Programa Nacional

Cadenas Productivas en el Sector Artesanal

Parámetros técnicos de calidad para homogenizar desempeños laborales y productos en el oficio de la sericultura







1. Tabla de contenido	2
2. Introducción	3
3. Localización	4
4. Seda	5
5. La morera	7
6. Ocupaciones	9
7. Maquinarias y equipos empleados	11
8. Diagrama de proceso productivo Materia prima	14
9. Diagrama proceso productivo prendas seda	15
10. Mapa funcional	16
11. Norma de competencia	20

El presente documento sobre "Parametros tecnicos de calidad para homogenizar desempeños laborales y productos en el oficio de la sericultura" esta orientado hacia la consecucion de las normas tecnicas de competencia laboral (NTCL) referentes a callidad.

El mapa funcional para el oficio de la tejeduría en el Cauca muestra la misión generalizada de los talleres de tejido plano, su propósito clave, luego se describen las funciones de primer y segundo nivel en donde se muestra el proceso productivo clave (funciones de primer nivel) y luego las funciones que se derivan de ello (funciones de segundo nivel) en un análisis desde lo macro a lo micro. La contribución individual describe las actividades que la artesana debe hacer de acuerdo al proceso enunciado.

Se presentan, de igual forma, en una primera aproximación, las NTCL cuyas formulaciones están de acuerdo a la manera que se realiza el oficio y las herramientas que utiliza en este momento la comunidad tejedora del Cauca.

Para la realización de este documento se tuvo en cuenta la metodología requerida por el SENA para la formulación de las normas de competencia laboral NTCL y la elaboración del mapa funcional para el oficio de tejeduría en seda.

3



Caso Urbano del Municipio de Timbio.

Uno de los polipéptidos exclusivos que se emplean en Colombia desde hace muchos años, dado sus excelentes propiedades es la seda.

La seda fue descubierta por los chinos, mucho antes del nacimiento de cristo.

Está constituida por diminutas orugas tratando de hilar capullos para su transformación en mariposas. Nosotros les robamos la seda a las orugas, lo cual las deja sin hacer nada. La seda es hilada para formar fibras. Las agrupaciones de delgados polímetros individuales conducen a un material mas resistente. Esta es la forma en que hacemos sogas, por medio de débiles hebras individuales unidas entre si, de modo tal que el conjunto sea flexible y resistente.

Por tratarse de un polipéptido, la estructura de las moléculas de la seda es inusual. Posee montones de glicina, un aminoácido no sustituido. Los segmentos de glicina son capaces de formar cadenas planas extendidas que pueden empaquetarse perfecta y apretadamente. Esto le confiere a la seda su particular resistencia y su lustrosa flexibilidad.



Larva y capullo del gusano de seda

PROPIEDADES POSITIVAS DE LA SEDA:

- La recuperación de la seda a las arrugas es muy buena.
- La seda posee un excelente brillo, con elegante caída, y su tacto es suave, seco y sonoro.
- La limpieza en seco evita distorsiones de textura, dimensiones y teñido.

PROPIEDADES NEGATIVAS DE LA SEDA:

- Los tejidos de seda no admiten el calor, por lo que el planchado debe realizarse a baja temperatura.
- La acción prolongada de la luz, así mismo, amarillea los tejidos.
- El sudor la destruye, amarillea y disuelve.

UTILIZACIÓN:

La seda es empleada en productos de elevada calidad, sea en confección, accesorios de moda y ropa de hogar muy exclusiva.

NOMBRE COMÚN:

- Morera (Colombia)
- Amoreira (Brasil)
- Maulbeerbaum (Alemania)
- Mulberry (Ingles)
- Kurva, Tut (África)



Morera

La morera en un árbol o arbusto que tradicionalmente se utiliza para la alimentación del gusano de seda. Es una planta de porte bajo con hojas verde claro brillosos, venas prominentes blancuzcas por debajo y con la base simétrica. Sus ramas son grises o gris amarillentas y sus frutos son de color morado o blanco dulces y miden de 2 a 6 cm. de largo.

Pertenece al orden de las Urticales, familia Moraceae y genero Morus del cual se conocen mas de 30 especies y alrededor de 300 variedades. Parecen tener su origen al pie del Himalaya y a pesar de que su origen es de climas templados se les considera "Cosmopolitas" por su capacidad de adaptación a diferentes climas y altitudes.

Actualmente se le localiza en una gran variedad de ambientes, creciendo bien en diferentes altitudes (desde el nivel del mar hasta 4.000 m de altura) y en zonas secas y húmedas.

El uso principal de la morera a nivel mundial es como alimento del gusano de seda, pero dependiendo de la localidad, también es apreciada por su fruta, como delicioso vegetal, por sus propiedades medicinales, para paisajismo y como forraje animal.

El Centro de Desarrollo Tecnológico de Sericultura (C.D.T.S.) desde su creación ha venido realizando actividades tendientes al desarrollo de la sericultura en Colombia. Se han obtenido logros interesantes en diferentes áreas como:

- Cultivo de morera, Bombyx mori
- Maquinaria
- Equipos y construcciones
- Aspectos socioeconómicos
- Procesamiento industrial

RECOLECTOR DE MATERIAS PRIMAS

Persona que se dedica a cultivas los capullos de seda.

PROCESADOR DE LAS MATERIAS PRIMAS

Persona encargada de realizar todas las tareas pertinentes para obtener un hilo susceptible de tejido.

HILANDERO

Persona que mediante procesos de escarmentado, peinado, estirado torcido o combinación de materiales se encarga de transformar las materias primas en hilos, cordones o fibras susceptibles de ser empleadas en un telar o de manera manual.

TINTORERO

Persona que da color a la fibra.

TEJEDOR

Persona encargada de entrecruzar o anudar uno o mas hilos o fibras con la ayuda de aguja recta de ojo, ganchillo de crochet, dos agujas, de vela o lanzadera de red y lanzadera entre otros.

TEJEDOR EN MACRAMÉ

Persona encargada de elaborar un tejido empleando únicamente los nudos de la estructura de tejido. Emplea únicamente sus manos.

TEJEDOR DE TRENZAS

Persona encargada de tejer trenzas con tiras o bandas o pequeños manojos de fibras, para disponerlas como insumo del proceso de armado del producto.

TEJEDOR DE TELAR

Encargado de elaborar un producto mediante el uso de un telar.

GUARNECEDOR

Persona encargada de adornar con crochet los tejidos o bordes del producto tejido, para su mejor apariencia.

COSTURERO

Persona que mediante el manejo de la maquina plana o aguja manual, ensambla los productos.

OCUPACIÓN	ELEMENTO DE TRABAJO	PARTES Y ACCESORIOS
	Telar horizontal o de pedal	Enjulio, plegador Plegador, antepecho Guiahilos, portalizo Antepecho, peine liso o lizadores, lanzadera Urdidores
Tejeduría en telar	Telar vertical de marco	Soporte de telar Travesaños Armazón de base Masas o comueles Guascas Medidas, pasador o pupero Siguero, bajador, macana, tramero
	Telar de arco	Soporte para tejer Vara flexible Agujas en diferentes clases
	Telar de cintura	Soporte para telar Machete Julios Mecapal Mazo de lizos Lanzadera de vara Agujas de diferentes clases
Tejeduria manual	Herramientas y equipos	Agujas de diferentes clases, tijeras, plantillas, maquinas planas de costura, cortadores, caldera, plancha eléctrica, ripiadotes, cuchillos, raspadores,, punzones, pinzas, rueca, husos, enmadejadores, machete)

DEVANADORA

Es una herramienta de mecanismos sencillos y fácil operatividad y sirve para extraer el filamento de hilo del capullo.

RETORCEDORA

Consiste en un sistema de motor, poleas y correas que hacen mover un alimentador (carretos) de materia prima para procesar (retorcido), la cual es movida por medio de guías para retorcer la fibra y darle consistencia para una fibra de calidad. Esta a su vez es enrollado en un tambor o "madejero" que almacena la materia prima procesada.

MADEJERO

Es un instrumento de gran ayuda en el proceso productivo y sirve para manipular la hilaza antes y después de su retorcido, con capacidad para procesamiento de madejas y materia prima acordes a su pre-tratamiento y producción.

DESPUPADORA

Herramienta nueva dentro del proceso productivo de la seda en el Cauca. Sirve para procesar capullos sobrantes y de segunda, con ella se obtiene paños de tela no tejida.

HILADORA

Herramienta utilizada para dar acabado y torsión al filamento de la seda, los encontramos manuales y eléctricos.

ENCAÑUELADOR

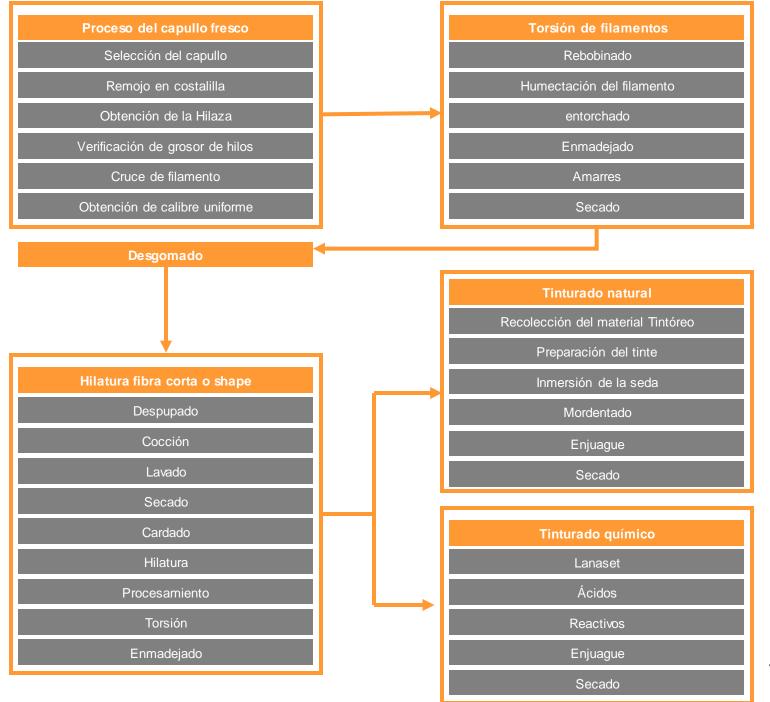
Los encañueladores son herramientas utilizadas para enrollar hilo en las cañuelas, las cuales son utilizadas muchas veces para conformar el urdido y para alimentar cañuelas que son utilizadas en las lanzaderas para conformar la trama.

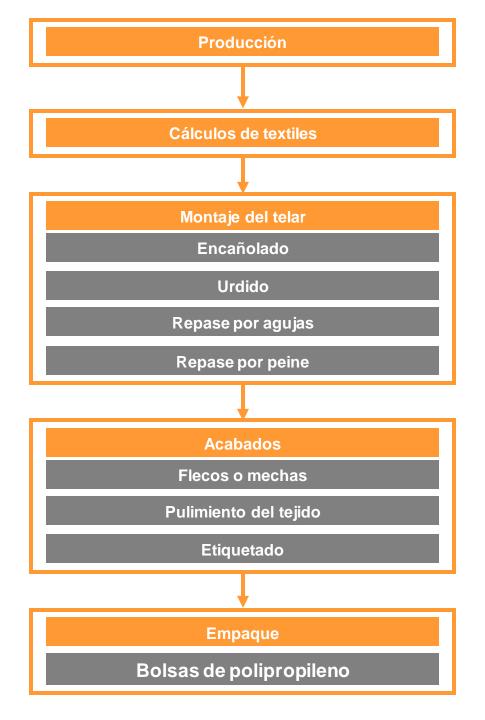
FILLETA

Sirve para acomodar cañuelas o conos o dispositivos similares para almacenamiento del hilo; que va hacer procesado en la urdimbre. Tiene una capacidad aproximada para 25 o 30 conos.

TELAR

El tejido en telar horizontal posee dos elementos que lo distinguen, una urdimbre, la cual es una serie de hilos determinados en forma paralela que se alistan en forma longitudinal en el telar a través de la utilización del tambor, lisos o agujas y peine; y una trama, la cual va estructurando el tejido a medida que esta va pasando por la urdimbre a través de las pisadas que se ejecutan con los marcos del telar.











Fecha: 04-03-05 Versión: 1

Pagina 1 de 4

:searon	mero shash, et a-chemistra		ragas rue i		
PREPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL	
	Administrar los recursos disposibles oplimizando los procesos de la cadena productiva	A.1 planear la producción			
		N.1. Abonar el teneno con material orgánico.			
	M. Semboro adecuar el terreno	R.2. Realizar siembra R.3. Controlar la maleza de acuerdo			
	para la morera.	a especificaciones. II.A. Realizar riego de forma natural.			
		R.S. Realizar control de plaga			
		C.1. Realizar desinfección de la casela de cria			
Fabricarlejidos con cillerios de productividad y competitividad	C. Cuidar los gusanos hasta la elapa de capullos.	C.2. Elaborar camardies para ocupación de los gusanos.	C2.1. Alimentar a los gusanos	C.2.1.1. Limpiar los camardes para prevenir enfermedades de acuerdo al referencial hecho a mano con calidad.	
compliendo con les exigencias de los mercados Nacionales e Internacionales		C.3. Cobcar rodalinas de acuerdo a las condiciones de higiene exigidas			
		II.4. Selectionar Capullo			
		II.2. Remojur en Costalila y	II.2.1. Hevirel capulo		
			II.2.2. Obtener la hilaza por medio de la utilización de la devanadora	III.2.2.1. Verificar grosor del capello de acuerdo al filmo requerido por la orden de producción.	
	III. Oblener filamento de acmerdo al		II.2.3. Cruzar Hamenios		
	calibre requesido			II.3.1.1. Rebabinar el filamento III.3.1.2. Humedecer el filamento	
		II.3. Realizartorsión del filamento conforme las reconendaciones del	II.3.1. Realizar proceso de acuerdo	II.3.1.3. Retarrer o hibr el filamento	
		referencial hecho a mano con	a la descripción del referencial hecho a mano.	II.3.1.4. Eunadejar el filonesio	
		calidad		II.3.15. Ameriar les medejes.	
				II.3.1.6. Secar las madejas. II.3.1.7.Pesar las madejas	
			l	Making ress as a segar	







Fecha: 04-03-05 Versión: 1

991	Herme		CA	DENA PRODUCTIVA DE LA	Pagina 2 de 4	
PREPÓSITO CLAV	E	FUNCIÓN E	RINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
					10.3.2. Hilar fibras cortas conforme al referencial hecho a mano	II.3.21. Realizar procedimiento de despupado conforme al referencial. II.3.22. Realizar procedimiento de cocción conforme al referencial. II.3.23. Realizar procedimiento de lavado conforme a referencial. II.3.24. Realizar procedimiento de secado conforme a referencial. II.3.25. Realizar procedimiento de cardado conforme al referencial. II.3.26. Realizar procedimiento de hilado conforme a referencial. II.3.27. Realizar procedimiento de
				III.Al. Desgomar la fibra de acuerdo al procedimiento del referencial hecho a mano con calidad.	II.Al.4. Preparar la estafa y materiales de acuerdo con los requesimientos operacionales en el sistema productivo de acuerdo al referencial hecho a mano con calidad.	torsión conforme a referencial. 10.3.23. Emmadejur
		E. Realizar proced	inisales de	E.4. Elaborar ficha de finlanado según orden de producción.		
		interación en fintes industriales confor procedimientos de referencial.	nalmales o me a los	E.2. Saluer is the	E.2.1. Preparar el malerial para el proceso de finimado de acuerdo al referencial hecho a mano con calidad.	E.21.1. preparar el finite E.21.2. Inmersión de la fibra. E.21.3. Mordentado E.21.4. Enjuague E.21.5. Serado







Feche: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 3 de 4

PREPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL		
		ļ	F.1.1. Delinir la temálica del diseño con el fin de iniciar el proceso / delinir tejido a producir.	F.1.1.1. Seleccionar e investigar el fema para el desarrollo del diseño / Seleccionar el figamento a producir. F.1.1.2. Elaborar bocelos compliando con las características definidas en la investigación.		
			necesidades del mentado.		F.1.21. Representar grafica y técnicamente el diseño del tejido para su elaboración.	
	F. Producir lejidos de acuesdo a los planes de producción.	acuerdo a fendencias y necesidades del mercado.		acuerdo a tendencias y	F.1.2. Desarrollar la (s) allemativa (s) de diseño aplicando técnicas de presentación grafica.	F.1.22. Seleccionar la (s) allemativa (s) de diseño con base en los bocelos presentados teniendo en cuenta la viabilidad técnica para el proceso de fabricación de tejidos.
					F.1.23. Realizar pruebas de Irijdo para la elaboración del protolipo.	
				F.1.3. Desarrollar protolipo (s)	F.4.3.1. producir prototipo (s) F.4.3.2. Realizar correcciones polimentes.	
				F.1.3.3. Planear producción de acuerdo a estándares.		







Fecha: 04-03-05 Versión: 1

Pagina 4 de 4

PREPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL	
			F.2.1. Elaborar los cálculos tertiles de acuerdo a crden de producción y al procedimiento emmeiado en el referencial hecho a mano con calidad.	F.2.1.1. Realizar los cálculos tertiles de acuerdo a los requerimientos de producción. Pesar materiales determinando el tipo de seda y cantidad a utilizar.	
				F.2.2.1. Realizar Encañolado.	
				F.2.22. Urdir la cantidad de material requerido.	
			F.2.2. Resilizar el ligamento	F.2.23. Realizar repase por agujas.	
		F.2. Definir y ajustar lus operaciones perfinentes para	(pisadas) deleminado para la elaboración de lejidos.	F.2.2A. Realizar el repase por peine.	
		oblemer el malerial necesario para ejerniar la orden de producción.		F.2.25. Tejer producto de acuesdo a las medidas estándar o determinadas. Arman las pizzas conformando el modelo definido.	
				F.2.3. Dar acabados a la pieza garantizando la calidad y presentación del tejido.	F.2.31. elaboración de flecos y pulido de la prenda, eliminando imperfecciones de teneduria complicado los criterios técnicos exigidos.
			presentación del tejido.	F.2.3.2. Marcar la prenda con eliquela.	
				F.2.3.3. Empacer prenda.	
			6.1.1. Generar estrategias de comencialización.		
	Comercializar los productos ,	5.4 C	6.1.2. Generar publicided		
1	compliando las necesidades del cliente.	6.1. Comercializar productos artesanates de seda	6.1.3. Padicipar en ferius y eventos.		
			G.1.4. Realizar seguintiento de		
			compradores N.1.1. Planear serisión		
	III. Mantener los equipos y	N.1. Realizar manteniemiato de	H.1.2. Revisar peliódicamente los		
1	herranientes de acuerdo con las	equipos y hermanientos	equipos y herranientes.		
	especifizaciones técnicas.		N.1.3. Informar schee problemes		







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA ADMINISTRAR LOS RECURSOS DISPONIBLES OPTIMIZANDO LOS PROCESOS DE LA CADENA PRODUCTIVA

Feche: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 1 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: ADMINISTRAR LOS RECURSOS DISPONIBLES OPTIMIZANDO LOS PROCESOS DE LA CADENA PRODUCTIVA ELEMENTO DE COMPETENCIA: PLANEAR LA PRODUCCIÓN

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
A. La orden de producción es analizada.			1. Características de la crdea de producción (A)
III. Los maleriales son dispuestos	s yanalizados según orden de produca	ión.	2. Características de los materiales e insumos del área adesanal (8)
C. El taller de trabajo es dispues	lo de acuerdo a la crden de producción	L	3. Disposición de taller artesanal , según área artesanal. (C)
III. La cadena productiva es anali	izada.		4. Características de la cadena artesanal de la sericultura. (D)
E. Los aspectos (ecclógicos y ét	ico) son aplicados de acuerdo a criterio	os de calidad ambiental.	 Dimensión élica y ecológica del área adesanal. (E)
F. La higiene yseguidad indush	ial son ullizados.		6. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (F,G)
🛼 Los equipos de procesamien	lo y herramientas sen utilizados según	orden de producción.	7. Acompañamiento con otras disciplines productivas. (A,E,F)
III. Las confingencias presentida	is son solocionadas según caracteristi	izas de prioridad.	%. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)
			 Reglamentación para utilizar equipos, insumos y materiales. (A/G)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
4.TIPOS DE EQUIPO	ALTINOS DE TIECHOLOGÍAS	7. TIPO DE IMPORINACIÓM	1.DE PRODUCTO:
1.1. Ariesanai	3.1. Ariesanai	7.1. Orden de producción	1.1. Planeación de la producción.
1.2. Electro manual.	3.2. Moderna	7.2. Materius primas	1.2. Utilización de la maquinaria y herranticulas de acuerdo a orden de
1.3. De seguridad Industrial	4. AMBRENITE DE TRABAJO	7.3. Cadena productiva sesiculium	producción y calidad antesanal final.
1.4. De mantenimiento	4.1. Taller Artesanal		1.3. Utilización de la materia prima de acuerdo a la orden de
1.5. Aseo			producción y calidad artesanal final.
2, TUPO DE RIEMMANIEMIA	S. TIPO DE FORMATOS	a. Theo de producto	2. DE DESEMPEÑO:
2.1. Carle	5.1. Orden de producción	3.1. Tejido artesanal armado y	2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados.
2.2. Manhainiado	5.2. Guias de control	acabado.	2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.
2.3. Medida	G. THPO DE INVENERIA PRIMA		3. DE COMOCIMIENTO:
2.4. De coser	6.1. Fibra nalmal		3.1. Caracleristicas y procedimientos de la cadena productiva
2.5. De armado	6.2. Fibra sintéliza		3.2. Manejo de maquinas y herramientas.
2.f. De acabados	6.3 Mirta		







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Fecha: 04-03-05 Versión: 1

SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO PARA LA MORERA

Vesion: 1 Pagina 2 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO DE LA MORERA ELEMENTO DE COMPETENCIA: ABONAR EL TERRENO CON MATERIAL ORGÁNICO

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	la a	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
A. La información e investigación existente sobre cultivo de morera es consultada "			1. Características de los cultivos de morera. (A)
N. La información sobre abonos	apropiados al cultivo es consultada		2. Características de abonos orgánicos o artificiales (B)
C. El terreno de siembra es pre	parado de acuerdo a la normalividad		3. Tipos de abonos aplicados a los culhos de morera (B)
III. El terreno es abonado con m	alerial orgánico de acuerdo a normalixi	dad.	4. Preparación de cultivos (C)
E. Los aspectos (Ecológicos y é	Sicos) son aplicados de acuerdo a crito	arios de calidad ambiental	 Técnicas para realizar abonos de terreno (D)
F. La higiene y seguidad indus	nial son utilizados		6. Dimensión élica y ecológica del área de cultivo (E)
🖳 Las confingencias presented	las son solucionedas según caraclerisi	lizas de prioridad.	7. Aspedos básicos de higiene y seguidad industrial (F)
			* Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)
			 Acompañanicalo con ciras disciplines productivas (A,B,C,D)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
4. THPO'S DE EQUIPO	ALAMBRERITE DIETRABBAJIO	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. DE PRODUCTO:
1.1. Seguided Industrial	4.1. Campo de callivo	7.1. Técnicas de calino	1.1. Abono del terreno de cultivo de forma adecuada para la siembra
1.2. Aseo		7.2. Caracleristicas de los	y mantenimiento de la morera.
2. THYO DIE BIERRAMHEMIA	S. THYO DE FORMATOS	abonos	2. DIE DIE SIEMPERIO:
2.1. Exaveción	9.1. Guiss de control	a.Tipo de Producto	2.1. Optimización adecuada de los recursos.
2.2. Carle y mantenimiento		%.1. Teneso para cultivo	2.2. Aplicación de abono al terreno.
AUTHOR IDETRECADILOGÍAS	G. THPO DE INWITERIA PRIMA	abonado	3. IDE CONFOCIMIENTIO:
3.1. Cultio artesanal	6.1. Abanas arginizas		3.4. Características de los abonos apropiados a los cultivos de
3.2. Culino con tecnologia	6.2. Abonos quimizos		mores
			3.2. Como aplicar abono a cultivos de morera.







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05

SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO PARA LA MORERA

Versión: 1 Pagina 3 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO DE LA MORERA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR SEMBRA

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	S f	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
E WAS IN THE THE WANTED TO THE TOTAL THE TOTAL TO THE TOTAL TOTAL TO THE TOTAL TO T			1. Características de los cultiros de morera. (A)
II. La información sobre sismbo	a adecuada de cultivos de morera es co	ngallada	2. Características de siembra adecuada de cultivos de morera. (8)
C. El terreno de siembra es prej	parado de acuerdo a la normalicidad		3. Especie de morera mas apropiada de acuerdo a les
II. La siembra es realizada de a	cuerdo ala normalividad.		caracteristicas del teneno (B)
E. Los aspectos (Ecclógicos y é	áicos) son aplicados de acuerdo a crite	sios de calidad ambiental	4. Preparación de cultivos (C)
F. La higiene y seguridad indust	hini son utilizados		5. Técnicas para realizar siembra de la morera (D)
🗓 Las conlingencies presentad	les son solutionades según caracteristi	icas de prioridad.	G. Dimensión élica y ecológica del área de cultiro (E)
			7. Aspectos básicos de higiene y segunidad industrial (F)
			🕱 Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)
			 Accespañanicalo con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
1.TIPOS DE EQUIPO	AL AMBRIENITE DE TRABAJO	7. ПРО ВЕ ВИГОВЪМСТОМ	4. DIE PRODUCTO:
1.1. Sistema de riego	4.1. Campo de cultivo	7.4. Técnizas de cultivo	1.1. Siembra del cultivo de la morera, adecuado para la producción
1.2. Seguided industrial		7.2. Caracteristicas de la	del gusano de seda.
1.3. Aseo		Mora	2. DIE DIE SEIMPEÜO:
2. THYO DE RIBRINAMIBRITA	S. TIPO DE FORMATOS	SECTION THE PROBLECTION	2.1. O plimización adecuada de los recursos.
2.1. Extanación	9.4. Guiss de control	3.1. Sizanbra del cultivo de la	2.2. Siembra del cultivo de la morera.
2.2. Cale ymadeninicalo		morera aplo para la	2.3. Conservación y cuidado del cultivo
SUTTIPOS DE TREDIDIDAÇÃOS	G. THPO DE MATHERIA PRIMA	reproducción del gusano de seda.	3. INE COMMONCHAMIENTICO:
3.1. Culino artesanal	6.1. Semilas		3.1. Caracteristicas de los culinos de morera
3.2. Cultivo con tecnologia	6.2. Pleates		3.2. Como cultivar la morena







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO PARA LA MORERA

Fecha: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 4 de 24

MORMA DE COMPETENCIA: SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO DE LA MORERA

FLEMENTO DE COMPETENCIA: CONTROLAR LA MALEZADE ACUERDO A ESPECIFICACIONES

	CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
. La información e investigació	n existente sobre cultivo de morena es o	consultada	Características de los cultivos de morera. (A)
l. La información sobre conhol	de makza es consullada.		2. Características de control de mateza. (B)
La maleza es controlada de a	ouerdo a les especificaciones		3. Control de maleza mas apropiado de acuerdo a las
l. El culino de morera es revisa	sdo periódicamente.		características del teneno y de la siembra. (C)
. Los aspectos (Ecclógicos y é	ficos) son aplicados de acuerdo a crite	ios de calidad ambiental	4. Técnicas para revisión de culinos. (D.)
. La higiene y seguridad indust	hini son ulilizados		5. Dimensión élica y ecológica del área de cultivo (E)
Las conlingencies presentad	les son solutionades según caracteristi	icas de prioridad.	 Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)
			7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)
			 Accespañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
L'APOS DE EQUIPO	AL AMBRIENITE DE TRABAJIO	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. DIE PRODUCTO:
l.4. Sistema de riego	4.1. Campo de cultivo	7.4. Técnicas de cultivo	1.1. Control de maleza del cultivo de la morera, adecuado para el
.2. Seguided industrial		7.2. Caracteristicas de control	tipo de terreno
I.3. Aseo		de maleza.	2. DE DE SEMPEÑO:
ATIMEN MAKKREIM 300 OPHTE,	S. TIPO DE FORMATOS	s. The DE PRODUCTO	2.1. O plimización adecuada de los recursos.
L1. Excaveción	5.1. Guias de control	3.1. Control de maleza	2.2. Control de maleza
L.2. Carle y markeriniento		Apropiado al cultivo de	2.3. Conservación y cuidado del cultivo
LTOPOS INFTRECRIDILOGÍAS	G. TOPO DE IMATOERIA PRIMA	morra.	3. INE COMOCHMIENTO:
I.1. Culivo artesanal			3.1. Características de los cultivos de morera
3.2. Culino con tecnología			3.2. Control de plaça en cultivos de moresa.







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Fecha: 04-03-05 Versión: 1

SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO PARA LA MORERA

Pagina 5 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO DE LA MORERA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR RIEGO DE FORMA NATURAL

	CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
. La información e investigació	n existente sobre cultiro de marera es o	xasallada.	Características de los cultivos de morera. (A)
l. La información de riego de c	allicos es consulada.		2. Caracteristicas del riego de cultiros. (6)
🖫 El riego es realizado de acue	ado a las especificaciones.		3. Riego del cultivo mas apropiado de acuerdo a las
I. El culino de morem es revis:	do periódicamente.		características del teneno y de la siembra. (C)
. Los aspectos (Ecológicos y é	ácos) son aplicados de acuerdo a crite	rios de calidad ambiental.	4. Técnicas para revisión de cultivos. (D)
. La higiene y seguridad indus	hial son utilizados.		 Dimensión élica y ecológica del área de cultivo (E)
S. Las confingencias presenho	las son solucioandas según caracterist	izas de prioridad.	6. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (F)
			7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)
			* Acompañamiento con otras disciplines productivas (A,B,C,D)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
L'INPOS DE EQUIPO	ALAMBRENITE IDIE TRABALIO	7. ПРО ВЕ ВИГОВМУАСІО́Й	1. DE PRODUCTO:
l.1. Sistema de riego	4.1. Campo de cultivo	7.1. Técnicas de caliivo	1.1. Riego del cultivo de la morera, adecuado para el
1.2. Seguided industrial		7.2. Caracleristicas del riego	tipo de terreno
i.3. Aseo		de cultivos.	2. DE DESEMPEÑO:
2, THYO DE HIBMANDHEMIA	S.TIPO DE FORMATOS	S. TIPO DE PRODUCTO	2.1. Optimización adecuada de los recursos.
2.1. Extaneción	5.1. Guiss de control	3.1. Riego apropisdo al Cullivo	2.2. Riego del cultivo
2.2. Carle y madenimiento		de marera.	2.3. Conservación y cuidado del cultivo
2.3. De Riego			3. DE COMOCIMIENTO:
entros demecidiogías	G. THPO DE INWITERIA PRIMA		3.1. Caraderísticas de los cultivos de morera
3.1. Cultivo artesanal	6.1. Agus		3.2. Control de riego en cultivos de morera.
3.2. Cultivo con tecnologia			







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05 Versión: 1

SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO PARA LA MORERA

Pagina 8 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: SEMBRAR O ADECUAR EL TERRENO DE LA MORERA

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	1	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
M. La información e investigació	n existente sobre culino de morera es o	cosmilada.	1. Características de los cultivos de morera. (A)
_	plaça de cultivos es consullada.		2. Caracteristicas del control de plaça de cultiros. (B)
	do de acuerdo a las especificaciones.		3. Control de plaga del cullino mas apropiado de acuerdo a las
I. El culivo de morera es revisa	do periódicamente.		características del teneno y de la siembra. (C.)
	ficos) son aplicados de acuerdo a cuite	ios de calidad ambiental	4. Técnicas para revisión de cultivos. (D)
. La higiene y seguridad indust			5. Dimensión élica y ecológica del área de cultivo (E.)
Las conlingencies presentad	as son solutionadas según caracterist	icas de prioridad.	 Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)
			7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)
			Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
LTIPOS DE EQUIPO	4L AURBERNITE DE TRABAJIO	7. ПРО ВЕ ІНГОВІМАСІО́ВІ	1. DE PACOUCTIO:
l.4. Sistema de riego	4.1. Campo de cultivo	7.1. Técnicas de culivo	1.1. Control de plaga del cultivo de la morera, adecuado para el
.2. Seguided industrial		7.2. Características del control	lipo de terreno.
i.3. Aseo		de plaga en cultivos de moreza.	2. DE DESEMPEÑO:
2, THEO DE HIERWANNIENDA.	S. TIPO DE FORMATOS	S. THYO BE PROBUCTO	2.1. O plimización adecuada de los recursos.
2.1. Exzeción	5.1. Guias de control	%.1. Control de plaga adecuado	2.2. control de pinga
2.2. Carle y markerimiento		al cultivo de morera.	2.3. Conservación y cuidado del cultivo
2.3. Aspersores			3), THE COOMICOCHAINENTICO:
LTTPOS DETRECADILOGÍAS	G. THPO DE MATHERIA PRIMA		3.1. Características de los cultivos de morera
3.1. Culito artesanal	6.1. Plaguicidas naturales		3.2. Control de plaga en cultivos de morera.
3.2. Culino con tecnología	6.2. Plaguicidas quimicos.		







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 7 de 24

CUIDAR LOS GUSANOS HASTA LA ETAPA DE CAPULLOS

NORMA DE COMPETENCIA: CUIDAR LOS GUSANOS HASTA LA ETAPA DE CAPULLOS ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR DESINFECCIÓN DE LA CASETA DE CRÍA

12	CRITERIO DE DESEMPEÑO	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
 La información e investigació 	n existente sobre caia de gasanos de sa	1. Características de la cria de gusanos de seda. (A)	
🛚 La información de desinfecci	ón de casela de cuia es consullada.	2. Características de la desintección de casetas de cria de gasanos	
🖺 La desinfección de la casela	de cuia es realizada de acuerdo a las es	specificaciones.	de seda. (6)
II. Las caselas de cria son revis	adas peliódiramente.	3. Técnitas de desinfección de caselas de cria de gasanos	
E. Los aspectos (Ecológicos y é	ticos) son aplicados de acuerdo a crite	de seda. (C)	
¹ . La higiene y seguridad indust	ial son ullizados	4. Técnitas para revisión de caselas de caia. (D)	
🗓 Las conlingencias presented	as son solocionadas según caracleristi	 Dimensión élica y ecológica del área de cultiro (E) 	
			©. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)
		7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)	
		Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)	
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
1. THPOS DE EQUIPO	ALAMBRENITE DE TRAJBAJO	7. THPO DE HAFORIMACIÓN	1. DE PROBUCTO:
1.1. Ariesanal	4.1. Campo de cultivo	7.1. Técnicas de calino de	1.1. Desinfección de caselas de cultivo de caia de gusanos de seda
i.2. Seguided industrial		gusanos de seda.	de acuerdo a normalividad existente
1.3. Aseo		7.2. Canderisticas de	2. DE DE SEMPEÑO:
1.4. De markainisch		desinfección de caseta de caia	2.1. Optimización adecuada de los recursos.
2, THEO IDE INBRIMANI JENITA.	S. THYO DE PORIMATOS	a. Theo de exobucto	2.2. Desinfección de caselas de calino
2.1. Carle	5.1. Guias de control	8.1. Desinfección de caselas de	2.3. Conservación y cuidado del cultivo de gusanos de seda.
2,2. Maderiniedo		cria de gusanos de seda.	3. DE COMOCIMENTO:
2.3. Limpieza			3.1. Caraclerísticas de los cultivos de gusanos de seda.
autinos idientecidologías	G. THPO DE INWITERIA PRIMA		3.2. Técnicas de desinfección de casetas de cria de gusanos de
3.1. Cultio artesanal	6.1. Caselas de cria		seda
3.2. Cultivo con tecnologia	6.2. Elementos de limpieza.		







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Fecha: 04-03-05 Versión: 1

CUIDAR LOS GUSANOS HASTA LA ETAPA DE CAPULLOS

Pagina 8 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: CUIDAR LOS GUSANOS HASTA LA ETAPA DE CAPULLOS

ELEMENTO DE COMPETENCIA: ELABORAR CAMAROTES PARA LA OCUPACIÓN DE LOS GUSANOS

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	k a	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
A. La información e investigació	n existente sobre caia de gusanos de s	Caracteristicas de la cria de gusanos de seda. (A)	
🔣 La información de elaboració	n de camaroles para ocupación de gus	2. Características de la elaboración de camaroles para ocupación	
C. Los camaroles para ocupaci	ón de gusanos son elaborados		de gusanos de seda. (B)
III. Los gusanos son colocados	en los camardes de acuerdo a normali	3. Técnicas de elaboración de camaroles de gusanos de seda (C)	
E. los gusanos son alimentados	de acuerdo a normalitédad	4. Técnizas de acomodación de gusanos en camardes (D)	
F. Los camardes son limpiados	para prevenir enfermedades de acuerd	to al referencia hecho a mano.	5. Técnicas de alimentación del gusano de seda. (E)
🗓 Las caselas de cria son revi	sadas periódicamente.		C. Técnicas de limpieza de camaroles de gusanos de seda. (F)
III. Los aspectos (Ecológicos y é	álicos) son aplicados de acuerdo a crite	rios de calidad ambiental	7. Técnicas para revisión de caselas de caia. (G)
l. La higiene y seguridad indush		3. Dimensión élica y ecológica del área de cultiro (H)	
A Las coolingencies presentad	as son schoichadas segim caracteristi	cas de prioridad.	4. Aspedos básicos de higiene y seguidad industrial (1)
		10. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (J.)	
			11. Acompañamiento con okas disciplinas productivas (Aβ,C,D)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIA'S REQUERIDAS
1.THPOS DE EQUIPO	ALAMBRENITE IDE TRADAMA	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. DE PRODUCTO:
1.1. Artesanal	4.1. Campo de cultivo	7.1. Técnicas de calino de	1.1. elaboración de camaroles para la ocupación de gusanos de
1.2. Seguided industrial		gusanos de seda.	seda según referencial hecho a mano con calidad.
1.3. Aseo		7.2. Técnicas de elaboración	1.2. acomodación de gusanos de seda en camaroles.
1.4. De madenimiento		de camaroles de cuia de gusanos	1.3. alimentación de gusanos de seda.
2, THY DE HERMANIENIA	S. THPO DE FORMATOS	a. Theo die productio	1.4. Lingieza de camardes
2.1. Carle	5.1. Guias de control	8.1. elaboración de camaroles	2. DIE INE SIEIMPEROO:
2.2. Madainialo		para la ocupación de gusanos de	2.1. Optimización adecuada de los recursos.
2.3. Limpieza		seda.	2.2. elaboración de camaroles de ocupación de gusanos
authros idiethecidologijas	6. THPO DE INWITERIA PRIMA		2.3. cria del gusano de seda, alimentación y mantenimiento.
3.4. Cultivo artesanal	6.1. Camardes de cria		3. IDE COMOCHMENTIO:
3.2. Culino con tecnologia	6.2. Gusanos de seda		3.1. Caraclerísticas de los cultivos de gusanos de seda.
			3.2. Técnicas de daboración de camardes para la compación de
			gustanos.







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Fecha: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 9 de 24

CUIDAR LOS GUSANOS HASTA LA ETAPA DE CAPULLOS

NORMA DE COMPETENCIA: CUIDAR LOS GUSANOS HASTA LA ETAPA DE CAPULLOS ELEMENTO DE COMPETENCIA: COLOCAR RODALMAS DE ACUERDO A LAS CONDICIONES DE HIGIENE EXIGIDAS

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
La información e investigació	n existente sobre cria de gusanos de s	1. Características de la cria de gusanos de seda. (A)	
II. La información de cobcación	de rodalinas es consultada.	2. Características de la colocación de rodalmas en cultivos de	
C. Las rodalinas son colocadas	de acuerdo a las condiciones de higien	e exigidas ynomalikidad	gusano de seda. (B)
ericlesle		3. Técnicas de colocación de rodalinas en cultivos de gusanos de	
II. El cultivo de gusanos de sed	h es cuidado periódicamente.	seda. (C)	
E. Los aspectos (Ecológicos y é	áticos) son aplicados de acuerdo a crite	4. Técnicas el cuidado periódico de cultivo de gusanos de seda. (D.)	
F. La higiene y seguridad indus	hial son utilizados		 Dimensión élica y ecológica del área de cultivo (E)
5. Las confingencias presented	las son solucionadas según caracteristi	6. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (F)	
			7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)
			* Acompañamiento con dras disciplines productivas (A,B,C,D)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIA'S REQUERIDAS
i. Thros de Equipo	A. AMBRENITE DE TRABAJO	7. ПРО НЕ ВИГОКІМАСЭЙИ	1. DE PRODUCTO:
i.4. Artesanal	4.1. Campo de cultivo	7.1. Técnicas de calino de	1.1. cobcación de rodalinas en cullivos de gusanos de seda, de
i.2. Seguridad industrial		gusanos de seda.	acuerdo a condiciones de higiene exigidas y referencia hecho a mand
i.3. Aseo		7.2. Técnicas de colocación de	con calidad.
1.4. De madenimiento		rodalinas	22. DOTE TOTE STEININGERÖDD:
2, THEO IDE MERIKAMHENIA	S.TIPO DE FORMATOS	a. Theo de producto	2.1. Optimización adecuada de los recursos.
2.1. Carle	9.4. Guiss de control	3.1. colocación de redalinas	2.2. colocación de rodalines
2,2. Maderiniedo		de acuerdo a condiciones de	2.3. Mantener condiziones de higiene.
2.3. Limpieza		higiene exigidas.	3. DUE COMPOCIMENTION
entros identecidologías	G. THPO DE INWHERIA PRIMA		3.1. Características de los cultivos de gusanos de seda.
3.4. Cultivo artesanal	6.1. Rodelines		3.2. Técnicas de cobcación de rodalinas en cultiros de gusanos
3.2. Cultivo con tecnologia	6.2. Elementos de limpieza.		de seda







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERIDO

Fecha: 04-03-05

Versión: 1

Pagina 10 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERDO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: SELECCIONAR CAPULLO

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	(4)	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
 A. La información e investigación existente sobre selección de capallos de seda es consultada. R. Los capallos son seleccionados de acuerdo al referencia hecho a mano con calidad. 			1. Características de selección de capallo de seda. (A)
			2. Selección de capulos de acuerdo a criterios de calidad. (B)
Los capulos seleccionados	son almacenados.	3. Técnicas de almacenamiento adecuado de capullos de seda. (C.)	
l. Los formalos de captura de	información son llenados.	4. Técnicas de registro de la información. (D)	
. Los aspectos (Ecológicos y	élicos) son aplicados de acuerdo a crite:	S. Dimensión élica y ecológica (E)	
. La higiene y seguridad indus	drial son utilizados	G. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (F)	
a. Las confingencias presento	das son solocionadas según caracteristi	7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)	
l. Las maquinas y herranicula	s utilizadas, son organizados en present	ación y mantenimiento.	* Acompañanicalo con otras disciplinas productivas (AD,E,F,G)
			 Técnicas básicas para operar maquinas y/o equipos (B,C)
			10. Relaciones interpersonales (G)
			11. Interpretar ordenes de producción (6,C)
			12. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (H)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
L'INPOS DE EQUIPO	authros de trechologías	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1.DE PRODUCTO:
.1. Artesanal	3.1. Arlesansi	7.1. Técnicas de selección de	1.1. Selección de capallos de acuesdo a orden de producción,
.2. Seguided industrial	3.2. Moderna	capulics.	criterios de calidad y referencial hecho a mano con calidad.
.3. Aseo	4. AMBRENITE DIE TRABAJIO		2. DIE DIE SIEIMPERIO:
I.A. De mantenimiento	4l.1l. Campo de cultivo		2.1. Oplimización adecuada de los recursos y firmpos.
ATTIMO DE RIBRIMANTENIO	4.2. Taller adesmal	S.TIPO DE PRODUCTO	2.2. Selección de capulos de acuerdo con estándares de calidad.
2.1. De separación	S.TIPO DE FORMATOS	8.1. Selección de capallos con	 Mantener condiziones de higiene y seguridad industrial.
ر اهنشماه اا <u>۱</u> .2	5.4. Guias de control	criterios de calidad.	3. DE COMOCIMENTO:
2.3. Limpieza	9.2. Orden de producción		3.1. Procedimientos básicos para la selección de capullos de seda.
A.A. De almacenamiento	G. THPO DE IMPOTERIA PRIMA		3.2. Caracteristicas de los capullos de seda óplimos para realizar
	6.1. Capallos		el trabajo artesanal.







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERIDO

Fecha: 04-03-05

Versión: 1

Pagina 11 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERIDO ELEMENTO DE COMPETENCIA: REMOJAR EN COSTADILLA Y OBTENCIÓN DEL FILAMENTO

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
A. La información e investigación	evistente sobre remojar capullos de	seda es consullada.	1. Características de remojar capullos de seda. (A)
	n costatila de acuerdo a la normalixida	2. Técnicas para remojar capullos (B)	
C. Los capallos son hervido seg		3. Técnicas para Hervir capullos (C)	
	le la ulifización de una devanadora de	4. Manejo de devanadora y técnica de obtanción de Hamento. (D.)	
	erdo a la orden de producción y norme	5, Técnicas de verilización de grosor de filamento. (E)	
F. Los filamentos son cauzados e		6. Técnicas de cruce de filamentos (F)	
G. Los formalos de captura de in		7, Técnicas de registro de la información. (G)	
	lios) son aplicados de acuerdo a crite	A. Dimensión élica y ecológica (E)	
I. La higiene y seguridad industri			9. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (F)
	s son scholonadas según caracteristi		10. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)
K. Las maquinas y herramientas	ullizadas, son organizados en presen	11. Acompañamiento con class disciplinas productivas (A,G,H,J,J)	
		12. Técnicas básicas para operar maquinas y/o equipos (B,C,D,E)	
		13. Relaciones interpersonales (J)	
			14. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E) 15. Oromización y mantenimiento básico de un talter artesanal. (IC)
	RANGO DE APLICACIÓN	E VIDENCIA S REQUERIDAS	
1. TIPOS DE EQUIPO	auminos de mecapilodívis	7. THYO DE INFORMACIÓN	1. DE PRODUCTO:
1.1. Artesanol	3.1. Artesanal	7.1. Técnicas de obtención de	1.1. Capallos remojados y obtención del filamento de acuerdo a
1.2. Electro manual	3.2. Moderna	Filamentos a partir de capullos de	criterios de calidad y referencial hecho a mano.
1.3. De seguridad industrial	ALAMBRENITE DIE TRABBAJIO	seda.	2. DIE DIE SEIMPEÑIO:
1.4. De mantenimiento	4.1. Taler Arlesanal		2.1. Optimización adecuada de los recursos y tiempos.
1.5. De aseo		a.Throbe Producto	2.2. Remojar capallos de acuerdo con estándares de calidad.
1.6. Devanadora		8.1. Capullos remojados	2.3. Obtener filamento de acuerdo a orden de producción
2. THEO DE RIERRAMIENDA	S. TIPO DE FORMATOS	3.2. Oblención el ligamento.	2.4. Mantener condiciones de higiene y seguridad industrial.
2.1. De code	5.1. Guiss de control		3. IDE COMOCIMIENTO:
2.2. De medida	5.2. Orden de producción		3.1. Procedimientos básicos para remojar capullos.
2.3. De cruce de filamentos	G. THPO DE INVENERIA PRIMA		3.2. Procedimientos básicos para la obtención de flamentos a
2.4. De alma cenamiento	6.1. Capullos		parfir del capullo de seda.
2.5. De coción.			







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Fecha: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 12 de 24

OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERIDO

NORMA DE COMPETENCIA: OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERDO
ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR TORSIÓN DEL FILAMENTO CONFORME LAS RECOMENDACIONES DEL REFERENCIAL HECHO A MANO

	CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
III. El proceso es realizado de a C. El filamento es rebobinado d III. El filamento es rebocido o hil F. Los filamentos son enmadeja G. Las madejas son amanadas III. Las madejas son secadas, d I. Las madejas son pesadas de II. Los formatos de captura de i III. Los aspectos (Ecclógicos y d II. Las higiene y segunidad indus IIII. Las confingencias presentac	n existente sobre forsión de filamentos mendo al referencial hecho a mano, e a cuerdo a normalividad existente, de acuerdo a normalividad existente, ado según normalividad vigente, dos de acuerdo a normalividad vigente, e acuerdo a normalividad vigente, acuerdo a normalividad vigente, acuerdo a normalividad vigente, aformación son llenados.	1. Caracteristicas sobre forsión de filamentos de seda. (A) 2. Caracteristicas de la materia prima a utilizar (A) 3. Técnicas para rebobinar filamentos (C) 4. Técnicas para humedecer filamentos (D) 5. Técnicas para relocer el filamento (E) 6. Técnicas para enmadejar filamentos (F) 7. Técnicas de pesaje (f) 8. Técnicas de registro de la información. (J) 9. Dimensión ética y ecológica (K) 10. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (L) 11. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (M) 12. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (AJJKJJM.) 13. Técnicas hésicas para operar maquinas ylo equipos (B,C,D,E,F,G,H) 14. Relociones interpersonales (M) 15. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E,F,G,H)	
	RANGO DE APLICACIÓN		16. Organización y mantenimiento básico de un talter artesanal. (N) EVIDEN CIAS REQUERIDAS
1. THYO'S DE LEQUIPO	auturos de trecacilocávis	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. DE PRODUCTO:
1.1. Ariesanai 1.2. Electro manuai	3.1. Arlesand 3.2. Moderna	7.1. Técnicas de torsión de Filamentos de seda.	1.1. Filamentos con torsión, enmodejado y pesaje de producto. 2. DE DE SEMPEÑOS :
1.3. De seguridad industrial	ALAMBRENINE IDIETINAJBAJIO		2.1. Optimización adecuada de los recursos y tiempos.
1.4. De mantenimiento 1.5. De aseo	4.1. Taler Arlesmal 5. TIPO DE FORMATOS	a. The de Producto	2.2. Torrer los filamentos de acuerdo con estándares de calidad.2.3. Obtener filamento de acuerdo a orden de producción
2, THYO DIE RIERRAMMENIA. 2.1. De code	5.1. Guias de control5.2. Orden de producción	%.1 torsión de filamentos	2.4. Mantener condiciones de higiene y seguridad industrial. 3. DE CONOCIMENTO:
2.2. De medida	G. THEYO DIE IMWETERIAA PRIMINA		3.1. Procedimientos básicos torcer filamentos







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Fecha: 04-03-05 Versión: 1

OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERIDO

Versión: 1 Pagina 13 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERDO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: HILAR FIBRAS CORTAS CONFORME AL REFERENCIAL HECHO A MANO

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	10	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
🙏 La información e investigació	n existente sobre hitar libras codas es c	1. Caracteristicas sobre hibr fibras codas de seda. (A,H,J,J)	
III. El proceso es realizado de ac	merdo al referencial hecho a mano.	2. Características de la materia prima a utilizar (A)	
	do es realizado conforme al referencial	3. Técnicas para despupar los capullos (C)	
III. El procedimiento de cocción	es realizado de acuerdo al referencial	4. Técnicas para limpiar el malerial (D,E)	
E. El procedimiento de Isrado e	s realizado de acuerdo al referencial	5, Técnicas para secar el material (F)	
F. El procedimiento de secado e	s realizado de acuerdo al referencial	©. Técnicas para enmadejar fibras (F)	
ፍ. El procedimiento de cardado	es realizado conforme el referencial.	7, Técnicas de cardado (G)	
III. El hilado es realizado de acua	ardo al referencial.		X, Técnicas de registro de la información. (K)
I. El procedimiento de torsión es	realizado conforme al referencial		9. Dimensión élica y ecológica (L)
Jl. La fibra es ermadejada según	referencial.	10. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (M.)	
K. Los formatos de captura de i	aformación son Benados.		11. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (N)
L. Los aspedos (Ecológicos y é	licos) son aplicados de acuerdo a culle:	 Acompañamicalo con class disciplinas productivas (AKJ_M,M) Técnicas básicas para operar maquinas ylo equipos (B,C,D,E,F,G,H,J,J) 	
M. La higiene y seguridad indus	hini son utilizados		
M. Las conlingencias presented	as son solucionadas según caracteristi	izas de prioridad.	14. Relaciones interpersonales (H) 15. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E,F,G,H,J,J)
🗓 Las maquinas y herramientas	utilizadas, son organizados en presen	lación y mantenimiento.	
			16. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanat. (Ñ)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
1.THPOS DE EQUIPO	ALTINYOS DE TIECNOLOGÍAS	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. DE PRODUCTO:
1.1. Ariesanai	3.1. Ariesanal	7.1. Técnicas de hilado de	1.1. Fibras cortas de seda hiladas y emadejas, de acuerdo a culleiros
1.2. Electro manual	3.2. Moderna	libras cortas de seda	de calidad y referencial hecho a mano.
1.3. De seguridad industrial	4. AMBREMITE IDETITIVADRA, NO		2. DUE DUE SAEDMPHEÑION:
1.4. De madeninisalo	4.1. Taler Artesanal		 2.1. Oplimización adecuada de los recursos y firmpos.
1.5. De aseo	S. TIPO DE FORMATOS	a. Theo de producto	 2.2. Hiter los filamentos de acuerdo con estándares de calidad.
2, THYO BIE RIEKKAMBERITA	5.1. Guias de control	8.1. hilado de fibras cortas de	2.3. Obtener hilos de acuerdo a orden de producción
2.1. De code	5.2. Orden de producción	seda	2.4. Mantener condiciones de higiene y seguridad industrial.
2.2. De medida	G. THPO DE INVETERIA PRIMA		3. DE COMOCIMIENTO:
2.3. De hilado	6.1. Filamentos de seda.		3.1. Procedimientos básicos de hitado
2.4. De almocenamiento			3.2. Procedimientos básicos de enmadejor y pesar el material.
25. De coción			







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05 Versión: 1

Pagina 14 de 24

OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERIDO

MORMA DE COMPETENCIA: OBTENER FILAMENTO DE ACUERDO AL CALIBRE REQUERDO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DESCOMAR LA FIBRA DE ACUERDO AL PROCEDIMIENTO DEL REFERENCIAL HECHO A MANO CON CALIDAD.

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	V e	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
. La información e investigació	n existente sobre desgamar la fibra de	1. Características sobre desgomar fibras de seda. (A,B,D)	
. El proceso es realizado de ac	merdo al referencial hecho a mano.	2. Características de la materia prima a utilizar (A)	
La estría y materiales son po	eparados de acuerdo con los requerim	3. Técnicas de organización de materiales a utilizar en el proceso.(C)	
. El procedimiento de desgon	ado es realizado de acuerdo al referen	4. Técnicas para desgomer le tibre de sede (D)	
. Los formalos de captura de in	ribunación son literados.	5, Técnizas de registro de la información. (E)	
. Los aspectos (Ecológicos y é	licos) son aplicados de acuerdo a cuite	G. Dimensión élica y ecológica (F)	
. La higiene y seguridad indus	hial son utilizados	7. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (G)	
. Las confingencias presented	as son solucionadas según caracterist	izas de prioridad.	8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)
Las maquinas y herranientas	ullizadas, son organizados en present	ación y mantenimiento.	 Acompañamicado con otras disciplines productivas (A,E,F,G,H)
			10. Técnicas básicas para operar maquinas y/o equipos (8,0)
			11. Relaciones interpersonales (H)
			12. Interpretar ordenes de producción (6,C,D)
			13. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (I)
	RANGO DE APLICACIÓN		E VIDENCIA S REQUERIDAS
.TPOS DE EQUIPO	al inpos de mechologías	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. DE PRODUCTO:
.1. Artesanal	3.1. Ariesanal	7.1. Técnicas de desgomado de	1.1. Fibras de seda desgonadas de acuerdo a criterios de calidad y
2. Electro manual	3.2. Moderna	fibras de seda	referencial hecho a mano.
 De seguridad industrial 	ALAMBRENITE IDE TRABAJIO		2. DIE DIE SEIMPEÄO:
Al De markatinisalo	4.1. Taller Artesanal		2.1. Optimización adecuada de los recursos y tiempos.
.5. De aseo	S. THEO DE FORMATOS	a. Theo de exoducto	2.2. Desgomer filamentos de acuerdo con estándares de calidad.
), THYO DE MENSAMIENDA	5.1. Guias de control	8.1. Fibras de seda desgomadas	2.3. Desgomar hilos de acuerdo a orden de producción
.1. De code	5.2. Orden de producción		2.4. Mantener condiciones de higiene y seguridad industrial.
.2. De medida	G. THPO DE INVETERIA PRIMA		3. DE COMOCIMIENTO:
.3. De hilado	6.1. Filamentos de seda.		3.1. Procedimientos básicos de Desgonado de fibras de seda.
A. De almacenaniento			
M. De amore and			







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

REALIZAR PROCEDIMIENTOS DE TINTURADO EN TINTES NATURALES O INDUSTRIALES CONFORMEA LOS
PROCEDIMIENTOS DESCRITOS EN EL REFERENCIAL

Feche: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 15 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: REALIZAR PROCEDIMIENTO DE TINTURADO EN TINTES NATURALES O INDUSTRIALES CONFORME A LOS PROCEDIMIENTOS DESCRITOS EN EL REFERENCIAL

ELEMENTO DE COMPETENCIA: ELABORAR FICHA DE TINTURADO SEGÚN ORDEN DE PRODUCCIÓN.

	CRITERIO DE DESEMPEÑ	0	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
. La información e investigació	n existente sobre finhaar la fibra de s	1. Características sobre finturado de fibras: de seda. (A,)	
l. La orden de producción es re	nisada.	2. Características de la crden de producción (B)	
La ficha de finhuado es elabo	onda según caden de producción,	3. Técnicas de elaboración de fichas de finharado.(C)	
l. Los formalos de captura de i	ifomación son lenados.	4, Técnicas de registro de la información. (D.)	
. Los aspectos (Ecológicos y é	licos) son aplicados de acuerdo a cri	5. Dimensión élica y ecológica (E)	
. Las conlingencies presentad	is son solutionadas según caracteris	 Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (F) 	
			7. Accespatianticalo con otras disciplinas productivas (A,B,C)
			Relaciones interpersonales (F)
			 Interpretar ordenes de producción (B,C)
	RANGO DE APLICACIÓN	ři	EVIDENCIAS REQUERIDAS
L'INPOS DE EQUIPO	al timos de teedhologías	G. TIPO DE INATTERIA PRIMA	1. DOE PRICODUCCITO:
.1. Adesand	3.1. Adesmal	6.1. Papel	1.1. Fichas de finlarado desanolados según orden de producción
l.2. Electro manual	3.2. Modema	6.2. Lápiz	y normas de calidad.
.3. De seguridad industrial	4. AMBREMITE DE TRABAJO	7. TIPO DE INFORMACIÓN	2. DE DE SEMPEÑO:
I.A. De maderiniedo	4.1. Taller Artesanal	7.4. Técnicas de elaboración de	2.1. O plimización adecuada de los recursos y liempos.
l.S. De aseo	S. THEO DE FORMATOS	fichas de finheado.	2.2. Disposición adecuada del proceso de finheado.
ACIUMENTAMENTAMENTO DE CONTUITA	5.1. Guias de control	S. TIPO DE PRODUCTO	3. INE COMOCIMIENTO:
	 Orden de producción 	Fiches de finhado	3.4. Procedimientos básicos de elaboración de fichas de finlando.
	5.3. Fichas de finhando	completadas, según orden de	
		producción.	







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 18 de 24

REALIZAR PROCEDIMIENTOS DE TINTURADO EN TINTES NATURALES O INDUSTRIALES CONFORMEA LOS PROCEDIMIENTOS DESCRITOS EN EL REFERENCIAL

NORMA DE COMPETENCIA: REALIZAR PROCEDIMIENTO DE TINTURADO EN TINTES NATURALES O INDUSTRIALES CONFORME A LOS PROCEDIMIENTOS DESCRITOS EN EL REFERENCIAL

FLEMENTO DE COMPETENCIA: TINTURAR LA FIBRA

	CRITERIO DE DESEMPEÑ	0	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
. La información e investigació	n existente finturado de fibras de sed	1. Caracteristicas sobre finturado de fibras: de seda. (A.B.E.)	
L. El proceso es realizado de ac	merdo al referencial hecho a mano.	2. Aspectos básicos del referencial hecho a mano (B)	
El finte es preparado conform	e al referencial.	3. Técnicas de preparación de fintes, naturales y quimicos (C) 4, Técnicas para el mordentado de la fibra.(D) 5. Técnicas de finturado. (E.F.)	
l. El procedimiento de mordent	lado de la fibra realizado de acuerdo		
. El procedimiento de immersió	n de la fibra en el finle es realizado d		
. El procedimiento de finturado	es realizado de acuerdo al referencia	🖟, Técnicas de enjuague de la fibra (G)	
. El procedimiento de enjuago	e de la fibra es realizado conforme el	efecial.	7. Técnicas de secado de fibra. (H)
L El procedimiento de secado o	es realizado de acuerdo al referencial		X, Técnicas de registro de la información. (1)
Los formatos de captura de in	formación son llenados.		9. Dimensión élica y ecológica (J)
l. Los aspedos (Ecdógicos y é	ficos) son aplicados de acuerdo a cui	lerios de calidad ambiental	10. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (IC)
🛴 La higiene y seguridad indust	hial son utilizados		 Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (L) Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,E,I,J,K) Técnicas básicas para operar maquinas y/o equipos (C,D,E,F,G)
Las confingencias presentad	es son solucionades según caracteris	dicas de priocidad.	
VI. Las maquinas y heranciente	s utilizadas, son organizados en pres	entación y mantenimiento.	
			14. Relaciones interpersonales (L)
			15. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E,F,G,H)
			16. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (M)
Commence of the Commence of th	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
L'ITPOS DE EQUIPO	RANGO DE APLICACION 31. TIMOS DE TRECHOLOGÍAS	7. THEO DE INFORMACIÓN	1. INF PRODUCTO:
and the control of th	North but of national state of the second		The fill the second of the Control o
.1. Adesand	3. THYOS BE TREGROLOGÍAS 3.1. Adesmal 3.2. Modema	7. THEO DE INFORMACIÓN	1. IDE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhradas, de acuerdo a criterios de calidad, referencial hecho a mano yorden de producción
i.1. Adesanal I.2. Electro manual	a. miros de mechologias 3.1. Adesmal	7. TIPO DE DIFORMACIÓN 7.1. Técnizas de finhado de	1. IDE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhradas, de acuerdo a criterios
i.1. Adesand i.2. Electro manual i.3. De seguridad industrial	3. THYOS BE TREGROLOGÍAS 3.1. Adesmal 3.2. Modema	7. TIPO DE DIFORMACIÓN 7.1. Técnizas de finhado de	1. DE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhradas, de acuerdo a criterios de calidad, referencial hecho a mano yorden de producción 2. DE DE SENDERIO: 2.1. O plimización adecuada de los recursos y tiempos.
I.1. Adesand I.2. Electro manual I.3. De seguridad industrial I.4. De mantarimizato I.5. De aseo	3.1. Alesmal 3.2. Molema 4. Ambiente de traveajo 4.1. Taler Ariesmal 5. Tipo de Forenacios	7. THEO DE INFORMACIÓN 7.1. Técnicas de linhuado de libras de seda 8. THEO DE PRODUCTO	1. INE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhadas, de amerdo a criterios de calidad, referencial hecho a mano yorden de producción 2. INE INE SE INTERIO: 2.1. O plimización adecuada de los recursos y fiempos. 2.2. Trabuar fibras de acuerdo con estándares de calidad.
I.1. Adesand I.2. Electro manual I.3. De seguridad industrial I.4. De mantarimizato I.5. De aseo	3. THYOS HE TREGROLOGÍAS 3.1. Adesma 3.2. Modema 4. AMBRERITE HE TRABAJIO 4.1. Taller Arksanal	7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Técnicas de linhuado de libras de seda	1. INE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhadas, de amerdo a criterios de calidad, referencial hecho a mano yorden de producción 2. INE DE SENTERIO: 2.1. O plimización adecuada de los recursos y liempos. 2.2. Trabarar libras de acuerdo con estándares de calidad. 2.3. O blener hibs liminados de acuerdo a crden de producción
i.1. Adesand I.2. Electro manual I.3. De seguridad industrial I.4. De manterimizato I.5. De asseo D. THYO DE HERMANITERIA	a. Tipos de trechología s 3.1. Adesma 3.2. Modema 4. AMBREMIE DE TIMBAJO 4.1. Taller Arlesanal 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Guias de contol 5.2. Orden de producción	7. THEO DE INFORMACIÓN 7.1. Técnicas de linhuado de libras de seda 8. THEO DE PRODUCTO	1. INE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhardas, de acuerdo a criterios de calidad, referencial hecho a mano yorden de producción 2. INE DE SENTERIO: 2.1. O plimización adecuada de los recursos y liempos. 2.2. Tinhar fibras de acuerdo con estándares de calidad. 2.3. O blener hibs finhardos de acuerdo a crden de producción 2.4. Mantener condiciones de higiene y seguridad industrial.
i.1. Adesand i.2. Electro manual i.3. De seguridad industrial i.4. De manterimizato i.5. De asseo), THYO DE HERMANITERIA 2.1. De code 2.2. De medida	3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Adesma 3.2. Modema 4. AMBREMIE DE TRABAJO 4.1. Taller Arlesanal 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Guias de contol 5.2. Orden de producción 6. TIPO DE MATTERIA PRIMA	7. THEO DE INFORMACIÓN 7.1. Técnicas de linhuado de libras de seda 8. THEO DE PRODUCTO	1. INE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhradas, de acuerdo a criterios de calidad, referencial hecho a mano yorden de producción 2. INE DE SENTERIO: 2.1. O plimización adecuada de los recursos y fiempos. 2.2. Tinhuar fibras de acuerdo con estándares de calidad. 2.3. O blener hibs finhrados de acuerdo a crden de producción 2.4. Mantener condiciones de higiene y seguridad industrial. 3. INE COMOCENTENTO:
i.1. Adesand i.2. Electro manual i.3. De seguridad industrial i.4. De manterimizato i.5. De asseo), TUPO DE HERMANIERIA 2.1. De code 2.2. De medida 2.3. De hibdo	a. Tipos de trechología s 3.1. Adesma 3.2. Modema 4. AMBREMIE DE TIMBAJO 4.1. Taller Arlesanal 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Guias de contol 5.2. Orden de producción	7. THEO DE INFORMACIÓN 7.1. Técnicas de linhuado de libras de seda 8. THEO DE PRODUCTO	1. INE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhadas, de acuerdo a criterios de calidad, referencial hecho a mano yorden de producción 2. INE DE SENTERIO: 2.1. O plimización adecuada de los recursos y liempos. 2.2. Tinhar fibras de acuerdo con estándares de calidad. 2.3. O blener hibs finhados de acuerdo a crden de producción 2.4. Mantener condiciones de higiene y seguridad industrial. 3. INE COMOCIMIENTO: 3.1. Procedimientos básicos de finhado
1. TIPOS DE EQUIPO 1.1. Alesand 1.2. Electro manual 1.3. De seguridad industrial 1.4. De mantenimiento 1.5. De aseo 2. TUPO DE HERRAM IERTA 2.1. De code 2.2. De medida 2.3. De hilado 2.4. De atmacenamiento 2.5. De cocción	3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Adesma 3.2. Modema 4. AMBREMIE DE TRABAJO 4.1. Taller Arlesanal 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Guias de contol 5.2. Orden de producción 6. TIPO DE MATTERIA PRIMA	7. THEO DE INFORMACIÓN 7.1. Técnicas de linhuado de libras de seda 8. THEO DE PRODUCTO	1. INE PRODUCTO: 1.1. Fibras de seda finhradas, de acuerdo a criterios de calidad, referencial hecho a mano yorden de producción 2. INE DE SENTERIO: 2.1. O plimización adecuada de los recursos y fiempos. 2.2. Tinhuar fibras de acuerdo con estándares de calidad. 2.3. O blener hibs finhrados de acuerdo a crden de producción 2.4. Mantener condiciones de higiene y seguridad industrial. 3. INE COMOCENTENTO:







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05

PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

Versión: 1 Pagina 17 de 24

MORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DISEÑAR YPRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A TENDENCIAS Y NECESIDADES DEL MERCADO.

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	CRITERIO DE DESEMPEÑO			
A. La temálica de diseño es definida	L	1. Técnitas de investigación. (A,B)			
III. Los temas son consultados en lo	s diferentes medios de información.	2. Informálica básica. (A,B)			
C. Las tendencies del tema son ana	lizadas con respecto al mercado.	3. Bases de tendencias de diseño. (C)			
III. La información es seleccionada y	registrada facilitado su utilización.	4, Fundamentos básicos de diseño. (E,F)			
E. Los trazos iniciales se hacen co	riguando los bocelos.	5, Técnicas de registro de la información. (D,G)			
F. Los bocelos son elaborados cum	pliendo con les caraclerísticas de la i	€. Dimensión élica y ecológica (H)			
🕵 Los formalos de captura de info	mación son llenados.		7. Aspedos básicos de higiene y seguidad industrial (1)		
III. Los aspectos (Ecológicos yético	s) son aplicados de acuerdo a criterio	 Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (J) 			
L La higiene y seguridad industrial s	on utilizados		 Acompañamiento con otras disciplines productivas (A,C,D,E,F) 		
J. Las coolingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.			10. Relaciones interpersonales (J)		
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS		
1. TIPOS DE EQUIPO	ALAMBRERITE DIE TRABAJIO	7. TIPO DE INFORMACIÓN	4. DE PROBUCTO:		
1.1. Computador	4.1. Taller Artesanal	7.1. Desarrollo de maleriales	1.1. Propuestas de diseño de producto de acuerdo a las tendencias		
1.2. De higiene y seguridad industrial	4.2. Estadio de diseño	7.2. Mercadeo artesanal	y exigencias del mercado		
2. THYO DIE RIERRAMIERIOA	S. TIPO DE FORMATOS	7.3. Tendencias de producto	2. IDE INESEMPEÑO:		
2.1. De Dibajo	5.1. Guias de control	7.A. Contesto cultural artesanal	2.1. Adilad para is neeso		
2.2. De Diseño	5.2. Guies de registro de información	a.Tipo de Producto	2.2.T desancia y respeto por el recurso natural		
2.3. De Taller	G. THPO DE IMATHERIA PRIMA	3.1. Diseño artesanal	2.3. Seleccionar y registrar la información.		
ALTIPOS DETECNOLOGÍAS	6.1. Papel		2.4. aplica los fundamentos básicos de diseño		
3.1. Punh	6.2. Lápiz		3. DE CONCOMERTIO:		
3.2. Moderna			3.1. Técnicas y deshezas de creatividad.		
3.3. Ariesanal			3.2. Descripción del proceso de selección e investigación.		
			3.3. Descripción del proceso de elaboración de bocelos.		
			3.A. Fundamentación en acciones interdisciplinarios.		







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

Fecha: 04-03-05

Versión: 1

Pagina 18 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DESARROLLAR LA (S) ALTERNATIVA (S) DE DISEÑO APLICANDO TÉCNICAS DE PRESENTACIÓN GRAFICA

	CRITERIO DE DE SEMPEÑO	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
🚣 Los bocelos son revisados verifi	ando la visbilidad técnica para el pro-	1. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de tejido plano. (A)	
III. Los bocelos son seleccionados (eniendo en cuenta las evigencias del	2. Técnicas y materiales de representación gratica. (A,B)	
C. El diseño del producto en lejido plano es representado grafica y técnicamente para la elaboración del			3. Normas técnicas de representación gratica. (A,B)
problipa.		4, Conceptos de diseño aplicado a la Tejeduria en telar horizontal. (C,D)	
III. Las pruebas de tejido son realiz	adas para la elaboración del protolipo	5, Técnicas de registro de la información. (E)	
E. Los formatos de captura de infor	mación son llenados.	©. Dimensión élica y ecológica (F)	
F. Los aspedos (Ecdógicos yélico	s) son aplicados de acuerdo a cullerio	7. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (G)	
🕵 La higiene y seguridad industrial	son ullizados	%. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)	
M. Las conlingencias presentadas s	on solucionadas según caracteristica	 Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D) 	
			10. Relaciones interpersonales (H)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
1. TIPOS DE EQUIPO	A. AMBREMITE DIE TRABAJO	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1.DE PRODUCTO:
1.1. Computador	4.1. Taller Artesanal	7.1. Representación grafica	1.1. Desarrollo de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a las técnicas
1.2. De higiene yseguridad industrial	4.2. Estadio de diseño	7.2. Aplicación de diseño al lejido.	de tejido plano. Realización de praebas.
2. THYO DIE RIERRAM BERGA.	S. TIPO DE FORMATOS	7.3. Redización de pruebas	2. DIE DIE SEIMPEÄO:
2.1. De Dibujo	5.1. Guias de control	7.A. Contesto cultural artesanal	2.1. Acting page to seemo
2.2. De Diseño	5.2. Guies de registro de información	S. TIPO DE PRODUCTO	2.2.Televancia y respeto per el recurso astural
2.3. De Taller	G. THPO DE IMATIERIA PRIMA	3.1. Allemativa de diseño	2.3. Seleccionar y registrar la información.
ALTHPOS IDIETHECHIDILOGÍAS	6.1. Papel	aplicable al telar hodzontal	2.4. aplica los fundamentos básicos de diseño
3.1. Punh	6.2. Lápiz		3. IDE COMOCIMIENTIO:
3.2. Moderna	6.3. Pleatites		3.1. Técnicas y deshezas de creatividad.
3.3. Ariesanal	E.A. Colores		3.2. Descripción del proceso de selección .
			3.3. Descripción de técnicas de representación grafica.
			3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias.







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05

Pagina 19 de 24

Versión: 1

PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN ELEMENTO DE COMPETENCIA: DESARROLLAR PROTOTIPO

	ORITERIO DE DESEMPEÑO	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
A. Los problipos son producidos de acuerdo a selección de alternativas de diseño.			1. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de lejido plano. (A)
N. Los problipos son revisados.			Conceptos de diseño aplicados a la Tejeduña. (A,B)
C. Las correctiones necesarias en	los prolotipos son realizadas		3. Técnicas de corrección de problipos. (B ,C)
III. La producción es planeada de acuerdo a los estándares			4, Técnicas de planeación de la producción. (D)
E. Los formalos de captura de información son llenados.			5, Técnicas de registro de la información. (E)
F. Los aspectos (Ecológicos yéticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental			🖟 Dimensión élica y ecológica (F)
6. La higiene y seguridad industrial son utilizados			7. Aspectos básicos de higiene y seguidad industrial (G)
III. Las confingencies presentados son solucionados según caracteristicas de prioridad.			🔭 Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)
I. Las magninas y heremientas utilizadas, son organizados en presentación y mantenimiento.			 Accespatianticalo con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)
			10. Relaciones interpersonales (H)
			11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (I)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
1. THYOS DE EQUIPO	4. AMBRENITE BE TRABAJO	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. DIE PARCOD UCCTICO:
1.1. Computador	4.1. Taller Artexanal	7.1. Aplicación del deseño el tejido	1.1. Materialización de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a las
1.2. De higiene y seguridad industrial	4.2. Estadio de diseño	7.2. Corrección de protelipos	técnicas de tejido plano. Planeación de la producción.
2, TOPO DE BIENNAM BENDA	S. TIPO DE FORMATOS	7.3. Realización de prochas	2. DE DE SEMPEÑO:
2.1. De Dibajo	5.1. Guias de control	7.A. Coderio cultural adesanal	2.1. Técnicas básicas para el desanollo de pruebas
2.2. De Diseño	52. Guies de registro de información	a. Theo de paroducto	2.2.Tolerancia y respeto por el recurso natural
2.3. De Taller	G. TOPO DE IMATOERIA PRIMA	3.1. Desarrollo de protolipos.	2.3. Seleccionar y registrar la información.
ALTHPOS DE TRECHOLOGÍAS	6.1. Papel		2.A. aplica los fundamentos básicos de diseño
3.1. Punta	6.2. Lápiz		3. INE COMOCOMMENTO:
3.2. Moderna	6.3. Plantiles		3.4. Técnicas y destrezas de creatividad.
3.3. Adesanal	6AL Colores		3.2. Descripción del proceso de selección .
			3.3. Descripción del proceso de producción.
			3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias.







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05

PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

Versión: 1 Pagina 20 de 24

MORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DEFINIR YAJUSTAR LAS OPERACIONES PERTINENTES A PRODUCCIÓN, ELABORAR CALCULO DE TEXTILES

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN				
A. La seda es seleccionada determinando su tipo.			1. Caracteristicas de la materia prima a utilizar. (A)				
🔣 La seda es calculada y definida según su lipo ycolor de acuerdo a lo establecido en la orden de producción.			2. Conceptos de calculo de tertites. (B)				
C. Las seda es pesada, determinando el tipo y cantidad a utilizar. N. Los formatos de captura de información son tenados. E. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental			3. Tipos y calibración de balanzas. Pesos y medidas. (C) 4, Técnicas de mezola de maleriales. (A,B,C) 5, Técnicas de registro de la información. (D)				
				F. La higiene y seguidad industrial son utilizados			©. Dimensión élica y ecológica (E)
				C. Las conlingencias presentedas son solucionedas según caracteristicas de prioridad.			7. Aspedos básicos de higiene y seguidad industrial (F)
l. Las maquinas y hemaniculas	ulifizadas, son organizados en presen	lación y mantenimiento.	🔉 Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)				
			 Acompañamiento con otras disciplines productivas (A,B,C) 				
			10. Relaciones interpersonales (11)				
			11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (H)				
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS				
L'INPOS DE EQUIPO	authros de trechologías	7. ПРО ВЕ ВИГОВІМАСЭЙИ	1. DE PRODUCTO:				
I.1. Arlesanal	3.1. Ariesanal	7.1. Orden de producción	1.1. Calculo adecuado de los tertiles, de acuerdo a la cirtea de				
2. Electro manual	3.2. Moderna	7.2. carecleristicas materia prima	producción , seleccionar y pesar el malerial a utilizar.				
🎎 De seguridad industrial	ALAMBRENITE IDETRABBAJIO	7.3. Calculo de testiles	2. DIE DIE SEIMPERIO:				
I.A. De mantenimiento	4.1. Taler Arlesmal	7.A. Ergonomia	2.1. Utilizar técnicas para realizar calculo de textiles.				
.5. De aseo	S. TIPO DE FORMATOS	a. Theo de producto	2.2. Pesar material cumpliendo con los normos establecidas.				
2, TOTALO DOE RABISMAMADIENADA.	5.4. Orden de producción	3.1. Calculo de festiles de	2.3. Utilizar los equipos, herranizatas y elementos según exigencias.				
2.1. De code	5.2. Guias de control	acuesdo a cirdea de producción.	3. DIE COMOCIMIENTIO:				
1.2. De metida	G. TOPO DE INWIDERIA PRIMA		3.1. Descripción del proceso de calcular tertiles.				
2.3. De maderinisch	6.4. Fibra natural		3.2. Descripción del proceso de peso de materiales.				
	6.2. Fibra sintélica		3.3. Descripción de la calidad de los procesos.				
	6.3. Fibra mida		3.4. Respuestas a preguntas o cuesticularios sobre el tema.				







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

Feche: 04-03-05

Versión: 1

Pagina 21 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DEFINIR YAJUSTAR LAS OPERACIONES PERTINENTES A PRODUCCIÓN, REALIZAR LIGAMENTO (PISADAS) DETERMINADAS PARA LA ELABORACIÓN DE TEJIDOS

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
A. Las agujas y numero del peine son seleccionados de acuerdo a la crden de producción.			Características de los tipos de telares (A)
III. El remelido y los ligamentos son seleccionados de acuerdo a la orden de producción.			2. Técnicas y procedimientos básicos para operar telares. (B.C.D.F.G.H)
C. El telar es montado de acuerdo a la orden de producción, manteniendo estándares de calidad.			3. Pesos y medidas. (E)
II. La udimbre es revisada en su tensión.			4, Técnicas de mezda de maleriales. (8, E)
E. El calibre del hilo en trama es definido complicado los requerimientos de la crden de producción.			5, Técnicas de registro de la información. (1)
F. El tejido es tramado.			6. Dimensión élica y ecológica (J)
C. Las pisadas son realizadas según el ligamento, de acuerdo a la orden de producción.			7. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (K)
III. El producto es tejido de acuerdo a las medidas estándar o determinadas.			X. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (L)
I. Los formatos de captura de información son lienados.			 Accompañamiento con ciras disciplines productivas (I,J,K,L)
J. Los aspedos (Ecclógicos y élicos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental			10. Relaciones interpersonales (L)
K. La higiene y seguridad industrial son utilizados			11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (M)
L. Las confingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.			
M. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizados en presentación y mantenimiento.			
	RANGO DE APLICACIÓN		E VIDEN CIA'S REQUERIDAS
1.TIPOS DE EQUIPO	authros de trechologías	7. ТПРО ВЕ ВИГОКВИАСІО́И	1. DE PRODUCTO:
1.1. Artesanal	3.1. Artesanal	7.1. Orden de producción	1.1. producción de tejidos atlesanales según normas de calidad
1.2. Electro manual	3.2. Moderna	7.2. Técnicas de manejo de flora	y referencial hecho a mano.
1.3. De seguridad industrial	ALAMBRISHME DETRABAJIO	7.3. Ergonomia	2. DE DE SEMPEÑO:
1.4. De maderinisto	4.1. Taller Arlesanal		2.1. Destreza manual para la operación de equipos requeridos
1.5. De aseo	S. THPO INE FORMATIOS	A.THYO DE PRODUCTO	Action frente a les medides de higiene y seguridad.
2, THYO DE HIBWANNIEMIA	5.1. Orden de producción	3.1. Tejido artesanal	2.3. Utilizar los equipos, herramientas y elementos según exigencias.
2.1. De code	5.2. Guias de control		3), ID IE COOMICOCOMMIENTICO:
2.2. De medida	G. THPO DE INWHERIA PRIMA		3.1. Descripción del proceso de Tejeduria
2.3. De mantenimiento	G.1. Fibra natural		3.2. características de los maquinas y herranientos utilizados.
	6.2. Fibra sintéliza		3.3. Descripción de la calidad de los procesos.
	6.3. Fibra mida		3.4. Respuestas a preguntas o cuesticuarios sobre el tema.







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA

Feche: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 22 de 24

PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DEFINIR YAJUSTAR LAS OPERACIONES PERTINENTES A PRODUCCIÓN, DAR ACABADO A LA PIEZA GARANTIZANDO LA CALIDAD Y PRESENTACIÓN DEL TEJIDO.

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
A. Las piezas son pulidas, climinando hilos empalados e imperfecciones.			1. Técnicas y procedimientos básicos para pulir piezas de fejido. (A,B,C)
III. Las piezas son pulidas cuando se encuentran en el telar ylo fuera de él.			2. Técnicas de tejido complementoias. (D)
C. Los tejdos son depurados eliminado tibras e imperfecciones del proceso.			3. Pesos y medidas. (A,B,C,D)
III. Los tejidos son acabados con flecos, rollos o macramé.			4, Técnicas de eliquelación de prendas. (E)
E. Las prendes terminadas so efiguetadas.			 Técnicas de empaque de prendas de seda. (F)
F. Las prendas son empacadas.			C, Técnicas de registro de la información. (G)
G. Los formalos de captura de información son llenados.			7. Dimensión élica y ecológica (H)
III. Los aspectos (Ecológicos yéticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental			3. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (I)
I. La higiene y seguridad industrial son utilizados			9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (J)
J. Las conlingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.			10. Acompañamiento con obas disciplinas productivas (G,H,J,J)
K. Las mequinas y herramientas utilizadas, son organizados en presentación y mentanimiento.			11. Relaciones interpersonales (J)
			12. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (K)
a la constantina de la constantina della constan	RANGO DE APLICACIÓN	g	EVIDENCIA'S REQUERIDAS
1. THPO'S DE EQUIPO	al miros de mechologías	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. TO E PARCOROU CONCE
1.1. Ariesanal	3.1. Ariesanal	7.4. Orden de producción	1.1. Pieza de seda pulida y acabada según normas de calidad
1.2. Electro manual	3.2. Moderna	7.2. Técnicas de manejo de fibra	y referencial hecho a mano.
1.3. De seguridad industrial	ALAMBRIENINE IDIETINAMBAJIO	7.3. Ergonomia	2. IDIE IDIE SAEIMPREIÄDO:
1.4. De maderinisch	4.1. Taller Artesanal		 Utilizar insumos de acuerdo a cultarios técnicos.
1.5. De aseo	S. TIPO DE FORMATOS	S. TIPO DE PRODUCTO	2.2. Adilad feule a les medidas de higiene y seguridad.
2. THE ORE INSUMMENION	5.1. Orden de producción	3.1. Pieza pulida y acabada	2.3. Utilizar los equipos, herranizatas y elementos según exigencias.
2.1. De code	5.2. Guias de control		3. DE COMOCIMIENTO:
2.2. De medida	G. THPO DE IMATIERIA PRIMA		3.1. Descripción del proceso de pulido y acabado
2.3. De marlesimiento	6.1. Fibra natural		3.2. características de las maquinas y herranisatas utilizadas.
	6.2. Fibra sintélica		3.3. Descripción de la calidad de los procesos.
	6.3. Fibra mida		3.4. Respuestas a preguntas o cuesticuarios sobre el tema.







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA Fechac D4 COMERCIALIZAR LOS PRODUCTOS CUMPLIENDO CON LAS NECESIDADES Versión: 1

CTOS CUMPLIENDO CON LAS NECESIDADES Versión
DEL CLIENTE Pagina

Feche: 04-03-05 Versión: 1 Pagina 23 de 24

MORNIA DE COMPETENCIA: COMERCIALIZAR LOS PRODUCTOS CUMPLIENDO CON LAS NECESDADES DEL CLIENTE

FLEMENTO DE COMPETENCIA: COMERCIALIZAR PRODUCTOS ARTE SANALES DE SEDA.

ELEMENTO DE COMPETENCIA COMERCIALIZAR PRODUCTOS ARTES ARALES DE SEDA							
CRITERIO DE DE SEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN				
A. Las estrategias de comercialización son desarrolladas			1. Generación de estrategias de comercialización. (A)				
III. La publicidad del producto y la empresa es generada. C. La padicipación en ferias y eventos es realizada. III. el seguinisado a compadores es realizado. E. La higiene y seguridad industrial son utilizados			2. Aspectos básicos de publicidad (B) 3. Aspectos básicos sobre participación en ferias y eventos (C) 4. Técnicas de seguinisado de disultes. (D) 5. Aspectos básicos de higiene y seguidad industrial (E)				
				F. Las conlingencias presentedas son solucionadas según características de prioridad.			©. Técnicas ellizadas para solucionar problemas. (F)
							7. Relaciones interpersonales (F)
							 Acompañanicalo con otras disciplines productivas (AB,C,D)
	RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS				
1. TIPOS DE EQUIPO	4. AUMBRIENTHE DRETTRADBAJICO	7. TIPO DE INFORMACIÓN	1. DE PRODUCTO:				
1.1. Seguided Industrial	4.1. Taller adesmal	7.1. Visual	1.1. Comercialización evilosa de productos adesanales de seda.				
1.2. Computador		7.2. Verbal	2. DIE DIE SEINPEÄO:				
2. THYO DE RIEMMANIEMIA	S. TIPO DE PORIMATOS	7.3. Tedad	2.1. Oplimización adecuada de los recursos.				
2.1. De publicidad	5.1. Guias de control	a. Theo de producto	2.2. Capacidad de presentación del producto.				
2.2. De eshibición		8.1. Constituización de	3. TO E. COOM COCHMITE NET TO:				
al hiros idenecidologías	G. THEO DE INVENERIA PRIMA	productos de seda	3.1. Melodologia para vender producto antesanal de seda				
3.1. Arlesand	6.4. Elementos de presentación		3.2. Metodologia de presentación de producto adesanal.				
3.2. Moderne							







CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA MANTENER LOS EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Fecha: 04-03-05 Versión: 1 Papina 24 de 24

NORMA DE COMPETENCIA: MANTENER LOS EQUIPOS YHERRAMENTAS DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR MANTENIMIENTO DE EQUIPOS Y HERRAMENTAS.

	CRITERIO DE DESEMPEÑO	CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN					
A. Las revisiones de maquinos y hemanicatas son planeadas y realizadas por especialistas. R. Los equipos y hemanicatas son revisados periódicamente, C. Los operarios informan sobre problemas o deficiencias en las maquinas o equipos que manejan. R. El mantenimiento de equipos es realizado E. La higiene y seguridad industrial son utilizados F. Las confingencias presentadas son solucionadas según caracteristicas de prioridad. C. Las confingencias presentadas son solucionadas según caracteristicas de prioridad.			1. Caracteristicas de maquinas y equipos utilizados. (A) 2. Técnicas de recisión de equipos y herrantientas (B,C) 3. Conocumentos pasanos sobre manuemon de equipos y herrantientos (D) 4. Preparación de cultivos (C) 5. Aspedos básicos de higiene y seguridad industrial (E) 6. Técnicas utilizadas para sobreimas problemas. (F)				
				7. Relaciones interpersonales (F)			
							* Acompañamiento con ciras disciplines productivas (A,B,C,D)
					RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
				i.Thros de Equiro	4LAMBRENITE DE TRABAJO	7. THYO DIE IMFORMACIÓN	1. DE PRODUCTO:
				I.1. Seguided Industrial	4.1. Taller adesmal	7.1. Técnicas de serisión de	1.1. Mantenimiento de maquinas y equipos según normalividad.
			i.2. Computador		maquines y heramiculas.	2. DIE DIE SEIMPEÄRO:	
A JULIANO DOSE BIERRAMANIMIENTO.	S. TIPO DE FORMATOS	7.2. Técnicas de	2.1. Optimización adecuada de los recursos.				
2.1. De maderinisch	5.4. Guias de control	mentarimizato de maquinas y	2.2. Capacidad de realizar evaluación y mantenimiento.				
2.2. De revisión		heromicules	3. IDE COMOCOMMENTO:				
authros idientecirologívis	G. THPO DE INVEHERIA PRIMA	a. Theo de producto	3.1. Melodologia para revisar maquinas y herranientas				
3.1. Arlesand	6.4. Información de consulla	%.1. Mantenimiento de	3.2. Melodología para realizar mantenimiento de maquinas y				
3.2. Moderna	Sobre problemas encontrados	maquinas y heramientas.	heromientes				