



**EUROINNOVA**  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

## ARTG0212 Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Madera (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**.

## FINANCIACIÓN Y BECAS

---

Financia tu cursos o máster y disfruta de las becas disponibles. ¡Contacta con nuestro equipo experto para saber cuál se adapta más a tu perfil!

**25%** Beca  
**ALUMNI**

**20%** Beca  
**DESEMPLEO**

**15%** Beca  
**EMPRENDE**

**15%** Beca  
**RECOMIENDA**

**15%** Beca  
**GRUPO**

**20%** Beca  
**FAMILIA  
NUMEROSA**

**20%** Beca  
**DIVERSIDAD  
FUNCIONAL**

**20%** Beca  
**PARA PROFESIONALES,  
SANITARIOS,  
COLEGIADOS/AS**



[Solicitar información](#)

## 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

## ARTG0212 Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Madera (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 ARTG0212 Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Madera, 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 INTERNACIONAL 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 XXXXXXXXXXXXXXXX.

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

ISO 9001:2015 ISO 14001:2015 IQNET LTD

Con Estatuto Consultivo, Categoría Superior del Consejo Económico y Social de la UNED (CCEP) (Plan: Procedimiento 0005)

QR CODE

## 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-Madera. 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-Madera.

## Objetivos

- Detectar anomalías en instrumentos de viento
- Desmontar y preparar instrumentos de viento para su reparación y/o mantenimiento
- Sustituir muelles planos y de aguja en instrumentos de viento
- madera
- Ajustar el mecanismo de instrumentos de viento
- madera
- Montar mecanismos, asentar zapatillas y regular sistemas mecánicos de instrumentos de viento
- madera

## 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-Madera.

## Para qué te prepara

---

La presente formación se ajusta al itinerario formativo del Certificado de Profesionalidad ARTG0212 Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento-Madera 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-madera, 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
  1. - Tipos de materiales usados en la fabricación de mecanismos de instrumentos de viento.
  2. - Procesos de fabricación de mecanismos de instrumentos de viento.
  3. - Configuración y función de elementos en el mecanismo de instrumentos de viento.
2. Identificación de elementos de desgaste
  1. - Tipología y nomenclatura de elementos de desgastes usados tradicionalmente en el instrumento de viento:
    1. \* Materiales silenciadores y de regulación (Corcho, fieltro, materiales sintéticos, etc.)
    2. \* Zapatillas (Tipos)
  2. - Función de los elementos de desgaste
3. Identificación de muelles y resortes
  1. - Tipos de muelles y resortes usados tradicionalmente en el instrumento de viento:
    1. \* Funciones de los elementos de muelles y resortes.
    2. \* Tipos de muelles y resortes
    3. \* Materiales de fabricación
4. Identificación de tipos de tornillería usados en la construcción instrumentos de viento
  1. - Tipos de tornillerías usados tradicionalmente en el instrumento de viento:
    1. \* Funciones de los tornillos.
    2. \* Tipos de tornillería usados.
    3. \* Sistemas de roscas normalizadas en los instrumentos de música de viento.
    4. \* Materiales de fabricación.
5. Identificación de materiales en la construcción de cuerpos en instrumentos de viento (maderas, sintéticos, metal,...)
  1. - Materiales tradicionales en la construcción de cuerpos de instrumentos de música (maderas y metales)
    1. \* Tipos
    2. \* Composición de los metales usados en la construcción de cuerpos de metal (aleaciones, metales puros, etc.)
    3. \* Lacados en los cuerpos de metal de los instrumentos de música de viento.
    4. \* Maderas en la construcción de cuerpos
    5. \* Procedimientos de reconocimiento de maderas de cuerpos de instrumentos de viento.
6. Materiales sintéticos en la construcción de cuerpos de instrumentos de música
  1. - Tipos
  2. - Composición de los cuerpos sintéticos

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

1. Identificación de anomalías en mecanismos de instrumentos de viento
  1. - Anomalías en movimiento de los pistones: causas y consecuencias
  2. - Anomalías en el deslizamiento de las varas de trombón: causas y consecuencias
  3. - Anomalías en los mecanismos de las llaves de desagüe: causas y consecuencias
  4. - Anomalías en el deslizamiento de las bombas: causas y consecuencias
  5. - Anomalías en el movimiento de los rotores: causas y consecuencias
  6. - Anomalías en el estado de las guías y muelles de pistón: causas y consecuencias
2. Descripción del proceso de detección de anomalías de instrumentos de viento metal:
  1. - Pautas de reconocimiento de anomalías
    1. \* Orden del proceso de reconocimiento
    2. \* Herramientas y materiales.
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías
  1. - Interpretación del Plan de intervención
  2. - Aplicación de técnicas y procedimientos
  3. - Registro de anomalías en documento

### 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
  1. - Anomalías en acabado de superficies: causas
  2. - Anomalías en elementos de apoyo: causas
  3. - Anomalías en equilibrado del sistema mecánico: causas
  4. - Anomalías en mecanismo a consecuencias de holguras: causas y consecuencias.
  5. - Anomalías en mecanismo a consecuencias de llaves bloqueadas por deformación: causas y consecuencias.
  6. - Anomalías en mecanismo a consecuencias de llaves bloqueadas por corrosión del tornillo pasador : causas
2. Descripción del proceso de detección de anomalías en mecanismos de instrumentos de viento madera con cuerpo de metal
  1. - Proceso de reconocimiento de anomalías
    1. \* Orden de operaciones de reconocimiento
    2. \* Herramientas y materiales para la detección de anomalías.
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías
  1. - Interpretación del Plan de intervención
  2. - Aplicación de técnicas y procedimientos
  3. - Registro de anomalías en documento

### 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
  1. - Anomalías en acabado de superficies: causas
  2. - Anomalías en elementos de apoyo: causas
  3. - Anomalías en equilibrado del sistema mecánico: causas

4. - Anomalías en mecanismo a consecuencias de holguras: causas y consecuencias.
5. - Anomalías en mecanismo a consecuencias de llaves bloqueadas por deformación: causas y consecuencias.
6. - Anomalías en mecanismo a consecuencias de llaves bloqueadas por corrosión del tornillo pasador : causas
2. Descripción del Proceso de detección de anomalías
  1. - Pautas de reconocimiento de anomalías
    1. \* Orden del proceso de reconocimiento
    2. \* Herramientas y materiales usados en la detección de anomalías.
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías
  1. - Interpretación del Plan de intervención
  2. - Aplicación de técnicas y procedimientos
  3. - Registro de anomalías en documento

#### UNIDAD DIDÁCTICA 5. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN CUERPOS DE MADERA

1. Identificación de anomalías en cuerpos de madera
  1. - Anomalías en acabado y estructura de superficies: causas y consecuencias
  2. - Anomalías en elementos de sujeción y montaje (corchos espigas y otros sistemas)
2. Descripción del proceso de detección de anomalías en cuerpos de madera
  1. - Pautas de reconocimiento de anomalías
    1. \* Orden del proceso de reconocimiento
    2. \* Herramientas y materiales
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías
  1. - Interpretación del Plan de intervención
  2. - Aplicación de técnicas y procedimientos
  3. - Registro de anomalías en documento

#### UNIDAD DIDÁCTICA 6. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN CUERPOS DE METAL

1. Identificación de anomalías en cuerpos de metal
  1. - Anomalías en acabado de superficies: causas y consecuencias
  2. - Anomalías en elementos de sujeción y montaje (cuencas y espigas metal)
  3. - Anomalías en el diseño y forma original del instrumento por golpe o caída: causas y consecuencias.
  4. - Anomalías en el estado de las soldaduras que estructuran el cuerpo: causas y consecuencias.
2. Descripción del proceso de detección de anomalías en cuerpos de metal
  1. - Pautas de reconocimiento de anomalías
    1. \* Orden del proceso de reconocimiento
    2. \* Herramientas y materiales
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías en cuerpos de metal
  1. - Interpretación del Plan de intervención
  2. - Aplicación de técnicas y procedimientos
  3. - Registro de anomalías en documento

## 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
  1. - Anomalías en cubiertas de zapatillas (desgarros, suciedad,...)
  2. - Anomalías por desgaste de zapatillas (deformaciones, sellado, etc)
2. Descripción del Proceso de detección de anomalías en el sellado de zapatillas de instrumentos de viento madera.
  1. - Pautas de reconocimiento de anomalías
    1. \* Orden del proceso de reconocimiento
    2. \* Herramientas y materiales para la detección de anomalías.
3. Manejo de herramientas y equipos
4. Ejecución del proceso de detección de anomalías en el sellado de zapatillas de instrumentos de viento madera
  1. - Interpretación del Plan de intervención
  2. - Aplicación de técnicas y procedimientos
  3. - Manejo de herramientas y materiales
  4. - Registro de anomalías en documento

## 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
  1. - Anomalías por problemas debidos a fisuras.
  2. - Anomalías por problemas debidos a roturas en oídos o chimeneas.
2. Descripción del proceso de detección de anomalías en el grado de estanqueidad de cuerpos de instrumentos de viento.
  1. - Pautas de reconocimiento de anomalías
    1. \* Orden del proceso de reconocimiento
    2. \* Herramientas y materiales
    3. \* Manejo de herramientas y equipos
3. Ejecución del proceso de detección de anomalías en el grado de estanqueidad de cuerpos de instrumentos de viento
  1. - Interpretación del Plan de intervención
  2. - Aplicación de técnicas y procedimientos
  3. - Registro de anomalías en documento

## 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.
  1. - Viento madera: clarinete, saxofón, flauta, oboe, fagot
  2. - Viento metal: varas, pistones entre otros
3. Manejo de herramientas y equipos.
4. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo del clarinete
  1. - Desmontaje del mecanismo del clarinete.
  2. - Desmontaje de elementos de desgaste (zapatillas, corchos y/o silenciadores) etc.
5. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo del saxofón
  1. - Desmontaje del mecanismo del saxofón.
  2. - Desmontaje de elementos de desgaste (zapatillas, corchos y/o silenciadores).
6. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo de la flauta
  1. - Desmontaje del mecanismo de la flauta
  2. - Desmontaje de elementos de desgaste (zapatillas, corchos y/o silenciadores)
7. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo del oboe.
  1. - Desmontaje del mecanismo del oboe
  2. - Desmontaje de elementos de desgaste (zapatillas, corchos y/o
  3. - Desmontaje de las cajas de octavas
8. Ejecución del proceso de desmontaje en el mecanismo del fagot
  1. - Desmontaje del mecanismo del fagot.
  2. - Desmontaje de elementos de desgaste (zapatillas, corchos y/o silenciadores)
  3. - Desmontaje de codo en cuerpo culata del fagot.
9. Ejecución del proceso de desmontaje de mecanismos de los instrumentos de viento metal
  1. - Desmontaje de varas
  2. - Desmontaje Cilindros
  3. - Desmontaje pistones
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 - Interpretación del plan de intervención
  1. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  2. - Extracción de elementos de regulación y apoyo

3. - Limpieza de piezas metálicas: procedimientos químicos, manuales, mecánicos.
4. - Secado de piezas metálicas: procedimientos mecánicos o manuales
5. - Procedimientos de control de calidad en los procesos de desmontaje de mecanismos de instrumentos de viento: verificación y corrección en su caso.
6. - Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los procesos de desmontaje de mecanismos de instrumentos de viento: causas y medidas preventivas.

### 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
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Limpieza de cuerpos de madera: técnicas y procedimientos mecánicos o manuales
  4. - Hidratación de cuerpos de madera: técnicas y procedimientos mecánicos o manuales
  5. - Limpieza e hidratación de oídos: técnicas y procedimientos mecánicos o manuales
  6. - Pulido de cuerpos de madera: técnicas y procedimientos mecánicos o manuales
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:
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos
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.
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Limpieza de cuerpos de metal
  4. - Pulido de cuerpos de metal
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
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Procesos de selección de silenciadores y elementos de regulación en mecanismos
  4. - Procesos de pegado de silenciadores y elementos de regulación en mecanismos
  5. - Proceso de acabado y ajuste de silenciadores y elementos de regulación en mecanismo
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.
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Técnica y procedimiento de mantenimiento de corchos de espigas
  4. - Verificación de calidad del proceso
4. Ejecución del proceso de sustitución de corchos de espigas.
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Técnica y procedimiento de sustitución de corchos de espiga
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
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Extracción de corcho : técnica y procedimiento
  4. - Limpieza del corcho: técnicas y procedimientos - Verificación de calidad del proceso
  5. - Manejo de herramientas y equipos (Motor banco, cuchillas, alicates específicos, entre otros).
3. Ejecución del proceso de sustitución y/o mantenimiento de corchos de cabeza en la flauta
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Selección de herramientas productos y útiles.
  4. - Selección del corcho
  5. - Colocación del corcho
  6. - Verificación de calibre
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 TUDÉL

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
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Selección de herramientas productos y útiles
  4. - Limpieza de de corchos de tudel - Aplicación de técnica y procedimiento de mantenimiento
  5. - Verificación de calidad del proceso.
4. Ejecución del proceso de sustitución de corchos de tudel
  1. - Interpretación del plan de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas, equipos y materiales
  3. - Selección de herramientas productos y útiles
  4. - Aplicación de técnica y procedimiento 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 Y MANTENIMIENTO DE MUELLES PLANOS Y DE AGUJA EN INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA

## UNIDAD DIDÁCTICA 1. VERIFICACIÓN DE ANOMALÍAS EN MUELLES PLANOS Y DE AGUJA DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA

1. Descripción del proceso de detección de anomalías en muelles planos y de aguja: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates específicos, Alicates de extracción, punzones, alicates de corte, entre otros).
3. Ejecución del proceso de detección de anomalías en muelles planos y de aguja:
  1. - Análisis e interpretación de planes de intervención: procedimientos.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas: procedimientos.
  3. - Verificación visual del estado de corrosión.
  4. - Verificación de alteraciones en tensión y flexibilidad de muelles: procedimiento de flexión.
  5. - Registro de anomalías: procedimientos.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso verificación de anomalías en muelles planos y de aguja: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación de anomalías de muelles de aguja de instrumentos de viento-madera: causas y medidas preventivas.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. SUSTITUCIÓN DE MUELLES DE AGUJA DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA

1. Descripción del proceso sustitución de muelles de aguja de instrumentos de viento-madera: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates específicos, Alicates de extracción, punzones, alicates de corte, entre otros).
3. Ejecución del proceso de sustitución de muelles de aguja de instrumentos de viento-madera:
  1. - Análisis e interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Extracción. de muelles de aguja: Técnicas y procedimientos.
  4. - Selección de muelles de aguja: criterios.
  5. - instalación de muelles de aguja: Técnicas y procedimientos.
4. Procedimiento de control de calidad en el proceso sustitución de muelles de aguja de instrumentos de viento-madera: verificación, corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de sustitución de muelles de aguja de instrumentos de viento-madera: causas y medidas preventivas.

## UNIDAD DIDÁCTICA 3. SUSTITUCIÓN DE MUELLES PLANOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA

1. Descripción del proceso sustitución de muelles planos de instrumentos de viento-madera: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates específicos, destornilladores de precisión, entre otros).
3. Ejecución del proceso de sustitución de muelles planos de instrumentos de viento-madera:
  1. - Análisis e interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.

3. - Extracción : destornilladores de precisión y alicates y para la extracción de muelles de aguja.
4. - Selección de muelles planos: criterios.
5. - Instalación.
4. Procedimiento de control de calidad en el proceso sustitución de muelles planos de instrumentos de viento-madera: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso sustitución de muelles planos de instrumentos de viento-madera: causas y medidas preventivas.

#### MÓDULO 4. AJUSTE DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA

##### UNIDAD DIDÁCTICA 1. CORRECCIÓN DE MECANISMOS DE LLAVES OBSTRUIDOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA POR PRESIÓN DE LOS PILARES, MEDIANTE REDUCCIÓN DE LA SUPERFICIE DE CONTACTO DEL PILAR DE SUSTENTACIÓN CON EL EJE

1. Descripción del proceso de corrección de mecanismos de llaves mediante reducción de la superficie de contacto del pilar de sustentación con el eje: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (fresas, motor de banco, entre otros).
3. Ejecución del proceso de corrección de mecanismos de llaves mediante reducción de la superficie de contacto del pilar de sustentación con el eje:
  1. - Interpretación de planes de intervención: procedimientos.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas: procedimientos.
  3. - Procedimiento de limado o lijado, ajuste o corrección, según el caso, de la superficies con exceso de presión.
  4. - Verificación y ajuste del deslizamiento del eje sobre el pilar.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de reducción de la superficie de contacto del pilar de sustentación con el eje: verificación, corrección y ajuste en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso reducción de la superficie de contacto del pilar de sustentación con el eje: causas y medidas preventivas.

##### UNIDAD DIDÁCTICA 2. CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA, MEDIANTE AJUSTE Y CALIBRADO DE TORNILLERÍA

1. Descripción del proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante ajuste y calibrado de tornillería: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Técnicas y procedimientos con herramienta de corte en torno.
3. Ejecución del proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante ajuste y calibrado de tornillería:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de la técnica de corrección mediante ajuste y calibrado de tornillería.
  4. - Procedimientos de control de calidad en el proceso de ajuste de tornillería mediante corte en torno: verificación, corrección y ajuste en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante ajuste de tornillería: causas y medidas preventivas.

### UNIDAD DIDÁCTICA 3. CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA, MEDIANTE REDUCCIÓN DEL GROSOR CABEZA TORNILLO

1. Descripción del proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante reducción grosor cabeza tornillo: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (cuchillas de corte en torno, motor de banco, entre otros).
3. Ejecución del proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante reducción grosor cabeza tornillo:
  1. - Interpretación de planes de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas
  3. - Aplicación de la técnica de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante reducción grosor cabeza tornillo.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de ajuste de tornillería mediante reducción grosor cabeza tornillo: verificación, corrección y ajuste en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante reducción grosor cabeza tornillo: causas y medidas preventivas.

### UNIDAD DIDÁCTICA 4. CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA, MEDIANTE AMPLIACIÓN DEL ALOJAMIENTO DEL TORNILLO DE EN EL PILAR

1. Descripción del proceso corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante ampliación del alojamiento del tornillo de en el pilar: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (alicates de estiramiento, herramientas específicas de estiramiento, entre otros).
3. Ejecución del proceso corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante ampliación del alojamiento del tornillo de en el pilar:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante ampliación del alojamiento del tornillo de en el pilar.
  4. - Procedimientos de fresado con herramienta manual.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso ajustar tornillería mediante fresado manual: verificación, corrección y ajuste en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante ampliación del alojamiento del tornillo de en el pilar: causas y medidas preventivas.

### UNIDAD DIDÁCTICA 5. CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA, MEDIANTE ESTIRAMIENTO DE LOS EJES

1. Descripción del proceso corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante estiramiento de los ejes y/o camisas de las llaves: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates de estiramiento, herramientas específicas de estiramiento, entre otros).

3. Ejecución del proceso corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante estiramiento de los ejes y/o camisas de las llaves:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de la técnica y procedimiento de estiramiento de los ejes y/o camisas de las llaves con herramientas especiales específicas (alicates, herramientas de estiramiento, entre otras).
4. Procedimientos de control de calidad del proceso de ajuste de holguras mediante estiramiento de los ejes y/o camisas de las llaves : verificación, corrección y ajuste en su caso.
5. Riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante reducción del alojamiento del tornillo en el pilar: causas y medidas preventivas.

#### UNIDAD DIDÁCTICA 6. CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA, MEDIANTE LA ADICCIÓN DE MATERIAL ENTRE EL EJE DE LA LLAVE Y EL PILAR DE SUSTENTACIÓN

1. Descripción del proceso corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante la adicción de material entre el eje y el pilar de sustentación de la llave: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Torno mecánico, equipos de soldaduras, materiales de soldadura, entre otros).
3. Ejecución del proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante la adicción de material con anillos arandelas metálicas, sintéticos o soldadura, entre el eje y el pilar de sustentación de la llave:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de la técnica de corte y medida de las anillas a colocar entre el eje de la llave y el pilar: técnica y procedimiento.
4. Control de calidad del proceso de ajuste de holguras mediante la adicción de material: verificación, corrección y ajuste en su caso.
5. Riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-madera, mediante reducción del alojamiento del tornillo de en el pilar: causas y medidas preventivas.

#### MÓDULO 5. REALIZACIÓN DE MONTAJE DE MECANISMOS, COLOCACIÓN DE ZAPATILLAS Y EQUILIBRADO DEL SISTEMA MECÁNICO EN INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA

##### UNIDAD FORMATIVA 1. MONTAJE DE MECANISMOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA

##### UNIDAD DIDÁCTICA 1. MONTAJE DE LOS MECANISMOS DEL CLARINETE, SAXOFÓN Y DE LA FLAUTA

1. Descripción del proceso de montaje de los mecanismos del clarinete, saxofón y de la flauta: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores, Alicates de estiramiento, herramientas específicas de estiramiento, quitamuelles, entre otros).
3. Ejecución del proceso de montaje de mecanismos del clarinete:

1. - Interpretación de planes de intervención.
2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
3. - Aplicación de técnicas y procedimientos.
4. - Verificación de movilidad de llaves.
4. Ejecución del proceso de montaje de mecanismos del saxofón:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos.
  4. - Verificación de movilidad de llaves.
5. Ejecución del proceso de montaje del mecanismo de la flauta:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de la técnica de montaje de mecanismos.
  4. - Aplicación de la técnica de sistemas dobles del mecanismo.
  5. - Verificación de movilidad de llaves.
6. Procedimiento de control de calidad de los procesos de montaje de los mecanismos del clarinete y flauta.
7. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de montaje, causas y medidas preventivas.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. MONTAJE DE MECANISMOS DEL OBOE Y DEL FAGOT

1. Descripción de los procesos de montaje de mecanismos del oboe y fagot: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates de estiramiento, herramientas específicas de estiramiento, entre otros).
3. Ejecución del proceso de montaje de mecanismos del oboe:
  1. - Interpretación de planes de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de sistemas dobles del mecanismo
  4. - Verificación de movilidad de llaves.
4. Ejecución del proceso de montaje de mecanismos del fagot:
  1. - Interpretación de planes de intervención
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas
  3. - Aplicación de la técnica y procedimiento de montaje de mecanismos
  4. - Aplicación de la técnica y procedimiento de sistemas dobles del mecanismo
  5. - Verificación de movilidad de llaves.
5. Procedimiento de control de calidad del proceso de montaje de mecanismos.
6. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de montaje de mecanismos: causas y medidas preventivas

## UNIDAD FORMATIVA 2. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS EN EL CLARINETE Y SAXOFÓN

### UNIDAD DIDÁCTICA 1. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN CLARINETE Y SAXOFÓN

1. Descripción del proceso de selección e instalación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: secuencia de operaciones, técnicas,

- procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
  3. Ejecución del proceso de selección de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón.
  4. Interpretación de planes de intervención.
  5. Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  6. Aplicación de técnicas y procedimientos de selección de zapatillas.
  7. Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: verificación, corrección en su caso.
  8. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso selección de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: causas y medidas preventivas.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN EL CLARINETE Y SAXOFON

1. Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en el clarinete y saxofón: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón.
4. Interpretación de planes de intervención.
5. Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
6. Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de zapatillas.
7. Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: verificación, corrección en su caso.
8. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso selección de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: causas y medidas preventivas.

## UNIDAD DIDÁCTICA 3. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE ZAPATILLAS DE CORCHO, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN CLARINETES

1. Descripción del proceso de selección y colocación de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso de selección y colocación de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete.
4. Interpretación de planes de intervención.
5. Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
6. Aplicación de técnicas y procedimientos de selección y colocación de zapatillas de corcho encoladas.
7. Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección y colocación de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete: verificación, corrección en su caso.

8. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso selección y colocación de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinete: causas y medidas preventivas.

#### UNIDAD DIDÁCTICA 4. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS DE CORCHO, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN CLARINETES

1. Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles, en clarinetes: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles, en clarinetes.
4. Interpretación de planes de intervención.
5. Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
6. Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de zapatillas de corcho.
7. Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinetes: verificación y corrección en su caso.
8. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles en clarinetes: causas y medidas preventivas.

#### UNIDAD FORMATIVA 3. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS EN LA FLAUTA

##### UNIDAD DIDÁCTICA 1. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN FLAUTAS

1. Descripción del proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en flautas: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en flautas:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de selección de zapatillas.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en flautas: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso selección de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en flautas: causas y medidas preventivas.

##### UNIDAD DIDÁCTICA 2. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN FLAUTAS

1. Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en flautas: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos

termofusibles en flautas:

1. - Interpretación de planes de intervención.
2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en flautas.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en flautas: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso selección de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en flautas: causas y medidas preventivas.

### UNIDAD DIDÁCTICA 3. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, SUJETAS CON OJALES O ARANDELAS Y TORNILLOS, EN FLAUTAS

1. Descripción del proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, sujetas con ojales o arandelas y tornillos, en flautas: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso selección y colocación de zapatillas con soporte, sujetas con ojales o arandelas y tornillos, en flautas:
  1. - Análisis e interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de de selección y colocación de zapatillas con soporte, sujetas con ojales o arandelas y tornillos en flautas.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, sujetas con ojales o arandelas y tornillos, en flautas: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, sujetas con ojales o arandelas y tornillos, en flautas: causas y medidas preventivas.

### UNIDAD DIDÁCTICA 4. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS CON SOPORTE SUJETAS CON OJALES O ARANDELAS Y TORNILLOS, DE FLAUTAS

1. Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas con soporte sujetas con ojales o arandelas y tornillos, de flautas: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas con soporte sujetas con ojales o arandelas y tornillos, de flautas:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de zapatillas con soporte sujetas con ojales o arandelas y tornillos, de flautas.
  4. - Planchado de zapatillas con soporte sujetas con ojales o arandelas y tornillos, de flautas.
  5. - Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de de zapatillas con soporte sujetas con ojales o arandelas y tornillos, de flautas: verificación y corrección en su caso.
  6. - Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso asentamiento de de zapatillas con soporte sujetas con ojales o arandelas y tornillos, de flautas: causas y medidas preventivas.

## UNIDAD FORMATIVA 4. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS EN EL OBOE

## UNIDAD DIDÁCTICA 1. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN OBOES

1. Descripción del proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en oboes: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en oboes:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en oboes.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en oboes: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en oboes: causas y medidas preventivas.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN OBOES

1. Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes: causas y medidas preventivas.

## UNIDAD DIDÁCTICA 3. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE ZAPATILLAS DE CORCHO, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN OBOES

1. Descripción del proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes:

1. - Interpretación de planes de intervención.
2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes: causas y medidas preventivas.

#### UNIDAD DIDÁCTICA 4. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS DE CORCHO, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN OBOES

1. Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles, en oboes: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles, en oboes:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
4. Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles, en oboes.
5. Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes: verificación y corrección en su caso.
6. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso asentamiento de zapatillas de corcho, encoladas con pegamentos termofusibles en oboes: causas y medidas preventivas.

#### UNIDAD FORMATIVA 5. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS EN EL FAGOT

##### UNIDAD DIDÁCTICA 1. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN FAGOT

1. Descripción del proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso selección y colocación de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot: causas y medidas

preventivas.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS CON SOPORTE, ENCOLADAS CON PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN FAGOT

1. Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enzapatillado, lámparas de alcohol, entre otros).
3. Ejecución del proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso asentamiento zapatillas con soporte, encoladas con pegamentos termofusibles, en fagot: causas y medidas preventivas.

## UNIDAD FORMATIVA 6. REGULACIÓN DE SISTEMAS MECÁNICOS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADERA

### UNIDAD DIDÁCTICA 1. REGULACIÓN DEL SISTEMA MECÁNICO DEL CLARINETE Y SAXO

1. Descripción del proceso de regulación del sistema mecánico del clarinete y saxo: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores de precisión, galgas de enzapatillado).
3. Ejecución del proceso de regulación del sistema mecánico del clarinete y saxo:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de regulación del sistema mecánico del clarinete y saxo.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de regulación del sistema mecánico del clarinete y saxo: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso regulación del sistema mecánico del clarinete y saxo: causas y medidas preventivas.

### UNIDAD DIDÁCTICA 2. REGULACIÓN DEL SISTEMA MECÁNICO DE LA FLAUTA

1. Descripción del proceso de regulación del sistema mecánico de la flauta: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores de precisión, galgas de enzapatillado).
3. Ejecución del proceso de regulación del sistema mecánico de la flauta:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de regulación del sistema mecánico de la flauta.

4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de proceso de regulación del sistema mecánico de la flauta: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de regulación del sistema mecánico de la flauta: causas y medidas preventivas.

### UNIDAD DIDÁCTICA 3. REGULACIÓN DEL SISTEMA MECÁNICO DEL OBOE

1. Descripción del proceso de regulación del sistema mecánico del oboe: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores de precisión, galgas de enzapatillado  
Ejecución del proceso de regulación del sistema mecánico del oboe:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de de regulación del sistema mecánico del oboe.
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso de regulación del sistema mecánico del oboe: verificación y corrección en su caso.
4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de regulación del sistema mecánico del oboe: causas y medidas preventivas.

### UNIDAD DIDÁCTICA 4. REGULACIÓN DEL SISTEMA MECÁNICO DEL FAGOT

1. Descripción del proceso de regulación del sistema mecánico del fagot secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados con cada operación.
2. Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores de precisión, galgas de enzapatillado.
3. Ejecución del proceso de regulación del sistema mecánico del fagot:
  1. - Interpretación de planes de intervención.
  2. - Acondicionamiento del área de trabajo materiales, útiles, herramientas.
  3. - Aplicación de técnicas y procedimientos de regulación del sistema mecánico del fagot.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de regulación del sistema mecánico del fagot: verificación y corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso regulación del sistema mecánico del fagot: causas y medidas preventivas.

## Solicita información sin compromiso

¡Matricularme ya!

### Telefonos de contacto

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

### !Encuétranos aquí!

Edificio Educa Edtech

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

 [formacion@euroinnova.com](mailto:formacion@euroinnova.com)

 [www.euroinnova.com](http://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