

Programa Nacional Cadenas Productivas en el Sector Artesanal

Parámetros técnicos de calidad para homogenizar
desempeños laborales y productos en la cadena
productiva de tejidos y hamacas en los Departamentos
de Bolívar y Sucre



Tabla de Contenido

1. Tabla de contenido	2
2. Introducción	3
3. Localización	4
4. Tejidos, la hamaca	5
5. Tipos de hamacas	6
6. Materias primas	8
7. Ocupaciones	9
8. Maquinarias y equipos empleados	11
9. Diagrama proceso productivo	14
10. Mapa funcional	15
11. Norma de competencia	21

El presente documento sobre "Parámetros técnicos de calidad para homogenizar desempeños laborales y productos en la cadena productiva de Tejidos y Hamaca en los departamentos de Bolívar y Sucre" está orientado hacia la consecución de las normas técnicas de competencia laboral (NTCL) referentes a calidad.

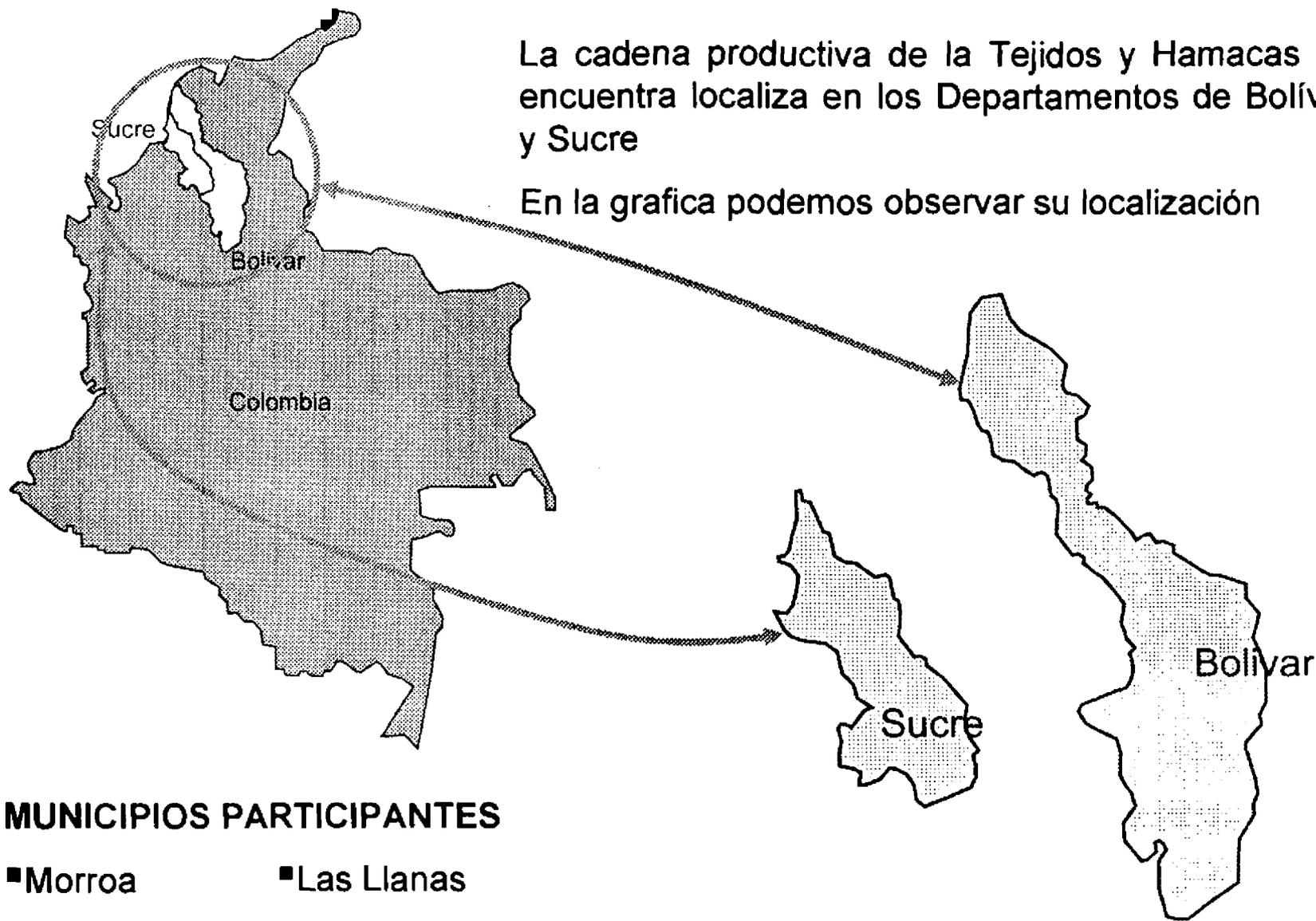
El mapa funcional para el oficio de tejidos y hamacas muestra la misión generalizada de los talleres, su propósito clave, luego se describen las funciones de primer y segundo nivel en donde se muestra el proceso productivo clave (funciones de primer nivel) y luego las funciones que se derivan de ello (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 Bolívar y Sucre.

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 tejidos y hamacas.

La cadena productiva de la Tejidos y Hamacas se encuentra localiza en los Departamentos de Bolívar y Sucre

En la grafica podemos observar su localización



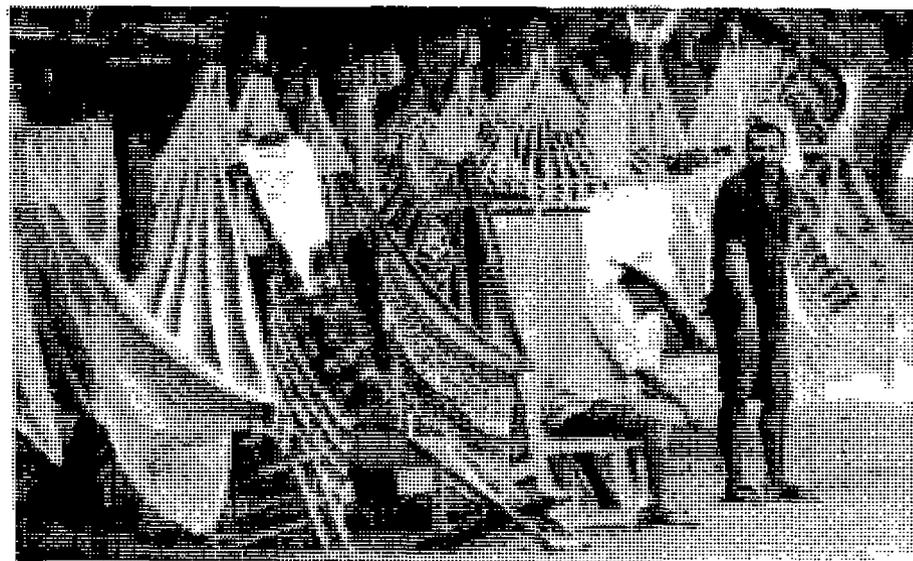
MUNICIPIOS PARTICIPANTES

- Morroa
- San Jacinto
- Corozal
- Don Alonso
- El Roble
- Las Llanas
- Sampúes
- San Luís
- Santa Inés de Palito

La historia de la hamaca en los departamentos de Bolívar y Sucre se encuentra estrechamente relacionada con las manifestaciones sociales, culturales y económicas de las comunidades precolombinas. El trabajo con el algodón, las técnicas de teñido, la combinación de colores, las iconografías expresadas en diferentes dibujos fueron vivos legados que han conservado las actuales comunidades artesanales de la región.

Las hamacas elaboradas por las comunidades artesanales actuales se realizan de igual forma como en la época precolombina, en telares rústicos, diversos colores y tamaños.

La tejeduría en algodón de la región es apreciada en el mercado nacional e internacional por ser autóctona y por conservar sus componentes tradicionales.



Hamacas

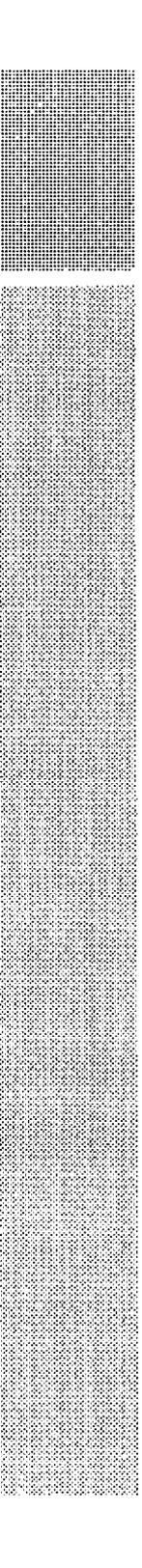
HAMACAS BORDADAS

Son aquellas que llevan diferentes motivos formando figuras geométricas, las hay bordadas lisas o de color unido, las mas cotizadas son las de color crudo (Habano), bordado en crudo, y bordadas en uno o más colores.

HAMACAS LISAS

Son aquellas que presentan un tejido plano sin ningún bordado, las hamacas lisas se clasifican en hamacas a rayas, cuando se combinan dos o más colores en el sentido de la urdimbre y reciben el nombre de Hamacas a Rayas; según efectos de color son Hamacas de color unido, aquellas cuando en su diseño se utiliza un solo color, el cual debe tener un color uniforme sin manchas o áreas que evidencien la perdida de color.

Las hamacas a rayas dependen de la creatividad de la tejedora, según los colores y el grosor de las rayas, se conocen las siguientes variedades: Hamacas de manitos, cuando el fondo la urdimbre es de color unido y se le colocan diminutas rayas de un color distinto, deben ser rayas de diminuto grosor o sea cinco hilos se intercalan con raya del mismo fondo, formando cinco listas que simbólicamente es una mano, de allí su nombre, las mas tradicionales son azul índigo o turquí con manitos de color blancas, fondo. Otras modalidades son las de medio fondo o listas anchas, y de cordones, etc.



Las hamacas también pueden ser clasificadas según técnica y efecto de color de la siguiente manera:

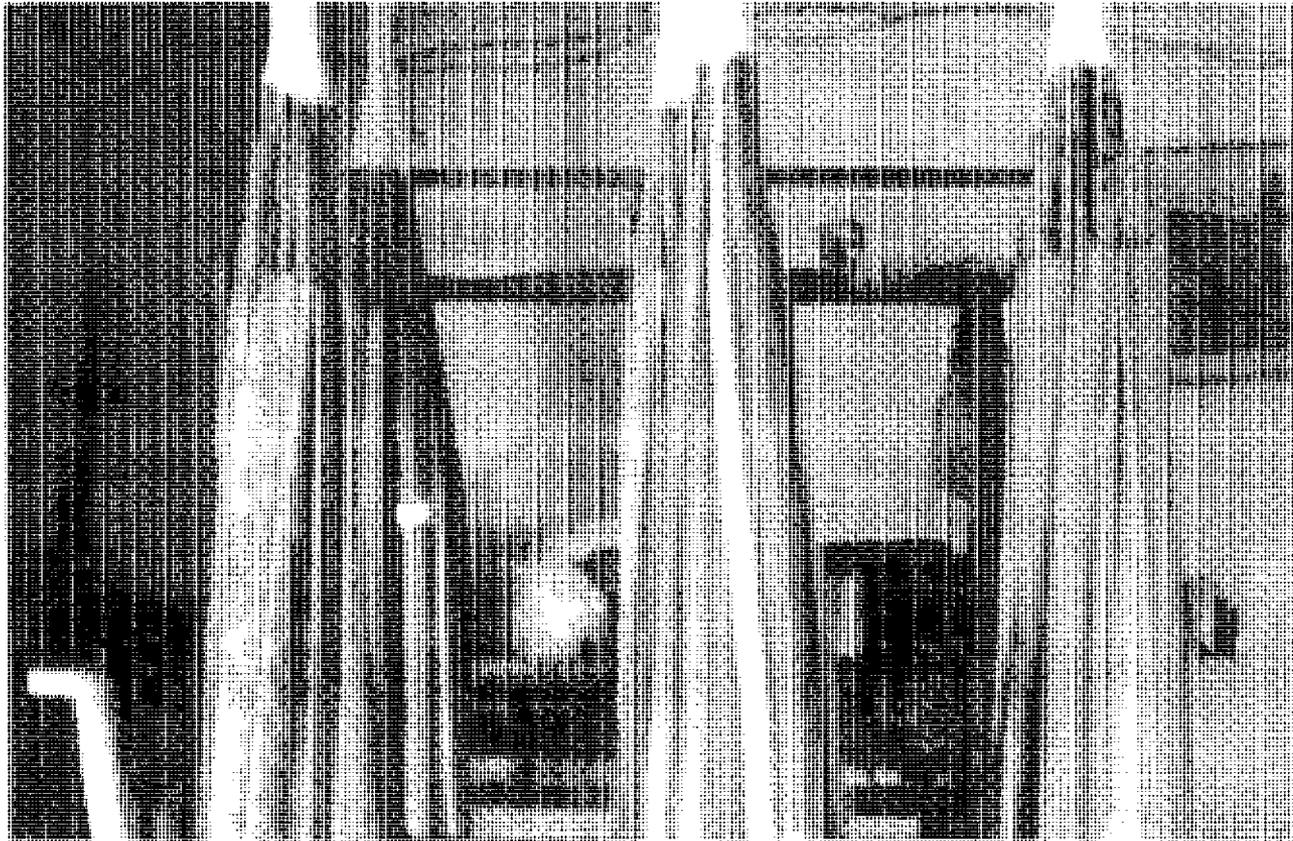
Se clasifican en Hamacas de lampazos, lampazos cortos, lampazos largos atardecer, arco iris y gama de colores.

Otra clasificaciones se realizan según técnicas y efectos de urdimbre y tejido así:

Las hamacas pueden ser labradas lisas, labradas a cuadros, labradas a listas labradas y bordadas.

En esta clasificación entran las hamacas de calicón, acordonadas lisas acordonadas a cuadro. Este producto consiste en una combinación de cordones de diferentes grosor en la urdimbre, generalmente se combina un color oscuro con cordones blancos.

Las materias primas utilizadas son la hilaza de algodón, teñida con tintes químicos o naturales, para tejer la pieza central de la hamaca, las cabezas son elaboradas con pilas o pitas.



Hamacas

PROCESADOR DE LAS MATERIAS PRIMAS

Persona encargada de realizar todas las tareas pertinentes para obtener los hilos susceptibles de ser tejidos.

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.

ENCOLADOR

Persona encargada de encolar la hilaza, con el fin de darle mayor resistencia y evitar la formación de nudillos o motas durante el tejido.

DEVANADOR

Persona encargada de devanar manualmente la hilaza de algodón formando bolas con el hilo.

TEJEDOR

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

TEJEDOR EN MACRAMÉ

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

TEJEDOR DE TRENZAS

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

TEJEDOR DE TELAR

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

GUARNECEDOR

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

COSTURERO

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

OCUPACIÓN	HERRAMIENTAS		EQUIPOS Y MAQUINAS
Tejeduria en telar; textiles y hamacas	Agujas Tijeras Plantillas Cortadores Enmadejadores Husos Lanzadera Peine Paleta	Cucharas de palo Cuchillas Piedras para afilar Estantes Platonos Metro Devanador Templador	Telar Estufa Fogón Maquina de coser



TELAR

El telar es la principal herramienta utilizada para elaborar la hamaca, conformado por dos palos largos que se colocan en posición vertical, y dos travesaños que se colocan en forma horizontal formando un marco de madera donde va la urdimbre o echado.

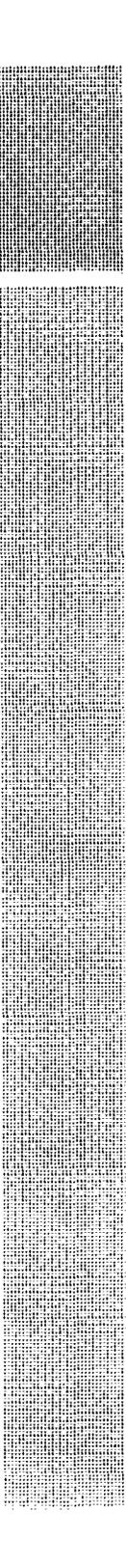
El telar dispone de otros implementos como son: las cuñas las hay de dos clases, pequeñas de madera que se ubican en las moscas de los largueros del telar, y un palo redondo no muy liviana, la función que cumplen son las de tensar o destensar el tejido, utilizan dos latas, una para la cabeza y otra para la traba, que le sirven de soporte al entrecruzamiento o trama de los hilos que forma la urdimbre.

PALITOS DE LLENAR HILO

Son el soporte de madera que sirve para depositar la tejedura, también se le conoce con el nombre de lanzadera (nombre que le dan en otras regiones del país), se pasa de un lado a otro formando la tejedura, la trama o tejido. Trama las varillas del peine, el devanador y las paletas de tejer y de bordar o marcar.

PEINE

Está formado por dos varillas que van pegada a la urdimbre con hilos entrecruzados en forma de ese, es el alma del tejido, cumple la función de abrir y cerrar la urdimbre, sin el peine no puede haber trama y por lo tanto no se forma el tejido.



PALETA

Es un elemento fabricado en madera pesada, cumple una función para golpear el hilo después de ser trabado, ejecuta una función compactar o prensar el hilo para que el tejido quede uniforme. Las hay de tejer y de marcar o bordar.

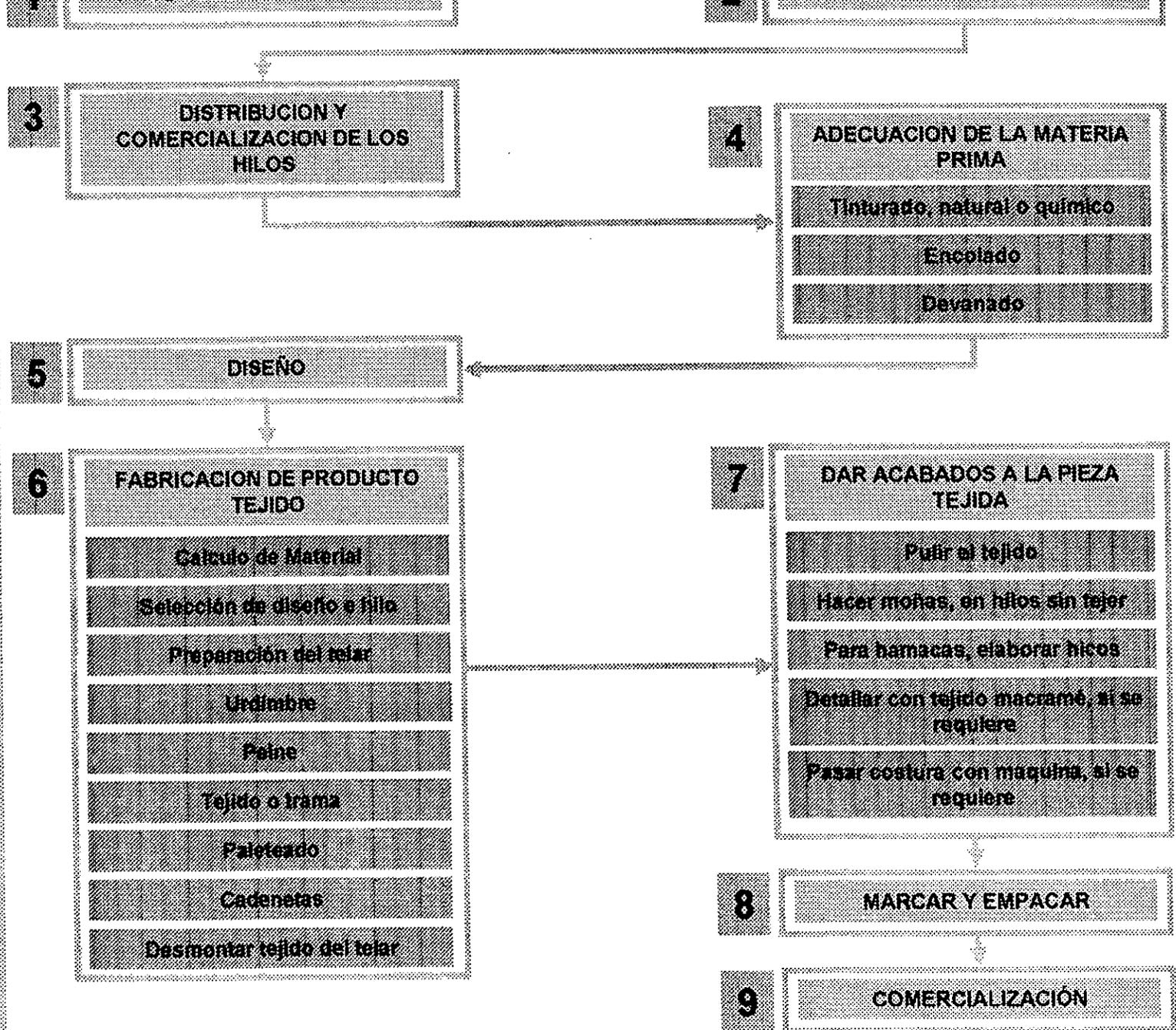
DEVANADOR

Es un instrumento utilizado para desenrollar o devanar las madejas de hilo hasta convertirla en un ovillo y facilitar el proceso de construcción de la urdimbre, en ocasiones también se utiliza para efectuar el proceso de echado.

TEMPLADOR

Es una varilla de madera elaborada del tallo de un vegetal rizoma conocido con el nombre den lata de carozo, cumple la función de estandarizar el ancho del textil, evitando que se modifique el ancho del tejido.

Diagrama del proceso productivo



			Centro Colombiano de Diseño para la artesanía y las PYMES	MAPA FUNCIONAL	Fecha: 13-05-06
				CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS EN LOS DEPARTAMENTOS DE BOLÍVAR Y SUCRE	Versión: 1
					Página 1 de 6

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL	
Fabricar productos tejidos y hamacas, con criterios de productividad y competitividad, cumpliendo con las exigencias de los mercados nacionales e internacionales y la normativa existente.	A. Administrar los recursos disponibles optimizando los procesos de la cadena productiva.	A.1. Planear la producción.			
		B.1. Seleccionar y comprar la materia prima a utilizar.	B.1.1. Seleccionar la materia prima a utilizar, según los requerimientos de producción.		
	B.1.2. Comprar los materiales.				
	B.1.3. Trasladar los materiales al taller artesanal.				
	B.1.4. Almacenar el material según normatividad existente.				
	B. Obtener las materias primas necesarias de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	B.2. Tinturar la hilaza, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	B.2.1. Tinturar la hilaza con tinturas naturales, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	B.2.1.1. Recolectar las plantas y elementos tintóreos.	
				B.2.1.2. Macerar las plantas con un poco de agua, hasta lograr extraer el tinte.	
				B.2.1.3. Colocar las plantas en una olla y dejar hervir por dos horas.	
				B.2.1.4. Colar el tinte, eliminando impurezas.	
				B.2.1.5. Poner el tinte obtenido en una olla lo suficientemente grande, para que al introducir la hilaza, esta quede hogada.	
B.2.1.6. Agregar Agua al tinte preparado y poner al fuego.					
B.2.1.7. Humedecer la hilaza a utilizar.					
B.2.1.8. Introducir el material en el tinte y cocinar por aproximadamente 45 minutos.					
B.2.1.9. Sacar el material de la olla y dejar reposar.					



Centro Colombiano de Artesanías
para el Desarrollo de las Pymes

MAPA FUNCIONAL

Fecha: 13-05-05

CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS EN LOS DEPARTAMENTOS DE BOLÍVAR Y SUCRE

Versión: 1

Página 2 de 6

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
				B.2.1.10. Lavar con abundante agua, hasta que esta salga limpia.
				B.2.1.11. Secar, extendiendo en cuerdas a la sombra.
			B.2.2. Tinturar la hilaza con tintes químicos, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	B.2.2.1. Preparar los tintes de acuerdo a las instrucciones del fabricante.
				B.2.2.2. Poner el tinte en una olla con agua, al fuego.
				B.2.2.3. Humedecer el material a tinturar.
				B.2.2.4. Introducir la hilaza en el tinte.
				B.2.2.5. Cocinar a fuego moderado por aproximadamente 45 minutos.
				B.2.2.6. Sacar el material tinturado de la olla y dejar reposar.
				B.2.2.7. Lavar la hilaza con abundante agua.
				B.2.2.8. Secar, extendiendo en cuerdas a la sombra.
		B.3. Realizar encolado del material, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	B.3.1. Prepara la solución de almidón y agua.	
			B.3.2. Introducir las madejas de algodón en la solución.	
			B.3.3. La hilaza es retirada de la solución.	
		B.4. Realizar devanado de la hilaza, según orden de producción y referencial hecho a mano.	B.3.3. La hilaza es estirada y colgada a la sombra para que seque.	
			B.4.1. Estirar y desenredar el hilo de algodón.	
			B.4.2. Enrollar el hilo manualmente, formando bolas.	



Centro Colombiano de Diseño para la artesanía y las P.M.E.S.

MAPA FUNCIONAL

Fecha: 13-05-05

CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS EN LOS DEPARTAMENTOS DE BOLÍVAR Y SUCRE

Versión: 1

Página 3 de 6

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
	C. Producir tejidos de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.1. Diseñar y producir tejidos de acuerdo a tendencias y necesidades del mercado.	C.1.1. Definir temática de diseño con el fin de iniciar el proceso.	C.1.1.1. Seleccionar e investigar el tema para el desarrollo del diseño.
				C.1.1.2. Elaborar bocetos cumpliendo con las características definidas en la investigación.
			C.1.2. Desarrollar la (s) alternativa (s) de diseño aplicando técnicas de presentación grafica.	C.1.2.1. Representar grafica y técnicamente el diseño del tejido para su elaboración.
				C.1.2.2. 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.
				C.1.2.3. Realizar pruebas de tejido para la elaboración del prototipo.
				C.1.3.1. Producir prototipo (s).
		C.1.3. Desarrollar prototipo (s).	C.1.3.2. Realizar las correcciones pertinentes.	
			C.1.3.3. Planear la producción de acuerdo a estándares.	
			C.2.1. Seleccionar el tipo de material o materiales a utilizar.	
			C.2.2. Realizar calculo de material de acuerdo a los requerimientos de producción.	
C.2. Elaborar cálculos de material, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.2.3. Pesar materiales determinando la cantidad a utilizar.			

 Libertad y Orden			Centro Colombiano de Diseño <i>para la competitividad</i>	MAPA FUNCIONAL	Fecha: 13-05-05
				CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS EN LOS DEPARTAMENTOS DE BOLÍVAR Y SUCRE	Versión: 1
					Página 4 de 6

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
		C.3. Tejer textil en telar , de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.3.1. Adecuar el telar, ubicando en su sitio los largueros, travesaños y cuñas de acuerdo a la medida de la tela que se desea realizar.	
			C.3.2. Realizar el armado del telar, urdido corridizo.	
			D.3.3. Alternar los colores del hilo de acuerdo al diseño establecido por la orden de producción, los amarres se realizan en la cabecera del tejido, para que no sean notorios en el cuerpo de la tela.	
			D.3.4. Elaborar el peine, abriendo la calada y separando los hilos de la urdimbre.	
			D.3.5. Pasar la lanzadera o el palo de la tejedura de lado a lado, entre la calada entrecruzando los hilos.	
			D.3.6. Templar la urdimbre.	
			D.3.7. Cuadrar los extremos del tejido.	
			D.3.8. Asentar el tejido, abriendo nuevamente la calada y golpeando con una paleta.	
			D.3.9. Seguir tejiendo hasta lograr el largo deseado.	
			D.3.10. Determinar cuantos centímetros se dejan sin tejer, con el fin de realizar los acabados del textil.	
			D.3.11. Controlar el ancho de la pieza tejida durante el proceso.	

 Libertad y Orden		 Ministerio de Comercio, Industria y Turismo Artesanías de Colombia	Centro Colombiano de Diseño para la Promoción y las Pymes	MAPA FUNCIONAL		Fecha: 13-05-05
				CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS EN LOS DEPARTAMENTOS DE BOLÍVAR Y SUCRE		Versión: 1
						Página 5 de 6

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
			D.3.12. Finalizado el tejido, tejer cadeneta en los extremos de la tela, con el fin de que no se desbarate el tejido con su manipulación.	
			D.3.13. Desmontar el tejido del telar.	
		D.4. Dar acabados a la pieza tejida, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	D.4.1. Pulir el tejido, eliminando imperfecciones de tejeduría cumpliendo con los criterios técnicos exigidos.	
			D.4.2. Realizar moñas o pequeños amarrados de los hilos que quedan sin tejer.	
			D.4.3. En el caso de las hamacas, elaborar hicos.	
			D.4.4. Elaborar detalles en nudos de macramé, si el producto lo requiere.	
			D.4.5. Cortar el textil y pasar costura con maquina, si el producto lo requiere.	
		D.5. Poner marquilla o etiqueta al producto tejido y empaçar.	D.5.1. Seleccionar el tipo de marquilla o etiqueta a utilizar según las características del producto.	
			D.5.2. Unir de forma permanente la marquilla o etiqueta.	
			D.5.3. Empacar la pieza de acuerdo a sus características y las necesidades del cliente.	

			Centro Colombiano <i>Asociación</i> para el desarrollo y el <i>PMPEMS</i> Artesanías de Colombia	MAPA FUNCIONAL	Fecha: 13-05-05
				CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS EN LOS DEPARTAMENTOS DE BOLÍVAR Y SUCRE	Versión: 1
					Página 6 de 6

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
	E. Comercializar los productos, cumpliendo con las necesidades del cliente.	E.1. Comercializar productos tejidos y hamacas.	E.1.1. Generar estrategias de comercialización.	
			E.1.2. Generar publicidad.	
	F. Mantener los equipos y herramientas de acuerdo con las especificaciones técnicas.	F.1. Realizar mantenimiento de equipos y herramientas.	E.1.3. Participar en ferias y eventos.	
			E.1.4. Realizar seguimiento a compradores.	
			F.1.1. Planear revisión.	
			F.1.2. Revisar periódicamente los equipos y herramientas.	
			F.1.3. Informar sobre problemas.	

FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

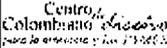
 Unidad y Orden		 Artesanías de Colombia	Centro Colombiano de Asesoría Para el Desarrollo de las PYMES	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				ADMINISTRAR LOS RECURSOS DISPONIBLES OPTIMIZANDO LOS PROCESOS DE LA CADENA PRODUCTIVA	Versión: 1 Página 1 de 15

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 tejidos y hamacas. (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>1. TIPOS DE EQUIPO</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>2. TIPO DE HERRAMIENTA</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. Telares</p> <p>2.9. Usos</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Híaza de algodón</p> <p>6.2. Fibras sintéticas</p> <p>6.3. Tintes naturales o químicos</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Tejido artesanal armado y acabado.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</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>2. DE DESEMPEÑO:</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>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Características y procedimientos de la cadena productiva</p> <p>3.2. Manejo de maquinas y herramientas.</p>

FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

				CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-06
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 2 de 15

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: SELECCIONAR Y COMPRAR LA MATERIA PRIMA A UTILIZAR

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación pertinente a la selección y compra de materia prima natural y/o sintética es consultada.</p> <p>B. Las materias primas son seleccionadas según los requerimientos de producción.</p> <p>C. La materia prima es comprada, teniendo en cuenta criterios de calidad y precio.</p> <p>D. Las materias primas son trasladadas al taller de trabajo según normatividad existente.</p> <p>E. La fibra es almacenada según normatividad existente.</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 aplicados.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>I. Las máquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>J. Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características de la selección y compra de materia prima natural y/o sintética. (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de selección de materia prima. (B)</p> <p>4. Técnicas de compra de materia prima. (C)</p> <p>5. Técnicas de almacenamiento. (E)</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>1. TIPOS DE EQUIPO</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>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. Estantes y cajones</p>	<p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Almacenes especializados</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Híaza de algodón</p> <p>6.2. Fibras sintéticas</p> <p>6.3. Tintes naturales o químicos</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Selección y compra de materias primas naturales y/o sintéticas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Selección y compra de materias primas naturales y/o sintéticas de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Seleccionar materias primas de acuerdo a normas establecidas.</p> <p>2.3. Comprar materias primas de acuerdo a normas establecidas.</p> <p>2.4. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción de los procesos de selección y compra de materiales.</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 Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

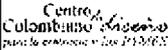
 <p>Libertad y Orden</p>	 <p>Ministerio de Comercio, Industria y Turismo Artesanías de Colombia</p>	 <p>Centro Colombiano de Masajes para el desarrollo de las PYMES</p>	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
			OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
				Página 3 de 15

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: TINTURAR LA HILAZA, 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 tinturado de hilaza es consultada.</p> <p>B. Las plantas tintóreas son recolectadas.</p> <p>C. Las plantas son maceradas e introducidas en agua, hasta extraer el tinte.</p> <p>D. Las plantas con agua son colocadas en una olla y puestas a cocinar por 2 horas.</p> <p>E. El tinte es colado, eliminando impurezas y sobrantes de las plantas.</p> <p>F. El tinte es introducido en una olla, lo suficientemente grande para que al introducir la hilaza esta quede holgada.</p> <p>G. Agua es adicionada a la preparación y puesta al fuego.</p> <p>H. La hilaza a tinturar es humedecida.</p> <p>I. El material es introducido en el tinte y puesta a cocinar por 45 minutos aproximadamente.</p> <p>J. El material es retirado de la olla y se deja reposar.</p> <p>K. El material es lavado con abundante agua, retirando excesos de tintura.</p> <p>L. El material se deja secar, extendiéndolo en cuerdas a la sombra.</p> <p>M. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>N. La higiene y seguridad industrial son aplicados.</p> <p>Ñ. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>O. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>P. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características de la tintura de hilaza. (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L)</p> <p>3. Características de plantas tintóreas. (B)</p> <p>4. Técnicas de obtención de tintes a partir de plantas. (C,D,E)</p> <p>5. Técnicas de tinturado de hilaza. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L)</p> <p>6. Control de tiempo y temperatura. (D,G,I,L)</p> <p>7. Técnicas de lavado y secado de hilaza. (K,L)</p> <p>8. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (M)</p> <p>9. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (N)</p> <p>10. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. (Ñ)</p> <p>11. Relaciones interpersonales. (Ñ)</p> <p>12. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (O)</p> <p>13. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L)</p> <p>14. Acompañamiento con otras disciplinas. (M,N,Ñ,O,P)</p> <p>15. Técnicas de registro de la información. (P)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</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>2. TIPO DE HERRAMIENTA</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. Estufas</p>	<p>2.6. Espátulas, cucharas</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Hilaza</p> <p>6.2. Tintura natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de tinturado de hilaza</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Hilaza tinturada con tintes naturales</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Hilaza tinturada con tintes naturales de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Tinturar la hilaza de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de tinturado natural de hilaza.</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 Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

 <p>Libertad y Orden</p>		 <p>Ministerio de Comercio, Industria y Turismo artesanos de Colombia</p>	 <p>Centro Colombiano Artesano para la promoción de las P.M.E.S.</p>	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Pagina 4 de 15

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: TINTURAR LA HILAZA, DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, TINTURAR CON TINTES QUÍMICOS

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

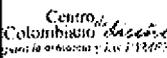
FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

 Libertad y Orden			Centro Colombiano de Asesoría para el Desarrollo de las PYMES	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Página 5 de 15

NORMA DE COMPETENCIA: OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO
ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR ENCOLADO DEL MATERIAL, DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
A. La información e investigación pertinente al encolado de hilaza es consultada. B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso. C. La solución de almidón y agua es preparada. D. Las madejas de hilaza son introducidas en la solución. E. Las madejas son retiradas de la solución. F. La hilaza es extendida en cuerdas a la sombra para que seque. G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental. H. La higiene y seguridad industrial son aplicados. I. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad. J. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento. K. Los formatos de captura de información son llenados.			1. Características del proceso de encolado de hilaza (A) 2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D,E,F) 3. Características de encolados. (C) 4. Técnicas de preparación de encolados. (C) 5. Técnicas de encolado de hilaza. (C,D,E,F) 6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (G) 7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (H) 8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. (I) 9. Relaciones interpersonales. (I) 10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (J) 11. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F) 12. Acompañamiento con otras disciplinas. (G,H,I,J,K) 13. Técnicas de registro de la información. (K)
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
1. TIPOS DE EQUIPO 1.1. Artesanal 1.2. Manual 1.3. De seguridad Industrial 1.4. De mantenimiento 1.5. Aseo 2. TIPO DE HERRAMIENTA 2.1. De corte 2.2. De Mantenimiento 2.3. De medida 2.4. Ollas y recipientes 2.5. Espátulas y cucharas	3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna 4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Guías de control	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Hilaza 6.2. Encolado 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Técnicas de encolado de hilaza 8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Hilaza encolada	1. DE PRODUCTO: 1.1. Hilaza encolada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente. 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes. 2.2. Encolar la hilaza de acuerdo a las normas establecidas. 2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias. 3. DE CONOCIMIENTO: 3.1. Descripción de las técnicas de encolado de hilaza. 3.2. Descripción de la calidad de los procesos. 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.

FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

				CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 6 de 15

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR DEVANADO DE LA HILAZA, 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 la realización de devanado de hilaza es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. El hilo de algodón es estirado y desenredado.</p> <p>D. El hilo es enrollado manualmente formando bolas.</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 devanado de hilaza (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D)</p> <p>3. Características de la hilaza. (C)</p> <p>4. Técnicas de devanado. (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>1. TIPOS DE EQUIPO</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>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p>	<p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Hilaza</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de devanado de hilaza</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Hilaza devanada</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Hilaza devanada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Devanar la hilaza de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de devanado de hilaza.</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 Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

 Libertad y Orden			Centro Colombiano Artesanal para la construcción y el desarrollo	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Pagina 7 de 15

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

FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

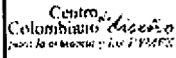
				CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Pagina 8 de 15

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS 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>A. Los bocetos son revisados verificando la viabilidad técnica para el proceso de fabricación.</p> <p>B. Los bocetos son seleccionados teniendo en cuenta las exigencias del mercado y/o cliente.</p> <p>C. El diseño del producto en tejido es representado grafica y técnicamente para la elaboración del prototipo.</p> <p>D. Las pruebas de tejido son realizadas para la elaboración del prototipo.</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>1. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de tejidos. (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 al tejido. (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>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Computador</p> <p>1.2. De higiene y seguridad industrial</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De Dibujo</p> <p>2.2. De Diseño</p> <p>2.3. De Taller</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Punta</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>3.3. Artesanal</p>	<p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Estudio de diseño</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Guías de control</p> <p>5.2. Guías de registro de información</p> <p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Papel</p> <p>6.2. Lápiz</p> <p>6.3. Plantillas</p> <p>6.4. Colores</p>	<p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</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>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Alternativa de diseño aplicable al tejido.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Desarrollo de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a las técnicas de tejido. Realización de pruebas.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</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>3. DE CONOCIMIENTO:</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 Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

 <p>Libertad y Orden</p>		 <p>Ministerio de Cultura, Artes y Turismo Artesanías de Colombia</p>	 <p>Centro Colombiano de Diseño para la Promoción de las Pymes</p>	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 9 de 15

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS 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 (S)

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

FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

 Libertad y Orden		 Ministerio de Comercio, Industria y Turismo artesanías de Colombia	Centro Colombiano de Artesanías para la producción y el PTUJ	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Pagina 10 de 15

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: ELABORAR CÁLCULOS DE MATERIAL, DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
A. La información e investigación pertinente al calculo de material de productos tejidos es consultada. B. El tipo de material o materiales a utilizar son seleccionados. C. Los cálculos de material son realizados de acuerdo a los requerimientos de producción. D. Los materiales son pesados determinando las cantidades a utilizar. E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental. F. La higiene y seguridad industrial son aplicados. G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad. H. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento. I. Los formatos de captura de información son llenados.		1. Características del calculo de materiales para productos tejidos. (A) 2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D) 3. características de la materia prima a utilizar. (B) 4. Conceptos del calculo de textiles. (C) 5. Tipos y calibración de balanzas. Pesos y medidas. (C,D) 6. Técnicas de mezcla de materiales. (B,C,D) 7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E) 8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (F) 9. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. (G) 10. Relaciones interpersonales. (G) 11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (H) 12. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D) 13. Acompañamiento con otras disciplinas. (E,F,G,H,I) 14. Técnicas de registro de la información. (I)	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
1. TIPOS DE EQUIPO 1.1. Artesanal 1.2. Manual 1.3. De seguridad Industrial 1.4. De mantenimiento 1.5. Aseo 2. TIPO DE HERRAMIENTA 2.1. Corte 2.2. Mantenimiento 2.3. De medida 2.4. De coser 2.5. De armado 2.6. De acabados	2.7. Telares 2.8. Agujas de diferente clase 2.9. Husos 3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Artesanal 4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Guias de control	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Hilaza de algodón 6.2. Fibras sintéticas 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Calculo de textiles 8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Calculo de materiales para productos tejidos	1. DE PRODUCTO: 1.1. Calculo de material para productos tejidos de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano. 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes. 2.2. Utilizar técnicas para el calculo de tejidos. 2.3. Pesar materia prima cumpliendo con las normas establecidas. 2.4. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias. 3. DE CONOCIMIENTO: 3.1. Descripción del proceso de calculo de material de productos tejidos. 3.2. Descripción de la calidad de los procesos. 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.

FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

 Libertad y Orden		 MINISTERIO DE COMERCIO, INDUSTRIA Y TURISMO artesanas de Colombia	Centro Colombiano de Artesanías para la Construcción de las Pymes	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS		Fecha: 13-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO		Versión: 1 Pagina 11 de 15

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO
ELEMENTO DE COMPETENCIA: TEJER TEXTIL EN TELAR, DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
A. La información e investigación pertinente a tejer textil en telar es consultada. B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso. C. El telar es adocinado, ubicando los largueros, travesaños y cuñas, de acuerdo a la medida de la tela a tejer. D. El telar es armado, urdido corridizo. E. Al armar el telar, los colores del hilo son variados de acuerdo al diseño establecido. F. En el armado del telar los amarres se realizan en la cabecera del tejido. G. El peine es elaborado, abriendo la calada y separando los hilos de la urdimbre. H. La lanzadera o palo de la tejedura es pasada entre la calada, entrecruzando los hilos. I. La urdimbre es templada. J. Los extremos del tejido son cuadrados. K. El tejido es asentado, abriendo nuevamente la calada y golpeando con una paleta. L. El tejido es continuado hasta lograr el largo deseado. M. Controlar el ancho de la pieza durante el proceso de tejido. N. Al finalizar el tejido, tejer cadeneta en los extremos de la tela, para que esta no se desbarate. Ñ. Desmontar el tejido del telar. O. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental. P. La higiene y seguridad industrial son aplicados. Q. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad. R. Las máquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento. S. Los formatos de captura de información son llenados.		1. Características del proceso de tejido en telar. (A) 2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L,M,N,Ñ) 3. Características de la hilaza. (C) 4. Características de los telares. (C,D,E,F) 5. Técnicas de armado de telar. (C,D,E,F) 6. Técnicas de tejido en telar. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L,M,N,Ñ) 7. Técnicas para templar la urdimbre en el telar. (I) 8. Control de medidas. (J,L,M) 9. Técnicas de finalización de tejidos. (N) 10. Técnicas de desmonte de telar. (Ñ) 11. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (O) 12. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (P) 13. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. (Q) 14. Relaciones interpersonales. (Q) 15. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (R) 16. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L,M,N,Ñ) 17. Acompañamiento con otras disciplinas. (O,P,Q,R,S) 18. Técnicas de registro de la información. (S)	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
1. TIPOS DE EQUIPO 1.1. Artesanal 1.2. Manual 1.3. De seguridad Industrial 1.4. De mantenimiento 1.5. Aseo 2. TIPO DE HERRAMIENTA 2.1. De corte 2.2. De Mantenimiento 2.3. De medida 2.4. De armado	2.5. Agujas de diferente clase 2.6. Telares 2.7. De acabados 3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna 4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Gulas de control	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Hilaza 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Técnicas de tejido en telar 8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Textil tejido	1. DE PRODUCTO: 1.1. Textil tejido en telar de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente. 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes. 2.2. Tejer textil de acuerdo a las normas establecidas. 2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias. 3. DE CONOCIMIENTO: 3.1. Descripción de las técnicas de tejido en telar. 3.2. Descripción de la calidad de los procesos. 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.

FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

				CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS		Fecha: 13-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO		Versión: 1
						Página 12 de 15

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA TEJIDA, 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 dar acabados a textiles de telar es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. El textil es pulido, eliminando imperfecciones de tejeduría, cumpliendo con los criterios técnicos exigidos.</p> <p>D. Moñas o pequeños amarrados son realizados con los hilos que quedaron sin tejer.</p> <p>E. Los hicos son elaborados en caso de que el producto tejido sea una hamaca.</p> <p>F. Los detalles en nudos de macramé son realizados en caso que el producto lo requiera.</p> <p>G. El textil es cortado y rematado con costura a maquina en caso que el producto lo requiera.</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 acabados de textiles. (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D,E,F,G)</p> <p>3. Técnicas de acabados de piezas textiles. (C,D,E,G,G)</p> <p>4. Técnicas para eliminar imperfecciones en tejidos. (C)</p> <p>5. Técnicas de elaboración de moñas y amarres. (D)</p> <p>6. Técnicas de tejido con la técnicas del anudado. (F)</p> <p>7. Técnicas de elaboración de hicos. (E)</p> <p>8. Técnicas de corte de tejidos. (G)</p> <p>9. Control de medidas. (C,D,E,F,G)</p> <p>10. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (H)</p> <p>11. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial. (I)</p> <p>12. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. (J)</p> <p>13. Relaciones interpersonales. (J)</p> <p>14. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (K)</p> <p>15. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E,F,G)</p> <p>16. Acompañamiento con otras disciplinas. (H,I,J,K,L)</p> <p>17. Técnicas de registro de la información. (L)</p>

RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</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>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De armado</p>	<p>2.5. Agujas de diferente clase</p> <p>2.6. Telares</p> <p>2.7. De acabados</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Textil</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de acabado de textiles</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Textil con acabados</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Textil con acabados de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Acabar textil de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de acabados de textiles.</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 Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

 Libertad y Orden	 Centro Colombiano de Investigación para la Promoción de Artesanos	 Ministerio de Comercio, Industria y Turismo Artesanos de Colombia	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
			PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Pagina 13 de 15

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO
ELEMENTO DE COMPETENCIA: PONER MARQUILLA O ETIQUETA AL PRODUCTO TEJIDO Y EMPACAR

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente marcar y empacar productos tejidos es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. El tipo de marquilla o etiqueta a utilizar es seleccionado de acuerdo a las características del producto.</p> <p>D. La marquilla o etiqueta es unida de forma permanente al objeto.</p> <p>E. El producto tejido es empacado de acuerdo a las características y necesidades del cliente.</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 los procesos de marcar y empacar. (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D,E)</p> <p>3. Características de marquillas utilizables en productos tejidos. (C)</p> <p>4. Técnicas de unión de marquillas y etiquetas a productos tejidos.(D)</p> <p>5. Técnicas de empaque de productos tejidos. (E)</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>1. TIPOS DE EQUIPO</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>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De Corte</p> <p>2.2. De mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De unión</p> <p>2.5. De armado</p> <p>2.6. De acabados</p>	<p>2.7. Mesones</p> <p>2.8. Estantes</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guias de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Producto tejido</p> <p>6.2. Marquillas o etiquetas</p> <p>6.3. Empaques</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas para marcar y empacar productos tejidos</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Productos tejidos con marquilla o etiqueta y empacados</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Productos tejidos terminados con marquillas o etiquetas y empacados, de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Marcar y empacar de acuerdo a las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción de las técnicas utilizadas para marcar y empacar.</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 Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

			Centro Colombiano de Diseño para la empresa y las PYMES	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				COMERCIALIZAR LOS PRODUCTOS, CUMPLIENDO LAS NECESIDADES DEL CLIENTE	Versión: 1 Pagina 14 de 15

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: COMERCIALIZAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS

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

FABRICAR PRODUCTOS TEJIDOS Y HAMACAS, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

			Centro Colombiano de Diseño para el desarrollo de las PYMES	CADENA PRODUCTIVA DE TEJIDOS Y HAMACAS	Fecha: 13-05-05
				MANTENER LOS EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	Versión: 1
					Página 15 de 15

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