garantizar la detección de anomalías

MÓDULO 2. DESMONTAJE Y PREPARACIÓN DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. DESMONTAJE DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Identificación de los elementos de los mecanismos de instrumentos de viento madera (clarinete, saxofón, flauta, oboe, fagot) y viento metal
2. Descripción del proceso de desmontaje de los mecanismos de instrumentos de viento: secuencia de operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.

3. Manejo de herramientas y equipos.
4. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo del clarinete
5. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo del saxofón
6. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo de la flauta
7. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo del oboe.
8. Ejecución del proceso de desmontaje en el mecanismo del fagot
9. Ejecución del proceso de desmontaje de mecanismos de los instrumentos de viento metal
10. Procedimientos de control de calidad en los procesos de desmontaje de mecanismos de instrumentos de viento: verificación y corrección en su caso.
11. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de desmontaje de mecanismos de instrumentos de viento: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. LIMPIEZA DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Identificación de acabados: tipos de baños y lacados
2. Identificación de productos y útiles de limpieza.
3. Descripción del procedimiento de limpieza de los elementos del mecanismo según su acabado: secuencia de operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
4. Manejo de herramientas y equipos.
5. Ejecución del procedimiento de limpieza

UNIDAD DIDÁCTICA 3. LIMPIEZA E HIDRATACIÓN DE CUERPOS EN MADERA

1. Identificación de productos y útiles de limpieza e hidratación y pulido para cuerpos en madera: tipos, características y empleo
2. Identificación de maderas y acabados de los cuerpos
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Descripción del proceso de limpieza, hidratación y pulido de cuerpos en madera
5. Ejecución del proceso de limpieza, hidratación y pulido de cuerpos en madera
6. Procedimientos de control de calidad en los procesos de limpieza e hidratación de cuerpos en madera: verificación y corrección en su caso.
7. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de desmontaje de limpieza e hidratación de cuerpos en madera: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. LIMPIEZA DE CUERPOS SINTÉTICOS

1. Identificación de materiales en cuerpos sintéticos: Abs, Plástico, entre otros.
2. Identificación de productos y útiles de limpieza: tipos y características y empleo
3. Descripción del proceso de limpieza: secuencia de operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
4. Manejo de herramientas y equipos
5. Ejecución del proceso de limpieza
6. Procedimientos de control de calidad en los procesos de limpieza de cuerpos sintéticos: verificación y corrección en su caso.
7. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de de limpieza de cuerpos sintéticos: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. LIMPIEZA Y PULIDO BÁSICO DE CUERPOS EN METAL

1. Identificación de acabados en cuerpos en metal
2. Identificación de productos y útiles de limpieza y pulido para cuerpos de metal: tipos y características y empleo
3. Descripción del proceso de limpieza y pulido básico de acabados en cuerpos en metal: secuencia de operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
4. Manejo de herramientas y equipos
5. Ejecución del proceso de limpieza y pulido.
6. Procedimientos de control de calidad en los procesos de limpieza y pulido básico de cuerpos en metal: verificación y corrección en su caso.
7. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de de limpieza y pulido básico de cuerpos en metal: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. COLOCACIÓN DE SILENCIADORES Y ELEMENTOS DE REGULACIÓN EN MECANISMOS

1. Descripción del proceso de colocación de silenciadores y elementos de regulación en mecanismos: secuencia de operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (rascadores, pegamentos, cuchillas, entre otros)
3. Ejecución del proceso de colocación de silenciadores y elementos de regulación en mecanismos
4. Procedimientos de control de calidad en los procesos de colocación de silenciadores y elementos de regulación en mecanismos: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de colocación de silenciadores y elementos de regulación en mecanismos: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 7. MANTENIMIENTO Y SUSTITUCIÓN DE CORCHOS DE ESPIGAS

1. Descripción de los procesos de mantenimiento y sustitución de corchos de espigas: secuencia de operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (rascadores, pegamentos, cuchillas, entre otros)
3. Ejecución del proceso de mantenimiento de corchos de espigas.
4. Ejecución del proceso de sustitución de corchos de espigas.
5. Procedimientos de control de calidad en los procesos de mantenimiento y sustitución de corchos de espigas: verificación y corrección en su caso.
6. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de mantenimiento y sustitución de corchos de espigas: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 8. MANTENIMIENTO Y SUSTITUCIÓN DEL CORCHO DE LA CABEZA DE LA FLAUTA

1. Descripción de los procesos de mantenimiento y sustitución de corchos de cabeza en la flauta: secuencia de operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Ejecución del proceso de mantenimiento del corcho de la cabeza en la flauta
3. Ejecución del proceso de sustitución y/o mantenimiento de corchos de cabeza en la flauta
4. Procedimientos de control de calidad en los procesos de mantenimiento y sustitución del corcho de la cabeza de la flauta: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de mantenimiento y

sustitución del corcho de la cabeza de la flauta: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 9. MANTENIMIENTO Y SUSTITUCIÓN DE CORCHOS DE TUDEL

1. Descripción de los procesos de mantenimiento sustitución de corchos de tudel: secuencia de operaciones y técnicas
2. Manejo de herramientas y equipos (Cono banco, cuchillas, pegamentos, entre otros)
3. Ejecución del proceso de mantenimiento de corchos de tudel
4. Ejecución del proceso de sustitución de corchos de tudel
5. Procedimientos de control de calidad en los procesos de mantenimiento y sustitución de corchos de espigas o tudel: verificación y corrección en su caso.
6. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de mantenimiento y sustitución de corchos de tudel: causas y medidas preventivas.

MÓDULO 3. SUSTITUCIÓN DE MUELLES EN INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. IDENTIFICACIÓN DE MUELLES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción de torsión (muelles de llave de desagüe y cilindros): características y función
2. Descripción de muelles helicoidales de pistones (cilíndricos y cónicos): características y función
3. Descripción de muelles planos en espiral: características y función

UNIDAD DIDÁCTICA 2. VERIFICACIÓN DE ANOMALÍAS EN MUELLES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de verificación de anomalías en muelles de torsión, helicoidales de pistones y planos: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación
2. Manejo de herramientas y equipos (alicates específicos, alicates de corte, destornilladores)
3. Ejecución del proceso de detección de anomalías en muelles en instrumentos de viento metal
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso verificación de anomalías en muelles de instrumentos de viento
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación de anomalías de en muelles helicoidales de pistones y planos: de instrumentos de viento

UNIDAD DIDÁCTICA 3. SUSTITUCIÓN DE MUELLES DE TORSIÓN (MUELLES DE LLAVE DE DESAGÜE Y CILINDROS)

1. Descripción del proceso de sustitución de muelles de torsión (muelles de llave de desagüe y cilindros): secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (destornilladores, alicates, herramientas de extracción de cilindro específicas)
3. Ejecución del proceso de montaje de sustitución de muelles de torsión
4. Procedimiento de control de calidad del proceso de sustitución de muelles de torsión
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de sustitución de muelles de torsión : causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. SUSTITUCIÓN DE MUELLES HELICOIDALES DE PISTONES

1. Descripción del proceso de sustitución de muelles helicoidales de pistones: secuencia de

operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.

2. Ejecución del proceso de montaje de sustitución de muelles helicoidales de pistones
3. Procedimiento de control de calidad del proceso de sustitución de muelles helicoidales de pistones
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de sustitución de muelles helicoidales de pistones: causas y medidas preventivas

UNIDAD DIDÁCTICA 5. SUSTITUCIÓN DE MUELLES PLANOS DE CILINDRO

1. Descripción del proceso de sustitución de muelles planos en espiral de cilindro: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas (destornilladores, alicates y ganchos)
3. Ejecución del proceso de montaje de Sustitución de muelles planos en espiral de cilindro
4. Procedimiento de control de calidad del proceso de sustitución de muelles planos en espiral de cilindro.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de sustitución de muelles planos en espiral de cilindro: causas y medidas preventivas

MÓDULO 4. CORRECCIÓN DE HOLGURAS EN MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD FORMATIVA 1. PROCESO DE CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de corrección de holguras de cilindros mediante procedimiento de ceñido: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas y materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de la herramienta ceñidora del receptor del cilindro.
3. Ejecución del proceso de corrección de holguras de cilindros mediante procedimiento de ceñido
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección de holguras de cilindros, mediante procedimiento de ceñido: verificación, corrección y ajuste en su caso
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de holguras de cilindros mediante procedimiento de ceñido: causas y medidas preventivas

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE PREPARACIÓN DEL TORNO Y SUS HERRAMIENTAS DE CORTE PARA LA CORRECCIÓN DE HOLGURAS MEDIANTE TORNEADO

1. Descripción del torno y sus herramientas: tipos, características y función
2. Descripción del proceso de preparación del torno
3. Descripción del proceso de preparación de las herramientas de corte
4. Ejecución del proceso de preparación del torno y sus herramientas
5. Procedimientos de control de calidad en el proceso de preparación del torno y sus herramientas de corte para la corrección de holguras mediante torneado: verificación, corrección y ajuste.
6. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de preparación del torno y sus herramientas de corte para la corrección de holguras mediante torneado: causas y medidas preventivas

UNIDAD DIDÁCTICA 3. APLICACIÓN DE TÉCNICAS BÁSICAS Y ESPECÍFICAS DE TORNEADO PARA LA CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción de las técnicas básicas y específicas de torneado para la corrección de holguras de cilindros (corte interior y exterior): secuencia de operaciones, herramientas, materiales relacionados con cada operación
2. Ejecución de las técnicas básicas y específicas de torneado para la corrección de holguras de cilindros
3. Procedimientos de control de calidad en la aplicación de las técnicas básicas y específicas de torneado para la corrección de holguras de cilindros: verificación y corrección en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de aplicación de técnicas básicas y específicas de torneado para la corrección de holguras de cilindros: causas y medidas preventivas

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de corrección de holguras de cilindros de instrumentos de viento
2. Manejo del torno y sus herramientas
3. Ejecución del proceso de corrección de holguras de cilindros mediante torneado
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección de holguras de cilindros de instrumentos de viento
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de holguras de cilindros de instrumentos de viento

UNIDAD FORMATIVA 2. PROCESO DE SUSTITUCIÓN Y CORRECCIÓN DE ANOMALÍAS DE PISTONES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESO DE SUSTITUCIÓN DE PISTONES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Identificación de pistones de instrumentos de viento metal: marca, modelo, dimensión de la camisa y función.
2. Descripción del proceso de sustitución de pistones de instrumentos de viento
3. Ejecución del proceso de sustitución de pistones
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de sustitución de pistones de instrumentos de viento
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de sustitución de pistones de instrumentos de viento

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE CORRECCIÓN DE ANOMALÍAS EN PISTONES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO METAL

1. Descripción del proceso de corrección de anomalías en pistones de instrumentos de viento
2. Manejo de mandriles y productos de pulido.
3. Ejecución del proceso de corrección de anomalías en pistones
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección de anomalías en pistones de instrumentos de viento
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de anomalías en pistones de instrumentos de viento

UNIDAD FORMATIVA 3. PROCESO DE CORRECCIÓN DE BIELAS DE TRANSMISIÓN Y CUERDAS DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESO DE CORRECCIÓN DE BIELAS DE TRANSMISIÓN DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO METAL

1. Descripción del proceso de corrección de bielas de transmisión de cilindros de instrumentos de viento
2. Ejecución del proceso de corrección de bielas de transmisión de cilindros de instrumentos de viento
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección de bielas de transmisión de cilindros de instrumentos de viento
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de bielas de transmisión de cilindros de instrumentos de viento

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE SUSTITUCIÓN Y AJUSTE DE CUERDAS DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO METAL

1. Descripción del proceso de sustitución y ajuste de cuerdas de cilindros de viento
2. Ejecución del proceso de sustitución y ajuste cuerdas de cilindros
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso sustitución y ajuste de cuerdas de cilindros de instrumentos de viento metal: verificación y corrección en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de sustitución y ajuste de cuerdas de cilindros de instrumentos de viento metal: causas y medidas preventivas.

UNIDAD FORMATIVA 4. PROCESO DE CORRECCIÓN DE MECANISMOS DE ACCIÓN POR DESLIZAMIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CORRECCIÓN DE ABOLLADURAS EN BOMBAS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de corrección de abolladuras en bombas de instrumentos de viento
2. Manejo de herramientas: martillos y mandriles específicos.
3. Ejecución del proceso de de corrección de abolladuras en bombas:
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección de abolladuras en bombas: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de abolladuras de bombas: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. CORRECCIÓN DE ABOLLADURAS EN VARAS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de corrección de abolladuras en varas de instrumentos de viento
2. Manejo de herramientas: martillos y mandriles específicos.
3. Ejecución del proceso de de corrección de abolladuras en varas:
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección de abolladuras en bombas: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de abolladuras en bombas: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CORRECCIÓN DEL PARALELISMO DE LAS BOMBAS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de corrección del paralelismo de bombas de instrumentos de viento
2. Manejo de herramientas: mandriles específicos y calibre (pié de rey).
3. Ejecución del proceso de de corrección del paralelismo de bombas:
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección del paralelismo de bombas: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección del paralelismo de bombas: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CORRECCIÓN DEL PARALELISMO DE LAS VARAS

1. Descripción del proceso de corrección del paralelismo de las varas de instrumentos de viento
2. Manejo de herramientas: mandriles específicos y calibre (pié de rey), técnicas, prevención de riesgos.
3. Ejecución del proceso de corrección del paralelismo de las varas
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso corrección del paralelismo de las varas: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección del paralelismo de las varas: causas y medidas preventivas.

MÓDULO 5. REALIZACIÓN DE AJUSTES FINALES EN MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD FORMATIVA 1. AJUSTE FINAL DE MECANISMOS DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESO DE CALIBRADO DEL AJUSTE FINAL ENTRE LOS ORIFICIOS DE CAMISA Y CILINDRO DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de camisa y cilindro de viento
2. Ejecución del proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de camisa y cilindro
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso calibrado del ajuste entre los orificios de camisa y cilindro verificación y corrección en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de camisa y cilindro: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE VERIFICACIÓN DEL ESTADO DE TOPES DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de verificación del estado de topes de cilindros de viento
2. Ejecución del proceso de verificación del estado de topes de cilindros
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso verificación del estado de topes de cilindros
Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación del estado de topes de cilindros: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE SUSTITUCIÓN DE TOPES DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de sustitución de topes de cilindros de viento
2. Manejo de herramientas: punzones y pinzas.
3. Ejecución del proceso de sustitución de topes de cilindros
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso sustitución de topes de cilindros:

verificación y corrección en su caso.

5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de sustitución de topes de cilindros: causas y medidas preventivas.

UNIDAD FORMATIVA 2. AJUSTE FINAL DE MECANISMOS DE PISTONES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESO DE CALIBRADO DEL AJUSTE ENTRE LOS ORIFICIOS DE LA CAMISA Y EL PISTÓN MEDIANTE VERIFICACIÓN Y SUSTITUCIÓN DEL FIELTRO SUPERIOR

1. Descripción del proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de la camisa y el pistón mediante verificación y sustitución del fieltro superior: interpretación de planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas, técnicas, prevención de riesgos.
2. Ejecución del proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de la camisa y el pistón mediante verificación y sustitución del fieltro superior
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso calibrado del ajuste entre los orificios de la camisa y el pistón mediante verificación y sustitución del fieltro superior: verificación y corrección en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de la camisa y el pistón mediante verificación y sustitución del fieltro superior: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE CALIBRADO DEL AJUSTE ENTRE LOS ORIFICIOS DE LA CAMISA Y LOS ORIFICIOS DEL PISTÓN MEDIANTE VERIFICACIÓN Y SUSTITUCIÓN DEL FIELTRO INTERIOR

1. Descripción del proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de la camisa y los orificios del pistón mediante verificación y sustitución del fieltro interior de viento
2. Ejecución del proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de la camisa y los orificios del pistón mediante verificación y sustitución del fieltro interior
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso calibrado del ajuste entre los orificios de la camisa y los orificios del pistón mediante verificación y sustitución del fieltro interior: verificación y corrección en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de calibrado del ajuste entre los orificios de la camisa y los orificios del pistón mediante verificación y sustitución del fieltro interior: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE VERIFICACIÓN Y SUSTITUCIÓN GUÍAS DE PISTONES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de verificación y sustitución guías de pistones de instrumentos de viento
2. Ejecución del proceso de verificación y sustitución guías de pistones de instrumentos de viento
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso verificación y sustitución guías de pistones de instrumentos de viento
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación y sustitución guías de pistones de instrumentos de viento

UNIDAD FORMATIVA 3. AJUSTE FINAL DE MECANISMOS DE VARAS Y BOMBAS DE INSTRUMENTOS DE

VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. AJUSTE DEL SISTEMA DE VARAS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de ajuste del sistema de varas de instrumentos de viento
2. Ejecución del proceso de ajuste del sistema de varas:
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso ajuste de la maquinaria de varas: verificación y corrección en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de ajuste de la maquinaria de varas: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. AJUSTE DEL SISTEMA DE BOMBAS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Descripción del proceso de ajuste de la maquinaria de bombas de instrumentos de viento
2. Ejecución del proceso de ajuste de la maquinaria de bombas
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso ajuste de la maquinaria de bombas: verificación y corrección en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de ajuste de la maquinaria de bombas: causas y medidas preventivas.

Solicita información sin compromiso

¡Matricularme ya!

Teléfonos de contacto

España		+34 900 831 200	Argentina		54-(11)52391339
Bolivia		+591 50154035	Estados Unidos		1-(2)022220068
Chile		56-(2)25652888	Guatemala		+502 22681261
Colombia		+57 601 50885563	Mexico		+52-(55)11689600
Costa Rica		+506 40014497	Panamá		+507 8355891
Ecuador		+593 24016142	Perú		+51 1 17075761
El Salvador		+503 21130481	República Dominicana		+1 8299463963

!Encuétranos aquí!

Edificio Educa Edtech

Camino de la Torrecilla N.º 30 EDIFICIO EDUCA EDTECH,
C.P. 18.200, Maracena (Granada)

 formacion@euroinnova.com

 www.euroinnova.com

Horario atención al cliente

Lunes a viernes: 9:00 a 20:00h Horario España

¡Síguenos para estar al tanto de todas nuestras novedades!

España     
Latino America  
Reública Dominicana  

Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

 By
EDUCA EDTECH
Group