

# **Programa Nacional de Conformacion de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal**

## **Estructuración de la Cadena Productiva de la Seda en el departamento del Cauca**

**PARÁMETROS TÉCNICOS DE CALIDAD PARA  
HOMOGENIZAR DESEMPEÑOS LABORALES Y  
PRODUCTOS EN EL OFICIO DE LA SERICULTURA,  
DISEÑANDO NORMAS TÉCNICAS DE COMPETENCIA  
LABORAL Y NORMAS TECNICAS**





CECILIA DUQUE DUQUE  
Gerente General  
Artesanías de Colombia S.A.

MANUEL F. JIMENEZ MORIONES  
Director Auditoría Fomipyme  
Universidad Nacional de Colombia

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES  
Subgerente Administrativo y Financiero  
Director Nacional Proyecto Fomipyme

LUZ ANGELA MEDINA LLANO  
Auditora Fomipyme  
Universidad Nacional

CARMEN INES CRUZ  
Subgerente de Desarrollo

MARTHA ISABEL JIMENEZ  
MILLAN  
Auditora Fomipyme  
Universidad Nacional

SANDRA STROUSS  
Subgerente Comercial

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ  
Coordinadora Centro de Diseño para la  
Artesanía y las PYMES - Bogotá

## Introducción

El presente documento sobre "Parámetros técnicos de calidad para homogenizar desempeños laborales y productos en el oficio de la sericultura" está orientado hacia la consecución de las Normas técnicas de competencia laboral (NTCL) referentes a calidad.

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

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

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

	A	B	C	D	E
1	<b>MAPA FUNCIONAL PARA LA CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA DEL CAUCA</b>				
2	<b>PROPOSITO CLAVE</b>	<b>FUNCION PRINCIPAL</b>	<b>FUNCION PRIMER NIVEL</b>	<b>FUNCION SEGUNDO NIVEL</b>	<b>CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL</b>
3	Fabrilar tejidos con criterios de productividad y competitividad cumpliendo las exigencias de los mercados Nacionales e Internacionales.	A. Administrar los recursos disponibles optimizando los procesos de la cadena productiva.			
4		B.Sembrar o adecuar el terreno para la morera.	B.1.Abonar el terreno con material orgánico.		
5			B.2. Controlar la maleza de acuerdo a especificaciones		
6			B.3. Realizar riego de forma natural.		
7		C. Cuidar los gusanos hasta la etapa de capullos	C.1. Realizar desinfección de la caseta de cría		
8			C.2.Elaborar camarotes para ocupación de los gusanos	C.2.1.Alimentar a los gusanos	C.2.1.1. Limpiar los camarotes para prevenir enfermedades de acuerdo al referencial Hecho a mano con calidad.
9			C.3.Colocar rodalinas de acuerdo a las condiciones de higiene exigidas.		
10		D. Obtener filamento de acuerdo al calibre requerido.	D.1. Seleccionar el capullo		
11			D.2. Remojar en costalilla	D.2.1.Hervir el capullo	

	A	B	C	D	E
2	PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
12				D.2.2. Obtener la hilaza por medio de la utilización de la devanadora	verificar grosor del capullo de acuerdo al título requerido por la orden de producción
13				D.2.3. Cruzar filamentos	
14			D.3. Realizar torsión del filamento conforme las recomendaciones del Referencial Hecho a mano con calidad.	D.3.1. Realizar el proceso de acuerdo a la descripción del referencial Hecho	D.3.1.1. Rebobinar el filamento
15					D.3.1.2. Humedecer el filamento
16					D.3.1.3. Retorcer o hilar el filamento
17					D.3.1.4. Enmadejar el filamento
18					D.3.1.5. Amarrar las madejas
19					D.3.1.6. Secar las madejas
20					D.3.1.7. Pesar las madejas
21				D.3.1.2. Hilar fibras cortas conforme al Referencial	D.3.1.2.1. Realizar procedimiento de despupado conforme el Referencial
22					D.3.1.2.2. Realizar procedimiento de cocción conforme el Referencial
23					D.3.1.2.1. Realizar procedimiento de lavado conforme el Referencial

	A	B	C	D	E
2	PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
24					D.3.1.2.1. Realizar procedimiento de secado conforme el Referencial
25					D.3.1.2.1. Realizar procedimiento de cardado conforme el Referencial
26					D.3.1.2.1. Realizar procedimiento de hilado conforme el Referencial
27					D.3.1.2.1. Realizar procedimiento de torsion conforme el Referencial
28			D.4.Desgomar la fibra de acuerdo al procedimiento del referencial Hecho a mano con calidad	D.4.1.Preparar la estufa y materiales de acuerdo con los requerimientos operacionales en el sistema productivo de acuerdo al Referencial Hecho a mano con calidad	
29		E. Realizar procedimientos de tinturado en tintes naturales o industriales conforme los procedimientos descritos en el referencial.	E.1. Elaborar ficha de tinturado según orden de producción		

	A	B	C	D	E
2	PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
30		F. Producir tejidos de acuerdo a los planes de produccion	F.1.1. Definir y ajustar las operaciones pertinentes para obtener el material necesario para ejecutar la orden de producción	F.1.1.1.Elaborar los calculos textiles de acuerdo a orden de produccion y al procedimiento enunciado en el referencial Hecho mano con calidad	F.1.1.1.1 Realizar los cálculos textiles de acuerdo a los requerimientos de producción. Pesar materiales determinando el tipo de seda y cantidad a utilizar.
31					F.1.1.1.2 Realizar encañolado.
32					F.1.1.1.3. Urdir la cantidad de material equerido.
33					F.1.1.1.4. Realizar el repase por agujas.
34					F1.1.1.5. Realizar el repase por peine.
35				F.1.1.2. Realizar el ligamento (pisadas) determinado para la elaboración de tejidos.	F.1.1.2.1 Tejer el producto de acuerdo a las medidas estándar o determinadas. Armar las piezas conformando el modelo definido
36				F.1.1.3. Dar acabados a la pieza garantizando la calidad y presentación del tejido	F.1.1.3.1. Elaboración de flecos y pulido de la prenda, eliminando imperfecciones de tejeduría cumpliendo los criterios técnicos exigidos.
37					F.1.1.3.2. Marcar la prenda con etiqueta
38					F.1.1.3.3. Empacar la prenda

	A	B	C	D	E
2	PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
39			F.2. Diseñar y producir tejidos de acuerdo a tendencias y necesidades del mercado.	F.2.1. Definir la tematica del diseño con el fin de iniciar el proceso./ Definir tejido a reproducir	F.2.1.1. Seleccionar e investigar el tema para el desarrollo del diseño./seleccionar el ligamento a reproducir
40					F.2.1.2. Elaborar bocetos cumpliendo con las características definidas en la investigación.
41				F.2.2. Desarrollar la(s) alternativa(s) de Diseño aplicando tecnicas de representacion gráfica.	F.2.2.1. Seleccionar la(s) alternativa(s) de diseño con base en los bocetos presentados teniendo en cuenta la viabilidad técnica para el proceso de fabricación de tejidos.
42					F.2.2.2. Realizar pruebas de tejido para la elaboración del prototipo.
43				F.2.3. Desarrollar la(s) alternativa(s) de Diseño aplicando tecnicas de representacion gráfica.	F.2.3.1. Seleccionar la(s) alternativa(s) de diseño con base en los bocetos presentados teniendo en cuenta la viabilidad técnica para el proceso de fabricación de tejidos.
44					F.2.3.2. Representar grafica y tecnicamente el diseño del tejido para la elaboracion del prototipo.
45		<b>G. Comercializar los productos de joyeria cumpliendo las necesidades del cliente.</b>			



	A	B	C	D	E
2	PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
46		H. Mantener los equipos y herramientas de joyeria de acuerdo con las especificaciones tecnicas.			

<b>NORMA DE COMPETENCIA:</b> Elaborar el esquema básico de diseño iniciando el proceso											
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA:</b> Seleccionar e investigar el ligamento según la orden de producción o el tema de diseño.											
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>CONOCIMIENTOS Y COMPRENSION ESENCIALES</b>										
<p>a) Los temas son consultados en los diferentes medios de información.</p> <p>b) Las tendencias del tema son analizadas con respecto al mercado.</p> <p>c) La información es seleccionada y registrada facilitando su utilización.</p> <p>d) Los formatos de captura de información son llenados cumpliendo las exigencias de la empresa</p>	<p>2. Informática básica (a) (b) (c)</p> <p>3. Fuentes de información (a) (b) (c)</p> <p>4. Tipos de registros (d)</p> <p>5. Sensibilización a la calidad en la ejecución de los procesos (todos)</p>										
<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>	<b>EVIDENCIAS REQUERIDAS</b>										
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Categoría</th> <th>Clase</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Elementos de seguridad</td> <td>Iluminación- Ergonomía</td> </tr> <tr> <td>2. Equipos</td> <td>tela horizontal, urdidor.</td> </tr> <tr> <td>3. Materiales</td> <td>Papel, lápiz</td> </tr> <tr> <td>4. Formatos</td> <td>Manuales- Formatos de producción</td> </tr> </tbody> </table>	Categoría	Clase	1. Elementos de seguridad	Iluminación- Ergonomía	2. Equipos	tela horizontal, urdidor.	3. Materiales	Papel, lápiz	4. Formatos	Manuales- Formatos de producción	<p><b>PRODUCTO</b></p> <p>1. Tema seleccionado</p> <p>2. Formatos diligenciados</p> <p><b>DESEMPEÑO</b></p> <p>1. Selecciona y registra la información</p> <p>2. Llena Formatos</p> <p><b>CONOCIMIENTO</b></p> <p>1. Descripción del proceso de selección e investigación</p> <p>2. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p> <p>3. Descripción de la calidad de los procesos</p>
Categoría	Clase										
1. Elementos de seguridad	Iluminación- Ergonomía										
2. Equipos	tela horizontal, urdidor.										
3. Materiales	Papel, lápiz										
4. Formatos	Manuales- Formatos de producción										

<b>NORMA DE COMPETENCIA:</b> Elaborar el esquema básico de diseño iniciando el proceso											
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA:</b> Elaborar bocetos cumpliendo con las características definidas en la investigación.											
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>CONOCIMIENTOS Y COMPRENSION ESENCIALES</b>										
<p>a) Los elementos de seguridad son utilizados como protección de acuerdo a la labor correspondiente.</p> <p>b) La información es clasificada definiendo las características del diseño</p> <p>c) Los trazos iniciales se hacen configurando los bocetos</p> <p>d) Los bocetos se elaboran cumpliendo con las características definidas.</p> <p>e) Los formatos de captura de información son llenados cumpliendo las exigencias de la empresa</p>	<p>1. Normas de Higiene, Salud Ocupacional y Seguridad Industrial(a)</p> <p>2. Informática básica (b)</p> <p>3. Fundamentos básicos de diseño (c (d)</p> <p>4. Tipos de registros (e)</p> <p>5. Sensibilización a la calidad en la ejecución de los procesos.(todos)</p>										
<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>	<b>EVIDENCIAS REQUERIDAS</b>										
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Categoría</th> <th>Clase</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Elementos de seguridad</td> <td>Iluminación- Ergonomía</td> </tr> <tr> <td>2. Equipos</td> <td>Telar horizontal, urdidor</td> </tr> <tr> <td>3. Materiales</td> <td>Papel, Lapiz</td> </tr> <tr> <td>4. Formatos</td> <td>Manuales-Formatos de producción</td> </tr> </tbody> </table>	Categoría	Clase	1. Elementos de seguridad	Iluminación- Ergonomía	2. Equipos	Telar horizontal, urdidor	3. Materiales	Papel, Lapiz	4. Formatos	Manuales-Formatos de producción	<p><b>PRODUCTO</b></p> <p>1. Bocetos u orden de producción</p> <p>2. Formatos diligenciados</p> <p><b>DESEMPEÑO</b></p> <p>1. Aplica los fundamentos básicos de diseño</p> <p>2. Elabora bocetos o sigue indicaciones de producción</p> <p><b>CONOCIMIENTO</b></p> <p>1. Descripción del proceso de elaboración de bocetos</p> <p>2. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p> <p>3. Descripción de la calidad de los procesos</p>
Categoría	Clase										
1. Elementos de seguridad	Iluminación- Ergonomía										
2. Equipos	Telar horizontal, urdidor										
3. Materiales	Papel, Lapiz										
4. Formatos	Manuales-Formatos de producción										

<b>NORMA DE COMPETENCIA:</b> Desarrollar la(s) alternativa(s) de Diseño aplicando técnicas de representación gráfica.											
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA:</b> Seleccionar la(s) alternativa(s) de diseño con base en los bocetos presentados.											
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>CONOCIMIENTOS Y COMPRENSION ESENCIALES</b>										
<p>a) Los elementos de seguridad son utilizados como protección de acuerdo a la labor correspondiente.</p> <p>b) Los bocetos son revisados verificando la viabilidad técnica para el proceso de fabricación</p> <p>c) Los bocetos son seleccionados teniendo en cuenta las exigencias del cliente.</p> <p>d) Los formatos de captura de información son llenados cumpliendo las exigencias de la empresa</p>	<p>1. Normas de Higiene, Salud Ocupacional y Seguridad Industrial(a)</p> <p>2. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de tejidoplano(b) (c)</p> <p>3. Tipos de registros (d)</p> <p>4. Sensibilización a la calidad en la ejecución de los procesos.(todos)</p>										
<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>	<b>EVIDENCIAS REQUERIDAS</b>										
<table border="0"> <thead> <tr> <th><b>Categoría</b></th> <th><b>Clase</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Elementos de seguridad</td> <td>Iluminación- Ergonomía</td> </tr> <tr> <td>2. Herramientas</td> <td>Telar horizontal, urdidor</td> </tr> <tr> <td>3. Materiales</td> <td>Papel, Lápiz, borrador</td> </tr> <tr> <td>4. Formatos</td> <td>Manuales - orden de producción</td> </tr> </tbody> </table>	<b>Categoría</b>	<b>Clase</b>	1. Elementos de seguridad	Iluminación- Ergonomía	2. Herramientas	Telar horizontal, urdidor	3. Materiales	Papel, Lápiz, borrador	4. Formatos	Manuales - orden de producción	<p><b>PRODUCTO</b></p> <p>1. Boceto(s) seleccionado(s)</p> <p>2. Formatos diligenciados.</p> <p><b>DESEMPEÑO</b></p> <p>1. Utiliza los elementos de seguridad exigidos</p> <p>2. Selecciona los bocetos cumpliendo requerimientos del diseño.</p> <p>3. Llena formatos</p> <p><b>CONOCIMIENTO</b></p> <p>1. Descripción del proceso de selección</p> <p>2. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p> <p>3. Descripción de la calidad de los procesos</p>
<b>Categoría</b>	<b>Clase</b>										
1. Elementos de seguridad	Iluminación- Ergonomía										
2. Herramientas	Telar horizontal, urdidor										
3. Materiales	Papel, Lápiz, borrador										
4. Formatos	Manuales - orden de producción										

<b>NORMA DE COMPETENCIA:</b> Desarrollar la(s) alternativa(s) de Diseño aplicando técnicas de representación gráfica.													
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA:</b> Representar gráfica y técnicamente el diseño del producto en tejido plano para la elaboración del producto													
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>CONOCIMIENTOS Y COMPRENSION ESENCIALES</b>												
<p>a) Los elementos de seguridad son utilizados como protección de acuerdo a la labor correspondiente.</p> <p>b) Los materiales e implementos son organizados y dispuestos para la elaboración del diseño</p> <p>c) El diseño del producto en tejido plano es representado gráfica y técnicamente para la elaboración del prototipo</p> <p>d) Los formatos de captura de información son llenados cumpliendo las exigencias de la empresa</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Normas de Higiene, Salud Ocupacional y Seguridad Industrial(a)</li> <li>2. Técnicas y materiales de representación gráfica(b) (c)</li> <li>3. Normas técnicas de representación gráfica (b) (c)</li> <li>4. Conceptos de diseño aplicado a tejeduría en tela horizontal (c)</li> <li>5. Tipos de registros (d)</li> <li>6. Sensibilización a la calidad en la ejecución de los procesos(todos)</li> </ol>												
<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>	<b>EVIDENCIAS REQUERIDAS</b>												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Categoría</th> <th>Clase</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Elementos de seguridad</td> <td>Iluminación- Ergonomía</td> </tr> <tr> <td>2. Equipos</td> <td>Telar horizontal, urdidor</td> </tr> <tr> <td>3. Herramientas</td> <td>Lanzadera, bobinador, peine</td> </tr> <tr> <td>4. Materiales</td> <td>Lápices, papeles, plantillas, colores</td> </tr> <tr> <td>5. Formatos</td> <td>Manuales, orden de producción</td> </tr> </tbody> </table>	Categoría	Clase	1. Elementos de seguridad	Iluminación- Ergonomía	2. Equipos	Telar horizontal, urdidor	3. Herramientas	Lanzadera, bobinador, peine	4. Materiales	Lápices, papeles, plantillas, colores	5. Formatos	Manuales, orden de producción	<p><b>PRODUCTO</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Diseño representado</li> <li>2. Formatos diligenciados</li> </ol> <p><b>DESEMPEÑO</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Utiliza los elementos de seguridad exigidos</li> <li>2. Utiliza herramientas, equipos y materiales requeridos</li> <li>3. Llenar los formatos exigidos</li> </ol> <p><b>CONOCIMIENTO</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Descripción de técnicas y normas de representación gráfica</li> <li>2. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</li> <li>3. Descripción de la calidad de los procesos</li> </ol>
Categoría	Clase												
1. Elementos de seguridad	Iluminación- Ergonomía												
2. Equipos	Telar horizontal, urdidor												
3. Herramientas	Lanzadera, bobinador, peine												
4. Materiales	Lápices, papeles, plantillas, colores												
5. Formatos	Manuales, orden de producción												

<b>NORMA DE COMPETENCIA: Ejecutar el tejido según los requerimientos de producción</b>	
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA: Pesar materiales determinando el tipo de seda requerida</b>	
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>CONOCIMIENTOS Y COMPRENSION ESENCIALES</b>
<p>a) Los elementos de seguridad son utilizados como protección de acuerdo con la labor correspondiente.</p> <p>b) La seda es seleccionada determinando su tipo.</p> <p>c) La seda es calculada y definida según su tipo y su color a tintura de acuerdo a lo establecido en el pedido.</p> <p>d) Los tipos de seda, son pesados cumpliendo los criterios técnicos de la normatividad vigente</p> <p>e) Los formatos de captura de información son llenados cumpliendo las exigencias de la empresa</p>	<p>1. Normas de Higiene, Salud Ocupacional y Seguridad Industrial(a)</p> <p>2. Tipos y calibración de balanzas (c)</p> <p>3. Pesos y medidas (b) (d)</p> <p>4. Tipos de mezcla si la hay (b) (c)</p> <p>5. Sensibilización a la calidad en la ejecución de los procesos(todos)</p>
<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>	
<b>Categoría</b>	<b>Clase</b>
1.Elementos de seguridad	Guantes
2.Equipos	balanzas-urdidor-telar horizontal
3.Herramientas	Fijeras, bobinador, metro, lanzadera
4.Seda	devanada, shape, motón
5. Formatos	Manuales, Formato de producción
<b>EVIDENCIAS REQUERIDAS</b>	
<b>PRODUCTO</b>	
<p>1. Materiales pesados</p> <p>2. Ligamento definido</p> <p>3. Formatos diligenciados</p>	
<b>DESEMPEÑO</b>	
<p>1.Utiliza los elementos de seguridad exigidos</p> <p>2.Pesa cumpliendo las normas establecidas</p> <p>3.Utiliza los equipos, herramientas y elementos según exigencias</p>	
<b>CONOCIMIENTO</b>	
<p>1.Descripción del proceso de pesar materiales</p> <p>2.Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p> <p>3.Descripción de la calidad de los procesos</p>	

<b>NORMA DE COMPETENCIA: Ejecutar el tejido según los requerimientos de producción</b>													
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA: Montar el telar de acuerdo a lo establecido por la orden de producción</b>													
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>CONOCIMIENTOS Y COMPRENSION ESENCIALES</b>												
<p>a) Los elementos de seguridad son utilizados como protección de acuerdo con la labor correspondiente.</p> <p>b) Las herramientas son clasificadas según requerimientos técnicos.</p> <p>c) Las agujas y el número del peine son seleccionados de acuerdo con la orden de pedido</p> <p>d) El remetido y los ligamentos son seleccionados según requerimientos de producción:</p> <p>e) El telar es montado de acuerdo a la orden de producción accionado manteniendo las exigencias técnicas del tejido.</p>	<p>1. Normas de Higiene, Salud Ocupacional y Seguridad Industrial(a)</p> <p>2. herramientas ( a ), ( b )</p> <p>3. Tipo de remetido y picado (b), (c), (d), (e)</p> <p>4. Sensibilización a la calidad en la ejecución de los procesos (todos)</p>												
<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>	<b>EVIDENCIAS REQUERIDAS</b>												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Categoría</th> <th>Clase</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.Elementos de seguridad</td> <td>Tapa boca</td> </tr> <tr> <td>2.Equipos</td> <td>Telar horizontal</td> </tr> <tr> <td>3.Herramientas</td> <td>tijeras, urdidor, lisos o agujas, peine.</td> </tr> <tr> <td>4 Materiales</td> <td>seda , otras fibras si hay mezcla</td> </tr> <tr> <td>6. Formatos</td> <td>Manuales, Formato orden de pedido</td> </tr> </tbody> </table>	Categoría	Clase	1.Elementos de seguridad	Tapa boca	2.Equipos	Telar horizontal	3.Herramientas	tijeras, urdidor, lisos o agujas, peine.	4 Materiales	seda , otras fibras si hay mezcla	6. Formatos	Manuales, Formato orden de pedido	<p><b>PRODUCTO</b></p> <p>1.Telar montado de acuerdo a especificaciones</p> <p>2.Formatos diligenciados</p> <p><b>DESEMPEÑO</b></p> <p>1.Utiliza los elementos de seguridad exigidos</p> <p>2.Llena los formatos exigidos</p> <p>3.Utiliza los equipos, herramientas y elementos según exigencias</p> <p><b>CONOCIMIENTO</b></p> <p>1.Descripción del proceso de montaje del telar</p> <p>2.Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p> <p>3.Descripción de la calidad de los procesos</p>
Categoría	Clase												
1.Elementos de seguridad	Tapa boca												
2.Equipos	Telar horizontal												
3.Herramientas	tijeras, urdidor, lisos o agujas, peine.												
4 Materiales	seda , otras fibras si hay mezcla												
6. Formatos	Manuales, Formato orden de pedido												

**NORMA DE COMPETENCIA: Ejecutar el tejido según los requerimientos de producción**

**ELEMENTO DE COMPETENCIA: Tramar el tejido de acuerdo a las dimensiones definidas y requeridas**

CRITERIOS DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSION ESENCIALES
<p>a) Los elementos de seguridad son utilizados como protección de acuerdo con la labor correspondiente.</p> <p>b) La urdimbre es revisada en su tensión</p> <p>c) El calibre del hilo en trama es definido cumpliendo los requerimientos de la orden de producción.</p> <p>d) El tejido es tramado por la misma persona, conservando el mismo golpe de peine</p> <p>e) Las pisadas se realizan según el ligamento de acuerdo a la orden de pedido</p> <p>f) Los formatos de captura de información son llenados cumpliendo las exigencias de la empresa</p>		<p>1. Normas de Higiene, Salud Ocupacional y Seguridad Industrial (a)</p> <p>2. Pesos y medidas (b), (c)</p> <p>3. Manejo de equipos y herramientas (b), (c), (d), (e), (f)</p> <p>4. Tipos de registro (f)</p> <p>5. Sensibilización a la calidad en la ejecución de los procesos (todos)</p>
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS
<b>Categoría</b>	<b>Clase</b>	<b>PRODUCTO</b>
1.Elementos de seguridad	Tapa boca	1. Tejido plano
2.Equipos	Manuales	2.Formatos diligenciados
3.Herramientas	tijeras, urdidor, lisos o agujas, peine.	<b>DESEMPEÑO</b>
4. Materiales		1. Utiliza los elementos de seguridad exigidos
5. Insumos	seda, otras fibras si hay mezcla	2. Llena los formatos establecidos
6. Formatos	Manuales	3. Utiliza los Equipos y herramientas determinados
		<b>CONOCIMIENTO</b>
		1. Descripción del proceso de tejeduría
		2. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema
		3. Descripción de la calidad de los procesos



<b>NORMA DE COMPETENCIA: Dar acabados a la pieza garantizando la calidad y presentación del tejido</b>		
<b>ELEMENTO DE COMPETENCIA: Pulir y acabar la pieza eliminando imperfecciones del proceso cumpliendo los criterios técnicos exigidos</b>		
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>CONOCIMIENTOS Y COMPRENSION ESENCIALES</b>	
<p>a) Los elementos de seguridad son utilizados como protección de acuerdo con la labor correspondiente.</p> <p>b) Las herramientas, equipos e insumos son alistados iniciando el proceso.</p> <p>c) Las piezas son pulidas, eliminando hilos empatados e imperfecciones</p> <p>d) Las piezas son pulidas cuando se encuentran en el telar o fuera de él.</p> <p>e) Los tejidos son depurados eliminando fibras e imperfecciones del proceso.</p> <p>f) Los tejidos son acabados con flecos, rollos o macrame</p>	<p>1. Normas de Higiene, Salud Ocupacional y Seguridad Industrial (a)</p> <p>2. Manejo de herramientas, equipos e insumos para pulido y acabado (b), (c), (d), (e),(f)</p> <p>3. Elementos y accesorios para pulir y acaba el tejido (b), (c), (d), (e),(f)</p> <p>4. Sensibilización a la calidad en la ejecución de los procesos (todos)</p>	
<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>		<b>EVIDENCIAS REQUERIDAS</b>
<b>Categoría</b>	<b>Clase</b>	<b>PRODUCTO</b>
1.Elementos de seguridad	tapabocas-	1. Pieza pulida y acabada
2.Equipos	Manuales	2.Formatos diligenciados
3.Herramientas	Tijeras,aguja, bisturi	<b>DESEMPEÑO</b>
4. Materiales	Piezas para pulir	1.Utiliza los elementos de seguridad exigidos
5. Insumos	Hilos de seda	2. Llena los formatos exigidos
6. Formatos	Manuales	3. Utiliza los equipos y herramientas determinados
		4. Utiliza los insumos de acuerdo a criterios técnicos
		<b>CONOCIMIENTO</b>
		1.Descripción del proceso de pulido y acabado
		2.Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema
		3.Descripción de la calidad de los procesos