

Programa Nacional Cadenas Productivas en el Sector Artesanal

Parámetros técnicos de calidad para homogenizar
desempeños laborales y productos en la cadena
productiva de Caña Flecha, en los Departamentos de
Sucre y Córdoba



Libertad y Orden



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia

Centro Colombiano de Caña Flecha
Por las Mipymes Artesanales

Tabla de Contenido

1

1. Tabla de contenido	2
2. Introducción	3
3. Localización	4
4. Caña flecha	5
5. Tejeduría en caña flecha	7
6. Ocupaciones	8
7. Maquinarias y equipos empleados	10
8. Diagrama proceso productivo	11
9. Mapa funcional	12
10. Norma de competencia	21

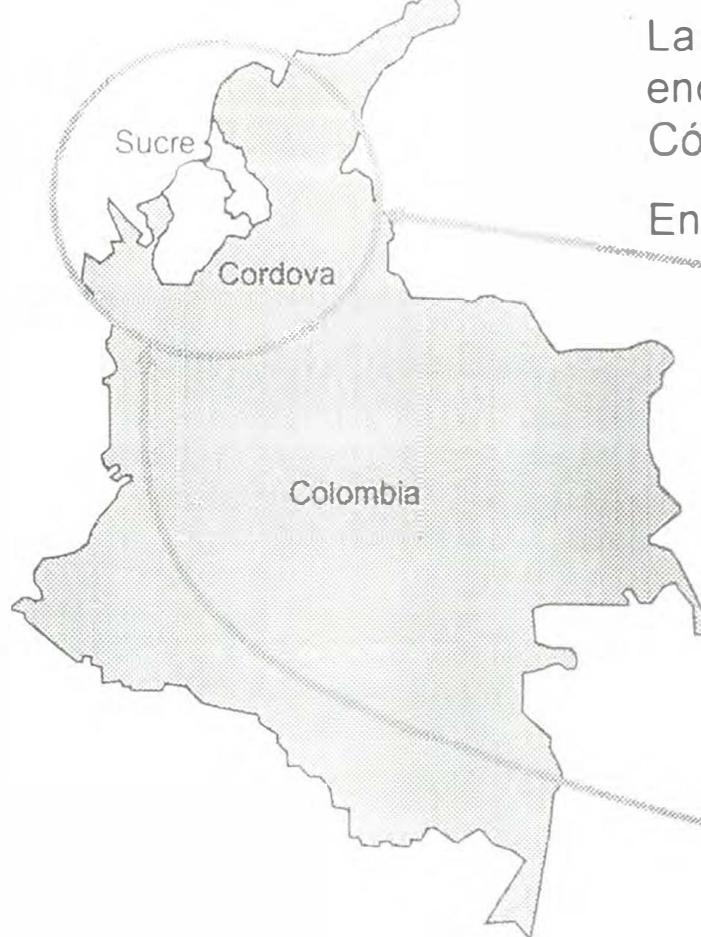
El presente documento sobre “Parametros tecnicos de calidad para homogenizar desempeños laborales y productos en la cadena productiva de la Caña Flecha en los Departamentos de Sucre y Córdoba” esta orientado hacia la consecucion de las normas tecnicas de competencia laboral (NTCL) referentes a calidad.

El mapa funcional para el oficio de la Tejeduria en Caña Flecha 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 Sucre y Córdoba.

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

Localización



La cadena productiva de Tejidos y Hámacas se encuentra localizada en los Departamentos de Córdoba y Sucre.

En la grafica podemos observar su localización



MUNICIPIOS PARTICIPANTES

- | | |
|--------------|---------------------------|
| ▪ Tuchín | ▪ Cerro Vidales |
| ▪ Sampués | ▪ Monte Líbano |
| ▪ Palmito | ▪ Ciénaga de Oro |
| ▪ Roma | ▪ San Andrés de Sotavento |
| ▪ Costa Rica | ▪ San Andrés de Sahagún |

La caña flecha es nativa de América tropical, se encuentra silvestre en las riveras de los ríos. De 0 a 1700 m.s.n.m. formando grandes colonias.

En Córdoba, se localiza en los márgenes de los ríos Sinú y San Jorge y municipios de Momil, Los Córdoba, Purísima, Chimá, Canalete, Valencia y Montelíbano. Como cultivo existe en Ciénaga de Oro, Monte Líbano, San Andrés de Sotavento, San Carlos, Pueblo Nuevo y en general en pequeños lotes mantenidos en forma empírica.

CLASIFICACIÓN TAXONÓMICA

- Clase: Monocotiledones
- Orden: Glumiforales.
- Familia: Gramíneae
- Genero: Gynerium.

ESPECIE

Sagittatum

Sinónimos: Gynerium saccharoides/H. et

B/Gynerium procerum/Beauv.

Saccharum sagittatum/Aubl.

NOMBRE COMÚN

Carrizo, Chusque, Caña boba, Caña brava, caña flecha

De la palma de Caña flecha se conocen tres variedades, las cuales proporcionan diferentes calidades de fibra.

PALMA CRIOLLA

Se cultiva principalmente en las zonas de Córdoba y Sucre, de esta palma se extrae una fibra de aproximadamente 60 cm, de tacto suave y flexible, y permite un rpiado muy fino.

PALMA MARTINERA

Se cultiva en el departamento de Antioquia, la fibra que se obtiene de esta variedad es rígida quebradiza y mas larga, no permite un rpiado fino, razón por la cual la trenza que se teje con esta fibra es mas ancha que la trenza que se teje con palma criolla.

PALMA COSTERA

Crece en zonas de quebradas, ríos y orillas del mar, es muy quebradiza y no es resistente para el trenzado con temperaturas altas; este tipo de palma no es muy utilizada por los artesanos pues la calidad del producto final es deficiente.

La base de los productos en caña flecha es la trenza.

La trenza que se realiza en esta fibra, es una trenza plana que varia en el numero de cabos, cintas o pies en que se teja, de tal manera que a mayor numero de pies mas fino el ripiado y mas tupido el tejido. De la pinta o el dibujo que lleva la trenza depende el numero de pies y la disposición de las fibras blancas y de color.

A partir de la trenza se realiza el proceso de costura, en el cual se unen las trenzas para construir el producto. Las costuras del producto se hacen en maquina en puntada recta, con hilo del color de la trenza.

Existe otra técnica de tejeduría con caña flecha, en la cual el tejido se realiza, sobre una base.



Tejido en Caña Flecha

CULTIVADOR

Persona que se dedica al cultivo de la Caña Flecha.

RECOLECTOR DE MATERIAS PRIMAS

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

PROCESADOR DE LAS MATERIAS PRIMAS

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

RIPIADOR

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

TINTORERO

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

TEJEDOR

Persona encargada de entrecruzar o anudar uno o mas hilos o fibras de Caña Flecha.

ARMADOR

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

DESPUCHADOR

Persona encargada de eliminar los sobrantes de Caña Flecha una vez tejido a sido terminado.

RIBETeadOR

Persona encargada de hacer los bordes de productos tejidos en caña flecha.

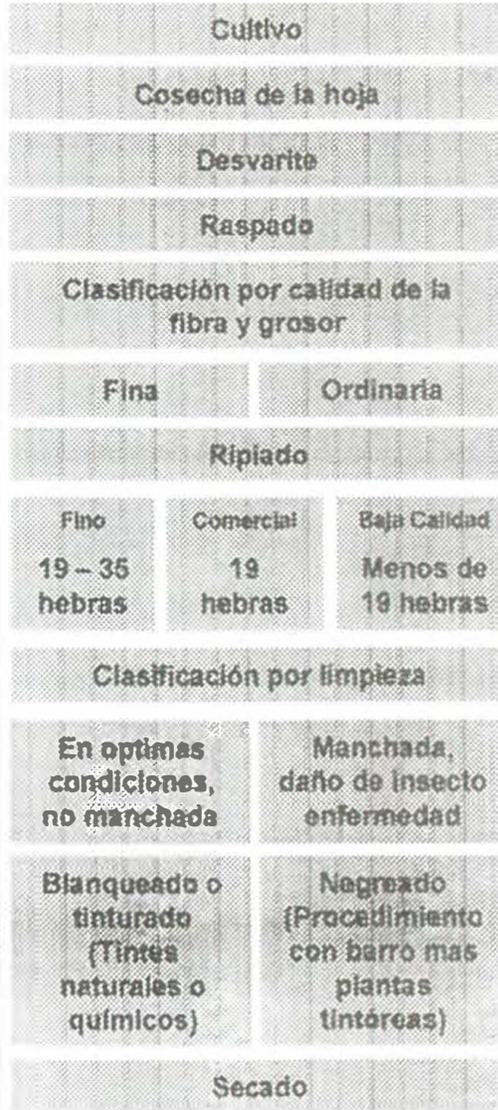
OCUPACIÓN	HERRAMIENTAS		EQUIPOS Y MAQUINAS
Tejeduria en Caña Flecha	Compás Ollas Cuchillos Pinzas Metros Cortadores Agujas Peroles Tijeras Plantillas	Cucharas de palo Cuchillas Piedras para afilar Estantes de madera Enmadejadores Machete Platones Reglas Ripiadores Raspadores	Estufa Fogón Sistema de soporte de tejidos Maquinas de coser

Diagrama del proceso productivo

8

1

PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

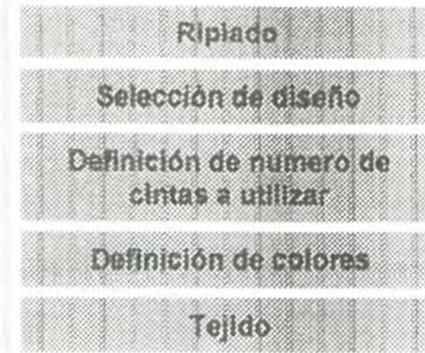


5

DISEÑO

4

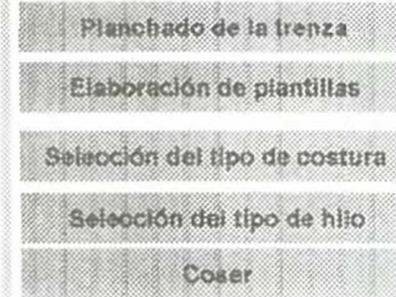
TRENZADO



ELABORACION DE PRODUCTOS EN CAÑA FLECHA

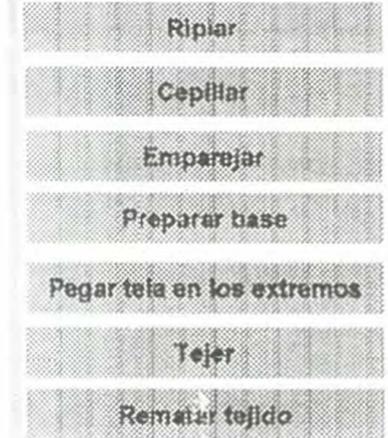
6

PROCESO DE ARMADO



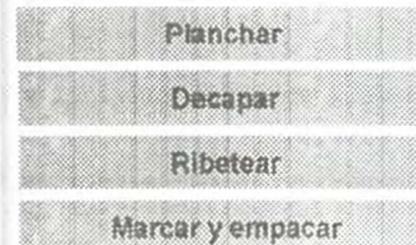
6

TEJIDO SOBRE BASE



6

ACABADOS



8

COMERCIALIZACIÓN



Centro
Colombiano de
Extensión Rural

MAPA FUNCIONAL

Fecha 06-05-05

CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ

Versión 1

Página 1 de 9

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL	
Fabricar productos tejidos en caña flecha, con criterios de productividad y competitividad, cumpliendo con las exigencias de los mercados nacionales e internacionales.	A. Administrar recursos disponibles optimizando los procesos de la cadena productiva	A.1. Planear la producción			
	B. Cultivar la caña flecha.	B.1. Abonar el terreno con material orgánico			
		B.2. Realizar siembra			
		B.3. Controlar malezas de acuerdo a especificaciones.			
		B.4. Realizar riego de forma natural			
		B.5. Realizar control de plaga.			
	C. Obtener materias primas necesarias de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano	C.1. Cortar la planta de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.1.1. Realizar corte en luna menguante.		
			C.1.2. Cortar 4 hojas de la planta, 2 de cada lado, utilizando machete.		
			C.1.3. Realizar corte cada 15 días aproximadamente.		
			C.1.4. Trasladar la materia prima cosechada al taller artesanal		
		C.2. Realizar desvarite o despaje de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano	C.2.1. Desprender hojas duras o dañadas		
			C.2.2. Separar la nervadura central de las hojas, utilizando las uñas, cuchilla o aguja.		
			C.2.3. Rasgar longitudinalmente desde la base, desechando la nervadura		
C.3. Realizar raspado de las hojas de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.		C.3.1. Prensar la fibra con una zapatilla sobre la pierna			
	C.3.2. Raspar la superficie de las hojas, utilizando un cuchillo				

Mapa Funcional



Centro Colombiano de Investigación Agraria
 para la Innovación Rural

MAPA FUNCIONAL

Fecha: 06-05-05

CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ

Versión: 1

Página 2 de 9

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
			C.3.3. Retirar la capa vegetal superficial de la hoja, proporcionándole mayor flexibilidad.	
			C.3.4. Repetir el procedimiento hasta que la fibra quede completamente suave.	
		C.4. Seleccionar la fibra de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.4.1. Separar las cintas	
			C.4.2. Hacer un montón con la fibra de optima calidad	
			C.4.3. Hacer un montón con la fibra manchada	
			C.4.4. Almacenar adecuadamente la fibra seleccionada.	
		C.5. Blanquear la fibra de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.5.1. Utilizar fibras sin manchas, seleccionadas en el paso anterior.	
			C.5.2. Pilar o triturar la caña agria	
			C.5.3. Exprimir la caña agria en agua	
			C.5.4. Sumergir la caña agria en el agua	
			C.5.5. Introducir la caña flecha en el recipiente con la caña agria	
			C.5.6. Colocar mas caña agria, sobre la fibra	
			C.5.7. Controlar el tiempo de blanqueado, que es de aproximadamente 12 horas	
			C.5.8. Retirar la fibra de caña flecha del recipiente y exponer al sol	
			C.5.9. Asolear la fibra por 2 o 3 días, volteándola periódicamente.	



Centro Colombiano Artesanía
 Calle 13 No. 13-13

MAPA FUNCIONAL

Fecha 06-05-05

CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENU

Versión 1

Página 3 de 9

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
		C.6. Tinturar la fibra de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.6.1. Tinturar la fibra con tinturas naturales, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.6.1. Recolectar las plantas tintóreas C.6.2. Macerar las plantas con agua, con el fin de extraer el tinte C.6.3. Colocar las plantas en una olla y dejar hervir por aproximadamente dos horas. Reservar el tinte. C.6.4. Mordentar la fibra y dejarla reposar. C.6.5. Colocar en una olla el tinte preparado, agregando agua. C.6.6. Cocinar a fuego moderado. C.6.7. Humedecer la fibra a tinturar. C.7.8. Introducir la fibra en el tinte y dejar cocinar por aproximadamente 45 minutos. C.7.9. Sacar la fibra del tinte y dejar reposar. C.7.10. Lavar la fibra con abundante agua. C.7.11. Extender la fibra al sol o la sombra dependiendo del color.
			C.6.2. Tinturar la fibra con barro, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	C.6.2.1. Seleccionar el barro a utilizar, este debe tener un color negro intenso. C.6.2.2. Lmpiar el barro a utilizar de cualquier suciedad.



Centro
Colombiano Artesano
para el Desarrollo Rural

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
				C.6.2.3. Fermentar el barro con petróleo, divi - divi, concha de plátano y/o otros componentes con el fin de reforzar las propiedades tintoreas del material.
				C.6.2.4. Introducir la fibra dentro del barro por un periodo de 24 horas.
				C.6.2.5. Retirar la fibra del barro y enjuagar
				C.6.2.6. Cocinar en agua con la planta de vija durante dos horas aproximadamente.
				C.6.2.7. Repetir el proceso dos o tres veces hasta obtener un color negro intenso
				C.6.2.8. Lavar la fibra con abundante agua
				C.6.2.9. Extender la fibra a la sombra, hasta su secado
	D. Producir tejidos en caña flecha de acuerdo a los planes de producción y referencial hecho a mano.	D.1. Diseñar y producir tejidos de acuerdo a tendencias y necesidades del mercado.	D.1.1. Definir temática de diseño, con el fin de iniciar el proceso.	D.1.1.1. Seleccionar e investigar el tema para el desarrollo del diseño.
D.1.1.2. Elaborar bocetos cumpliendo con las características definidas en la investigación.				
D.1.2. Desarrollar la (s) alternativa (s) de diseño aplicando técnicas de presentación grafica.			D.1.2.1. Representar grafica y tecnicamente el diseño del tejido para su elaboración.	
			D.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.	

PROPOSITO CLAVE	FUNCION PRINCIPAL	FUNCION PRIMER NIVEL	FUNCION SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCION INDIVIDUAL
				D.1.2.3. Realizar pruebas de tejido para la elaboración del prototipo
			D.1.3. Desarrollar prototipo (s)	D.1.3.1. Producir prototipo (s) D.1.3.2. Realizar correcciones pertinentes D.1.3.3. Planear producción de acuerdo a estándares
		D.2. Seleccionar el proceso productivo a seguir, según el tipo de producto a elaborar y orden de producción	D.2.1. Revisar orden de producción	
			D.3.1. Realizar rizado de la fibra	D.3.1.1. Separar cada hoja en nervaduras de 1 a 3 mm D.3.1.2. Rasgar longitudinalmente cada corte de la base a la punta, ayudándose de un cuchillo
			D.3.2. Seleccionar el tipo de trenza a realizar, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano	D.3.2.1. Definir el diseño de trenzado a realizar D.3.2.2. Definir el número de cintas a utilizar, según la calidad requerida D.3.2.3. Definir colores a utilizar
		D.3. Tejer trenza de acuerdo a los requerimientos de producción y referencial hecho a mano	D.3.3. Humedecer la fibra a utilizar, con el fin de darle mayor flexibilidad	
			D.3.4. Tomar la fibra por pares, con el fin de iniciar el tejido	
			D.3.5. Entrecruzar las fibras de caña flecha, obteniendo un trenzado plano	
			D.3.6. Añadir nuevas cintas al trenzado, cuando se llegue al final de la primera cinta	
			D.3.7. Seguir añadiendo cintas, al trenzado, hasta lograr el largo deseado	



Centro Colombiano de Artesanía
para el desarrollo de la mujer

CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			D.3.8. Cuidar que los empates de las nuevas cintas, queden escondidas en el tejido	
			D.3.9. Verificar las medidas, según los requerimientos de producción	
			D.3.10. Enrollar la trenza cuidadosamente, para su almacenaje	
		D.4. Armar la pieza tejida, realizando las costuras pertinentes, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano	D.4.1. Planchar la trenza a utilizar, de acuerdo a los requerimientos de producción	D.4.1.1. Tomar la trenza a utilizar y apoyarla sobre una superficie plana D.4.1.2 Utilizar una piedra liza o una botella, para sobar la trenza. D.4.1.3. Realizar este procedimiento hasta lograr flexibilidad y brillo
			D.4.2. Elaborar plantillas de guía o moldes, con el fin de homogenizar el proceso	
			D.4.3. Seleccionar el tipo de costura a utilizar, de acuerdo al tipo de producto y orden de producción	D.4.3.1 Realizar costura plana, uniendo las trenzas paralelamente, de acuerdo a las dimensiones de la pieza D.4.3.2. Realizar costura en espiral, uniendo la trenza de forma continua, construyendo de adentro hacia fuera
			D.4.4. Seleccionar el tipo de hilo a utilizar de acuerdo a el color del trenzado	
			D.4.5. Coser, uniendo las trenzas, construyendo el producto	



Centro Colombiano Artesano
para el desarrollo de las MIPYMES

MAPA FUNCIONAL

Fecha 06-05-05

CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ

Versión 1

Página 7 de 9

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			D.4.6. Realizar, cambios en el diseño de la trenza y color de acuerdo a los requerimientos de producción	
		D.5. Realizar tejido sobre base, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	D.5.1. Realizar rpiado de la fibra	D.5.1.1. Separar cada hoja en nervaduras de 1 a 3 mm D.5.1.2. Rasgar longitudinalmente cada corte de la base a la punta, ayudándose de un cuchillo
			D.5.2. Realizar cepillado de la fibra	D.5.2.1. Raspar cada fibra, dándole mas brillo y flexibilidad
			D.5.3. Realizar emparejado de la fibra	D.5.3.1. Eliminar las fibrillas o pelos que sobresalen de los bordes de la fibra rpiada, ayudándose de un cuchillo D.5.3.2. Igualar el ancho de la fibra en toda su longitud
			D.5.4. Preparar la base sobre la cual se va a realizar el tejido	D.5.4.1. Seleccionar el tipo de base a utiliza, madera, PVC, etc D.5.4.2. Pulir la superficie, hasta lograr uniformidad, ayudándose de lijas D.5.4.3. Redondear los borde de la base de tejido, ayudándose de lijas
			D.5.5. Pegar tela en los extremos de la base	D.5.5.1. Lijar tela del mismo color del tejido a realizar D.5.5.2. Poner pegante en la tela y la base a recubrir D.5.5.3. Poner la tela sobre los bordes a cubrir de la base, asegurándose de no dejar irregularidades



Centro de Estudios e Investigaciones
para el desarrollo de la industria

MAPA FUNCIONAL

Fecha: 06-05-05

CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENU

versión: 1

Página 8 de 9

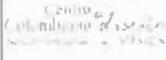
PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			D.5.8. Montar las fibras , base del tejido.	D.5.6.1. Pegar de manera longitudinal las fibras que servirán de armante o urdimbre del tejido.
				D.5.6.2. Las fibras son cortadas un poco mas largas que la superficie a tejer
			D.5.7. Realizar el tejido recubriendo la pieza base.	D.5.7.1. Entrecruzar fibras de caña flecha con la urdimbre, formando el tejido
				D.5.7.2. Realizar el diseño del tejido al tejer, cambiando el color de la fibra de ser necesario
				D.5.7.3. Finalizado el tejido, se corta el largo de los sobrantes de los armantes
				D.5.7.4. Durante el proceso, asegurar el tejido a la base, utilizando pegante.
			D.5.8. Realizar remate del tejido, sobre la base.	D.5.8.1. Enrollar una fibra de caña flecha dando 3 o 4 vueltas, al inicio y al final del tejido
				D.5.8.2. Asegurarse de cubrir las puntas de armantes y urdimbres
				D.5.8.3. Utilizar pegante para asegurar el tejido
		D.6. Dar acabados a la pieza, de acuerdo a los requerimientos de producción y referencial hecho a mano	D.6.1. Planchar la pieza terminada, si esta lo requiere, de acuerdo a la orden de producción y referencial hecho a mano.	D.6.1.1. Tomar la pieza y apoyarla sobre una superficie plana
				D.6.1.2 Utilizar una piedra liza o una botella, para sobar el tejido
				D.6.1.3. Realizar este procedimiento hasta lograr flexibilidad y brillo



Centro
Colombiano de
Investigación y
Desarrollo

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			D.6.2. Realizar decapado de la pieza, de acuerdo a la orden e producción y referencial hecho a mano	D.6.2.1. Revisar el tejido, en busca de puntas que estén fuera de el D.6.2.2. Cortar los sobrantes utilizando tijeras o cuchilla
			D.6.3. Realizar doblado de la trenza en el corte final del tejido	D.6.3.1. Cortar la trenza al terminar la unión, asegurándose de dejar entre 1 y 2 cm, para poder doblarla D.6.3.2. Doblar la trenza hacia el interior del producto D.6.3.3. Asegurar el doblar con unas puntadas
			D.6.4. Poner marquilla o etiqueta al producto tejido y empacar	D.6.4.1. Seleccionar el tipo de marquilla o etiqueta a utilizar, según las características del producto D.6.4.2. Unir de forma permanente la marquilla o etiqueta a la pieza D.6.4.3. Empacar la pieza de acuerdo a sus características y las necesidades del cliente
	E. Comercializar los productos, cumpliendo con las necesidades del cliente	E.1. Comercializar los productos de tejeduría en caña flecha	E.1.1. Generar estrategias de comercialización. E.1.2. Generar publicidad E.1.3. Participar en ferias y eventos. E.1.4. Realizar seguimiento a compradores	
	F. Mantener los equipos y herramientas de acuerdo con las especificaciones técnicas	F.1. Realizar mantenimiento de equipos y herramientas	F.1.1. Planear revisión. F.1.2. Revisar periódicamente los equipos y herramientas. F.1.3. Informar sobre problemas	

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

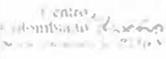
				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				ADMINISTRAR LOS RECURSOS DISPONIBLES OPTIMIZANDO LOS PROCESOS DE LA CADENA PRODUCTIVA	Versión: 1 Página 1 de 26

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: PLANEAR LA PRODUCCIÓN

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
A. La orden de producción es analizada B. Los materiales son dispuestos y analizados según orden de producción C. El taller de trabajo es dispuesto de acuerdo a la orden de producción D. La cadena productiva es analizada E. Los aspectos (ecológicos y ético) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental F. La higiene y seguridad industrial son utilizados G. Los equipos de procesamiento y herramientas son utilizados según orden de producción H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad			1. Características de la orden de producción (A) 2. Características de los materiales e insumos del área artesanal (B) 3. Disposición de taller artesanal , según área artesanal (C) 4. Características de la cadena artesanal de tejeduría en iraca (D) 5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (E) 6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F,G) 7. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A, E, F) 8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas (H) 9. Reglamentación para utilizar equipos, insumos y materiales (A,G)
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 coser 2.5. De armado 2.6. De acabados	2.7. Agujas de diferente clase 2.8. Moldes 2.9. Ollas y recipientes 2.10. Estufas 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. Fibra de caña flecha 6.2. Tintes naturales 6.3. Hilo 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Cadena productiva 8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Tejido artesanal armado y acabado	1. DE PRODUCTO: 1.1. Planeación de la producción 1.2. Utilización de la maquinaria y herramientas de acuerdo a orden de producción y calidad artesanal final 1.3. Utilización de la materia prima de acuerdo a la orden de producción y calidad artesanal final 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados 2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva 3. DE CONOCIMIENTO: 3.1. Características y procedimientos de la cadena productiva 3.2. Manejo de maquinas y herramientas

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

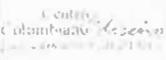
 Ministerio de Educación	 Ministerio de Agricultura	 Ministerio de Industrias y Comercio Exterior	 Ministerio de Trabajo	CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				CULTIVAR LA CAÑA FLECHA	Versión: 1 Página 2 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: CULTIVAR LA CAÑA FLECHA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: ABONAR EL TERRENO CON MATERIAL ORGÁNICO

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

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

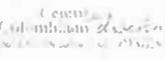
   	CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ		Fecha 06-05-05
	CULTIVAR LA CAÑA FLECHA		Versión 1 Pagina 3 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: CULTIVAR LA CAÑA FLECHA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR SIEMBRA

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

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				CULTIVAR LA CAÑA FLECHA	Versión: 1 Pagina 4 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: CULTIVAR LA CAÑA FLECHA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: CONTROLAR MALEZA DE ACUERDO A ESPECIFICACIONES

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

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

   	CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ		Fecha: 06-05-05
	CULTIVAR LA CAÑA FLECHA		Versión: 1 Página 5 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: CULTIVAR LA CAÑA FLECHA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR RIEGO DE FORMA NATURAL

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

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha 06-05-05
				CULTIVAR LA CAÑA FLECHA	Versión 1 Pagina 6 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: CULTIVAR LA CAÑA FLECHA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR CONTROL DE PLAGA

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

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

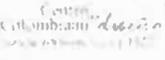
				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 7 de 26

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

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

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
A. La información e investigación pertinente a cortar la planta de caña flecha es consultada B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso C. El corte de la caña flecha es realizado en luna menguante D. las hojas de la planta son cortadas utilizando machete. Cortar 4 hojas en cada planta, dos de cada lado E. El corte es realizado cada 15 días aproximadamente F. La materia prima cosechada es trasladada al taller artesanal 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 corte de caña flecha (A) 2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E) 3. Técnicas de corte de caña flecha (C,D,E,F) 4. Técnicas de medición y tiempos (D,E,F) 5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (G) 6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (H) 7. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (I) 8. Relaciones interpersonales (I) 9. Organización y mantenimiento básico de herramientas (J) 10. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E) 11. Acompañamiento con otras disciplinas (G,H,I,J,K) 12. 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. Corte 2.2. Mantenimiento 2.3. De medida 2.4. De amarre	3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna 4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller: Artesanal 4.2. Campo de cultivo 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Guías de control	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Caña flecha 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Técnicas de corte de caña flecha 8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Planta de caña flecha cortada	1. DE PRODUCTO: 1.1. Hojas de la planta de caña flecha cortadas y recolectadas de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes 2.2. Cortar las hojas de caña flecha de acuerdo a la normas establecidas 2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias 3. DE CONOCIMIENTO: 3.1. Descripción de las técnicas de corte de caña flecha 3.2. Descripción de la calidad de los procesos 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-06
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Pagina 8 de 26

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR DESVARITE O DESPAJE 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 realizar desvarite o despaje de las hojas de caña flecha es consultada</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso</p> <p>C. Las hojas duras o dañadas, son desprendidas</p> <p>D. La nervadura central de las hojas es separada, utilizando las uñas, un cuchillo o aguja</p> <p>E. La hoja es rasgada longitudinalmente desde la base</p> <p>F. La nervadura de la hoja es desechada</p> <p>G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental</p> <p>H. La higiene y seguridad industrial son aplicados</p> <p>I. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad</p> <p>J. Las máquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento</p> <p>K. Los formatos de captura de información son llenados</p>			<p>1. Características del proceso de desvarite de las hojas de caña flecha (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de desvarite o despaje de caña flecha (C,D,E,F)</p> <p>4. Técnicas de medición y tiempos (D,E,F)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (G)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (H)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (I)</p> <p>8. Relaciones interpersonales (I)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de herramientas (J)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas (G,H,I,J,K)</p> <p>12. Técnicas de registro de la información (K)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p>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. De amarre</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>4.2. Campo de cultivo</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. Hojas de caña flecha</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 desvarite o despaje de caña flecha</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Hojas de caña flecha sin nervadura central</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Hojas de la planta de caña flecha sin nervadura central 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. Retirar nervadura de las hojas de caña flecha 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 corte de nervadura en la caña flecha</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p>

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 9 de 26

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR RASPADO DE LAS HOJAS 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 realizar el raspado de las hojas de caña flecha es consultada. B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso. C. Las hojas son prensadas con una zapatilla sobre la pierna. D. La superficie de la hoja es raspada utilizando un cuchillo. E. La capa vegetal superficial de la hoja es retirada proporcionándole mayor flexibilidad. F. El procedimiento es repetido hasta que la hoja quede completamente suave. 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 máquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento. K. Los formatos de captura de información son llenados.			1. Características del proceso de raspado de hojas de caña flecha (A) 2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E) 3. Técnicas de raspado de hojas de caña flecha (C,D,E,F) 4. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (G) 5. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (H) 6. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (I) 7. Relaciones interpersonales (I) 8. Organización y mantenimiento básico de herramientas (J) 9. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E) 10. Acompañamiento con otras disciplinas (G,H,I,J,K) 11. 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. Corte 2.2. Mantenimiento 2.3. De medida 2.4. Zapatilla	3. TIPOS DE TECNOLOGIAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna 4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal 4.2. Campo de cultivo 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Guías de control	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Hojas de caña flecha 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Técnicas de raspado de hojas de caña flecha 8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Hojas de caña flecha raspadas	1. DE PRODUCTO: 1.1. Hojas de caña flecha raspadas, de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes. 2.2. Raspar las hojas de caña flecha 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 raspado de hojas de caña flecha. 3.2. Descripción de la calidad de los procesos. 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha 06-05-05
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión 1
					Página 10 de 26

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

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

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPETENCIA
<p>A. La información e investigación pertinente a seleccionar la fibra de caña flecha es consultada</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso</p> <p>C. Las cintas de caña flecha son separadas</p> <p>D. La fibra de optima calidad es separada y alistada para realizar blanqueamiento</p> <p>E. La fibra manchada es separada, y alistada para realizar tinturado</p> <p>F. La fibra seleccionada es almacenada adecuadamente</p> <p>G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental</p> <p>H. La higiene y seguridad industrial son aplicados</p> <p>I. Las contingencias presentadas son solucionadas segun características de prioridad</p> <p>J. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento</p> <p>K. Los formatos de captura de información son llenados</p>			<p>1. Características del proceso de selección de fibras de caña flecha (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de selección de caña flecha (C,D,E,F)</p> <p>4. Técnicas de almacenamiento de caña flecha (D,E,F)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (G)</p> <p>6. Aspectos basicos de higiene y seguridad industrial (H)</p> <p>7. Tecnicas utilizadas para la solución de problemas (I)</p> <p>8. Relaciones interpersonales (I)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de herramientas (J)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas (G,H,I,J,K)</p> <p>12. Técnicas de registro de la información (K)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p>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. De amarre</p> <p>2.5. Estantes y/o cajones</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>4.2. Campo de cultivo</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. Hojas de caña flecha</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 selección de caña flecha</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Hojas de caña flecha</p> <p>Seleccionadas por su calidad</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Hojas de caña flecha seleccionadas por su calidad 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. Seleccionar la caña flecha de acuerdo a las normas establecidas</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos segun exigencias</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de selección de hojas de caña flecha</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p>

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 11 de 26

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

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

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación pertinente a blanquear la fibra de caña flecha es consultada</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso</p> <p>C. Las cintas sin manchas seleccionadas son utilizadas en este proceso</p> <p>D. La caña agria es pilada y triturada</p> <p>E. La caña agria es exprimida y sumergida en agua</p> <p>F. La fibra de caña flecha es introducida en el recipiente que contiene la caña agria y el agua</p> <p>G. La fibra de caña flecha es cubierta con mas cañas agrias</p> <p>H. La fibra se deja sumergida en la solución por un periodo de 12 horas, controlando el tiempo de la operación</p> <p>I. La fibra de caña flecha es retirada de la solución</p> <p>J. La fibra de caña flecha es aseada por 2 o 3 días, volteando las fibras periódicamente</p> <p>K. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental</p> <p>L. La higiene y seguridad industrial son aplicados</p> <p>M. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad</p> <p>N. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento</p> <p>Ñ. Los formatos de captura de información son llenados</p>			<p>1. Características del proceso de blanqueamiento de caña flecha (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E,F,G,H,I,J)</p> <p>3. Características de la caña agria (D,E,G)</p> <p>4. Técnicas utilizadas para triturar la caña agria (D,E)</p> <p>5. Técnicas de blanqueamiento de caña flecha (B,C,I),E,F,G,H,I,J)</p> <p>6. Manejo de tiempos. (H,J)</p> <p>7. Técnicas para exponer al sol la fibra de caña flecha (J)</p> <p>8. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (K)</p> <p>9. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (L)</p> <p>10. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (M)</p> <p>11. Relaciones interpersonales (M)</p> <p>12. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal (N)</p> <p>13. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E,F,G,H,I,J)</p> <p>14. Acompañamiento con otras disciplinas (K,L,M,N,Ñ)</p> <p>15. Técnicas de registro de la información (Ñ)</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>2.6. Tendedores</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Hojas de caña flecha</p> <p>6.2. Caña agria</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Fibra de caña flecha blanqueada 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. Blanquear la caña flecha 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 blanqueamiento de hojas de caña flecha</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</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. De amarre</p> <p>2.5. Ollas y recipientes</p>	<p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</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 blanqueamiento de caña flecha</p>	
	<p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p>	<p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Fibra de caña flecha blanqueada</p>	
	<p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>		

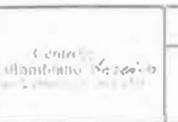
				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 12 de 26

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: TINTURAR LA FIBRA CON TINTURAS NATURALES 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 tinturado de la fibra de caña flecha es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso</p> <p>C. Las plantas tintóreas son recolectadas</p> <p>D. Las plantas tintóreas son maceradas e introducidas en agua, con el fin de extraer el tinte</p> <p>E. La preparación de plantas y agua, es colocada en una olla y puesta al fuego por 2 horas aproximadamente</p> <p>F. La fibra de caña flecha es mordentada</p> <p>G. El tinte preparado es puesto en una olla, agregándole agua y puesto al fuego, cocinando moderadamente</p> <p>H. La fibra a tinturar es humedecida</p> <p>I. La fibra de caña flecha es introducida en el tinte, cocinándola por aproximadamente 45 minutos</p> <p>J. La fibra de caña flecha es retirada de la olla y se deja reposar</p> <p>K. La fibra es lavada, con abundante agua, retirando excesos de tinte</p> <p>L. La fibra es extendida al sol o a la sombra dependiendo del color, hasta que se seque</p> <p>M. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los 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 máquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento</p> <p>P. Los formatos de captura de información son llenados</p>		<p>1. Características del proceso de tinturado de caña flecha (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 las plantas tintóreas (D, E, G)</p> <p>4. Técnicas de obtención de tintes a partir de plantas (C, D)</p> <p>5. Técnicas de tinturado de caña flecha (B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L)</p> <p>6. Control de tiempo y temperatura (E, I, J, L)</p> <p>7. Técnicas de lavado y secado de caña flecha (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. Corte</p> <p>2.2. Mantenimiento</p> <p>2.3. De medida</p> <p>2.4. De amarre</p> <p>2.5. Ollas y recipientes</p>	<p>2.6. Tendederos</p> <p>2.7. Estufas</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. Hojas de caña flecha</p> <p>6.2. Plantas tintóreas</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 caña flecha</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Fibra de caña flecha tinturada</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Fibra de caña flecha tinturada 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 caña flecha 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 de caña flecha</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p>

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



CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ
OBTENER MATERIAS PRIMAS NECESARIAS DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

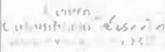
Fecha: 06-05-05
 Versión: 1
 Pagina 13 de 26

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: TINTURAR LA FIBRA CON BARRO 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 tinturado de la fibra de caña flecha es consultada B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso C. El barro a utilizar en el proceso es seleccionado cuidando de que tenga un color negro intenso D. El barro es limpiado retirando cualquier suciedad E. El barro es fermentado utilizando petróleo, divi-divi, concha de plátano y/o otros componentes F. La fibra de caña flecha es introducida dentro del barro por un periodo de 24 horas G. La fibra es retirada del barro y es enjuagada H. La fibra es cocinada en una mezcla de agua y vija, por un periodo de 2 horas aproximadamente I. El proceso es repetido 2 o 3 veces hasta obtener fibra de un color negro intenso J. La fibra es lavada con abundante agua retirando excesos de cualquier material K. La fibra es extendida a la sombra, hasta 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 máquinas 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 caña flecha (A) 2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K) 3. Características del barro utilizado en el proceso de tinturado (D,E) 4. Características de plantas tintóreas (E,H) 5. Técnicas de tinturado de caña flecha (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K) 6. Control de tiempo y temperatura (F,H,I,K) 7. Técnicas de lavado y secado de caña flecha (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	2.6. Tendederos 2.7. Estufas 3. TIPOS DE TECNOLOGIAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Hojas de caña flecha 6.2. Barro para tinturar 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Técnicas de tinturado de caña flecha	1. DE PRODUCTO: 1.1. Fibra de caña flecha 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 caña flecha 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 caña flecha 3.2. Descripción de la calidad de los procesos 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema
2. TIPO DE HERRAMIENTA 2.1. Corte 2.2. Mantenimiento 2.3. De medida 2.4. De amarre 2.5. Ollas y recipientes	4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Guías de control	8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Fibra de caña flecha tinturada	

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Página 14 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

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

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La temática de diseño es definida</p> <p>B. Los temas son consultados en los diferentes medios de información</p> <p>C. Las tendencias del tema son analizadas con respecto al mercado</p> <p>D. La información es seleccionada y registrada facilitando su utilización</p> <p>E. Los trazos iniciales se hacen configurando los bocetos</p> <p>F. Los bocetos son elaborados cumpliendo con las características de la investigación</p> <p>G. Los formatos de captura de información son llenados</p> <p>H. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental</p> <p>I. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>J. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad</p>		<p>1. Técnicas de investigación (A,B)</p> <p>2. Informática básica (A,B)</p> <p>3. Bases de tendencias de diseño (C)</p> <p>4. Fundamentos básicos de diseño (E,F)</p> <p>5. Técnicas de registro de la información (D,G)</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica (H)</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (I)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas (J)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,C,D,E,F)</p> <p>10. Relaciones interpersonales (J)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>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>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Desarrollo de materiales</p> <p>7.2. Mercadeo artesanal</p> <p>7.3. Tendencias de producto</p> <p>7.4. Contexto cultural artesanal</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Diseño artesanal</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Propuestas de diseño de producto de acuerdo a las tendencias y exigencias del mercado</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 e investigación</p> <p>3.3. Descripción del proceso de elaboración de bocetos</p> <p>3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias</p>

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-06
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 15 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES 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 GRÁFICA

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 es representado gráfica y técnicamente para la elaboración del prototipo</p> <p>D. Las pruebas 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 productos productos en caña flecha (A)</p> <p>2. Técnicas y materiales de representación gráfica (A,B)</p> <p>3. Normas técnicas de representación gráfica (A,B)</p> <p>4. Conceptos de diseño aplicados a la elaboración de productos de caña flecha (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 gráfica</p> <p>7.2. Aplicar diseño en caña flecha</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 a productos desarrollados con caña flecha</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Desarrollo de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a la técnica de la tejeduría en caña flecha 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 gráfica</p> <p>3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias</p>

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 16 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES 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</p> <p>B. Los prototipos son revisados</p> <p>C. Las correcciones necesarias en los prototipos son realizadas</p> <p>D. La producción es planeada de acuerdo a los estándares</p> <p>E. Los formatos de captura de información son llenados</p> <p>F. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad</p> <p>I. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizados en presentación y mantenimiento</p>			<p>1. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de productos en caña flecha (A)</p> <p>2. Conceptos de diseño aplicados a productos de caña flecha (A,B)</p> <p>3. Técnicas de corrección de prototipos (B , C)</p> <p>4. Técnicas de planeación de la producción (D)</p> <p>5. Técnicas de registro de la información (E)</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica (F)</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas (H)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A ,B,C,D)</p> <p>10. Relaciones interpersonales (H)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal (I)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p>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. Aplicación del diseño al tejido</p> <p>7.2. Corrección de prototipos</p> <p>7.3. Realización de pruebas</p> <p>7.4. Contexto cultural artesanal</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Desarrollo de prototipos</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Materialización de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a la técnica de tejeduría en caña flecha Planeación de la producción</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Técnicas básicas para el desarrollo de pruebas</p> <p>2.2. Tolerancia y respeto por el recurso natural</p> <p>2.3. Seleccionar y registrar la información</p> <p>2.4. Aplica los fundamentos básicos de diseño</p> <p>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 del proceso de producción</p> <p>3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias</p>

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Pagina 17 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: SELECCIONAR EL PROCESO PRODUCTIVO A SEGUIR, SEGÚN EL TIPO DE PRODUCTO A ELABORAR Y ORDEN DE PRODUCCION REVISAR ORDEN DE PRODUCCION

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1
					Página 18 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO
ELEMENTO DE COMPETENCIA: TEJER TRENZA DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a tejer trenza en caña flecha es consultada</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso</p> <p>C. La fibra de caña flecha es rpiada, rasgándola longitudinalmente, obteniendo cintas de 1 a 3 mm</p> <p>D. El tipo de trenza a tejer es seleccionado, definiendo el diseño a realizar, el número de cintas a utilizar según la calidad requerida y los colores</p> <p>E. La fibra de caña flecha a tejer es humedecida</p> <p>F. Las cintas de fibra de caña flecha son tomadas por pares, con el fin de iniciar el tejido</p> <p>G. Las cintas de fibra de caña flecha son entrecruzadas, obteniendo en trenzado plano</p> <p>H. Nuevas cintas son añadidas al tejido, una vez el trenzado de las primeras a terminado</p> <p>I. El proceso es continuado, agregando nuevas cintas, hasta lograr el largo de trenza deseado</p> <p>J. Las puntas de las nuevas cintas agregadas para el aumento de largo de la trenza son escondidas en el tejido</p> <p>K. Las medidas de largo y ancho de la trenza, son verificadas</p> <p>L. La trenza terminada es enrollada cuidadosamente, para su almacenaje y posterior utilización</p> <p>M. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los 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 máquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento</p> <p>P. Los formatos de captura de información son llenados</p>			<p>1. Características del proceso de trenzado de caña flecha (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 la caña flecha (A,C,D)</p> <p>4. Técnicas de rpiado de caña flecha (C)</p> <p>5. Técnicas de trenzado (D,E,F,G,H,I,J)</p> <p>6. Técnicas de humectación de caña flecha (E)</p> <p>7. Técnicas de empuje de fibras en trenzado (H,I,J)</p> <p>8. Técnicas de verificación de medidas (K)</p> <p>9. Técnicas de almacenaje (L)</p> <p>10. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (M)</p> <p>11. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (N)</p> <p>12. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (Ñ)</p> <p>13. Relaciones interpersonales (Ñ)</p> <p>14. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal (O)</p> <p>15. Interpretar órdenes de producción (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L)</p> <p>16. Acompañamiento con otras disciplinas (M,N,Ñ,O,P)</p> <p>17. 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>2.6. Agujas de diferente clase</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Caña flecha</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Fibra de caña flecha trenzada de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente</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. De amarre</p> <p>2.5. Ollas y recipientes</p>	<p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</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 trenzado de caña flecha</p>	<p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes</p> <p>2.2. Trenzar la caña flecha de acuerdo a las normas establecidas</p> <p>2.3. Utilizar equipos, herramientas e insumos según exigencias</p>	
	<p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p>	<p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Fibra de caña flecha trenzada</p>	<p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción de las técnicas de trenzado de caña flecha</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p>	

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha 06-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión 1
					Página 19 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: ARMAR LA PIEZA TEJIDA, REALIZANDO LAS COSTURAS PERTINENTES, DE ACUERDO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. La información e investigación pertinente al armado de productos en caña flecha es consultada</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso</p> <p>C. La trenza a utilizar es planchada, apoyandola sobre una superficie plana y sobándola con una piedra lisa o botella</p> <p>D. Las plantillas guías y moldes, son elaboradas con el fin de homogenizar el proceso</p> <p>E. El tipo de costura a realizar es seleccionado de acuerdo al tipo de producto y orden de producción (Costura plana o costura en espiral)</p> <p>F. El tipo y color de hilo a utilizar es seleccionado de acuerdo al color del trenzado</p> <p>G. Las trenzas son cortadas de acuerdo al tipo de producto a elabora, utilizando las plantillas de guía</p> <p>H. Las trenzas son cocidas, construyendo el producto</p> <p>I. Durante la elaboración el diseño y color de las trenzas son cambiadas, de acuerdo al diseño del producto</p> <p>J. Las medidas del producto son verificadas, según requerimientos de producción</p> <p>K. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental</p> <p>L. La higiene y seguridad industrial son aplicados</p> <p>M. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad</p> <p>N. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento</p> <p>Ñ. Los formatos de captura de información son llenados</p>			<p>1. Características del proceso de armado de productos de caña flecha (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E,F,G,H,I,J)</p> <p>3. Características de trenzas de caña flecha (C)</p> <p>4. Técnicas de planchado de trenzas de caña flecha (C)</p> <p>5. Técnicas de realización de plantillas guías y moldes (D)</p> <p>6. Técnicas de costura de productos de caña flecha (E,F,G,H)</p> <p>7. Técnicas de armado de productos de caña flecha (B,C,D,E,F,G,H,I,J)</p> <p>8. Tecnicas de verificación de medidas (J)</p> <p>9. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (K)</p> <p>10. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (L)</p> <p>11. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (M)</p> <p>12. Relaciones interpersonales (M)</p> <p>13. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal (N)</p> <p>14. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E,F,G,H,I,J)</p> <p>15. Acompañamiento con otras disciplinas (K,L,M,N,Ñ)</p> <p>16. Técnicas de registro de la información (Ñ)</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. De acabados</p> <p>2.5. Plantillas y moldes</p>	<p>2.6. Agujas de diferente clase</p> <p>2.7. De coser</p> <p>2.8. De armado</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. Trenzas tejidas en caña flecha</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 armado de productos en caña flecha</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Productos en caña flecha armados</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Productos en caña flecha armados 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. Armar productos en caña flecha 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 armado de productos de caña flecha</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p>

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

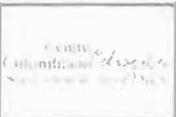
				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha 06-05-06
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión 1
					Pagina 20 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR TEJIDO SOBRE BASE 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 tejer productos de caña flecha sobre base es consultada</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso</p> <p>C. La fibra de caña flecha es ripada, rasgandola longitudinalmente obteniendo cintas de 1 a 3 mm</p> <p>D. La fibra de caña flecha es cepillada, raspandola con un cuchillo, proporcionándole mas brillo y flexibilidad</p> <p>E. La fibra a utilizar es emparejada, eliminando las fibrillas o pelos que sobresalen de los bordes</p> <p>F. El ancho de la fibra es igualado en toda su longitud</p> <p>G. La base sobre la cual se va a realizar el tejido es seleccionada y preparada, puliendo su superficie con lija, hasta lograr uniformidad y redondeado todos los bordes</p> <p>H. Tela del mismo color del tejido es pegada en los extremos o bordes de la base, manteniendo una superficie lisa</p> <p>I. Las fibras base del tejido armante o urdimbre son montadas sobre la base, pegándolas de manera longitudinal</p> <p>J. Las fibras base del tejido armante o urdimbre son cortadas un poco mas largas que la superficie a tejer</p> <p>K. Las fibras de caña flecha son entrecruzadas con la urdimbre formando el tejido, recubriendo la pieza base</p> <p>L. Durante el proceso de tejido este es fijado con pegante y el color de las fibras es cambiado, de acuerdo al diseño</p> <p>M. Realizar remate del tejido asegurandose de cubrir las puntas de armanes y urdimbres enrollando una fibra de caña flecha dando 3 a 4 vueltas al inicio y al final del tejido y asegurando con pegante</p> <p>N. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental</p> <p>Ñ. La higiene y seguridad industrial son aplicados</p> <p>O. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad</p> <p>P. Las maquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento</p> <p>Q. Los formatos de captura de información son llenados</p>			<p>1. Características del proceso de tejido sobre base de productos en caña flecha (A)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L,M)</p> <p>3. Técnicas de ripado de fibra de caña flecha (C)</p> <p>4. Técnicas de cepillado de fibras de caña flecha (D)</p> <p>5. Técnicas para emparejar fibras de caña flecha (E,F)</p> <p>6. Técnicas de selección y preparación de bases para tejer (G)</p> <p>7. Técnicas de adhesión de tela sobre base para tejer (H)</p> <p>8. Técnicas de tejido en caña flecha sobre base (I,J,K,L)</p> <p>9. Técnicas de remate de tejidos (M)</p> <p>10. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (N)</p> <p>11. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (Ñ)</p> <p>12. Técnicas utilizadas para la solución de problemas. (O)</p> <p>13. Relaciones interpersonales (O)</p> <p>14. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal (P)</p> <p>15. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E,F,G,H,I,J,K,L,M)</p> <p>16. Acompañamiento con otras disciplinas (Ñ, O,P,Q)</p> <p>17. Técnicas de registro de la información (O)</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. De acabados</p>	<p>2.5. Plantillas y moldes</p> <p>2.6. Agujas de diferente clase</p> <p>2.7. De armado</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. Cintas de Caña flecha</p> <p>6.2. Base para tejer</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 tejido sobre base con cintas de caña flecha</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Producto en caña flecha tejido sobre base</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Productos en caña flecha tejido sobre base 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. Tejer productos sobre base 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 tejido sobre base con caña flecha</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema</p>

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



CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENU

Fecha: 06-05-05

PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

Versión: 1

Página 21 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, PLANCHAR LA PIEZA TERMINADA, SI ESTA LO REQUIERE

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
A. La información e investigación pertinente a dar acabados a productos de caña flecha es consultada B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso C. El producto es apoyado sobre una superficie plana y libre de irregularidades D. El producto es sobado, utilizando una piedra lisa o botella E. El procedimiento es continuado, logrando flexibilidad y brillo en el producto F. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental G. La higiene y seguridad industrial son aplicados H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad I. Las máquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento J. Los formatos de captura de información son llenados			1. Características del proceso de planchado de productos de caña flecha (A) 2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D,E) 3. Características de productos de caña flecha (B,C,D,E) 4. Características de herramientas utilizadas para planchar productos de caña flecha (C,D) 5. Técnicas de planchado de productos de caña flecha (B,C,D,E) 6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (F) 7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G) 8. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (H) 9. Relaciones interpersonales (H) 10. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal (I) 11. Interpretar ordenes de producción (B,C,D,E) 12. Acompañamiento con otras disciplinas (F,G,H,I,J) 13. Técnicas de registro de la información (J)
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	2.5. De acabados 3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna 4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Producto de caña flecha 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Matenas primas 7.3. Técnicas de planchado de productos de caña flecha	1. DE PRODUCTO: 1.1. Producto de caña flecha planchado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes 2.2. Planchar producto de caña flecha 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 planchado de productos de caña flecha 3.2. Descripción de la calidad de los procesos 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema
2. TIPO DE HERRAMIENTA 2.1. Corte 2.2. Mantenimiento 2.3. De medida 2.4. Piedras lisas o botellas	5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Guías de control	8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Producto de caña flecha planchado	

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión: 1 Página 22 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, REALIZAR DECAPADO DE LA PIEZA

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
A. La información e investigación pertinente a dar acabados a productos de caña flecha es consultada B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso C. El producto tejido es revisado en busca de puntas salientes D. Los sobrantes son cortados utilizando tijeras o cuchilla E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los 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 proceso de decapado de productos de caña flecha (A) 2. Manejo de equipos y herramientas (B,C,D) 3. Características de productos de caña flecha (B,C,D) 4. Técnicas de decapado de productos de caña flecha (C,D) 5. Dimensión ética y ecológica del area artesanal (E) 6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F) 7. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (G) 8. Relaciones interpersonales (G) 9. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal (H) 10. Interpretar ordenes de producción (B,C,D) 11. Acompañamiento con otras disciplinas (E,F,G,H,I) 12. 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	3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna 4 AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Producto de caña flecha 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Técnicas de decapado de productos de caña flecha	1. DE PRODUCTO: 1.1. Producto de caña flecha decapados de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes 2.2. Decapar producto de caña flecha 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 decapado de productos de caña flecha 3.2. Descripción de la calidad de los procesos 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema
2. TIPO DE HERRAMIENTA 2.1. Corte 2.2. Mantenimiento 2.3. De medida 2.4. De acabados	5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Guías de control	8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Producto de caña flecha decapado	

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha 06-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión 1
					Página 23 de 26

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, REALIZAR DOBLADO DE LA TRENZA EN EL CORTE FINAL DEL TEJIDO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRESIÓN	
A. La información e investigación pertinente a dar acabados a productos de caña flecha es consultada B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso C. Cortar la trenza, dejando entre 1 y 2 cm, al terminar el armado del producto D. Doblar la trenza hacia el interior del producto E. El doblado es asegurado, cociendolo F. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a los criterios de calidad ambiental G. La higiene y seguridad industrial son aplicados H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad I. Las máquinas y herramientas utilizadas son organizadas en presentación y mantenimiento J. Los formatos de captura de información son llenados		1. Características del proceso de doblado de trenzas en el corte final de productos de caña flecha (A) 2. Manejo de equipos y herramientas. (B,C,D,E) 3. Características de productos de caña flecha (B,C,D,E) 4. Técnicas de remate de producto, doblando trenza (C,D,E) 5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal (F) 6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G) 7. Técnicas utilizadas para la solución de problemas (H) 8. Relaciones interpersonales (H) 9. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal (I) 10. Interpretar ordenes de producción. (B,C,D,E) 11. Acompañamiento con otras disciplinas (F,G,H,I,J) 12. Técnicas de registro de la información (J)	
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	2.5. De coser 2.6. Agujas de diferente clase 3. TIPOS DE TECNOLOGIAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna 4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal	6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Producto de caña flecha 7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Técnicas de remate de doblando trenza en el corte final de productos de caña flecha 8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Producto de caña flecha con bordes remalados	1. DE PRODUCTO: 1.1. Producto de caña flecha con bordes rematados, utilizando la técnica del doblado de trenza de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes 2.2. Decapar producto de caña flecha 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 decapado de productos de caña flecha 3.2. Descripción de la calidad de los procesos 3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO	Versión 1 Página 24 de 25

NORMA DE COMPETENCIA: PRODUCIR TEJIDOS EN CAÑA FLECHA DE ACUERDO A LOS PLANES DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA, DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, 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 de caña flecha 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 de caña flecha 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 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 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 de caña flecha (C)</p> <p>4. Técnicas de unión de marquillas y etiquetas a productos de caña flecha (D)</p> <p>5. Técnicas de empaque de productos de caña flecha (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,F)</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 TECNOLOGIAS</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. Producto en caña flecha</p> <p>6.2. Marquillas o etiquetas</p> <p>3.3. 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 de caña flecha</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Productos de caña flecha Con marquilla o etiqueta y empacados</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Productos de caña flecha 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 EN CAÑA FLECHA, CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD, CUMPLIENDO CON LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENÚ	Fecha: 06-05-05
				COMERCIALIZAR LOS PRODUCTOS, CUMPLIENDO CON LAS NECESIDADES DEL CLIENTE	Versión 1
					Página 25 de 26

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

ELEMENTO DE COMPETENCIA: COMERCIALIZAR LOS PRODUCTOS DE TEJEDURÍA EN CAÑA FLECHA

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
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 APLICACION			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 en caña flecha	1. DE PRODUCTO: 1.1. Comercialización exitosa de productos artesanales de caña flecha. 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 de caña flecha 3.2. Metodología de presentación de producto artesanal

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

				CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA, RESGUARDO ZENU	Fecha: 06-05-05
				MANTENER LOS EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	Versión: 1 Página 26 de 26

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 y herramientas 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 herramientas 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