







IN
—
BU

***ARTG0212 Mantenim
Instrumentos d***



INESEM

SINESS SCHOOL

***amiento y Reparación de
de Viento-Madera***

+ Información Gratis

**titulación de formación continua bonificada
empresarial**

ARTG0212 Mantenim Instrumentos c

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



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 r
- Sustituir muelles planos y de aguja en instrumentos de
- Ajustar el mecanismo de instrumentos de viento-made
- Montar mecanismos, asentar zapatillas y regular sister viento-madera

+ 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 1363/2007), 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 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 meses 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 acceder al título.

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

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

+ Información Gratis

materiales didácticos

- Manual teórico 'UF2446 Asentamiento de Zapatillas e
- Manual teórico 'UF2448 Asentamiento de Zapatillas e
- Manual teórico 'UF2447 Asentamiento de Zapatillas e
- Manual teórico 'MF2110_2 Ajuste de Mecanismos de
- Manual teórico 'MF2109_2 Sustitución y Mantenimie
- Manual teórico 'MF2107_2 Detección de Anomalías e
- Manual teórico 'MF2108_2 Desmontaje y Preparació
- Manual teórico 'UF2444 Montaje de Mecanismos de J
- Manual teórico 'UF2445 Asentamiento de Zapatillas e

+ Información Gratis

- Manual teórico 'UF2449 Regulación de Sistemas Mec



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

ión de Instrumentos de Viento-Madera

ánicos de Instrumentos de Viento-Madera'



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

www.formacioncontinua.eu

información y



+ Información Gratis

ión de Instrumentos de Viento-Madera



y matrículas: 958 050 240

fax: 958 050 245



plazo de finalización

El alumno cuenta con un período máximo de tiempo para la finalización de cada módulo de la misma duración del curso. Existe por tanto un calendario de fin.

campus virtual online

especialmente dirigido a los alumnos matriculados en cursos 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 nue de matriculación, envío de documentación y solución de

Además, a través de nuestro gestor documental, el alur sus documentos, controlar las fechas de envío, finalizac lo relacionado con la parte administrativa de sus cursos, seguimiento personal de todos sus trámites con INESEM

programa formativo

MÓDULO 1. DETECCIÓN DE ANOM

UNIDAD DIDÁCTICA 1. IDENTIFICACIÓN DE LAS PAR

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 ci

+ Información Gratis

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

UNIDAD DIDÁCTICA 2. DETECCIÓN DE ANOMALÍAS

1. Identificación de anomalías en mecanismos de instru
- 1.- Anomalías en movimiento de los pistones: caus
 - 2.- Anomalías en el deslizamiento de las varas de t
 - 3.- Anomalías en los mecanismos de las llaves de c
 - 4.- Anomalías en el deslizamiento de las bombas: c
 - 5.- Anomalías en el movimiento de los rotores: cau
 - 6.- Anomalías en el estado de las guías y muelles c
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 I MADERA CON CUERPO DE METAL

- 1. Identificación de anomalías en mecanismos de instru
 - 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 l
 - 5.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de l
 - 6.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de l
- 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 I MADERA CON CUERPO DE MADERA

1. Identificación de anomalías en mecanismos de instr
 - 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 l
 - 5.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de l
 - 6.- Anomalías en mecanismo a consecuencias de l
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 dete
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 I

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 I

1. Identificación de anomalías en cuerpos de metal
 - 1.- Anomalías en acabado de superficies: causas y
 - 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 ANOMALÍAS

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

UNIDAD DIDÁCTICA 1. DESMONTAJE DE MECANISMOS DE VIENTO

1. Identificación de los elementos de los mecanismos de viento (ooble, 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 (zapatill
5. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo
 - 1.- Desmontaje del mecanismo del saxofón.
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatill
6. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo
 - 1.- Desmontaje del mecanismo de la flauta
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatill
7. Ejecución del proceso de desmontaje del mecanismo
 - 1.- Desmontaje del mecanismo del oboe
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatill
 - 3.- Desmontaje de las cajas de octavas
8. Ejecución del proceso de desmontaje en el mecanis
 - 1.- Desmontaje del mecanismo del fagot.
 - 2.- Desmontaje de elementos de desgaste (zapatill
 - 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.Prevenición 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 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, herramientas
- 3.- Limpieza de cuerpos de metal
- 4.- Pulido de cuerpos de metal

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

7. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados en metal: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. COLOCACIÓN DE SILENCIADORES

1. Descripción del proceso de colocación de silenciadores, operaciones y técnicas, procedimientos, equipos, herramientas

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

3. Ejecución del proceso de colocación de silenciadores

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

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

+ Información Gratis

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociado 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.Prevencción 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, herrar
 - 2.Ejecución del proceso de mantenimiento del corcho
 - 1.- Interpretación del plan de intervención
 - 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herrami
 - 3.- Extracción de corcho : técnica y procedimiento
 - 4.- Limpieza del corcho: técnicas y procedimientos
 - 5.- Manejo de herramientas y equipos (Motor banc
 - 3.Ejecución del proceso de sustitución y/o mantenimie
 - 1.- Interpretación del plan de intervención
 - 2.- Acondicionamiento del área de trabajo, herrami
 - 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 proceso flauta: verificación y corrección en su caso.
 - 5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asoci de la cabeza de la flauta: causas y medidas preventivas
- UNIDAD DIDÁCTICA 9. MANTENIMIENTO Y SUSTITUC**

+ Información Gratis

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

MÓDULO 3. SUSTITUCIÓN Y MANTENIMIENTO

+ Información Gratis

DE AGUJA EN INSTRUMENTOS DE

UNIDAD DIDÁCTICA 1. VERIFICACIÓN DE ANOMALÍA DE VIENTO-MADERA

1.Descripción del proceso de detección de anomalías técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materi

2.Manejo de herramientas y equipos (Alicates específicos otros).

3.Ejecución del proceso de detección de anomalías en

1.- Análisis e interpretación de planes de intervenci

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, material

3.- Verificación visual del estado de corrosión.

4.- Verificación de alteraciones en tensión y flexibili

5.- Registro de anomalías: procedimientos.

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

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociada a la aguja de instrumentos de viento-madera: causas y medidas

UNIDAD DIDÁCTICA 2. SUSTITUCIÓN DE MUELLES DE

1.Descripción del proceso sustitución de muelles de a operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herram

+ Información Gratis

2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates específicos y otros).

3. Ejecución del proceso de sustitución de muelles de :

1.- Análisis e interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material.

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 de sustitución de muelles de viento-madera: verificación, corrección en su caso.

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

UNIDAD DIDÁCTICA 3. SUSTITUCIÓN DE MUELLES PLANA

1. Descripción del proceso de sustitución de muelles planos: planificación, operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herramientas.

2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates específicos y otros).

3. Ejecución del proceso de sustitución de muelles planos:

1.- Análisis e interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material.

3.- Extracción : destornilladores de precisión y alicates.

+ Información Gratis

4.- Selección de muelles planos: criterios.

5.- Instalación.

4.Procedimiento de control de calidad en el proceso s
verificación y corrección en su caso.

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asoc
de viento-madera: causas y medidas preventivas.

MÓDULO 4. AJUSTE DE MECANIS VIENTO-MADERA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CORRECCIÓN DE MECANISM VIENTO-MADERA POR PRESIÓN DE LOS PILARES, M DEL PILAR DE SUSTENTACIÓN CON EL EJE

1.Descripción del proceso de corrección de mecanis
del pilar de sustentación con el eje: secuencia de opera
materiales relacionados con cada operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (fresas, motor de

3.Ejecución del proceso de corrección de mecanismos
pilar de sustentación con el eje:

1.- Interpretación de planes de intervención: proces

2.- Acondicionamiento del área de trabajo, material

+ Información Gratis

3.- Procedimiento de limado o lijado, ajuste o corre

4.- Verificación y ajuste del deslizamiento del eje s

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso (sustentación con el eje: verificación, corrección y ajuste

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asoci de sustentación con el eje: causas y medidas preventiva

UNIDAD DIDÁCTICA 2. CORRECCIÓN DE HOLGURAS VIENTO-MADERA, MEDIANTE AJUSTE Y CALIBRAD

1.Descripción del proceso de corrección de holguras c ajuste y calibrado de tornillería: secuencia de operacion relacionados con cada operación.

2.Técnicas y procedimientos con herramienta de corte

3.Ejecución del proceso de corrección de holguras de ajuste y calibrado de tornillería:

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de la técnica de corrección mediante

4.- Procedimientos de control de calidad en el proc verificación, corrección y ajuste en su caso.

4.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asoci

+ Información Gratis

instrumentos de viento-madera, mediante ajuste de torn

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CORRECCIÓN DE HOLGURAS VIENTO-MADERA, MEDIANTE REDUCCIÓN DEL GRO

1.Descripción del proceso de corrección de holguras c
reducción grosor cabeza tornillo: secuencia de operacio
materiales relacionados con cada operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (cuchillas de cort

3.Ejecución del proceso de corrección de holguras de
reducción grosor cabeza tornillo:

1.- Interpretación de planes de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de la técnica de corrección de holgur
mediante reducción grosor cabeza tornillo.

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso (
tornillo: verificación, corrección y ajuste en su caso.

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asoci
instrumentos de viento-madera, mediante reducción gro

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CORRECCIÓN DE HOLGURAS VIENTO-MADERA, MEDIANTE AMPLIACIÓN DEL ALO

1.Descripción del proceso corrección de holguras de r

+ Información Gratis

ampliación del alojamiento del tornillo de en el pilar: sec
herramientas, materiales relacionados con cada operaci

2. Manejo de herramientas y equipos (alicates de estira

3. Ejecución del proceso corrección de holguras de me
ampliación del alojamiento del tornillo de en el pilar:

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Corrección de holguras de mecanismos de instr
alojamiento del tornillo de en el pilar.

4.- Procedimientos de fresado con herramienta ma

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

5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asoc
instrumentos de viento-madera, mediante ampliación de
preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. CORRECCIÓN DE HOLGURAS VIENTO-MADERA, MEDIANTE ESTIRAMIENTO DE LO

1. Descripción del proceso corrección de holguras de r
estiramiento de los ejes y/o camisas de las llaves: secu
herramientas, materiales relacionados con cada operaci

+ Información Gratis

2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates de estirar)

3. Ejecución del proceso corrección de holguras de me estiramiento de los ejes y/o camisas de las llaves:

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de la técnica y procedimiento de estir especiales específicas (alicates, herramientas de estirar

4. Procedimientos de control de calidad del proceso de camisas de las llaves : verificación, corrección y ajuste e

5. Riesgos laborales y ambientales asociados al proces de viento-madera, mediante reducción del alojamiento d

UNIDAD DIDÁCTICA 6. CORRECCIÓN DE HOLGURAS VIENTO-MADERA, MEDIANTE LA ADICCIÓN DE MATERIAL Y SU SUSTENTACIÓN

1. Descripción del proceso corrección de holguras de r adicción de material entre el eje y el pilar de sustentació procedimientos, equipos, herramientas, materiales relac

2. Manejo de herramientas y equipos (Torno mecánico

3. Ejecución del proceso de corrección de holguras de adicción de material con anillos arandelas metálicas, sin

+ Información Gratis

llave:

- 1.- Interpretación de planes de intervención.
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material
- 3.- Aplicación de la técnica de corte y medida de la procedimiento.
4. Control de calidad del proceso de ajuste de holguras ajuste en su caso.

5. Riesgos laborales y ambientales asociados al proces de viento-madera, mediante reducción del alojamiento d

MÓDULO 5. REALIZACIÓN DE MON DE ZAPATILLAS Y EQUILIBRADO I

INSTRUMENTOS DE VIENTO-MADE

UNIDAD FORMATIVA 1. MONTAJE DE MECANIS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. MONTAJE DE LOS MECANISM

1. Descripción del proceso de montaje de los mecanis operaciones, técnicas, procedimientos, equipos, herra
2. Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores estiramiento, quitamuelles, entre otros).

+ Información Gratis

3.Ejecución del proceso de montaje de mecanismos d

- 1.- Interpretación de planes de intervención.
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material
- 3.- Aplicación de técnicas y procedimientos.
- 4.- Verificación de movilidad de llaves.

4.Ejecución del proceso de montaje de mecanismos d

- 1.- Interpretación de planes de intervención.
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material
- 3.- Aplicación de técnicas y procedimientos.
- 4.- Verificación de movilidad de llaves.

5.Ejecución del proceso de montaje del mecanismo de

- 1.- Interpretación de planes de intervención.
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material
- 3.- Aplicación de la técnica de montaje de mecanis
- 4.- Aplicación de la técnica de sistemas dobles del
- 5.- Verificación de movilidad de llaves.

6.Procedimiento de control de calidad de los procesos

7.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asoci

UNIDAD DIDÁCTICA 2. MONTAJE DE MECANISMOS I

1.Descripción de los procesos de montaje de mecanis

+ Información Gratis

procedimientos, equipos, herramientas, materiales relac

2. Manejo de herramientas y equipos (Alicates de estir:

3. Ejecución del proceso de montaje de mecanismos d

1.- Interpretación de planes de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de siste

4.- Verificación de movilidad de llaves.

4. Ejecución del proceso de montaje de mecanismos d

1.- Interpretación de planes de intervención

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de la técnica y procedimiento de mor

4.- Aplicación de la técnica y procedimiento de siste

5.- Verificación de movilidad de llaves.

5. Procedimiento de control de calidad del proceso de l

6. Prevención de riesgos laborales y ambientales asoc

preventivas

UNIDAD FORMATIVA 2. ASENTAMIENTO DE ZA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN I

PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN CLARINETE Y S

1. Descripción del proceso de selección e instalación d

+ Información Gratis

termofusibles en clarinete y saxofón: secuencia de oper
materiales relacionados con cada operación.

2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enza

3. Ejecución del proceso de selección de zapatillas cor
y saxofón.

4. Interpretación de planes de intervención.

5. Acondicionamiento del área de trabajo materiales, ú

6. Aplicación de técnicas y procedimientos de selecció

7. Procedimientos de control de calidad en el proceso (c
pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: verific

8. Prevención de riesgos laborales y ambientales asoc
con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: c

UNIDAD DIDÁCTICA 2. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLA TERMOFUSIBLES, EN EL CLARINETE Y SAXOFON

1. Descripción del proceso de asentamiento de zapatill
clarinete y saxofón: secuencia de operaciones, técnicas
relacionados con cada operación.

2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enza

3. Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas co
clarinete y saxofón.

+ Información Gratis

4. Interpretación de planes de intervención.

5. Acondicionamiento del área de trabajo materiales, ú

6. Aplicación de técnicas y procedimientos de asentam

7. Procedimientos de control de calidad en el proceso (con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: verific

8. Prevención de riesgos laborales y ambientales asoci con pegamentos termofusibles en clarinete y saxofón: c

UNIDAD DIDÁCTICA 3. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN CLARINETES

1. Descripción del proceso de selección y colocación de termofusibles en clarinete: secuencia de operaciones, técnicas relacionados con cada operación.

2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enza

3. Ejecución del proceso de selección y colocación de en clarinete.

4. Interpretación de planes de intervención.

5. Acondicionamiento del área de trabajo materiales, ú

6. Aplicación de técnicas y procedimientos de selección

7. Procedimientos de control de calidad en el proceso (con pegamentos termofusibles en clarinete: verificación,

+ Información Gratis

8.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociadas con pegamentos termofusibles en clarinete: c

UNIDAD DIDÁCTICA 4. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS TERMOFUSIBLES, EN CLARINETES

1.Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas clarinetes: secuencia de operaciones, técnicas, procedimiento de cada operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enza

3.Ejecución del proceso de asentamiento de zapatillas de clarinetes.

4.Interpretación de planes de intervención.

5.Acondicionamiento del área de trabajo de materiales, ú

6.Aplicación de técnicas y procedimientos de asentam

7.Procedimientos de control de calidad en el proceso de pegamentos termofusibles en clarinetes: verificación y c

8.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociadas con pegamentos termofusibles en clarinetes:

UNIDAD FORMATIVA 3. ASENTAMIENTO DE ZA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE

PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN FLAUTAS

+ Información Gratis

1.Descripción del proceso de selección y colocación d termofusibles en flautas: secuencia de operaciones, téc relacionados con cada operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enza

3.Ejecución del proceso selección y colocación de zap en flautas:

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de sele

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso (pegamentos termofusibles en flautas: verificación y corr

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asoci con pegamentos termofusibles en flautas: causas y mec

UNIDAD DIDÁCTICA 2. ASENTAMIENTO DE ZAPATILL TERMOFUSIBLES, EN FLAUTAS

1.Descripción del proceso de asentamiento de zapatill flautas: secuencia de operaciones, técnicas, procedimie operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enza

3.Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas cc

+ Información Gratis

- 1.- Interpretación de planes de intervención.
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material.
- 3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de aseado de componentes termofusibles en flautas.
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de aplicación de pegamentos termofusibles en flautas: verificación y corrección.

5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados con pegamentos termofusibles en flautas: causas y medidas de prevención.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE ZAPATOS, ARANDELAS Y TORNILLOS, EN FLAUTAS

1. Descripción del proceso de selección y colocación de tornillos, en flautas: secuencia de operaciones, técnicas y herramientas relacionados con cada operación.

2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de encaje).

3. Ejecución del proceso selección y colocación de zapatos en flautas:

- 1.- Análisis e interpretación de planes de intervención.
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material.
- 3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de desmontaje de ojales o arandelas y tornillos en flautas.

+ Información Gratis

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso (ojales o arandelas y tornillos, en flautas: verificación y control)

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociadas a las operaciones de montaje de las flautas con soporte, sujetas con ojales o arandelas y tornillos, en flautas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS, OJALES, ARANDELAS Y TORNILLOS, DE FLAUTAS

1.Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas en flautas: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos y control de cada operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (Chapas de ensamble)

3.Ejecución del proceso de asentamiento de zapatillas con

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo materializada

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de ojales, arandelas y tornillos, de flautas.

4.- Planchado de zapatillas con soporte sujetas con

5.- Procedimientos de control de calidad en el proceso de montaje de ojales o arandelas y tornillos, de flautas: verificación y control

6.- Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociados a las operaciones de montaje de las flautas con soporte, sujetas con ojales o arandelas y tornillos, de flautas: causas

+ Información Gratis

UNIDAD FORMATIVA 4. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN OBOES

1.Descripción del proceso de selección y colocación de pegamentos termofusibles, en oboes: secuencia de operaciones, técnicas y procedimientos relacionados con cada operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (Chapas de encaje)

3.Ejecución del proceso de selección y colocación de pegamentos termofusibles, en oboes:

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de de selección y colocación de pegamentos termofusibles, en oboes.

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección y colocación de pegamentos termofusibles, en oboes: verificación y

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados al uso de pegamentos termofusibles, en oboes.

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

1.Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas

+ Información Gratis

oboes: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos de cada operación.

2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de encaje)

3. Ejecución del proceso de asentamiento de zapatillas con

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo materializada

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de pegamentos termofusibles en oboes.

4. Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de pegamentos termofusibles en oboes: verificación y corrección

5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados al uso de pegamentos termofusibles en oboes: causas y consecuencias

UNIDAD DIDÁCTICA 3. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN OBOES

1. Descripción del proceso de selección y colocación de pegamentos termofusibles en oboes: secuencia de operaciones, técnicas y procedimientos relacionados con cada operación.

2. Manejo de herramientas y equipos (Chapas de encaje)

3. Ejecución del proceso de selección y colocación de pegamentos termofusibles en oboes:

+ Información Gratis

- 1.- Interpretación de planes de intervención.
- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material
- 3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de sele pegamentos termofusibles en oboes.

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso (con pegamentos termofusibles en oboes: verificación y (

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asoci soporte, encoladas con pegamentos termofusibles en ob

UNIDAD DIDÁCTICA 4. ASENTAMIENTO DE ZAPATILL TERMOFUSIBLES, EN OBOES

1.Descripción del proceso de asentamiento de zapatill oboes: secuencia de operaciones, técnicas, procedimier operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enza

3.Ejecución del proceso asentamiento de zapatillas de

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

4.Aplicación de técnicas y procedimientos de asentam termofusibles, en oboes.

5.Procedimientos de control de calidad en el proceso (

+ Información Gratis

pegamentos termofusibles en oboes: verificación y corre

6.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociadas con pegamentos termofusibles en oboes: cal

UNIDAD FORMATIVA 5. ASENTAMIENTO DE Z **UNIDAD DIDÁCTICA 1. SELECCIÓN Y COLOCACIÓN DE** **PEGAMENTOS TERMOFUSIBLES, EN FAGOT**

1.Descripción del proceso de selección y colocación de pegamentos termofusibles, en fagot: secuencia de operaciones, técnicas relacionadas con cada operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (Chapas de enza

3.Ejecución del proceso de selección y colocación de pegamentos termofusibles, en fagot:

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de selección y colocación de pegamentos termofusibles, en fagot.

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso de selección y colocación de pegamentos termofusibles, en fagot: verificación y c

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociados con pegamentos termofusibles, en fagot.

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 2. ASENTAMIENTO DE ZAPATILLAS TERMOFUSIBLES, EN FAGOT

1.Descripción del proceso de asentamiento de zapatillas fagot: secuencia de operaciones, técnicas, procedimientos de operación.

2.Manejo de herramientas y equipos (Chapas de encaje)

3.Ejecución del proceso de asentamiento de zapatillas fagot:

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de asentamiento de zapatillas termofusibles, en fagot.

4.Procedimientos de control de calidad en el proceso de asentamiento de zapatillas termofusibles, en fagot: verificación y corrección

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados al asentamiento de zapatillas termofusibles, en fagot: causas y consecuencias

UNIDAD FORMATIVA 6. REGULACIÓN DE SISTEMAS DE ASENTAMIENTO-MADERA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. REGULACIÓN DEL SISTEMA DE ASENTAMIENTO

1.Descripción del proceso de regulación del sistema de asentamiento

+ Información Gratis

técnicas, procedimientos, equipos, herramientas, materi

2. Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores

3. Ejecución del proceso de regulación del sistema me

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de regu

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

5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. REGULACIÓN DEL SISTEMA M

1. Descripción del proceso de regulación del sistema m procedimientos, equipos, herramientas, materiales relac

2. Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores

3. Ejecución del proceso de regulación del sistema me

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de regu

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

+ Información Gratis

5.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociada a la reparación 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: procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados.

2.Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores, llaves, etc.) para la regulación del sistema mecánico del oboe:

1.- Interpretación de planes de intervención.

2.- Acondicionamiento del área de trabajo material y ambiental.

3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de mantenimiento y reparación.

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

4.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociados a la reparación de la flauta: causas y medidas preventivas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. REGULACIÓN DEL SISTEMA MECÁNICO DEL OBOE

1.Descripción del proceso de regulación del sistema mecánico del oboe: procedimientos, equipos, herramientas, materiales relacionados.

2.Manejo de herramientas y equipos (Destornilladores, llaves, etc.) para la regulación del sistema mecánico del oboe:

3.Ejecución del proceso de regulación del sistema mecánico del oboe:

1.- Interpretación de planes de intervención.

+ Información Gratis

- 2.- Acondicionamiento del área de trabajo material
- 3.- Aplicación de técnicas y procedimientos de regu
4. Procedimientos de control de calidad en el proceso (corrección en su caso.
5. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociadas a las causas y medidas preventivas.

+ Información Gratis