







***MF2113\_2 Corrección  
Instrumentos***



# INESEM

---

## SINESS SCHOOL

***ón de Mecanismos de  
de Viento-metal***

**+ Información Gratis**

**titulación de formación continua bonificada  
empresarial**

# **MF2113\_2 Corrección de Instrumentos**

**duración total:** 190 horas

**horas telefo**

**precio:** 0 € \*

**modalidad:** Online

\* hasta 100 % bonificable para trabajadores.

**+ Información Gratis**

## *descripción*

En el ámbito de la artes y artesanía, es necesario conocer el mantenimiento y reparación de instrumentos de viento-metal y mantenimiento de instrumentos musicales. Así, con el conocimiento necesario para corregir holguras en me

**+ Información Gratis**



**+ Información Gratis**





## *a quién va dirigido*

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

**+ Información Gratis**

## objetivos

- Aplicar técnicas y procedimientos de corrección de hol viento-metal mediante ceñido, asegurando la movilidad intervención establecido, con criterios de seguridad y ca
- Aplicar técnicas y procedimientos de corrección de hol viento-metal mediante torneado, asegurando la movilida intervención establecido, con criterios de seguridad y ca
- Aplicar técnicas y procedimientos de sustitución de pis partir de un plan de intervención establecido, con criteric
- Aplicar técnicas y procedimientos de corrección de anc viento-metal, a partir de un plan de intervención estable
- Aplicar técnicas y procedimientos de corrección de bie instrumentos de viento-metal a partir de un plan de inter seguridad y calidad.
- Aplicar técnicas y procedimientos de sustitución y ajust de viento-metal a partir de un plan de intervención estad
- Aplicar técnicas y procedimientos de corrección de bor

+ Información Gratis

partir de un plan de intervención establecido en instrumentos de seguridad y calidad.

- Aplicar técnicas y procedimientos de corrección de var metal, a partir de un plan de intervención establecido en instrumentos de seguridad y calidad.

## *para qué te prepara*

La presente formación se ajusta al itinerario formativo de Mecanismos de Instrumentos de Viento-metal, certificando las Unidades de Competencia en él incluidas, y va dirigido a los Profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral que va a optar a la obtención del correspondiente Certificado de Profesionalidad respectivas convocatorias que vayan publicando las distintas direcciones del propio Ministerio de Trabajo (Real Decreto 1224/2009 de Reconocimiento de profesionales adquiridas por experiencia laboral).

**+ Información Gratis**

## *salidas laborales*

Desarrolla su actividad profesional como trabajador por carácter artesanal, ya sean públicos o privados, pequeña construcción y/o reparación y mantenimiento de instrumentos independiente, en régimen de sociedad o asociado en c dirección del técnico instrumentista superior.

**+ Información Gratis**

## *titulación*

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

Esta titulación incluirá el nombre del curso/máster, la duración del curso, el nombre del alumno, el nivel de aprovechamiento que acredita que el alumno ha alcanzado, las firmas del profesor y Director del centro, y los sellos de los centros emisor de la titulación (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 dirección General

MARIA MORENO HIDALGO

Sello



*forma de bonificación*

+ Información Gratis

[www.formacioncontinua.eu](http://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 aprobar.

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 'UF2722 Proceso de Corrección de Hc
- Manual teórico 'UF2723 Proceso de Sustitución y Cor
- Manual teórico 'UF2724 Proceso de Corrección de Bi
- Manual teórico 'UF2725 Proceso de Corrección de Me

**+ Información Gratis**



**+ Información Gratis**

[www.formacioncontinua.eu](http://www.formacioncontinua.eu)

información y



*profesorado y servicio de tutorías*

**+ Información Gratis**

Nuestro equipo docente estará a su disposición para cualquier duda o contenido que pueda necesitar relacionado con el curso. Puede contactar con nosotros a través de la propia plataforma o Chat, Email o WhatsApp. Hemos elaborado un documento denominado “Guía del Alumno” entregado en formato PDF. Contamos con una extensa plantilla de profesores especialistas en el tema, con una amplia experiencia en el ámbito docente.

El alumno podrá contactar con los profesores y formadores para poder como solicitar información complementaria, fuentes bibliográficas, etc. Podrá hacerlo de las siguientes formas:

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

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

- **A través del Campus Virtual:** El alumno/a puede contactar con el personal del mismo, pudiendo tener acceso a Secretaría, agilizaciones, etc.

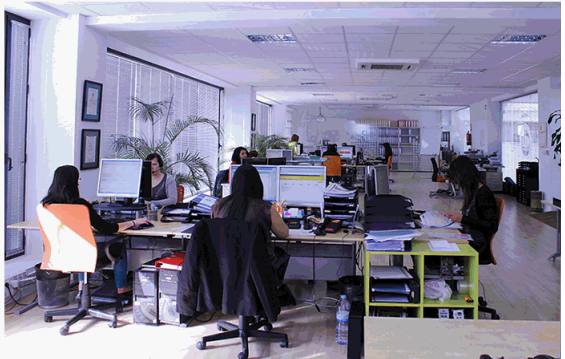
+ Información Gratis

**+ Información Gratis**

[www.formacioncontinua.eu](http://www.formacioncontinua.eu)

información y





**+ Información Gratis**

[www.formacioncontinua.eu](http://www.formacioncontinua.eu)

información y

# nos 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 una comunidad que disfruta de múltiples ventajas: becas, descuentos y programas para aprender idiomas...

## *revista digital*

el alumno podrá descargar artículos sobre e-learning, artículos de opinión, noticias sobre convocatorias de oposiciones, 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 alun  
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. CORRECCIÓN DE HOL INSTRUMENTOS DE VIENTO-META UNIDAD FORMATIVA 1. PROCESO DE CORREC INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL**

**+ Información Gratis**

## **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 mecanismo

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

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 ceñido: verificación, corrección y ajuste en su caso

5.Prevenición de riesgos laborales y ambientales asociados al 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

1.- Interpretación de planes de intervención

**+ Información Gratis**

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.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociada al uso de herramientas de corte para la corrección de holguras mediante torneado

### **UNIDAD DIDÁCTICA 3. APLICACIÓN DE TÉCNICAS BÁSICAS DE CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE CILINDROS DE INSERCIÓN**

1.Descripción de las técnicas básicas y específicas de corrección de holguras (interior y exterior): secuencia de operaciones, herramientas y materiales

2.Ejecución de las técnicas básicas y específicas de torneado

1.- Aplicación de técnica de corte exterior

2.- Aplicación de la técnica de corte interior

3.Procedimientos de control de calidad en la aplicación de técnicas de corrección de holguras de cilindros: verificación y corrección

4.Prevencción de riesgos laborales y ambientales asociados al uso de herramientas específicas de torneado para la corrección de holguras (interior y exterior)

### **UNIDAD DIDÁCTICA 4. CORRECCIÓN DE HOLGURAS DE CILINDROS DE INSERCIÓN MEDIANTE TORNEADO**

1.Descripción del proceso de corrección de holguras (interior y exterior)

+ Información Gratis



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. Prevención de riesgos laborales y ambientales asociados a instrumentos de viento-metal mediante torneado: causas de

## **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 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.

6.- Verificación de la calidad de la operación : criterios

**+ Información Gratis**

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

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

## **UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE CORRECCIÓN DE ANOMALÍAS EN VIENTO METAL**

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

2.Manejo de mandriles y productos de pulido.

3.Ejecución del proceso de corrección de anomalías e

1.- Interpretación del plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento del 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 de viento-metal: verificación y corrección en su caso.

**+ Información Gratis**

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

## **UNIDAD FORMATIVA 3. PROCESO DE CORRECCIÓN DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO-METAL**

### **UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESO DE CORRECCIÓN DE CILINDROS DE INSTRUMENTOS DE VIENTO METAL**

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

2.Ejecución del proceso de corrección de bielas de trinquete

1.- Interpretación el 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 la función

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

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

### **UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESO DE SUSTITUCIÓN DE BIELAS**

**+ Información Gratis**

## **INSTRUMENTOS DE VIENTO METAL**

1.Descripción del proceso de sustitución y ajuste de cuerda de viento metal, intervención, acondicionamiento del área de trabajo, medidas de riesgos.

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

1.- Interpretación el plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

3.- Comprobación del estado de funcionamiento de

4.- Sustitución de cuerdas.

5.- Verificación de calidad: comprobación la función

3.Procedimientos de control de calidad en el proceso de viento metal: 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 4. PROCESO DE CORRECCIÓN DE ABOLLADURA Y DESLIZAMIENTO**

### **UNIDAD DIDÁCTICA 1. CORRECCIÓN DE ABOLLADURA**

1.Descripción del proceso de corrección de abolladura de planchas de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, medidas de riesgos.

2.Manejo de herramientas: martillos y mandriles especiales

**+ Información Gratis**

### 3. Ejecución del proceso de de corrección de abolladura

1.- Interpretación el plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

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

4.- Verificación de calidad: comprobación la función

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

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

## **UNIDAD DIDÁCTICA 2. CORRECCIÓN DE ABOLLADURA**

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 de corrección de abolladura

1.- Interpretación el plan de intervención establecido

2.- Acondicionamiento el área de trabajo, materiales

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

**+ Información Gratis**

4.- Verificación de calidad: comprobación la función  
4.Procedimientos de control de calidad en el proceso ( corrección en su caso.

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

### **UNIDAD DIDÁCTICA 3. CORRECCIÓN DEL PARALELISMO VIENTO-METAL**

1.Descripción del proceso de corrección del paralelismo de planes de intervención, acondicionamiento del área 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 función

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

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

+ Información Gratis

## UNIDAD DIDÁCTICA 4. CORRECCIÓN DEL PARALELISMO

1.Descripción del proceso de corrección del paralelismo de un eje de hierro-metal: interpretación de planes de intervención, aplanado y herramientas.

2.Manejo de herramientas: mandriles específicos y cañones.

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 y 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 las causas y medidas preventivas.

+ Información Gratis

**+ Información Gratis**

[www.formacioncontinua.eu](http://www.formacioncontinua.eu)

información y