







***ARTG0112 Mantenim
Instrumentos***



INESEM

SINESS SCHOOL

***amiento y Reparación de
de Viento-Metal***

+ Información Gratis

**titulación de formación continua bonificada
empresarial**

ARTG0112 Mantenim Instrumentos

duración total: 680 horas

horas telefo

precio: 0 € *

modalidad: Online

* hasta 100 % bonificable para trabajadores.

+ Información Gratis

descripción

En el ámbito de la familia profesional Artes y Artesanías fundamentales en Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento, el presente curso del área profesional Fabricación y mantenimiento de Instrumentos de Viento pretende aportar los conocimientos necesarios para con el curso de Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento.

+ Información Gratis



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y



a quién va dirigido

Todos aquellos trabajadores y profesionales en activo q
conocimientos técnicos en este área.

+ Información Gratis

objetivos

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

+ Información Gratis

para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo de Mantenimiento y Reparación de Instrumentos de Viento, distintas Unidades de Competencia en él incluidas, y va a desarrollar las Competencias profesionales adquiridas a través de la educación formal, vía por la que va a optar a la obtención del correspondiente título profesional a través de las respectivas convocatorias que vayan publicadas por las Administraciones Autonómicas, así como el propio Ministerio de Trabajo (Real Decreto 1393/2007), así como las competencias profesionales adquiridas por experiencia profesional.

salidas laborales

Desarrolla su actividad profesional como trabajador por cuenta propia, con carácter artesanal, ya sean públicos o privados, pequeños talleres de construcción y/o reparación y mantenimiento de instrumentos de viento profesional independiente, en régimen de sociedad o asociado, o bien bajo la dirección del técnico instrumentista superior.

+ Información Gratis

titulación

Una vez finalizado el curso, el alumno recibirá por parte Oficial que acredita el haber superado con éxito todas la el mismo.

Esta titulación incluirá el nombre del curso/máster, la du alumno, el nivel de aprovechamiento que acredita que e firmas del profesor y Director del centro, y los sellos de l recibida (Instituto Europeo de Estudios Empresariales).

+ Información Gratis



INSTITUTO EUROPEO DE EST

como centro de Formación acreditado para la im
EXPIDE LA SIGUIENTE

NOMBRE DEL A

con D.N.I. XXXXXXXX ha superado los

Nombre de la Acc

de XXX horas, perteneciente al Plan de Formac
Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con

Con una calificación de €

Y para que conste expido la pre
Granada, a (día) de (m)

La direccion General

MARIA MORENO HIDALGO

Sellc



forma de bonificación

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

UDIOS EMPRESARIALES

partición a nivel nacional de formación
TITULACIÓN

ALUMNO/A

estudios correspondientes de

ión Formativa

ión INESEM en la convocatoria de XXXX
número de expediente XXXX- XXXX-XXXX-XXXXXX

SOBRESALIENTE

esente TITULACIÓN en
es) de (año)

Firma del alumno/a

NOMBRE DEL ALUMNO/A



- Mediante descuento directo en el TC1, a cargo de los s
mes a la Seguridad Social.

+ Información Gratis

metodología

El alumno comienza su andadura en INESEM a través de una metodología de aprendizaje online, el alumno debe seguir un itinerario formativo, así como realizar las actividades y actividades del itinerario, el alumno se encontrará con el examen final con un mínimo del 75% de las cuestiones planteadas para poder pasar.

Nuestro equipo docente y un tutor especializado harán todos los progresos del alumno así como estableciendo consultas.

El alumno dispone de un espacio donde gestionar todo en la Secretaría Virtual, y de un lugar de encuentro, Comunidad de aprendizaje que enriquecerá su desarrollo profesional.

+ Información Gratis

materiales didácticos

- Manual teórico 'MF2107_2 Detección de Anomalías e
- Manual teórico 'MF2108_2 Desmontaje y Preparación
- Manual teórico 'MF2112_2 Sustitución de Muelles en
- Manual teórico 'UF2722 Proceso de Corrección de Hc
- Manual teórico 'UF2723 Proceso de Sustitución y Cor
- Manual teórico 'UF2724 Proceso de Corrección de Bic
- Manual teórico 'UF2725 Proceso de Corrección de Me
- Manual teórico 'UF2726 Ajuste Final de Mecanismos
- Manual teórico 'UF2727 Ajuste Final de Mecanismos

+ Información Gratis

- Manual teórico 'UF2728 Ajuste Final de Mecanismos



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

ción de Instrumentos de Viento-Metal

de Varas y Bombas de Instrumentos de Viento-Metal



y matrículas: 958 050 240

fax: 958 050 245

profesorado y servicio de tutorías

+ Información Gratis

Nuestro equipo docente estará a su disposición para de contenido que pueda necesitar relacionado con el cu nosotros a través de la propia plataforma o Chat, Email un documento denominado “Guía del Alumno” entregad Contamos con una extensa plantilla de profesores espe con una amplia experiencia en el ámbito docente.

El alumno podrá contactar con los profesores y form como solicitar información complementaria, fuentes bibli Podrá hacerlo de las siguientes formas:

- **Por e-mail:** El alumno podrá enviar sus dudas y co respuesta en un plazo máximo de 48 horas.

- **Por teléfono:** Existe un horario para las tutorías tel hablar directamente con su tutor.

- **A través del Campus Virtual:** El alumno/a puede c del mismo, pudiendo tener acceso a Secretaría, agilizan

+ Información Gratis

+ Información Gratis



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

ción de Instrumentos de Viento-Metal



y matrículas: 958 050 240

fax: 958 050 245

plazo de finalización

El alumno cuenta con un período máximo de tiempo par
misma duración del curso. Existe por tanto un calendario
de fin.

campus virtual online

especialmente dirigido a los alumnos matriculados en cu
de inesem ofrece contenidos multimedia de alta calidad

+ Información Gratis



ra la finalización del curso, que dependerá de la
o formativo con una fecha de inicio y una fecha

rsos de modalidad online, el campus virtual
y ejercicios interactivos.

comunidad

servicio gratuito que permitirá al alumno formar parte de disfruta de múltiples ventajas: becas, descuentos y pron para aprender idiomas...

revista digital

el alumno podrá descargar artículos sobre e-learning, p artículos de opinión, noticias sobre convocatorias de opo administración, ferias sobre formación, etc.

secretaría

+ Información Gratis

Este sistema comunica al alumno directamente con el tutor de matriculación, envío de documentación y solución de dudas.

Además, a través de nuestro gestor documental, el alumno puede consultar sus documentos, controlar las fechas de envío, finalización de lo relacionado con la parte administrativa de sus cursos, seguimiento personal de todos sus trámites con INESEM.

programa formativo

MÓDULO 1. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. IDENTIFICACIÓN DE LAS PARTES

1. Identificación de las partes del mecanismo

1.- Tipos de materiales usados en la fabricación de

+ Información Gratis

- 2.- Procesos de fabricación de mecanismos de inst
- 3.- Configuración y función de elementos en el mec
- 2. Identificación de elementos de desgaste
 - 1.- Tipología y nomenclatura de elementos de desg
 - 1.* Materiales silenciadores y de regulación (Co
 - 2.* Zapatillas (Tipos)
 - 2.- Función de los elementos de desgaste
- 3. Identificación de muelles y resortes
 - 1.- Tipos de muelles y resortes usados tradicionalm
 - 1.* Funciones de los elementos de muelles y res
 - 2.* Tipos de muelles y resortes
 - 3.* Materiales de fabricación
- 4. Identificación de tipos de tornillería usados en la con
 - 1.- Tipos de tornillerías usados tradicionalmente en
 - 1.* Funciones de los tornillos.
 - 2.* Tipos de tornillería usados.
 - 3.* Sistemas de roscas normalizadas en los inst
 - 4.* Materiales de fabricación.
- 5. Identificación de materiales en la construcción de cu
 - 1.- Materiales tradicionales en la construcción de c

+ Información Gratis

- 1.* Tipos
- 2.* Composición de los metales usados en la construcción (etc.)
- 3.* Lacados en los cuerpos de metal de los instrumentos
- 4.* Maderas en la construcción de cuerpos
- 5.* Procedimientos de reconocimiento de maderas
6. Materiales sintéticos en la construcción de cuerpos (etc.)
 - 1.- Tipos
 - 2.- Composición de los cuerpos sintéticos

UNIDAD DIDÁCTICA 2. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS EN MECANISMOS DE INSTRUMENTOS

1. Identificación de anomalías en mecanismos de instrumentos
 - 1.- Anomalías en movimiento de los pistones: causas
 - 2.- Anomalías en el deslizamiento de las varas de transmisión
 - 3.- Anomalías en los mecanismos de las llaves de accionamiento
 - 4.- Anomalías en el deslizamiento de las bombas: causas
 - 5.- Anomalías en el movimiento de los rotores: causas
 - 6.- Anomalías en el estado de las guías y muelles
2. Descripción del proceso de detección de anomalías
 - 1.- Pautas de reconocimiento de anomalías
 - 1.* Orden del proceso de reconocimiento

+ Información Gratis

- 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 MADERA CON CUERPO DE METAL

- 1. Identificación de anomalías en mecanismos de instrumentos
 - 1.- Anomalías en acabado de superficies: causas
 - 2.- Anomalías en elementos de apoyo: causas
 - 3.- Anomalías en equilibrado del sistema mecánico
 - 4.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de lubricación
 - 5.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de montaje
 - 6.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de mantenimiento
- 2. Descripción del proceso de detección de anomalías de metal
 - 1.- Proceso de reconocimiento de anomalías
 - 1.* Orden de operaciones de reconocimiento
 - 2.* Herramientas y materiales para la detección

+ Información Gratis

- 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 LA MADERA CON CUERPO DE MADERA

- 1. Identificación de anomalías en mecanismos de instrumentos
 - 1.- Anomalías en acabado de superficies: causas
 - 2.- Anomalías en elementos de apoyo: causas
 - 3.- Anomalías en equilibrado del sistema mecánico
 - 4.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de la vibración
 - 5.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de la humedad
 - 6.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de la temperatura
- 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
- 3. Manejo de herramientas y equipos
- 4. Ejecución del proceso de detección de anomalías

+ Información Gratis

- 1.- Interpretación del Plan de intervención
- 2.- Aplicación de técnicas y procedimientos
- 3.- Registro de anomalías en documento

UNIDAD DIDÁCTICA 5. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS

1. Identificación de anomalías en cuerpos de madera
 - 1.- Anomalías en acabado y estructura de superficie
 - 2.- Anomalías en elementos de sujeción y montaje
2. Descripción del proceso de detección de anomalías
 - 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

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

+ Información Gratis

- 3.- Anomalías en el diseño y forma original del insti
- 4.- Anomalías en el estado de las soldaduras que e
- 2.Descripción del proceso de detección de anomalías
 - 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 er
 - 1.- Interpretación del Plan de intervención
 - 2.- Aplicación de técnicas y procedimientos
 - 3.- Registro de anomalías en documento

UNIDAD DIDÁCTICA 7. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS I VIENTO MADERA

- 1.Identificación de anomalías en sellado de zapatillas
 - 1.- Anomalías en cubiertas de zapatillas (desgarros
 - 2.- Anomalías por desgaste de zapatillas (deformac
- 2.Descripción del Proceso de detección de anomalías
 - 1.- Pautas de reconocimiento de anomalías
 - 1.* Orden del proceso de reconocimiento
 - 2.* Herramientas y materiales para la detección

+ Información Gratis

3. Manejo de herramientas y equipos

4. Ejecución del proceso de detección de anomalías en

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 I INSTRUMENTOS DE VIENTO

1. Identificación de anomalías en el grado de estanque

1.- Anomalías por problemas debidos a fisuras.

2.- Anomalías por problemas debidos a roturas en

2. Descripción del proceso de detección de anomalías 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 viento

1.- Interpretación del Plan de intervención

+ Información Gratis

2.- Aplicación de técnicas y procedimientos

3.- Registro de anomalías en documento

UNIDAD DIDÁCTICA 9. MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE CALIDAD EN LOS PROCESOS DE DETECCIÓN DE AN

1. Precauciones que se deben de adoptar en la manipulación y reparación.

2. Prevención de riesgos derivados de las operaciones

3. Medidas para prevenirlos: equipos de protección

4. Normas para la manipulación de instrumentos de viento

5. Normas para la manipulación de instrumentos de viento

6. Normas para garantizar la detección de anomalías

MÓDULO 2. DESMONTAJE Y PREPARACIÓN DE INSTRUMENTOS DE VIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. DESMONTAJE DE MECANISMOS DE VIENTO

1. Identificación de los elementos de los mecanismos de viento (o boe, fagot) y viento metal

2. Descripción del proceso de desmontaje de los mecanismos de viento (técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales)

1.- Viento madera: clarinete, saxofón, flauta, oboe,

+ Información Gratis

- 2.- Viento metal: varas, pistones entre otros
3. Manejo de herramientas y equipos.
4. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo
 - 1.- Desmontaje del mecanismo del clarinete.
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatilla)
5. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo
 - 1.- Desmontaje del mecanismo del saxofón.
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatilla)
6. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo
 - 1.- Desmontaje del mecanismo de la flauta
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatilla)
7. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo
 - 1.- Desmontaje del mecanismo del oboe
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatilla)
 - 3.- Desmontaje de las cajas de octavas
8. Ejecución del proceso de desmontaje en el mecanismo
 - 1.- Desmontaje del mecanismo del fagot.
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatilla)
 - 3.- Desmontaje de codo en cuerpo culata del fagot.
9. Ejecución del proceso de desmontaje de mecanismo

+ Información Gratis

- 1.- Desmontaje de varas
- 2.- Desmontaje Cilindros
- 3.- Desmontaje pistones

10. Procedimientos de control de calidad en los procesos de fabricación y verificación y corrección en su caso.

11. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al uso de instrumentos de viento: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. LIMPIEZA DE MECANISMOS 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 de viento: operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas.
4. Manejo de herramientas y equipos.
5. Ejecución del procedimiento de limpieza - Interpretación de planos:
 - 1.- Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas y equipos.
 - 2.- Extracción de elementos de regulación y apoyo.
 - 3.- Limpieza de piezas metálicas: procedimientos y productos.
 - 4.- Secado de piezas metálicas: procedimientos y productos.
 - 5.- Procedimientos de control de calidad en los procesos de fabricación y verificación y corrección en su caso.

+ Información Gratis

6.- Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a instrumentos de viento: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. LIMPIEZA E HIDRATACIÓN DE CUERPOS DE MADERA

1. Identificación de productos y útiles de limpieza e higiene y empleo

2. Identificación de maderas y acabados de los cuerpos de madera

3. Manejo de herramientas y equipos

4. Descripción del proceso de limpieza, hidratación y pulido

5. Ejecución del proceso de limpieza, hidratación y pulido

1.- Interpretación del plan de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas y equipos

3.- Limpieza de cuerpos de madera: técnicas y procedimientos

4.- Hidratación de cuerpos de madera: técnicas y procedimientos

5.- Limpieza e hidratación de oídos: técnicas y procedimientos

6.- Pulido de cuerpos de madera: técnicas y procedimientos

6. Procedimientos de control de calidad en los procesos de limpieza, hidratación y pulido y corrección en su caso.

7. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a instrumentos de viento de cuerpos en madera: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. LIMPIEZA DE CUERPOS SINTÉTICOS

+ Información Gratis

1. Identificación de materiales en cuerpos sintéticos: Al
2. Identificación de productos y útiles de limpieza: tipos
3. Descripción del proceso de limpieza: secuencia de c 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, herrami
 - 3.- Aplicación de técnicas y procedimientos
6. Procedimientos de control de calidad en los proceso su caso.
7. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociadas a causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. LIMPIEZA Y PULIDO BÁSICO I

1. Identificación de acabados en cuerpos en metal
2. Identificación de productos y útiles de limpieza y puli
3. Descripción del proceso de limpieza y pulido básico técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materi
4. Manejo de herramientas y equipos
5. Ejecución del proceso de limpieza y pulido.

+ Información Gratis

- 1.- Interpretación del plan de intervención
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herrami
- 3.- Limpieza de cuerpos de metal
- 4.- Pulido de cuerpos de metal

6.Procedimientos de control de calidad en los proceso y corrección en su caso.

7.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asoci en metal: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. COLOCACIÓN DE SILENCIADO

1.Descripción del proceso de colocación de silenciado operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herrar

2.Manejo de herramientas y equipos (rascadores, peg

3.Ejecución del proceso de colocación de silenciadore

- 1.- Interpretación del plan de intervención
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herrami
- 3.- Procesos de selección de silenciadores y eleme
- 4.- Procesos de pegado de silenciadores y element
- 5.- Proceso de acabado y ajuste de silenciadores y

4.Procedimientos de control de calidad en los proceso mecanismos: verificación y corrección en su caso.

+ Información Gratis

5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los elementos de regulación en mecanismos: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 7. MANTENIMIENTO Y SUSTITUCIÓN DE CORCHOS

1. Descripción de los procesos de mantenimiento y sus técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales y consumibles.

2. Manejo de herramientas y equipos (rascadores, pegadores, etc.).

3. Ejecución del proceso de mantenimiento de corchos:

1.- Interpretación del plan de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas y equipos

3.- Técnica y procedimiento de mantenimiento de corchos

4.- Verificación de calidad del proceso

4. Ejecución del proceso de sustitución de corchos de los mecanismos:

1.- Interpretación del plan de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas y equipos

3.- Técnica y procedimiento de sustitución de corchos

5. Procedimientos de control de calidad en los procesos de mantenimiento: verificación y corrección en su caso.

6. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a los trabajos de espigas: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 8. MANTENIMIENTO Y SUSTITUCIÓN DE ESPIGAS

+ Información Gratis

- 1.Descripción de los procesos de mantenimiento y sus operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas
 - 2.Ejecución del proceso de mantenimiento del corcho
 - 1.- Interpretación del plan de intervención
 - 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas
 - 3.- Extracción de corcho : técnica y procedimiento
 - 4.- Limpieza del corcho: técnicas y procedimientos
 - 5.- Manejo de herramientas y equipos (Motor bancal)
 - 3.Ejecución del proceso de sustitución y/o mantenimiento
 - 1.- Interpretación del plan de intervención
 - 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herramientas
 - 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 flauta: verificación y corrección en su caso.
 - 5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados a la cabeza de la flauta: causas y medidas preventivas
- UNIDAD DIDÁCTICA 9. MANTENIMIENTO Y SUSTITUCIÓN**

+ Información Gratis

- 1.Descripción de los procesos de mantenimiento susti técnicas
- 2.Manejo de herramientas y equipos (Cono banco, cu
- 3.Ejecución del proceso de mantenimiento de corchos
 - 1.- Interpretación del plan de intervención
 - 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herrami
 - 3.- Selección de herramientas productos y útiles
 - 4.- Limpieza de de corchos de tudel - Aplicación de
 - 5.- Verificación de calidad del proceso.
- 4.Ejecución del proceso de sustitución de corchos de t
 - 1.- Interpretación del plan de intervención
 - 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herrami
 - 3.- Selección de herramientas productos y útiles
 - 4.- Aplicación de técnica y procedimiento de sustitu
- 5.Procedimientos de control de calidad en los proceso verificación y corrección en su caso.
- 6.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asoci de tudel: causas y medidas preventivas.

MÓDULO 3. SUSTITUCIÓN DE MUE

+ Información Gratis

VIENTO-METAL

UNIDAD DIDÁCTICA 1. IDENTIFICACIÓN DE MUELLES:

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

UNIDAD DIDÁCTICA 2. VERIFICACIÓN DE ANOMALÍAS

1.Descripción del proceso de verificación de anomalías: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos y operación

2.Manejo de herramientas y equipos (alicates específicos)

3.Ejecución del proceso de detección de anomalías en:

- 1.- Análisis e interpretación de planes de intervención
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, material
- 3.- Verificación visual del estado de corrosión y desgaste
- 4.- Verificación de alteraciones en tensión y flexibilidad
- 5.- Registro de anomalías: procedimientos

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso de viento-metal: verificación y corrección en su caso.

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados a muelles helicoidales de pistones y planos: de instrumentos de verificación

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 3. SUSTITUCIÓN DE MUELLES DE CILINDROS)

1.Descripción del proceso de sustitución de muelles de cilindros, tipos, métodos de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas y materiales.

2.Manejo de herramientas y equipos (destornilladores, llaves, etc.).

3.Ejecución del proceso de montaje de sustitución de muelles de cilindros.

1.- Interpretación de planes de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de sustitución de muelles de cilindros

4.- Verificación de la tensión de muelles

5.- Proceso de lubricado

4.Procedimiento de control de calidad del proceso de sustitución de muelles de cilindros.

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados a la sustitución de muelles de cilindros, medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. SUSTITUCIÓN DE MUELLES DE CILINDROS)

1.Descripción del proceso de sustitución de muelles de cilindros, tipos, métodos de operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados.

2.Ejecución del proceso de montaje de sustitución de muelles de cilindros.

1.- Interpretación de planes de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

+ Información Gratis

3.- Verificación de la tensión de muelles

3.Procedimiento de control de calidad del proceso de :

4.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociado a pistones: causas y medidas preventivas

UNIDAD DIDÁCTICA 5. SUSTITUCIÓN DE MUELLES P

1.Descripción del proceso de sustitución de muelles plásticos: técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materiales

2.Manejo de herramientas (destornilladores, alicates y llaves)

3.Ejecución del proceso de montaje de Sustitución de muelles

1.- Interpretación de planes de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Verificación de la tensión de muelles

4.- Proceso de lubricado

4.Procedimiento de control de calidad del proceso de :

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados al cilindro: causas y medidas preventivas

MÓDULO 4. CORRECCIÓN DE HERRAMIENTAS DE VIENTO-META

UNIDAD FORMATIVA 1. PROCESO DE CORREC

+ Información Gratis

INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CORRECCIÓN DE HOLGURAS MEDIANTE PROCEDIMIENTO DE CEÑIDO

1.Descripción del proceso de corrección de holguras con sus operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas

2.Manejo de la herramienta ceñidora del receptor del ceñido

3.Ejecución del proceso de corrección de holguras de los componentes

1.- Interpretación de planes de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material y personal

3.- Aplicación de la técnica de corrección de holguras

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección de holguras de los componentes mediante el procedimiento de ceñido: verificación, corrección y ajuste en su caso

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de corrección de holguras mediante el procedimiento de ceñido: causas y medidas preventivas

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE PREPARACIÓN DE HERRAMIENTAS PARA LA CORRECCIÓN DE HOLGURAS MEDIANTE TORNEADO

1.Descripción del torno y sus herramientas: tipos, características

2.Descripción del proceso de preparación del torno

3.Descripción del proceso de preparación de las herramientas

4.Ejecución del proceso de preparación del torno y sus herramientas

+ Información Gratis

- 1.- Interpretación de planes de intervención
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material
- 3.- Aplicación del procedimiento de preparación de
5. Procedimientos de control de calidad en el proceso (corrección de holguras mediante torneado: verificación,
6. Prevención de riesgos laborales y ambientales asoci de corte para la corrección de holguras mediante tornea

UNIDAD DIDÁCTICA 3. APLICACIÓN DE TÉCNICAS B CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE CILINDROS DE INS

1. Descripción de las técnicas básicas y específicas de interior y exterior): secuencia de operaciones, herramier
 2. Ejecución de las técnicas básicas y específicas de tr
 - 1.- Aplicación de técnica de corte exterior
 - 2.- Aplicación de la técnica de corte interior
 3. Procedimientos de control de calidad en la aplicación corrección de holguras de cilindros: verificación y correc
 4. Prevención de riesgos laborales y ambientales asoci específicas de torneado para la corrección de holguras (
- ### **UNIDAD DIDÁCTICA 4. CORRECCIÓN DE HOLGURAS MEDIANTE TORNEADO**

+ Información Gratis

- 1.Descripción del proceso de corrección de holguras
- 2.Manejo del torno y sus herramientas
- 3.Ejecución del proceso de corrección de holguras de cilindro en el mandril - Medición del corte - Procesado de
- 4.Procedimientos de control de calidad en el proceso de viento-metal mediante torneado: verificación y corrección
- 5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados a instrumentos de viento-metal mediante torneado: causas y

UNIDAD FORMATIVA 2. PROCESO DE SUSTITUCIÓN DE PISTONES DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESO DE SUSTITUCIÓN DE PISTONES

- 1.Identificación de pistones de instrumentos de viento-metal
- 2.Descripción del proceso de sustitución de pistones con los materiales relacionados con cada operación.
- 3.Ejecución del proceso de sustitución de pistones:
 - 1.- Interpretación de planes de intervención - Acondicionamiento
 - 2.- Extracción del pistón dañado y sus complementos
 - 3.- Selección del pistón : criterios
 - 4.- Colocación de complementos del pistón
 - 5.- Inserción del pistón en la camisa y engrase.

+ Información Gratis

6.- Verificación de la calidad de la operación : criterios
4.Procedimientos de control de calidad en de proceso
verificación y corrección en su caso.

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociado
viento-metal: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE CORRECCIÓN DE VIENTO METAL

1.Descripción del proceso de corrección de anomalías
planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo
riesgos.

2.Manejo de mandriles y productos de pulido.

3.Ejecución del proceso de corrección de anomalías e

1.- Interpretación el plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

3.- Desmontaje del mecanismo del pistón.

4.- Corrección de anomalías: criterios de actuación

5.- Limpieza de piezas.

6.- Realización de montaje del mecanismo del pistón

7.- Verificación de calidad: comprobación de fricción

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso (

+ Información Gratis

viento-metal: verificación y corrección en su caso.

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociados a instrumentos de viento-metal: causas y medidas preventivas

UNIDAD FORMATIVA 3. PROCESO DE CORRECCIÓN DE BIELAS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL

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

1.Descripción del proceso de corrección de bielas de tracción y su interpretación de planes de intervención, acondicionamiento de técnicas, prevención de riesgos.

2.Ejecución del proceso de corrección de bielas de tracción

1.- Interpretación del plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, material

3.- Comprobar el estado de funcionamiento: técnicas

4.- Corrección de deterioro de la biela.

5.- Verificación de calidad: comprobación de la función

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección de instrumentos de viento-metal: verificación y corrección en su caso

4.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociados a cilindros de instrumentos de viento-metal: causas y medidas preventivas

+ Información Gratis

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

1.Descripción del proceso de sustitución y ajuste de cuerdas y instrumentos de viento metal: descripción de la intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales y herramientas.

2.Ejecución del proceso de sustitución y ajuste de cuerdas y instrumentos de viento metal:

1.- Interpretación del plan de intervención establecido.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, materiales y herramientas.

3.- Comprobación del estado de funcionamiento de los instrumentos de viento metal.

4.- Sustitución de cuerdas.

5.- Verificación de calidad: comprobación del funcionamiento de los instrumentos de viento metal.

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso de sustitución y ajuste de cuerdas y instrumentos de viento metal: verificación y corrección en su caso.

4.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados a la sustitución y ajuste de cuerdas y instrumentos de viento metal: causas y medidas preventivas.

UNIDAD FORMATIVA 4. PROCESO DE CORRECCIÓN DE ABOLLADURAS Y DESLIZAMIENTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CORRECCIÓN DE ABOLLADURAS Y DESLIZAMIENTO

1.Descripción del proceso de corrección de abolladuras y deslizamiento: descripción de la intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales y herramientas, y prevención de riesgos.

+ Información Gratis

2. Manejo de herramientas: martillos y mandriles especiales.

3. Ejecución del proceso de corrección de abolladura:

1.- Interpretación del plan de intervención establecido.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, materiales.

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de corrección de abolladura, mediante introducción de mandril.

4.- Verificación de calidad: comprobación de la función.

4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección en su caso.

5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociadas a las causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. CORRECCIÓN DE ABOLLADURAS

1. Descripción del proceso de corrección de abolladura: planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo y riesgos.

2. Manejo de herramientas: martillos y mandriles especiales.

3. Ejecución del proceso de corrección de abolladura:

1.- Interpretación del plan de intervención establecido.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, materiales.

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de corrección de abolladura.

+ Información Gratis

mediante introducción de mandril.

4.- Verificación de calidad: comprobación la funcio

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso (corrección en su caso.

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociadas a causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CORRECCIÓN DEL PARALELISMO Y VIENTO-METAL

1.Descripción del proceso de corrección del paralelismo y viento de planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo y de riesgos.

2.Manejo de herramientas: mandriles específicos y ca

3.Ejecución del proceso de de corrección del paralelismo

1.- Interpretación el plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de corrección

4.- Verificación de calidad: comprobación de la funcio

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso (corrección en su caso.

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociadas

+ Información Gratis

causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CORRECCIÓN DEL PARALELISMO

1.Descripción del proceso de corrección del paralelismo en el viento-metal: interpretación de planes de intervención, a herramientas.

2.Manejo de herramientas: mandriles específicos y ca

3.Ejecución del proceso de corrección del paralelismo

1.- Interpretación el plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de corrección

comprobación la funcionalidad del mecanismo.

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso de corrección en su caso.

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociadas a causas y medidas preventivas.

MÓDULO 5. REALIZACIÓN DE AJUSTES EN INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL

UNIDAD FORMATIVA 1. AJUSTE FINAL DE MECANISMOS DE VIENTO-METAL

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESO DE CALIBRADO DE CILINDRO DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL

1.Descripción del proceso de calibrado del ajuste entre la interpretación de planes de intervención, acondicionamiento de técnicas, prevención de riesgos.

2.Ejecución del proceso de calibrado del ajuste entre la

1.- Interpretación el plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

3.- Aplicación de la técnica de calibrado del ajuste y el calibrado.

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso de verificación y corrección en su caso.

4.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociada a la camisa y cilindro: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE VERIFICACIÓN DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL

1.Descripción del proceso de verificación del estado de los instrumentos de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, prevención de riesgos.

2.Ejecución del proceso de verificación del estado de los

+ Información Gratis

- 1.- Interpretación del plan de intervención establecido
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, materiales
- 3.- Procedimiento de comprobación del estado de los
3. Procedimientos de control de calidad en el proceso y riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE SUSTITUCIÓN DE CILINDRO DE VIENTO-METAL

1. Descripción del proceso de sustitución de topes de cilindro de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales
2. Manejo de herramientas: punzones y pinzas.
3. Ejecución del proceso de sustitución de topes de cilindro
 - 1.- Interpretación del plan de intervención establecido
 - 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, materiales
 - 3.- Procedimiento de selección de topes de goma: materiales
 - 4.- Procedimiento de sustitución - Procedimiento de
 - 5.- Comprobación final de correspondencia entre el
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso y riesgos laborales y ambientales asociados al caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al caso.

+ Información Gratis

medidas preventivas.

UNIDAD FORMATIVA 2. AJUSTE FINAL DE MECANISMO-METAL

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESO DE CALIBRADO DE PISTÓN MEDIANTE VERIFICACIÓN Y SUSTITUCIÓN DEL FIELTRO SUPERIOR

1.Descripción del proceso de calibrado del ajuste entre el pistón y el cilindro y la sustitución del fieltro superior: interpretación de planos y especificaciones de materiales, útiles, herramientas, técnicas, prevención de riesgos laborales y ambientales.

2.Ejecución del proceso de calibrado del ajuste entre el pistón y el cilindro y la sustitución del fieltro superior:

- 1.- Interpretación el plan de intervención establecido.
- 2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales y herramientas.
- 3.- Aplicación de la técnicas de comprobación y sustitución:
 - 1.* Calibrado entre orificios.
 - 2.* Verificación de acción del mecanismo.
 - 3.* Lubricación de piezas.
 - 4.* Verificación de movilidad y funcionalidad.

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso de calibrado del ajuste entre el pistón y el cilindro mediante verificación y sustitución del fieltro superior: verificación de la calidad de los trabajos realizados.

4.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de calibrado del ajuste entre el pistón y el cilindro y la sustitución del fieltro superior.

+ Información Gratis

camisa y el pistón mediante verificación y sustitución de

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE CALIBRADO DE ORIFICIOS DEL PISTÓN MEDIANTE VERIFICACIÓN Y

1.Descripción del proceso de calibrado del ajuste entre verificación y sustitución del fieltro interior de viento-met del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas, técnicas

2.Ejecución del proceso de calibrado del ajuste entre l verificación y sustitución del fieltro interior:

1.- Interpretación el plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

3.- Aplicación de la técnicas de calibrado del ajuste mediante verificación y sustitución del fieltro interior:

1.* Realización del calibrado entre los orificios d interior por verificando el paso del aire

2.* Verificación de la acción del mecanismo real

3.* Lubricación de piezas móviles verificando el

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso (del pistón mediante verificación y sustitución del fieltro ir

4.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociada a la camisa y los orificios del pistón mediante verificación y s

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE VERIFICACIÓN DE VIENTO-METAL

1.Descripción del proceso de verificación y sustitución e interpretación de planes de intervención, acondicionamiento de técnicas, prevención de riesgos.

2.Ejecución del proceso de verificación y sustitución y

1.- Interpretación del plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, materiales

3.- Aplicación de las técnicas y procedimientos de

1.* Comprobación del estado de la guía de pistón

2.* Selección de guías: criterios.

3.* Sustitución de guías.

4.* Verificación de acción del mecanismo.

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso de viento-meta: verificación y corrección en su caso.

4.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados de instrumentos de viento-metal: causas y medidas preventivas

UNIDAD FORMATIVA 3. AJUSTE FINAL DE MECANISMOS E INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL

UNIDAD DIDÁCTICA 1. AJUSTE DEL SISTEMA DE VALVULAS

+ Información Gratis

1.Descripción del proceso de ajuste del sistema de varas de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, riesgos.

2.Ejecución del proceso de ajuste del sistema de varas

1.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

2.- Aplicación de la técnica y procedimiento de ajuste

1.* Verificación de paralelismo y excentricidad.

2.* Procedimiento de corrección.

3.* Limpieza de varas:

4.* Verificar del sistema de cierre y estado de todos

5.* Verificar el estado del tope de fieltro: criterios

6.* Lubricación de piezas móviles: criterios.

7.* Verificación de movilidad, funcionalidad del sistema

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso de ajuste caso.

4.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociadas a las medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. AJUSTE DEL SISTEMA DE BO

1.Descripción del proceso de ajuste de la maquinaria y su interpretación de planes de intervención, acondicionamiento

+ Información Gratis

materiales.

2.Ejecución del proceso de ajuste de la maquinaria de

1.- Interpretación el plan de intervención establecid

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materia

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de ajus

4.- Verificación de paralelismo y excentricidad.

5.- Corrección del sistema.

6.- Lubricación de las piezas móviles verificando el

7.- Verificación de movilidad y funcionalidad del sis

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso ;
su caso.

4.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asoc
y medidas preventivas.

+ Información Gratis

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y