

# Programa Nacional Cadenas Productivas en el Sector Artesanal

Parámetros técnicos de calidad para homogenizar  
desempeños laborales y productos en la cadena  
productiva de la iraca en el Departamento de Nariño



Libertad y Orden



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia

Centro *de* diseño  
Colombiano  
para la artesanía y las PYMES

1. Tabla de contenido	2
2. Introducción	3
3. Localización	4
4. Iraca	5
5. Tejeduría en iraca	6
6. Ocupaciones	7
7. Maquinarias y equipos empleados	10
8. Diagrama proceso productivo	11
9. Mapa funcional	12
10. Norma de competencia	22

El presente documento sobre “Parámetros técnicos de calidad para homogenizar desempeños laborales y productos en la cadena productiva de la iraca en el Epartamento de Nariño” esta orientado hacia la consecucion de las normas tecnicas de competencia laboral (NTCL) referentes a calidad.

El mapa funcional para el oficio de la Tejeduria en iraca muestra la misión generalizada de los talleres, 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 los artesanos deben 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 de Nariño.

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 la cadena productiva de la Tejeduria en iraca.



La cadena productiva del barniz de la Tejeduría en iraca se encuentra localiza en el Departamento de Nariño.

En la grafica podemos observar su localización



### MUNICIPIOS PARTICIPANTES

- Pasto
- Linares
- Colón Génova
- Los Andes
- San Pablo
- La Unión
- Ancuya
- Consaca
- La florida
- La cruz
- Ospina
- Sapuyes
- Pupiales

(*Carudovica palmata* Ruiz & Pav., familia de las ciclantáceas, orden de las sinantáceas) también conocida con los nombres vulgares de jipijapa, paja toquilla, lucaina, lucua, palmiche, palmilla, cestillo, nacuma, rabihorcado, murrayo, alagua.

Es una planta nativa del continente americano, que se cultiva en zonas templadas.



Palma de Iraca

Actualmente la cadena productiva de la Iraca reúne a mas de 10 municipios del Departamento de Nariño, los cuales se distinguen por ser altamente productivos y conservar técnicas artesanales que distinguen a su producto con un alto valor agregado.

La Tejeduría en iraca consiste en un entrecruzamiento o anudado de uno o mas hilos o fibras que se extraen de la palma de iraca, la cual se realiza directamente a mano. Se obtienen productos como mochilas, bolsos, prendas, textiles, individuales, sombreros, etc.

La línea de producción mas destacada en esta cadena productiva es la sombrerería.



Sombreros tejidos en iraca

### **CULTIVADOR**

Persona que se dedica al cultivo de la iraca

### **RECOLECTOR DE MATERIAS PRIMAS**

Persona encargada de extraer las hojas de la palma de iraca, con la ayuda de machetes, cuchillos o herramientas manuales.

### **PROCESADOR DE LAS MATERIAS PRIMAS**

Persona encargada de realizar todas las tareas pertinentes para obtener los hilos o fibras de la palma de iraca susceptibles de ser tejidas. Implica operaciones de limpieza de la planta, desvenar las hojas, eliminar partes de la hoja o el tallo que no sirvan para tejer, etc.

### **RIPIADOR**

Persona que mediante el desvenado, corte de los bordes, adelgazado y desfibrado, dispone las fibras vegetales en materiales flexibles susceptibles de ser empleados en Tejeduria.

## **TINTORERO**

Persona que da color a la fibra. Puede manejar diferentes técnicas todas ellas definidas por la naturaleza del colorante. Pueden ser de tipo mineral, vegetal o colorantes industriales.

## **TEJEDOR**

Persona encargada de entrecruzar o anudar uno o mas hilos o fibras de iraca.

## **TEJEDOR DE SOMBREROS**

Persona encargada de entrecruzar a mano fibras vegetales para elaborar directamente el sombrero o de armarlo.

## **ARMADOR**

Persona encargada de armar el producto, bien sea, sombreros, carteras, prendas, individuales, etc. Comprende operaciones de costura, empate, corte, ensamble y terminado.

## **TERMINADOR – APRETADOR**

Corresponde a la labor de sombrerería, encargado de rematar los bordes del sombrero , anudando fuertemente las puntas o flecos sobrantes.



## **TAFILETEADOR**

Corresponde a la labor de sombrerería, encargado de colocar los tafiletos o piezas que van en el interior del sombrero para que encaje en la cabeza, así como los ribetes o piezas que se cosen en el borde del sombrero.

## **ESTUFADOR**

Persona encargada del blanqueamiento de productos realizados con fibra de iraca.

## **DESPUCHADOR**

Corresponde la labor de sombrerería, persona encargada de eliminar los sobrantes de la iraca una vez tejido el sombrero.

## **RIBETeadOR**

Persona encargada de realizar hacer los bordes de productos tejidos en iraca.

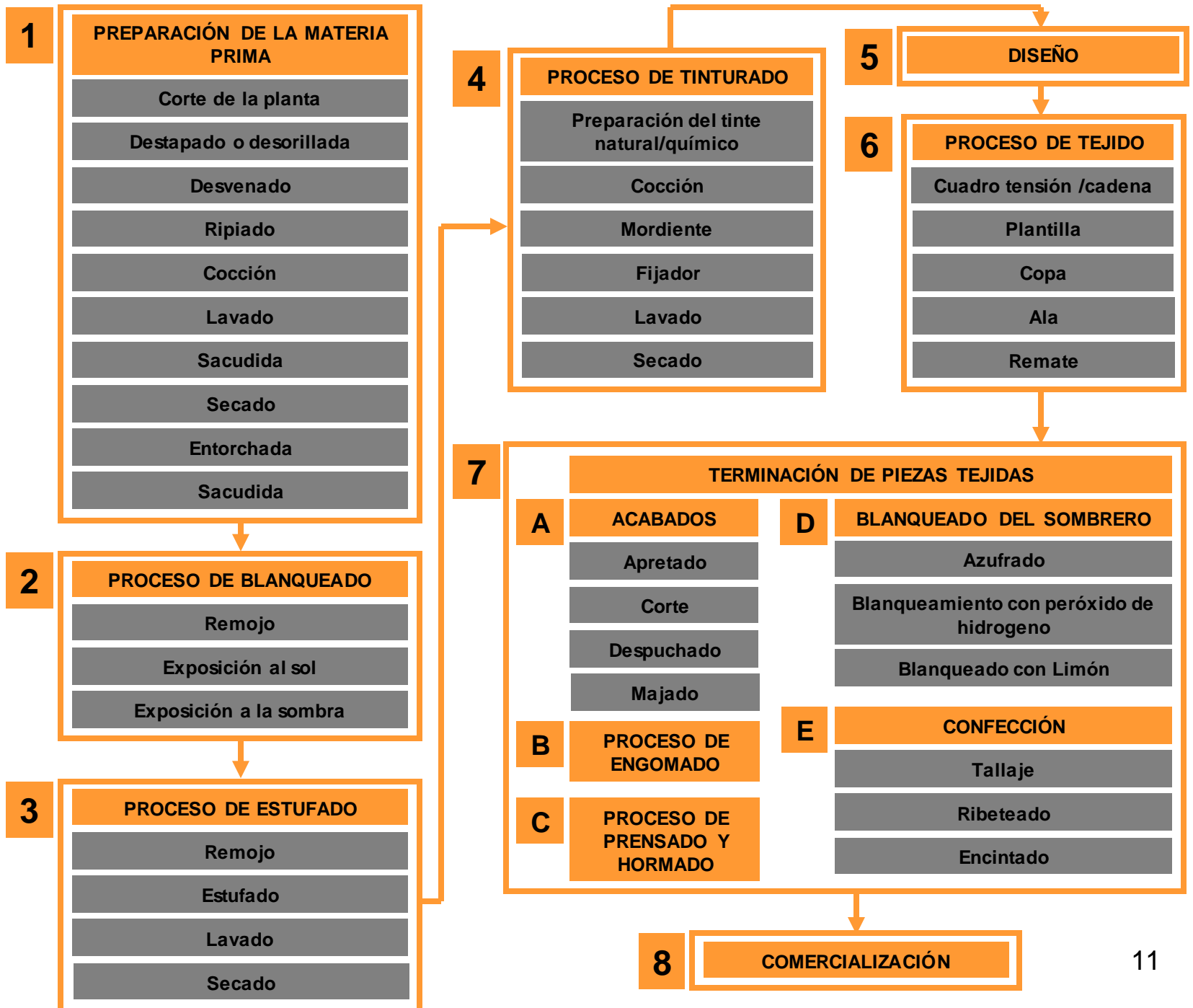
## **HORMADOR**

Corresponde a la labor de sombrerería, encargado de poner en horma los sombreros una vez tejidos.





## **ELABORADOR DE ACCESORIOS**

Persona encargada de elaborar, elementos de decoración o accesorios a productos tejidos en iraca, pueden ser trenzas, cordones, lazos, etc.





OCUPACIÓN	HERRAMIENTAS		EQUIPOS Y MAQUINAS
Tejeduria en Iraca	Compás Ollas Cuchillos Pinzas Martillos Mazos Agujas Peroles Tijeras Plantillas Cortadores	Cucharas de palo Cuchillas Piedras para afilar Estantes de madera Enmadejadores Machete Platonos Reglas Rapiadores Raspadores	Estufa Fogón Horno de madera Plancha Hormadora Sistema de soporte de tejidos Maquinas de coser







   		<b>MAPA FUNCIONAL</b> <b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>			Fecha: 08-04-05 Versión: 1 Pagina 1 de 10
PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL	
Fabricar productos tejidos en palma de iraca, con criterios de productividad y competitividad, cumpliendo con las exigencias de los mercados nacionales e internacionales.	A. Administrar recursos disponibles optimizando los procesos de la cadena productiva.	A.1. Planear la producción.			
	B. Cultivar la palma de iraca.	B.1. Abonar el terreno con material orgánico.			
		B.2. Realizar siembra.			
		B.3. controlar malezas de acuerdo a especificaciones.			
		B.4. Realizar riego de forma natural.			
		B.5. Realizar control de plaga.			
	C. Obtener materias primas necesarias de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.1. Corte de la planta de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.1.1. Realizar corte en luna menguante.		
			C.1.2. Cortar palma a 8 cm del tallo, utilizando machete.		
			C.1.3. Verificar longitud de la palma cortada, la cual debe estar entre 60 y 90 cm.		
			C.1.4. Realizar corte cada 15 días aproximadamente.		
		C.2. Realizar destapado o desorillado de la fibra, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.2.1. Desprender hojas duras de la palma y dejar el coto.		
			C.2.2. Separar la nervadura de la orilla utilizando las uñas, una aguja capotera o compás.		
			C.2.3. Rasgar longitudinalmente desde la base del cogollo hasta las puntas manteniendo unidas las fibras al pecíolo.		
		C.3. Realizar desvenado de la fibra de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.3.1. Quitar el corazón o vena al coto.		

				<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Fecha: 08-04-05			
				<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>				Versión: 1
								Página 2 de 10





PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
		<b>C.4.</b> Realizar rpiado de la fibra, según orden de producción y referencial hecho a mano.	<b>C.4.1.</b> Limpiar la fibra con un tafitele o compás metálico.	
			<b>C.4.2.</b> Separar nervaduras de 1 a 3 mm.	
			<b>C.4.3.</b> Hacer rpios de 4 mm.	
			<b>C.4.4.</b> Sacudir el cogollo.	
		<b>C.5.</b> Realizar cocción de la fibra de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	<b>C.5.1.</b> Cortar las puntas de los cogollos 2 o 3 cm.	
			<b>C.5.2.</b> Atar los cogollos en racimos de 12 o 25.	
			<b>C.5.3.</b> Enrollar los cogollos.	
			<b>C.5.4.</b> Hacer soporte en el fondo de la olla con las venas sobrantes.	
		<b>C.6.</b> Lavar la fibra de acuerdo a orden de producción y referencial hecho a mano.	<b>C.5.5.</b> Introducir los cogollos en una olla con suficiente agua.	
			<b>C.5.6.</b> Realizar cocción por aproximadamente 1 hora. De manera opcional se le puede agregar al agua champú incoloro o detergente.	
			<b>C.5.7.</b> Cambiar el agua por limpia.	
			<b>C.5.8.</b> Cocinar por otra hora.	
		<b>C.7.</b> Sacudir la fibra de acuerdo a orden de producción y referencial hecho a mano.	<b>C.6.1.</b> Retirar los cogollos de la olla ayudándose con palos.	
			<b>C.6.2.</b> Dejar reposar por aproximadamente 30 minutos.	
			<b>C.6.3.</b> Colocar la iraca en remojo de 6 a 12 horas dependiendo de la cantidad.	
			<b>C.6.4.</b> Lavar con agua hasta que salga clara o limpia.	
			<b>C.7.1.</b> Sacudir los cogollos.	
			<b>C.7.2.</b> Separar las fibras.	

				<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Fecha: 08-04-05			
				<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>				Versión: 1
								Página 3 de 10

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
		<b>C.8.</b> Secar la fibra de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	<b>C.8.1.</b> Colgar los cogollos, evitando que quede uno sobre el otro.	
			<b>C.8.2.</b> Secar a la sombra entre 1 y 4 horas, dependiendo del tiempo.	
		<b>C.9.</b> Sacudir nuevamente la fibra de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	<b>C.9.1.</b> Sacudir los cogollos.	
			<b>C.9.2.</b> Separa las fibras.	
			<b>C.9.3.</b> Introducir los dedos entre las fibras o pajas para que suelten.	
		<b>C.10.</b> Secar al sol las cintas o pajas de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	<b>C.10.1.</b> Remojar los atados durante aproximadamente 2 horas.	
			<b>C.10.2.</b> Extender en el suelo los cogollos.	
			<b>C.10.3.</b> Dejar los cogollos a exposición del sol por aproximadamente 3 días.	
			<b>C.10.4.</b> Voltar regularmente.	
		<b>C.11.</b> Realizar procedimiento de estufado de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	<b>C.11.1.</b> Remojar la paja de una a dos horas.	
			<b>C.11.2.</b> Colgar los cogollos en las estufas de ladrillo a una distancia aproximada de un metro del piso.	
			<b>C.11.3.</b> Vaporizar con azufre entre 3 y 12 horas, de acuerdo a la calidad de la fibra.	
			<b>C.11.4.</b> Quitar el exceso de azufre con suficiente agua.	
			<b>C.11.5.</b> Dejar secar colgando la fibra en cuerdas a la sombra.	





   	<b>MAPA FUNCIONAL</b>		Fecha: 08-04-05
	<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>		Versión: 1
			Página 4 de 10

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
		<p><b>C.12.</b> Tinturar la fibra de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.</p>	<p><b>C.12.1.</b> Tinturar la fibra con tinturas naturales, de acuerdo a orden de producción y referencial hecho a mano.</p>	<p><b>C.12.1.1.</b> Recolectar las plantas tintóreas.</p> <p><b>C.12.1.2.</b> Macerar las plantas con poco agua hasta lograr extraer el tinte.</p> <p><b>C.12.1.3.</b> Colocar las plantas en una olla y dejar hervir por dos horas.</p> <p><b>C.12.1.4.</b> Colocar en una olla el tinte preparado y agregar agua en una proporción de 1 a 20.</p> <p><b>C.12.1.5.</b> Cocinar a fuego moderado.</p> <p><b>C.12.1.6.</b> Humedecer la fibra a tinturar.</p> <p><b>C.12.1.7.</b> Introducir la fibra en el tinte.</p> <p><b>C.12.1.8.</b> Cocinar por aproximadamente 45 minutos.</p> <p><b>C.12.1.9.</b> Agregar limón y sal para fijar el color.</p> <p><b>C.12.1.10.</b> Sacar las pajas o cintas tinturadas de la olla.</p> <p><b>C.12.1.11.</b> Dejar reposar la fibra.</p> <p><b>C.12.1.12.</b> Lavar la fibra con abundante agua.</p> <p><b>C.12.1.13.</b> Agregar repelente al agua y a las manchas con el fin de proteger los productos.</p> <p><b>C.12.1.14.</b> Secar, extendiendo las pajas en una cuerda a la sol o a la sombra dependiendo del color.</p>




				<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Fecha: 08-04-05			
				<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>				Versión: 1

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
				<p><b>C.12.2.1.</b> Preparar los tintes de acuerdo a las instrucciones del fabricante.</p> <p><b>C.12.2.2.</b> Poner el tinte en una olla al fuego.</p> <p><b>C.12.2.3.</b> Seleccionar la iraca y hacer atados de 250 gr.</p> <p><b>C.12.2.4.</b> Humedecer la fibra a tinturar.</p> <p><b>C.12.2.5.</b> Introducir la fibra en el tinte.</p> <p><b>C.12.2.6.</b> Cocinar a fuego moderado por aproximadamente 45 minutos.</p> <p><b>C.12.2.7.</b> Sacar las pajas o cintas tinturadas de la olla.</p> <p><b>C.12.2.8.</b> Dejar reposar la fibra.</p> <p><b>C.12.2.9.</b> Lavar la fibra con abundante agua.</p> <p><b>C.12.2.10.</b> Agregar repelente al agua y a las manchas con el fin de proteger los productos.</p> <p><b>C.12.2.11.</b> Secar, extendiendo las pajas en una cuerda a la sol o a la sombra dependiendo del color.</p>
	<b>D.</b> Producir tejidos en iraca de acuerdo a los planes de producción y referencial hecho a mano.	<b>D.1.</b> Diseñar y producir tejidos de acuerdo a tendencias y necesidades del mercado.	<b>D.1.1.</b> Definir la temática de diseño con el fin de iniciar el proceso.	<p><b>D.1.1.1.</b> Seleccionar e investigar el tema para el desarrollo del diseño.</p> <p><b>D.1.1.2.</b> Elaborar bocetos cumpliendo con las características definidas en la investigación.</p>







   	<b>MAPA FUNCIONAL</b>		Fecha: 08-04-05
	<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>		Versión: 1
			Página 6 de 10





PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			<p><b>D.1.2.</b> Desarrollar la (s) alternativa (s) de diseño aplicando técnicas de presentación gráfica.</p>	<p><b>D.1.2.1.</b> Representar gráfica y técnicamente el diseño del tejido para su elaboración.</p> <p><b>D.1.2.2.</b> Seleccionar la (s) alternativa (s) de diseño con base en los bocetos presentados teniendo en cuenta la viabilidad técnica para el proceso de fabricación.</p> <p><b>D.1.2.3.</b> Realizar pruebas de tejido para la elaboración del prototipo.</p>
			<p><b>D.1.3.</b> Desarrollar prototipo.</p>	<p><b>D.1.3.1.</b> Producir prototipo (s).</p> <p><b>D.1.3.2.</b> Realizar correcciones pertinentes.</p> <p><b>D.1.3.3.</b> Planear producción de acuerdo a estándares.</p>
		<p><b>D.2.</b> Seleccionar el proceso productivo a seguir según el tipo de producto a elaborar y orden de producción.</p>	<p><b>D.2.1.</b> Revisar orden de producción.</p>	
		<p><b>D.3.</b> Preparar la fibra y herramientas a utilizar en el proceso productivo, de acuerdo a orden de producción y referencial hecho a mano.</p>	<p><b>D.3.1.</b> Remojar ligeramente la cinta o paja de iraca, con el fin de darle flexibilidad.</p> <p><b>D.3.2.</b> Alistar horma o molde, utilizado para dar forma tridimensional al tejido.</p> <p><b>D.3.3.</b> Alistar peso o correa para sujetar el tejido.</p>	
		<p><b>D.4.</b> Tejer cuadro de tensión, esterilla o traba, de acuerdo a orden de producción y referencial hecho a mano.</p>	<p><b>D.4.1.</b> Disponer la fibra en 4, 8, 12, 24 o 40 pares dependiendo de la calidad del tejido.</p> <p><b>D.4.2.</b> Tomar la urdimbre por pares y alternar con una paja única de trama quedando el tejido.</p>	

				<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Fecha: 08-04-05			
				<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>				Versión: 1
								Página 7 de 10





PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			D.4.3. Tejer formando la urdimbre y la trama.	
			D.4.4. Verificar las medidas según requerimientos de producción.	
		D.5. Tejer cadena para productos planos, de acuerdo a orden de producción y referencial hecho a mano.	D.5.1. Iniciar el tejido de la cadena.	
			D.5.2. Desprender las fibras de iraca por pares a partir de la cadena inicial de acuerdo con el ancho.	
			D.5.3. Iniciar crecidos o aumentos de iraca, según longitud del tejido.	
			D.5.4. Urdir el tejido en iraca.	
			D.5.5. Verificar medidas según requerimientos de producción.	
		D.6. Tejer plantilla o plato, de acuerdo a orden de producción y referencial hecho a mano.	D.6.1. Empezar a tejer a partir de el cuadro de tensión.	
			D.6.2. Aumentar trama usando fibras mas gruesas.	
			D.6.3. Urdir en forma circular.	
			D.6.4. Verificar las medidas según requerimientos de producción.	
		D.7. Tejer volumen o cuerpo del producto de acuerdo a orden de producción y referencial hecho a mano. (Para sombreros tejer copa)	D.7.1. Montar la plantilla o plato sobre una horma o molde.	
			D.7.2. Comenzar el urdido apretando el tejido contra el molde.	
			D.7.3. Continuar tejiendo hasta lograr el alto de producto.	
			D.7.4. Verificar las medidas según requerimientos de producción.	

				<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Fecha: 08-04-05			
				<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>				Versión: 1
								Página 8 de 10

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
		<p><b>D.8.</b> Tejer ala o falda, para el caso del sombrero, u otro producto que lo requiera, según orden de producción y referencial hecho a mano.</p>	<p><b>D.8.1.</b> Empezar el tejido a partir del volumen o cuerpo.</p>	
			<p><b>D.8.2.</b> Apretar el tejido con una correa, con el fin de mantenerlo firme.</p>	
			<p><b>D.8.3.</b> Poner el tejido sobre una superficie plana.</p>	
			<p><b>D.8.4.</b> Urdir el ala con crecidos sencillos o dobles de acuerdo con la calidad del producto, hasta lograr el ancho deseado.</p>	
			<p><b>D.8.5.</b> Verificar las medidas según requerimientos de producción.</p>	
		<p><b>D.9.</b> Tejer remate del tejido de acuerdo a los requerimientos de producción y referencial hecho a mano.</p>	<p><b>D.9.1.</b> Seleccionar el tipo de remate según el tipo de producto (Remate de manabito , remate de trenza o cordón, remate de miniatura, etc.)</p>	
			<p><b>D.9.2.</b> Tomar una aguja e introducir las fibras finales del tejido en ella.</p>	
			<p><b>D.9.3.</b> Introducir la aguja en el tejido, volteando la fibra.</p>	
			<p><b>D.9.4.</b> Apretar el tejido.</p>	
		<p><b>D.10.</b> Dar acabados a la pieza de acuerdo a los requerimientos de producción y referencial hecho a mano.</p>	<p><b>D.10.1.</b> Apretado.</p>	<p><b>D.10.1.1.</b> Mojar el remate del producto.</p>
				<p><b>D.10.1.2.</b> Comprimir el tejido halando las fibras en sentido contrario.</p>
				<p><b>D.10.1.3.</b> Halar fibra con fibra de manera homogénea y pareja.</p>
				<p><b>D.10.1.4.</b> Pasar dos hileras de costura, asegurando el tejido, en caso de ser necesario.</p>





				<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Fecha: 08-04-05			
				<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>				Versión: 1
								Página 9 de 10

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			D.10.2. Corte y despuchado.	D.10.2.1. Cortar con tijeras finas las fibras sobrantes de 1 a 0,5 cm del remate.
			D.10.3. Majar si la pieza lo requiere.	D.10.2.2. Cortar con cuchilla las fibras sobrantes de los crecidos. D.10.3.1. Golpear con mazo el tejido. D.10.3.2. Homogenizar el tejido.
			D.10.4. Blanquear si la pieza lo requiere.	D.10.4.1. Remojar las piezas tejidas de una a dos horas. D.10.4.2. Seleccionar el proceso de blanqueado a utilizar (Blanqueado por azufrado o blanqueado con peroxido de hidrogeno).
				D.10.4.3. Estufar la pieza vaporizándole azufre entre 8 y 12 horas, o preparar la solución de peroxido de hidrogeno e introducir la pieza, según el proceso seleccionado.
				D.10.4.4. Lavar pieza, eliminando excesos de azufre o peroxido de hidrogeno, según proceso seleccionado.
				D.10.4.5. Dejar secar la pieza al aire libre.
			D.10.5. Engomar, si la pieza lo requiere.	D.10.5.1. Preparar colapiscis (goma purificada) D.10.5.2. Agregar goma a la pieza con una esponja. D.10.5.3. Dejar secar.
			D.10.6. Presar y hormar, si la pieza lo requiere	D.10.6.1. Colocar la pieza en horma. D.10.6.2. Presar, logrando la forma deseada.

				<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Fecha: 08-04-05			
				<b>CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO</b>				Versión: 1
								Página 10 de 10

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			<p><b>D.10.7.</b> Poner tallaje y/o etiquetar, según el tipo de pieza.</p>	<p><b>D.10.7.1.</b> seleccionar tallaje y/o etiqueta a colocar según características del producto.</p> <p><b>D.10.7.2.</b> Unir de forma permanente el tallaje y/o etiqueta a la pieza.</p>
			<p><b>D.10.8.</b> Ribetear la pieza, si esta lo requiere. (Se utiliza especialmente en sombreros)</p>	<p><b>D.10.8.1.</b> Coser un borde de refuerzo en el interior de la copa o volumen.</p> <p><b>D.10.8.2.</b> Coser cinta en el interior de la copa o volumen.</p>
			<p><b>D.10.9.</b> Encintar la pieza, si esta lo requiere. (se utiliza especialmente en sombreros)</p>	<p><b>D.10.9.1.</b> Medir la cinta a utilizar.</p> <p><b>D.10.9.2.</b> Planchar la cinta.</p> <p><b>D.10.9.3.</b> colocar la cinta al final de la copa exterior del sombrero o volumen tejido.</p>
	<p><b>E.</b> comercializar los productos, cumpliendo con las necesidades del cliente.</p>	<p><b>E.1.</b> Comercializar los productos de Tejeduría en iraca.</p>	<p><b>E.1.1.</b> Generar estrategias de comercialización.</p> <p><b>E.1.2.</b> Generar publicidad.</p> <p><b>E.1.3.</b> Participar en ferias y eventos.</p> <p><b>E.1.4.</b> Realizar seguimiento a compradores.</p>	
	<p><b>F.</b> Mantener los equipos y herramientas de acuerdo con las especificaciones técnicas.</p>	<p><b>F.1.</b> Realizar mantenimientos de equipos y herramientas.</p>	<p><b>F.1.1.</b> Planear revisión.</p> <p><b>F.1.2.</b> Revisar periódicamente los equipos y herramientas.</p> <p><b>F.1.3.</b> Informar sobre problemas.</p>	

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>ADMINISTRAR LOS RECURSOS DISPONIBLES OPTIMIZANDO LOS PROCESOS DE LA CADENA PRODUCTIVA</b>	Versión: 1 Página 1 de 41

**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	
<p>A. La orden de producción es analizada.</p> <p>B. Los materiales son dispuestos y analizados según orden de producción.</p> <p>C. El taller de trabajo es dispuesto de acuerdo a la orden de producción.</p> <p>D. La cadena productiva es analizada.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y ético) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Los equipos de procesamiento y herramientas son utilizados según orden de producción.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>			<p>1. Características de la orden de producción ( A )</p> <p>2. Características de los materiales e insumos del área artesanal (B)</p> <p>3. Disposición de taller artesanal , según área artesanal. ( C )</p> <p>4. Características de la cadena artesanal de tejeduría en iraca. ( D )</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial ( F,G )</p> <p>7. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. ( A, E, F )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. ( H )</p> <p>9. Reglamentación para utilizar equipos, insumos y materiales. (A,G )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p>	<p>2.7. Agujas de diferente clase</p> <p>2.8. Moldes y hormas</p> <p>2.9. Ollas y recipientes</p> <p>2.10. Majador</p> <p>2.11. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p>6.2. Tintes naturales o químicos</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Tejido artesanal armado y acabado.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Planeación de la producción.</p> <p>1.2. Utilización de la maquinaria y herramientas de acuerdo a orden de producción y calidad artesanal final.</p> <p>1.3. Utilización de la materia prima de acuerdo a la orden de producción y calidad artesanal final.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Características y procedimientos de la cadena productiva</p> <p>3.2. Manejo de maquinas y herramientas.</p>	

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO		Fecha: 08-04-05
	<b>CULTIVAR LA PALMA DE IRACA</b>		Versión: 1 Pagina 2 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** CULTIVAR LA PALMA DE IRACA

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** ABONAR EL TERRENO CON MATERIAL ORGÁNICO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación existente sobre cultivo de iraca es consultada.</p> <p>B. La información sobre abonos apropiados al cultivo es consultada.</p> <p>C. El terreno de siembra es preparado de acuerdo a la normatividad.</p> <p>D. El terreno es abonado con material orgánico de acuerdo a normatividad.</p> <p>E. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>			<p>1. Características de los cultivos de iraca. (A)</p> <p>2. Características de abonos orgánicos o artificiales. (B)</p> <p>3. Tipos de abonos aplicados a los cultivos de iraca. ( B )</p> <p>4. Preparación de cultivos. ( C )</p> <p>5. Técnicas para realizar abonos de terreno. ( D )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área de cultivo. ( E )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( F )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. ( G )</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. ( A,B,C,D)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Seguridad Industrial</p> <p>1.2. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Excavación</p> <p>2.2. Corte y mantenimiento</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Cultivo artesanal</p> <p>3.2. Cultivo con tecnología</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Abonos orgánicos</p> <p>6.2. Abonos químicos</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Técnicas de cultivo</p> <p>7.2. Características de los abonos</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Terreno para cultivo abonado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Abono del terreno de cultivo de forma adecuada para la siembra y mantenimiento de la iraca.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Aplicación de abono al terreno.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Características de los abonos apropiados a los cultivos de iraca.</p> <p>3.2. Como aplicar abono a cultivos de iraca.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**

				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>CULTIVAR LA PALMA DE IRACA</b>	Versión: 1 Pagina 3 de 41





**NORMA DE COMPETENCIA:** CULTIVAR LA PALMA DE IRACA

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR SIEMBRA

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación existente sobre cultivo de iraca es consultada.</p> <p>B. La información sobre siembra adecuada de cultivos de iraca es consultada.</p> <p>C. El terreno de siembra es preparado de acuerdo a la normatividad.</p> <p>D. La siembra es realizada de acuerdo a la normatividad.</p> <p>E. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>			<p>1. Características de los cultivos de iraca. ( A )</p> <p>2. Características de siembra adecuada de cultivos de iraca. ( B )</p> <p>3. Especie de iraca mas apropiadas de acuerdo a las características del terreno. ( B )</p> <p>4. Preparación de cultivos. ( C )</p> <p>5. Técnicas para realizar siembra de la iraca. ( D )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área de cultivo. ( E )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( F )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. ( G )</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. ( A,B,C,D)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Sistema de riego</p> <p>1.2. Seguridad industrial</p> <p>1.3. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Excavación</p> <p>2.2. Corte y mantenimiento</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Cultivo artesanal</p> <p>3.2. Cultivo con tecnología</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Semillas</p> <p>6.2. Plantas</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Técnicas de cultivo</p> <p>7.2. Características de la iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Siembra del cultivo de la iraca</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Siembra del cultivo de la iraca, de acuerdo a las especificaciones técnicas.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Siembra del cultivo de iraca.</p> <p>2.3. Conservación y cuidado del cultivo.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Características de los cultivos de iraca.</p> <p>3.2. Como cultivar la iraca.</p>	



**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>CULTIVAR LA PALMA DE IRACA</b>	Versión: 1
				Pagina 4 de 41	

**NORMA DE COMPETENCIA:** CULTIVAR LA PALMA DE IRACA

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** CONTROLAR MALEZA DE ACUERDO A ESPECIFICACIONES

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación existente sobre cultivo de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> La información sobre control de maleza es consultada.</p> <p><b>C.</b> La maleza es controlada de acuerdo a las especificaciones.</p> <p><b>D.</b> El cultivo de iraca es revisado periódicamente.</p> <p><b>E.</b> Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>F.</b> La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p><b>G.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>			<p>1. Características de los cultivos de iraca. (A)</p> <p>2. Características de control de maleza. (B)</p> <p>3. Control de maleza mas apropiado de acuerdo a las características del terreno y de la siembra. ( C )</p> <p>4. Técnicas para revisión de cultivos. ( D )</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área de cultivo ( E )</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial ( F )</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. ( G )</p> <p>8. Acompañamiento con otras disciplinas productivas ( A,B,C,D)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Sistema de riego</p> <p>1.2. Seguridad industrial</p> <p>1.3. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Excavación</p> <p>2.2. Corte y mantenimiento</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Cultivo artesanal</p> <p>3.2. Cultivo con tecnología</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Técnicas de cultivo</p> <p>7.2. Características de control de maleza.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Control de maleza Apropiado al cultivo de iraca.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Control de maleza del cultivo de la iraca, adecuado para el tipo de terreno y especificaciones técnicas.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Control de maleza</p> <p>2.3. Conservación y cuidado del cultivo</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Características de los cultivos de iraca</p> <p>3.2. Control de maleza en cultivos de iraca.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>CULTIVAR LA PALMA DE IRACA</b>	Versión: 1
					Página 5 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** CULTIVAR LA PALMA DE IRACA

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR RIEGO DE FORMA NATURAL

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación existente sobre cultivo de iraca es consultada.</p> <p>B. La información de riego de cultivos es consultada.</p> <p>C. El riego es realizado de acuerdo a las especificaciones.</p> <p>D. El cultivo de iraca es revisado periódicamente.</p> <p>E. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>			<p>1. Características de los cultivos de iraca. (A)</p> <p>2. Características del riego de cultivos. (B)</p> <p>3. Riego del cultivo mas apropiado de acuerdo a las características del terreno y de la siembra. (C)</p> <p>4. Técnicas para revisión de cultivos. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área de cultivo. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (F)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)</p> <p>8. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (A,B,C,D)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Sistema de riego</p> <p>1.2. Seguridad industrial</p> <p>1.3. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Excavación</p> <p>2.2. Corte y mantenimiento</p> <p>2.3. De Riego</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Cultivo artesanal</p> <p>3.2. Cultivo con tecnología</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Agua</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Técnicas de cultivo</p> <p>7.2. Características del riego de cultivos.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Riego apropiado al Cultivo de iraca.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Riego del cultivo de la iraca, adecuado para el tipo de terreno</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Riego del cultivo.</p> <p>2.3. Conservación y cuidado del cultivo</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Características de los cultivos de iraca.</p> <p>3.2. Control de riego en cultivos de iraca.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO		Fecha: 08-04-05
	<b>CULTIVAR LA PALMA DE IRACA</b>		Versión: 1 Pagina 6 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** CULTIVAR LA PALMA DE IRACA

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR CONTROL DE PLAGA

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación existente sobre cultivo de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> La información de control de plaga de cultivos es consultada.</p> <p><b>C.</b> El control de plaga es realizado de acuerdo a las especificaciones.</p> <p><b>D.</b> El cultivo de iraca es revisado periódicamente.</p> <p><b>E.</b> Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>F.</b> La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p><b>G.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>			<p>1. Características de los cultivos de iraca. (A)</p> <p>2. Características del control de plaga de cultivos. (B)</p> <p>3. Control de plaga del cultivo mas apropiado de acuerdo a las características del terreno y de la siembra. (C)</p> <p>4. Técnicas para revisión de cultivos. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área de cultivo. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (F)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)</p> <p>8. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (A,B,C,D)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Sistema de riego</p> <p>1.2. Seguridad industrial</p> <p>1.3. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Excavación</p> <p>2.2. Corte y mantenimiento</p> <p>2.3. Aspersores</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Cultivo artesanal</p> <p>3.2. Cultivo con tecnología</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Plaguicidas naturales</p> <p>6.2. Plaguicidas químicos.</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Técnicas de cultivo</p> <p>7.2. Características del control de plaga en cultivos de iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Control de plaga adecuado al cultivo de iraca.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Control de plaga del cultivo de iraca, adecuado para el tipo de terreno.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Control de plaga.</p> <p>2.3. Conservación y cuidado del cultivo.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Características de los cultivos de iraca.</p> <p>3.2. Control de plaga en cultivos de iraca.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 7 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** CORTAR LA PLANTA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a cortar la planta de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> El corte de la iraca es realizado en luna menguante.</p> <p><b>D.</b> La palma es cortada a 8 cm del tallo, utilizando machete.</p> <p><b>E.</b> La longitud de la palma es verificada estandarizando una medida entre 60 y 90 cm.</p> <p><b>F.</b> El corte es realizado cada 15 días aproximadamente.</p> <p><b>G.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>H.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>I.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>J.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>K.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de corte de iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E)</p> <p>3. técnicas de corte de iraca. ( C,D,E,F )</p> <p>4. técnicas de medición y tiempos. ( D,E,F)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p>7. técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p>8. Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( J )</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p>12. técnicas de registro de la información. ( K )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de corte de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Planta de iraca cortada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Cortar la planta de iraca de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Cortar la planta de iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de corte de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Página 8 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR DESTAPADO O DESORILLADO DE LA FIBRA, DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO.

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a destapado o desorillado de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> Las hojas duras de palma son desprendidas dejando el coto.</p> <p><b>D.</b> La nervadura es separada de la orilla utilizando las uñas, aguja capotera o compás.</p> <p><b>E.</b> La fibra es rasgada longitudinalmente desde la base del cogollo hasta las puntas manteniendo unidas las fibras al peciolo.</p> <p><b>F.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>G.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>H.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>I.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>J.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de destapado o desorillado de iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E)</p> <p>3. técnicas de destapado o desorillado. ( C,D,E )</p> <p>4. técnicas de corte. (C,D,E)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( F )</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( G )</p> <p>7. técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( H )</p> <p>8. Relaciones interpersonales. ( H )</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( I )</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas. (F,G,H,I,J)</p> <p>12. técnicas de registro de la información. ( J )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de destapado o desorillado de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra destapada o desorillada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra destapada o desorillada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Desorillar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de desorillado de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 9 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR DESVENADO DE LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a desvenado de fibra de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> El corazón o vena es quitado del coto.</p> <p><b>D.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>E.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>F.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>G.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>H.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de desvenado de fibra de iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C)</p> <p>3. técnicas de desvenado de iraca. ( C )</p> <p>4. técnicas de corte. ( C )</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( D )</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( E )</p> <p>7. técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( F )</p> <p>8. Relaciones interpersonales. ( F )</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( G )</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (B,C)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas. (D,E,F,G,H)</p> <p>12. técnicas de registro de la información. ( H )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de desvenado de la fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca desvenada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca desvenada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Desvenar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de desvenado de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 10 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR RIPIADO DE LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación pertinente a ripiado de iraca es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La fibra es limpiada con tafílete o compás metálico.</p> <p>D. Las nervaduras son separadas de 1 a 3 mm.</p> <p>E. Los rípios de 4 mm son formados.</p> <p>F. El cogollo es sacudido.</p> <p>G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p>H. La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p>I. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>J. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>K. Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de ripiado de iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p>3. técnicas de ripiado. ( C,D,E,F )</p> <p>4. técnicas de limpieza de iraca. ( C )</p> <p>5. técnicas de separación en nervaduras de la iraca. ( D )</p> <p>6. técnicas de sacudido de la fibra. ( F )</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p>9. técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p>10. Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( J )</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p>14. técnicas de registro de la información. ( K )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Campo de cultivo</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de ripiado de la fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca rípiada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca rípiada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Rípiar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de ripiado de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**

				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 11 de 41





**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR COCCIÓN DE LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a cocción de la fibra de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> Las puntas de los cogollos son cortadas 2 o 3 cm.</p> <p><b>D.</b> Los cogollos son atados en racimos de 12 o 25.</p> <p><b>E.</b> Los cogollos son enrollados.</p> <p><b>F.</b> El soporte con las venas sobrantes es hecho en el fondo de la olla.</p> <p><b>G.</b> Los cogollos son introducidos en la olla con suficiente agua.</p> <p><b>H.</b> La cocción es realizada por aproximadamente 1 hora.</p> <p><b>I.</b> De manera opcional se puede agregar champú incoloro o detergente.</p> <p><b>J.</b> El agua de la olla es cambiada por limpia.</p> <p><b>K.</b> La fibra es cocinada por otra hora.</p> <p><b>L.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>M.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>N.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>Ñ.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>O.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p><b>1.</b> Características del proceso de cocción de iraca. ( A )</p> <p><b>2.</b> Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F,G,H,I,J,K)</p> <p><b>3.</b> Técnicas de Cocción de fibra de iraca. ( C,D,E,F,G,H,I,J,K )</p> <p><b>4.</b> Técnicas de corte . ( C )</p> <p><b>5.</b> Técnicas de formación de racimos o atados de iraca. ( D )</p> <p><b>6.</b> Características de champús y detergentes. ( I )</p> <p><b>7.</b> Medición de tiempo y temperatura. (H,K)</p> <p><b>8.</b> Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( L )</p> <p><b>9.</b> Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( M )</p> <p><b>10.</b> Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( N )</p> <p><b>11.</b> Relaciones interpersonales. ( N )</p> <p><b>12.</b> Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( Ñ )</p> <p><b>13.</b> Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K)</p> <p><b>14.</b> Acompañamiento con otras disciplinas. (L,M,N,Ñ,O)</p> <p><b>15.</b> Técnicas de registro de la información. ( O )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Ollas y recipientes</p> <p>2.5. Hornos y estufas</p>	<p>2.6. Espátulas, cucharas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de cocción de la fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca cocinada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca cocinada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Cocinar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de cocción de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>



**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 12 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** LAVAR LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a lavado de la fibra de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> Los cogollos son retirados de la olla, ayudándose con palos.</p> <p><b>D.</b> La fibra es dejada en reposo por aproximadamente 30 minutos.</p> <p><b>E.</b> La iraca es puesta en remojo de 6 a 12 horas dependiendo de la calidad.</p> <p><b>F.</b> La fibra es lavada con agua hasta que salga clara o limpia.</p> <p><b>G.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>H.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>I.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>J.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>K.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p><b>1.</b> Características del proceso de lavado de iraca. ( A )</p> <p><b>2.</b> Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p><b>3.</b> Técnicas de lavado de iraca. ( C,D,E,F )</p> <p><b>4.</b> Técnicas de remojo de iraca . ( E )</p> <p><b>5.</b> Medición de tiempo y temperatura. ( C,D,E )</p> <p><b>6.</b> Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p><b>7.</b> Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p><b>8.</b> Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p><b>9.</b> Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p><b>10.</b> Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( J )</p> <p><b>11.</b> Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p><b>12.</b> Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p><b>13.</b> Técnicas de registro de la información. ( K )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p><b>1.1.</b> Artesanal</p> <p><b>1.2.</b> Manual</p> <p><b>1.3.</b> De seguridad Industrial</p> <p><b>1.4.</b> De mantenimiento</p> <p><b>1.5.</b> Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p><b>2.1.</b> De corte</p> <p><b>2.2.</b> De Mantenimiento</p> <p><b>2.3.</b> De medida</p> <p><b>2.4.</b> Ollas y recipientes</p> <p><b>2.5.</b> Hornos y estufas</p>	<p><b>2.6.</b> Espátulas, cucharas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p><b>3.1.</b> Artesanal</p> <p><b>3.2.</b> Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p><b>4.1.</b> Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p><b>5.1.</b> Orden de producción</p> <p><b>5.2.</b> Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p><b>6.1.</b> Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p><b>7.1.</b> Orden de producción</p> <p><b>7.2.</b> Materias primas</p> <p><b>7.3.</b> Técnicas de lavado de la fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p><b>8.1.</b> Fibra de iraca lavada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p><b>1.1.</b> Fibra de iraca lavada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p><b>2.1.</b> Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p><b>2.2.</b> Lavar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p><b>2.3.</b> Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p><b>3.1.</b> Descripción de las técnicas de lavado de iraca.</p> <p><b>3.2.</b> Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p><b>3.3.</b> Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 13 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** SACUDIR LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a sacudir la fibra de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> Los cogollos son sacudidos.</p> <p><b>D.</b> Las fibras son separadas.</p> <p><b>E.</b> Los dedos son introducidos entre las fibras para que suelten.</p> <p><b>F.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>G.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>H.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>I.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>J.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de sacudido de iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de sacudido de iraca. ( C )</p> <p>4. Técnicas de separación de fibras de iraca. ( D, E )</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( F )</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( G )</p> <p>7. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( H )</p> <p>8. Relaciones interpersonales. ( H )</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( I )</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas. (F,G,H,I,J)</p> <p>12. Técnicas de registro de la información. ( J )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Ollas y recipientes</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de sacudir la fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca sacudida y separada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca sacudida y separada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Sacudir la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de sacudido de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 14 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** SECAR LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación pertinente a secado de la fibra de iraca es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Los cogollos son colgados, evitando que quede uno sobre otro.</p> <p>D. Las fibras son secadas a la sombra entre 1 y 4 horas.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>H. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>I. Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de secado de iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D)</p> <p>3. Técnicas de secado de iraca. ( C )</p> <p>4. Técnicas para colgar las fibras de iraca. ( C )</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( E )</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( F )</p> <p>7. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( G )</p> <p>8. Relaciones interpersonales. ( G )</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( H )</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas. (E,F,G,H,I)</p> <p>12. Técnicas de registro de la información. ( I )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Ollas y recipientes</p> <p>2.5. Tendedores</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de secado de fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca seca</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca seca de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Secar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de secado de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 15 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** SACUDIR NUEVAMENTE LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación pertinente a sacudir la fibra de iraca es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Los cogollos son sacudidos después de estar secos.</p> <p>D. Las fibras son separadas.</p> <p>E. Los dedos son introducidos entre las fibras para que suelten.</p> <p>F. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>I. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>J. Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de sacudido de iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de sacudido de iraca. ( C )</p> <p>4. Técnicas de separación de fibras de iraca. ( D, E )</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( F )</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( G )</p> <p>7. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( H )</p> <p>8. Relaciones interpersonales. ( H )</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( I )</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas. (F,G,H,I,J)</p> <p>12. Técnicas de registro de la información. ( J )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Ollas y recipientes</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de sacudir la fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca sacudida y separada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca sacudida y separada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Sacudir la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de sacudido de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**




				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 16 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** SECAR AL SOL LAS CINTAS O PAJAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a secado al sol de la fibra de iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> Los atados de iraca son remojados en agua por aproximadamente dos horas.</p> <p><b>D.</b> Los cogollos son extendidos en el suelo, cuidando de que este limpio.</p> <p><b>E.</b> Los cogollos se exponen al sol por aproximadamente 3 días, o hasta lograr el secado de la fibra.</p> <p><b>F.</b> Los cogollos son volteados periódicamente, para exponerlos al sol de forma homogénea.</p> <p><b>G.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>H.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>I.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>J.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>K.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p><b>1.</b> Características del proceso de secado al sol de la iraca. ( A )</p> <p><b>2.</b> Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p><b>3.</b> Técnicas de secado de iraca. ( C,D,E,F )</p> <p><b>4.</b> Técnicas de remojo de fibras de iraca. ( C )</p> <p><b>5.</b> Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p><b>6.</b> Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p><b>7.</b> Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p><b>8.</b> Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p><b>9.</b> Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( J )</p> <p><b>10.</b> Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p><b>11.</b> Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p><b>12.</b> Técnicas de registro de la información. ( K )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Ollas y recipientes</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de secado al sol de fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca secada al sol</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca secada al sol de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Secar al sol la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de secado al sol de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 17 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR PROCEDIMIENTO DE ESTUFADO DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación pertinente al procedimiento de estufado de fibra de iraca es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La fibra es remojada en agua de una a dos horas.</p> <p>D. Los cogollos son colgados en las estufas de ladrillo a una distancia de un metro del piso.</p> <p>E. Los cogollos son vaporizados con azufre entre 3 y 12 horas, de acuerdo a la calidad de la fibra.</p> <p>F. El exceso de azufre es quitado con suficiente agua.</p> <p>G. Los cogollos son dejados secar en cuerdas a la sombra.</p> <p>H. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p>I. La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p>J. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>K. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>L. Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de estufado de la iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F,G)</p> <p>3. Técnicas de estufado de iraca. ( C,D,E,F )</p> <p>4. Características de hornos de estufado. ( D,E )</p> <p>5. Técnicas de remojo de iraca. ( C )</p> <p>6. Características y manejo del azufre. (E,F)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( H )</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( I )</p> <p>9. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( J )</p> <p>10. Relaciones interpersonales. ( J )</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( K )</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas. (H,I,J,K,L)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. ( L )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Ollas y recipientes</p> <p>2.5. Hornos y estufas</p>	<p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p>6.2. Azufre</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de estufado de fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca estufada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca estufada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Estufar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de estufado de la fibra de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 18 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** TINTURAR LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, TINTURAR CON TINTURAS NATURALES

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente al procedimiento de tinturado de fibra de iraca es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Las plantas tintóreas son recolectadas.</p> <p>D. Las plantas son maceradas, extrayendo el tinte.</p> <p>E. Las plantas se ponen a cocinar por dos horas aproximadamente.</p> <p>F. El tinte preparado es colocado en una olla, agregándole agua en una proporción de 1:20</p> <p>G. La fibra a tinturar es humedecida e introducida en el tinte.</p> <p>H. La fibra es cocinada en el tinte por 45 minutos aproximadamente.</p> <p>I. Limón y sal son agregados para fijar el color.</p> <p>J. La fibra tinturada es retirada de la olla.</p> <p>K. La fibra es lavada con abundante agua.</p> <p>L. El repelente al agua y las manchas es agregado, con el fin de proteger los productos.</p> <p>M. La fibra es extendida en cuerdas al sol o la sombra para que se seque.</p> <p>N. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p>Ñ. La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p>O. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>P. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>Q. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de tinturado de la iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F,GH,I,J,K,L,M)</p> <p>3. Características de plantas tintóreas. ( C )</p> <p>4. Técnicas de obtención de tintes a partir de plantas. (C,D,E)</p> <p>5. Técnicas de tinturado de iraca. (F,G,H,I,J,K)</p> <p>6. Control de tiempo y la temperatura. (E, H)</p> <p>7. Técnicas de lavado y secado de iraca. (K,M)</p> <p>8. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( N )</p> <p>9. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( Ñ )</p> <p>10. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( O )</p> <p>11. Relaciones interpersonales. ( O )</p> <p>12. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( P )</p> <p>13. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L,M)</p> <p>14. Acompañamiento con otras disciplinas. (N,Ñ,O,P,Q)</p> <p>15. Técnicas de registro de la información. ( Q )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Ollas y recipientes</p> <p>2.5. Hornos y estufas</p>	<p>2.6. Espátulas, cucharas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p>6.2. Tintura natural</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de tinturado de fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca tinturada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca tinturada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Tinturar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de tinturado de la fibra de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**

				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 19 de 41





**NORMA DE COMPETENCIA:** OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** TINTURAR LA FIBRA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, TINTURAR CON TINTURAS QUÍMICAS

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente al procedimiento de tinturado de fibra de iraca es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Los tintes son preparados de acuerdo a las especificaciones del fabricante.</p> <p>D. El tinte es puesto en olla al fuego.</p> <p>E. La iraca a tinturar es seleccionada haciendo atados de 250 gr.</p> <p>F. La fibra a tinturar es humedecida.</p> <p>G. La fibra es introducida en el tinte.</p> <p>H. La fibra es cocinada a fuego moderado por aproximadamente 45 minutos.</p> <p>I. La fibra es retirada de la olla.</p> <p>J. La fibra se deja reposar.</p> <p>K. La fibra es lavada con abundante agua.</p> <p>L. El repelente al agua y las manchas es agregado, con el fin de proteger los productos.</p> <p>M. La fibra es extendida en cuerdas al sol o la sombra para que se seque.</p> <p>N. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p>Ñ. La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p>O. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>P. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>Q. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de tinturado de la iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F,GH,I,J,K,L,M)</p> <p>3. Características de tinturas químicas. ( C )</p> <p>4. Preparación de tinturas químicas. (C,D)</p> <p>5. Técnicas de tinturado de iraca. (F,G,H,I,J,K)</p> <p>6. Control de tiempo y la temperatura. (D, H)</p> <p>7. Técnicas de lavado y secado de iraca. (K,M)</p> <p>8. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( N )</p> <p>9. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( Ñ )</p> <p>10. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( O )</p> <p>11. Relaciones interpersonales. ( O )</p> <p>12. Organización y mantenimiento básico de herramientas. ( P )</p> <p>13. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L,M)</p> <p>14. Acompañamiento con otras disciplinas. (N,Ñ,O,P,Q)</p> <p>15. Técnicas de registro de la información. ( Q )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Ollas y recipientes</p> <p>2.5. Hornos y estufas</p>	<p>2.6. Espátulas, cucharas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p>6.2. Tintura química</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de tinturado de fibra de iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Fibra de iraca tinturada</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Fibra de iraca tinturada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Tinturar la iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de tinturado de la fibra de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>



**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO		Fecha: 08-04-05
	<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>		Versión: 1 Pagina 20 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DISEÑAR Y PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A TENDENCIAS Y NECESIDADES DEL MERCADO, DEFINIR TEMÁTICA DE DISEÑO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La temática de diseño es definida.</p> <p>B. Los temas son consultados en los diferentes medios de información.</p> <p>C. Las tendencias del tema son analizadas con respecto al mercado.</p> <p>D. La información es seleccionada y registrada facilitando su utilización.</p> <p>E. Los trazos iniciales se hacen configurando los bocetos.</p> <p>F. Los bocetos son elaborados cumpliendo con las características de la investigación</p> <p>G. Los formatos de captura de información son llenados.</p> <p>H. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental</p> <p>I. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>J. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>		<p>1. Técnicas de investigación. (A,B)</p> <p>2. Informática básica. (A,B)</p> <p>3. Bases de tendencias de diseño. ( C)</p> <p>4. Fundamentos básicos de diseño. (E,F)</p> <p>5. Técnicas de registro de la información. ( D,G )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica ( H )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( I )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. ( J )</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. ( A,C,D,E,F)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (J)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Computador</p> <p>1.2. De higiene y seguridad industrial</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Dibujo</p> <p>2.2. De Diseño</p> <p>2.3. De Taller</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Punta</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>3.3. Artesanal</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Estudio de diseño</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p>5.2. Guías de registro de información</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Papel</p> <p>6.2. Lápiz</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Desarrollo de materiales</p> <p>7.2. Mercadeo artesanal</p> <p>7.3. Tendencias de producto</p> <p>7.4. Contexto cultural artesanal</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Diseño artesanal</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Propuestas de diseño de producto de acuerdo a las tendencias y exigencias del mercado</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Actitud para lo nuevo</p> <p>2.2. Tolerancia y respeto por el recurso natural</p> <p>2.3. Seleccionar y registrar la información.</p> <p>2.4. Aplica los fundamentos básicos de diseño</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Técnicas y destrezas de creatividad.</p> <p>3.2. Descripción del proceso de selección e investigación.</p> <p>3.3. Descripción del proceso de elaboración de bocetos.</p> <p>3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1
					Página 21 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DISEÑAR Y PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A TENDENCIAS Y NECESIDADES DEL MERCADO, DESARROLLAR LA (S) ALTERNATIVA (S) DE DISEÑO APLICANDO TÉCNICAS DE PRESENTACIÓN GRAFICA

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> Los bocetos son revisados verificando la viabilidad técnica para el proceso de fabricación.</p> <p><b>B.</b> Los bocetos son seleccionados teniendo en cuenta las exigencias del mercado y/o cliente.</p> <p><b>C.</b> El diseño del producto es representado grafica y técnicamente para la elaboración del prototipo.</p> <p><b>D.</b> Las pruebas son realizadas para la elaboración del prototipo.</p> <p><b>E.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p> <p><b>F.</b> Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental</p> <p><b>G.</b> La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p><b>H.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>			<p>1. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de productos tejidos en iraca. (A)</p> <p>2. Técnicas y materiales de representación grafica. (A,B)</p> <p>3. Normas técnicas de representación grafica. (A,B)</p> <p>4. Conceptos de diseño aplicados a la elaboración de productos tejidos en iraca. (C,D)</p> <p>5. Técnicas de registro de la información. ( E )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica ( F )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (G)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. ( H)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. ( A,B,C,D)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (H)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Computador</p> <p>1.2. De higiene y seguridad industrial</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Dibujo</p> <p>2.2. De Diseño</p> <p>2.3. De Taller</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Punta</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>3.3. Artesanal</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Estudio de diseño</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p>5.2. Guías de registro de información</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Papel</p> <p>6.2. Lápiz</p> <p>6.3. Plantillas</p> <p>6.4. Colores</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Representación grafica</p> <p>7.2. Aplicación de diseño al tejido.</p> <p>7.3. Realización de pruebas</p> <p>7.4. Contexto cultural artesanal</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Alternativa de diseño aplicable a productos desarrollados con la técnica de tejeduría en iraca</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Desarrollo de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a la técnica de la tejeduría en iraca. Realización de pruebas.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Actitud para lo nuevo</p> <p>2.2. Tolerancia y respeto por el recurso natural.</p> <p>2.3. Seleccionar y registrar la información.</p> <p>2.4. Aplica los fundamentos básicos de diseño.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Técnicas y destrezas de creatividad.</p> <p>3.2. Descripción del proceso de selección .</p> <p>3.3. Descripción de técnicas de representación grafica.</p> <p>3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias.</p>	

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 22 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DISEÑAR Y PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A TENDENCIAS Y NECESIDADES DEL MERCADO, DESARROLLAR PROTOTIPO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. Los prototipos son producidos de acuerdo a selección de alternativas de diseño.</p> <p>B. Los prototipos son revisados.</p> <p>C. Las correcciones necesarias en los prototipos son realizadas</p> <p>D. La producción es planeada de acuerdo a los estándares</p> <p>E. Los formatos de captura de información son llenados.</p> <p>F. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>I. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizados en presentación y mantenimiento.</p>			<p>1. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de productos tejidos en iraca. (A)</p> <p>2. Conceptos de diseño aplicados a la tejeduría en iraca. (A,B)</p> <p>3. Técnicas de corrección de prototipos. ( B ,C )</p> <p>4. Técnicas de planeación de la producción. ( D )</p> <p>5. Técnicas de registro de la información. ( E )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica. ( F )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (G)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. ( H)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. ( A,B,C,D)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (H)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (I)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Computador</p> <p>1.2. De higiene y seguridad industrial</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Dibujo</p> <p>2.2. De Diseño</p> <p>2.3. De Taller</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Punta</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>3.3. Artesanal</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Estudio de diseño</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p>5.2. Guías de registro de información</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Papel</p> <p>6.2. Lápiz</p> <p>6.3. Plantillas</p> <p>6.4. Colores</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Aplicación del diseño al tejido</p> <p>7.2. Corrección de prototipos</p> <p>7.3. Realización de pruebas</p> <p>7.4. Contexto cultural artesanal</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Desarrollo de prototipos.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Materialización de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a la técnica de tejeduría en iraca. Planeación de la producción.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Técnicas básicas para el desarrollo de pruebas.</p> <p>2.2. Tolerancia y respeto por el recurso natural.</p> <p>2.3. Seleccionar y registrar la información.</p> <p>2.4. Aplica los fundamentos básicos de diseño.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Técnicas y destrezas de creatividad.</p> <p>3.2. Descripción del proceso de selección .</p> <p>3.3. Descripción del proceso de producción.</p> <p>3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 23 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** SELECCIONAR EL PROCESO PRODUCTIVO A SEGUIR SEGÚN EL TIPO DE PRODUCTO A ELABORAR Y ORDEN DE PRODUCCIÓN

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La orden de producción es analizada.</p> <p><b>B.</b> El proceso productivo es seleccionado, a partir de la orden de producción.</p> <p><b>C.</b> Las herramientas y maquinarias son dispuestas según proceso productivo y orden de producción.</p> <p><b>D.</b> Las materias primas e insumos son dispuestos según proceso productivos y orden de producción.</p> <p><b>E.</b> Los aspectos (ecológicos y ético) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>F.</b> La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p><b>G.</b> Los equipos de procesamiento y herramientas son utilizados según orden de producción.</p> <p><b>H.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>		<p>1. Características de la orden de producción ( A )</p> <p>2. Características de los procesos productivos utilizados en el tejido. (B)</p> <p>3. Disposición de herramientas y maquinaria ( C )</p> <p>4. Disposición de materias primas e insumos. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial ( F,G )</p> <p>7. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. ( A, E, F )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. ( H )</p> <p>9. Reglamentación para utilizar equipos, insumos y materiales. (C,G )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas e insumos</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Selección del proceso productivo adecuado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Selección del proceso productivo adecuado a la pieza a elaborar según orden de producción y estándares de calidad.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización del uso de las maquinarias y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Características y procedimientos de la cadena productiva.</p> <p>3.2. Manejo de maquinas y herramientas.</p> <p>3.3. Descripción de los procesos realizados.</p> <p>3.4. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 24 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** PREPARAR LA FIBRA Y HERRAMIENTAS A UTILIZAR EN EL PROCESO PRODUCTIVO, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a preparar la fibra de iraca y las herramientas a utilizar es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> La cinta o paja de iraca es remojada ligeramente para darle flexibilidad.</p> <p><b>D.</b> Las hormas o moldes utilizados para dar forma tridimensional al tejido son alistados.</p> <p><b>E.</b> El peso y/o correa para sujetar el tejido son alistados.</p> <p><b>F.</b> El puesto de trabajo es alistado de acuerdo al producto a desarrollar.</p> <p><b>G.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>H.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>I.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>J.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>K.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p><b>1.</b> Características del proceso de preparar herramientas y fibras. ( A )</p> <p><b>2.</b> Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p><b>3.</b> Técnicas de remojo de iraca. ( C )</p> <p><b>4.</b> Características de herramientas a utilizar. (D,E,F)</p> <p><b>5.</b> Características de puesto de trabajo para realizar tejeduría. ( F )</p> <p><b>6.</b> Bases de ergonomía. ( F )</p> <p><b>7.</b> Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p><b>8.</b> Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p><b>9.</b> Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p><b>10.</b> Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p><b>11.</b> Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( J )</p> <p><b>12.</b> Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p><b>13.</b> Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p><b>14.</b> Técnicas de registro de la información. ( K )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p><b>1.1.</b> Artesanal</p> <p><b>1.2.</b> Manual</p> <p><b>1.3.</b> De seguridad Industrial</p> <p><b>1.4.</b> De mantenimiento</p> <p><b>1.5.</b> Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p><b>2.1.</b> De Corte</p> <p><b>2.2.</b> De mantenimiento</p> <p><b>2.3.</b> De medida</p> <p><b>2.4.</b> De coser</p> <p><b>2.5.</b> De armado</p> <p><b>2.6.</b> De acabados</p> <p><b>2.7.</b> De separación</p>	<p><b>2.8.</b> Agujas de diferente clase</p> <p><b>2.9.</b> Moldes y hormas</p> <p><b>2.10.</b> Ollas y recipientes</p> <p><b>2.11.</b> Majador</p> <p><b>2.12.</b> Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p><b>3.1.</b> Artesanal</p> <p><b>3.2.</b> Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p><b>4.1.</b> Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p><b>5.1.</b> Orden de producción</p> <p><b>5.2.</b> Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p><b>6.1.</b> Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p><b>7.1.</b> Orden de producción</p> <p><b>7.2.</b> Materias primas</p> <p><b>7.3.</b> Puesto de trabajo</p> <p><b>7.4.</b> Herramientas de tejeduría en iraca</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p><b>8.1.</b> Fibra de iraca, herramientas y puesto de trabajo dispuestas para el proceso productivo</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p><b>1.1.</b> Fibra de iraca, herramientas y puesto de trabajo dispuestas de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p><b>2.1.</b> Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p><b>2.2.</b> Preparar fibra y herramientas de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p><b>2.3.</b> Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p><b>3.1.</b> Descripción de las técnicas de preparación de fibras y herramientas.</p> <p><b>3.2.</b> Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p><b>3.3.</b> Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO		Fecha: 08-04-05
	<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>		Versión: 1 Pagina 25 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** TEJER CUADRO DE TENSIÓN, ESTERILLA O TRABA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a tejido en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> La fibra es dispuesta en pares de 4, 8, 12, 24 o 40, dependiendo de la calidad del tejido.</p> <p><b>D.</b> La urdimbre es tomada por pares y alternada con una paja única de trama, quedando el tejido.</p> <p><b>E.</b> El tejido se realiza formando la urdimbre y la trama.</p> <p><b>F.</b> Las medidas del tejido son verificadas, según requerimientos de producción.</p> <p><b>G.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>H.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>I.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>J.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>K.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p><b>1.</b> Características del proceso de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p><b>2.</b> Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p><b>3.</b> Disposición en pares de la iraca. ( C )</p> <p><b>4.</b> Técnicas de tejido con iraca. (C,D,E,F)</p> <p><b>5.</b> Técnicas de medición. ( F )</p> <p><b>6.</b> Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p><b>7.</b> Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p><b>8.</b> Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p><b>9.</b> Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p><b>10.</b> Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( J )</p> <p><b>11.</b> Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p><b>12.</b> Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p><b>13.</b> Técnicas de registro de la información. ( K )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p><b>1.1.</b> Artesanal</p> <p><b>1.2.</b> Manual</p> <p><b>1.3.</b> De seguridad Industrial</p> <p><b>1.4.</b> De mantenimiento</p> <p><b>1.5.</b> Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p><b>2.1.</b> De Corte</p> <p><b>2.2.</b> De mantenimiento</p> <p><b>2.3.</b> De medida</p> <p><b>2.4.</b> De coser</p> <p><b>2.5.</b> De armado</p> <p><b>2.6.</b> De acabados</p> <p><b>2.7.</b> De separación</p>	<p><b>2.8.</b> Agujas de diferente clase</p> <p><b>2.9.</b> Moldes y hormas</p> <p><b>2.10.</b> Ollas y recipientes</p> <p><b>2.11.</b> Majador</p> <p><b>2.12.</b> Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p><b>3.1.</b> Artesanal</p> <p><b>3.2.</b> Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p><b>4.1.</b> Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p><b>5.1.</b> Orden de producción</p> <p><b>5.2.</b> Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p><b>6.1.</b> Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p><b>7.1.</b> Orden de producción</p> <p><b>7.2.</b> Materias primas y herramientas</p> <p><b>7.3.</b> Técnicas de tejeduría en Iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p><b>8.1.</b> Cuadro de tensión, esterilla o traba tejida en iraca</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p><b>1.1.</b> Cuadro de tensión, esterilla o traba tejidas en iraca de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p><b>2.1.</b> Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p><b>2.2.</b> Tejer cuadro de tensión de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p><b>2.3.</b> Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p><b>3.1.</b> Descripción de las técnicas de tejido de cuadros de tensión.</p> <p><b>3.2.</b> Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p><b>3.3.</b> Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1
					Página 26 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** TEJER CADENA PARA PRODUCTOS PLANOS, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a tejido en iraca es consultada.                      B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.                      C. El tejido de la cadena es iniciado.                      D. Las fibras de iraca son desprendidas por pares a partir de la cadena inicial de acuerdo con el ancho.                      E. Los crecidos y aumentos de tejido en iraca son realizados, según la longitud del tejido.                      F. El urdido del tejido en iraca es realizado.                      G. Las medidas del tejido son verificadas, según requerimientos de producción.                      H. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.                      I. La higiene y seguridad industrial son aplicados.                      J. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.                      K. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.                      L. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de tejeduría en iraca. ( A )                      2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F,G)                      3. Técnicas de tejido de cadena. ( C )                      4. Técnicas de tejido con iraca. (C,D,E,F,G)                      5. Técnicas de realización de crecidos en tejido. ( E )                      6. Técnicas de medición. ( G )                      7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( H )                      8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( I )                      9. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( J )                      10. Relaciones interpersonales. ( J )                      11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( K )                      12. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G)                      13. Acompañamiento con otras disciplinas. (H,I,J,K,L)                      14. Técnicas de registro de la información. ( L )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b>                      1.1. Artesanal                      1.2. Manual                      1.3. De seguridad Industrial                      1.4. De mantenimiento                      1.5. Aseo  <b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b>                      2.1. De Corte                      2.2. De mantenimiento                      2.3. De medida                      2.4. De coser                      2.5. De armado                      2.6. De acabados                      2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase                      2.9. Moldes y hormas                      2.10. Ollas y recipientes                      2.11. Majador                      2.12. Hornos y estufas  <b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b>                      3.1. Artesanal                      3.2. Moderna  <b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b>                      4.1. Taller Artesanal  <b>5. TIPO DE FORMATOS</b>                      5.1. Orden de producción                      5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b>                      6.1. Fibra de iraca  <b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b>                      7.1. Orden de producción                      7.2. Materias primas y herramientas                      7.3. Técnicas de tejeduría en Iraca.  <b>8. TIPO DE PRODUCTO</b>                      8.1. Cadena para realizar productos planos, tejidos. Urdido de productos planos.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b>                      1.1. Cadena para realizar productos planos tejidos realizada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente, urdido de productos planos.  <b>2. DE DESEMPEÑO:</b>                      2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.                      2.2. Tejer productos planos de acuerdo a las normas establecidas.                      2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.  <b>3. DE CONOCIMIENTO:</b>                      3.1. Descripción de las técnicas de tejido plano en iraca.                      3.2. Descripción de la calidad de los procesos.                      3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 27 de 41

<b>NORMA DE COMPETENCIA:</b> PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA:</b> TEJER PLANTILLA O PLATO, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a tejido en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> El tejido es empezado a partir del cuadro de tensión.</p> <p><b>D.</b> La trama es aumentada usando fibras mas gruesas.</p> <p><b>E.</b> El urdido es realizado en forma circular.</p> <p><b>F.</b> Las medidas del tejido son verificadas, según requerimientos de producción.</p> <p><b>G.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>H.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>I.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>J.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>K.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p>3. Técnicas de tejido de plantillas o platos. ( C,D,E )</p> <p>4. Técnicas de tejido con iraca. (C,D,E,F)</p> <p>5. Técnicas de medición. ( F )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( J )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( K )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de tejeduría en Iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Plantilla o plato tejido</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Plantilla o plato tejido en iraca de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Tejer plantilla o plato de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de tejido de plantilla o platos.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>



**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 28 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** TEJER VOLUMEN O CUERPO DEL PRODUCTO (PARA EL SOMBRERO TEJER COPA), DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a tejido en iraca es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La plantilla o plato es montada sobre una horma o molde.</p> <p>D. El urdido es comenzado, apretando el tejido contra el molde.</p> <p>E. El tejido se continua hasta lograr el alto del producto.</p> <p>F. Las medidas del tejido son verificadas, según requerimientos de producción.</p> <p>G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p>H. La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p>I. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>J. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>K. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p>3. Características de moldes y hormas. ( C )</p> <p>4. Técnicas de tejido con iraca. (C,D,E,F)</p> <p>5. Técnicas de medición. ( F )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( J )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( K )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de tejeduría en Iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Volumen o cuerpo del producto tejido.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Volumen o cuerpo del producto tejido en iraca de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Tejer volumen o cuerpo de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de tejido de volumen o cuerpo.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 29 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** TEJER ALA O FALDA, PARA EL CASO DEL SOMBRERO U OTRO PRODUCTO, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a tejido en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> El tejido es empezado a partir del volumen o cuerpo.</p> <p><b>D.</b> El tejido es apretado con una correa, manteniéndolo firme.</p> <p><b>E.</b> El tejido es colocado sobre una superficie plana.</p> <p><b>F.</b> El urdido del ala es realizado, con crecidos sencillos o dobles, hasta lograr el ancho deseado.</p> <p><b>G.</b> Las medidas del tejido son verificadas, según requerimientos de producción.</p> <p><b>H.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>I.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>J.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>K.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>L.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F,G)</p> <p>3. Técnicas de tejido de ala o falda. ( C,D,E,F )</p> <p>4. Técnicas de tejido con iraca. (C,D,E,F,G)</p> <p>5. Técnicas de realización de crecidos en tejido. ( E )</p> <p>6. Técnicas de medición. ( G )</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( H )</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( I )</p> <p>9. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( J )</p> <p>10. Relaciones interpersonales. ( J )</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( K )</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas. (H,I,J,K,L)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. ( L )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de tejeduría en Iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Ala o falda del producto tejida.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Ala o falda del producto tejida en iraca de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Tejer ala o falda de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de tejido de ala o falda de producto.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>





**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**

   	CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO		Fecha: 08-04-05
	<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>		Versión: 1
			Página 30 de 41

<b>NORMA DE COMPETENCIA:</b> PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA:</b> TEJER REMATE DEL TEJIDO, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a tejido en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> El tipo de remate a utilizar es seleccionado según el tipo de producto. (Remate de manabito, remate de trenza o cordón, remate de miniatura, etc.)</p> <p><b>D.</b> Las fibras finales del tejido son introducido en el ojal de una aguja.</p> <p><b>E.</b> La aguja es introducida en el tejido, volteando la fibra.</p> <p><b>F.</b> El tejido es apretado.</p> <p><b>G.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>H.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>I.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>J.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>K.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p><b>1.</b> Características del proceso de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p><b>2.</b> Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p><b>3.</b> Técnicas de remate de tejidos en iraca. ( C,D,E,F )</p> <p><b>4.</b> Técnicas de tejido con iraca. (C,D,E,F)</p> <p><b>5.</b> Procedimientos para apretar el tejido. ( F )</p> <p><b>6.</b> Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p><b>7.</b> Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p><b>8.</b> Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p><b>9.</b> Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p><b>10.</b> Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( J )</p> <p><b>11.</b> Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p><b>12.</b> Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p><b>13.</b> Técnicas de registro de la información. ( K )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p><b>1.1.</b> Artesanal</p> <p><b>1.2.</b> Manual</p> <p><b>1.3.</b> De seguridad Industrial</p> <p><b>1.4.</b> De mantenimiento</p> <p><b>1.5.</b> Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p><b>2.1.</b> De Corte</p> <p><b>2.2.</b> De mantenimiento</p> <p><b>2.3.</b> De medida</p> <p><b>2.4.</b> De coser</p> <p><b>2.5.</b> De armado</p> <p><b>2.6.</b> De acabados</p> <p><b>2.7.</b> De separación</p>	<p><b>2.8.</b> Agujas de diferente clase</p> <p><b>2.9.</b> Moldes y hormas</p> <p><b>2.10.</b> Ollas y recipientes</p> <p><b>2.11.</b> Majador</p> <p><b>2.12.</b> Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p><b>3.1.</b> Artesanal</p> <p><b>3.2.</b> Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p><b>4.1.</b> Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p><b>5.1.</b> Orden de producción</p> <p><b>5.2.</b> Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p><b>6.1.</b> Fibra de iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p><b>7.1.</b> Orden de producción</p> <p><b>7.2.</b> Materias primas y herramientas</p> <p><b>7.3.</b> Técnicas de tejeduría en Iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p><b>8.1.</b> Remate del tejido en iraca realizado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p><b>1.1.</b> Remate del tejido en iraca realizado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p><b>2.1.</b> Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p><b>2.2.</b> Realizar remate o cuerpo de acuerdo a las normas establecidas</p> <p><b>2.3.</b> Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p><b>3.1.</b> Descripción de las técnicas de remate de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>3.2.</b> Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p><b>3.3.</b> Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>





**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**

				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Página 31 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO  
**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, APRETADO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> El remate del tejido es humedecido.</p> <p><b>D.</b> El tejido es comprimido halando las fibras en sentido contrario.</p> <p><b>E.</b> Las fibras son haladas de forma homogénea y pareja.</p> <p><b>F.</b> Las dos hileras de costuras son realizadas, asegurando el tejido, en caso de ser necesario.</p> <p><b>G.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>H.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>I.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>J.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>K.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. ( C,D,E,F )</p> <p>4. Técnicas de tejido con iraca. (C,D,E,F)</p> <p>5. Técnicas de costura en productos tejidos. ( F )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( G )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( H )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( I )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( I )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( J )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F)</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( K )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Producto en iraca con tejido apretado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Producto en iraca con tejido apretado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Apretar el tejido de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas utilizadas para apretar los tejidos.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 32 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, CORTE Y DESPUCHADO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> Las fibras sobrantes del tejido son cortadas con tijeras a una distancia de 1 a 0,5 cm del remate.</p> <p><b>D.</b> Las fibras sobrantes de los crecidos son cortadas con cuchilla.</p> <p><b>E.</b> La homogeneidad del tejido es revisada, cortando cualquier sobrante.</p> <p><b>F.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>G.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>H.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>I.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>J.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. ( C,D,E )</p> <p>4. Técnicas de tejido con iraca. (C,D,E )</p> <p>5. Técnicas de corte de sobrante de fibras. ( C,D )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( F )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( G )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( H )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( H )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( I )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E )</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (F,G,H,I,J)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( J )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Tejido en iraca sin fibras sobrantes utilizando la técnica de corte y despuchado.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Tejido en Iraca sin fibras sobrantes utilizando la técnica de corte y despuchado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Cortar y despuchar las fibras sobrantes del tejido en iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas utilizadas para cortar y despuchar.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 33 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, MAJAR SI LA PIEZA LO REQUIERE

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> El tejido es golpeado con un mazo.</p> <p><b>D.</b> El tejido es homogenizado.</p> <p><b>E.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>F.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>G.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>H.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>I.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. ( C,D )</p> <p>4. Técnicas para majar productos tejidos en iraca. (C,D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( E )</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( F )</p> <p>7. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( G )</p> <p>8. Relaciones interpersonales. ( G )</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( H )</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas. (E,F,G,H,I)</p> <p>12. Técnicas de registro de la información. ( I )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Tejido en iraca con fibras homogenizadas con la técnica de majado.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Tejido en Iraca homogenizado utilizando la técnica de majado o de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Majar el tejido en iraca de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas utilizadas para majar tejidos.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>	

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO		Fecha: 08-04-05
	<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>		Versión: 1 Pagina 34 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, BLANQUEAR SI LA PIEZA LO REQUIERE

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> Las piezas tejidas son remojadas en agua por una o dos horas.</p> <p><b>D.</b> El proceso de blanqueado es seleccionado de acuerdo a las características del producto y orden de producción. ( blanqueado por azufrado o blanqueado con peroxido de hidrogeno)</p> <p><b>E.</b> Estufar la pieza vaporizándole azufre entre 8 y 12 horas, o , preparar la solución de peroxido de hidrogeno e introducir la pieza, según el proceso seleccionado.</p> <p><b>F.</b> Lavar la pieza, eliminando excesos de azufre o peroxido de hidrógeno, según proceso seleccionado.</p> <p><b>G.</b> Dejar secar la pieza al aire libre.</p> <p><b>H.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>I.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>J.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>K.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>L.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E,F,G)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. (C,D,E,F,G )</p> <p>4. Técnicas de remojo de piezas de iraca. ( C )</p> <p>5. Técnicas de blanqueamiento de tejidos de iraca. ( D,E )</p> <p>6. Técnicas de lavado de productos tejidos en iraca. ( F )</p> <p>7. Técnicas de secado de productos tejidos en iraca. ( G )</p> <p>8. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( H )</p> <p>9. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( I )</p> <p>10. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( J )</p> <p>11. Relaciones interpersonales. ( J )</p> <p>12. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( K )</p> <p>13. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G)</p> <p>14. Acompañamiento con otras disciplinas. (H,I,J,K,L)</p> <p>15. Técnicas de registro de la información. ( L )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Tejido en iraca blanqueado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Tejido en iraca blanqueado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Blanquear tejido de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de blanqueo de tejidos en iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**

				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 35 de 41





**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, ENGOMAR SI LA PIEZA LO REQUIERE

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> La colapisis o goma es preparada (Goma purificada).</p> <p><b>D.</b> La goma es agregada a la pieza tejida, ayudándose de una esponja.</p> <p><b>E.</b> La pieza tejida se deja secar.</p> <p><b>F.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>G.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>H.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>I.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>J.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. ( C,D,E )</p> <p>4. Técnicas de engomado de productos de iraca. ( C,D,E )</p> <p>5. Características de la gomas. ( C )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( F )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( G )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( H )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( H )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( I )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E )</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (F,G,H,I,J)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( J )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Tejido en iraca engomado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Tejido en Iraca engomado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Engomar el tejido de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de engomado de tejidos de iraca.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>



**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 36 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, PRENSAR Y HORMAR SI LA PIEZA LO REQUIERE

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> La pieza tejida es colocada en la horma o molde.</p> <p><b>D.</b> El prensado es realizado, logrando la forma deseada.</p> <p><b>E.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>F.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>G.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>H.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>I.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. ( C,D )</p> <p>4. Técnicas de colocar piezas tejidas en hormas. ( C )</p> <p>5. Técnicas de prensado de productos tejidos. ( D )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( E )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( F )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( G )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( G )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( H )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. ( B,C,D )</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (E,F,G,H,I)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( I )</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Tejido en iraca prensado y hormado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Tejido en Iraca prensado y hormado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Prensar y hormar el tejido de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de prensado y hormado de tejidos.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO		Fecha: 08-04-05
	<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>		Versión: 1 Pagina 37 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, PONER TALLAJE Y/O ETIQUETA SEGÚN TIPO DE PIEZA

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> La etiqueta o tallaje a utilizar son seleccionados de acuerdo a las características del producto.</p> <p><b>D.</b> El tallaje o etiqueta son unidas de manera permanente a la pieza tejida.</p> <p><b>E.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>F.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>G.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>H.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>I.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. ( C,D )</p> <p>4. Técnicas de selección de etiquetas y/o tallajes. ( C )</p> <p>5. Técnicas de fijación de etiquetas y/o tallajes a piezas tejidas. ( D )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( E )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( F )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( G )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( G )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( H )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. ( B,C,D )</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (E,F,G,H,I)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( I )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Tallaje y/o etiqueta fijadas a producto tejido</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Tallaje y/o etiquetas fijadas a producto tejido de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Colocar tallaje y/o etiquetas de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de fijación de tallajes y/o etiquetas.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 38 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, RIBETEAR LA PIEZA, SI ESTA LO REQUIERE. (SE UTILIZA ESPECIALMENTE EN SOMBREROS)

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN		
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> Coser un borde de refuerzo en el interior de la copa o volumen.</p> <p><b>D.</b> Coser cinta en el interior de la copa o volumen.</p> <p><b>E.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>F.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>G.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>H.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>I.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. ( C,D )</p> <p>4. Técnicas de ribetear piezas tejidas en iraca. ( C,D )</p> <p>5. Técnicas de coser refuerzos y cintas. ( C,D )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( E )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( F )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( G )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( G )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( H )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. ( B,C,D )</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (E,F,G,H,I)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( I )</p>		
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS		
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Producto tejido ribeteado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Producto tejido en iraca ribeteado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Ribetear producto tejido de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de ribetear productos tejidos.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>		

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO</b>	Versión: 1 Pagina 39 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** PRODUCIR TEJIDOS EN IRACA DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, ENCINTAR LA PIEZA, SI ESTA LO REQUIERE. (SE UTILIZA ESPECIALMENTE EN SOMBREROS)

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> La información e investigación pertinente a acabados de productos tejidos en iraca es consultada.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p><b>C.</b> La cinta a utilizar es seleccionada y medida.</p> <p><b>D.</b> La cinta es planchada.</p> <p><b>E.</b> La cinta es fijada en la copa exterior del sombrero o volumen del tejido.</p> <p><b>F.</b> Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental.</p> <p><b>G.</b> La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p><b>H.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p><b>I.</b> Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p><b>J.</b> Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de acabados de tejeduría en iraca. ( A )</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. ( B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca. ( C,D,E )</p> <p>4. Técnicas de encintado de productos tejidos en iraca. ( C,D,E )</p> <p>5. Técnicas de medición. ( C )</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. ( F )</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. ( G )</p> <p>8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. ( H )</p> <p>9. Relaciones interpersonales. ( H )</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. ( I )</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. ( B,C,D,E )</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas. (F,G,H,I,J)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. ( J )</p>	
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Manual</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De coser</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. Agujas de diferente clase</p> <p>2.9. Moldes y hormas</p> <p>2.10. Ollas y recipientes</p> <p>2.11. Majador</p> <p>2.12. Hornos y estufas</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Tejido en iraca</p> <p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas y herramientas</p> <p>7.3. Técnicas de acabados de productos tejidos en iraca.</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Producto tejido encintado</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Producto tejido en iraca encintado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Encintar producto tejido de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de encintado de productos tejidos.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>	

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**





				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>COMERCIALIZARLOS PRODUCTOS, CUMPLIENDO CON LAS NECESIDADES DEL CLIENTE</b>	Versión: 1 Pagina 40 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** COMERCIALIZAR LOS PRODUCTOS, CUMPLIENDO CON LAS NECESIDADES DEL CLIENTE

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** COMERCIALIZAR LOS PRODUCTOS DE TEJEDURÍA EN IRACA

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. Las estrategias de comercialización son desarrolladas</p> <p>B. La publicidad del producto y la empresa es generada.</p> <p>C. La participación en ferias y eventos es realizada.</p> <p>D. El seguimiento a compradores es realizado.</p> <p>E. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>F. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>		<p>1. Generación de estrategias de comercialización. (A)</p> <p>2. Aspectos básicos de publicidad. (B)</p> <p>3. Aspectos básicos sobre participación en ferias y eventos. (C)</p> <p>4. Técnicas de seguimiento de clientes. (D)</p> <p>5. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (E)</p> <p>6. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (F)</p> <p>7. Relaciones interpersonales. (F)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Seguridad Industrial</p> <p>1.2. Computador</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De publicidad</p> <p>2.2. De exhibición</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Elementos de presentación</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Visual</p> <p>7.2. Verbal</p> <p>7.3. Textual</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Comercialización de productos tejidos en iraca</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Comercialización exitosa de productos artesanales tejidos en iraca.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Capacidad de presentación del producto.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Metodología para vender producto artesanal tejido en iraca.</p> <p>3.2. Metodología de presentación de producto artesanal.</p>

**FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS EN PALMA DE IRACA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES**

				CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA EN EL DEPARTAMENTO DE NARIÑO	Fecha: 08-04-05
				<b>MANTENER LOS EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS</b>	Versión: 1 Pagina 41 de 41

**NORMA DE COMPETENCIA:** MANTENER LOS EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

**ELEMENTO DE COMPETENCIA:** REALIZAR MANTENIMIENTO DE EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p><b>A.</b> Las revisiones de maquinas y herramientas son planeadas y realizadas por especialistas.</p> <p><b>B.</b> Los equipos y herramientas son revisados periódicamente.</p> <p><b>C.</b> Los operarios informan sobre problemas o deficiencias en las maquinas o equipos que manejan.</p> <p><b>D.</b> El mantenimiento de equipos y herramientas es realizado.</p> <p><b>E.</b> La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p><b>F.</b> Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>		<p>1. Características de maquinas y herramientas utilizados. (A)</p> <p>2. Técnicas de revisión de equipos y herramientas (B,C)</p> <p>3. Conocimientos básicos sobre mantenimiento de equipos y herramientas. (D)</p> <p>4. Métodos de información sobre inconvenientes. (C)</p> <p>5. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (E)</p> <p>6. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (F)</p> <p>7. Relaciones interpersonales (F)</p> <p>8. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p><b>1. TIPOS DE EQUIPO</b></p> <p>1.1. Seguridad Industrial</p> <p>1.2. Computador</p> <p><b>2. TIPO DE HERRAMIENTA</b></p> <p>2.1. De mantenimiento</p> <p>2.2. De revisión</p> <p><b>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</b></p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p>	<p><b>4. AMBIENTE DE TRABAJO</b></p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p><b>5. TIPO DE FORMATOS</b></p> <p>5.1. Guías de control</p> <p><b>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</b></p> <p>6.1. Información de consulta Sobre problemas encontrados</p>	<p><b>7. TIPO DE INFORMACIÓN</b></p> <p>7.1. Técnicas de revisión de maquinas y herramientas.</p> <p>7.2. Técnicas de mantenimiento de maquinas y herramientas</p> <p><b>8. TIPO DE PRODUCTO</b></p> <p>8.1. Mantenimiento de maquinas y herramientas.</p>	<p><b>1. DE PRODUCTO:</b></p> <p>1.1. Mantenimiento de maquinas y herramientas según normatividad.</p> <p><b>2. DE DESEMPEÑO:</b></p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Capacidad de realizar evaluación y mantenimiento.</p> <p><b>3. DE CONOCIMIENTO:</b></p> <p>3.1. Metodología para revisar maquinas y herramientas.</p> <p>3.2. Metodología para realizar mantenimiento de maquinas y herramientas</p>