

**NORMAS DE COMPETENCIA DEL
PROFESIONAL TÉCNICO EN
FABRICACION DE PRENDAS DE VESTIR**



SERIE DE DOCUMENTO TÉCNICO

NORMAS DE COMPETENCIA DEL PROFESIONAL TÉCNICO EN FABRICACION DE PRENDAS DE VESTIR



Consejo Directivo Ad hoc

Peregrina Morgan Lora, Presidenta

Gisella Orjeda Fernández

Jorge Víctor Zegarra Pellanne

Secretaría Técnica:

Carolina Barrios Valdivia

Dirección de Evaluación y Certificación

Luisa Esther Ramos Yllescas, Directora

Benedícta Brígida Huaytalla Tenio

Silenia Yesenia Rodríguez Córdova

Teresa Mercedes Salas Aquije

Percy Jesús Tarqui Carpio

Nancy Amparo Vera Junchaya

Cuidado de la edición

Centro de Información y Referencia

César Arriaga Herrera, Coordinador

Oficina de Comunicaciones

César La Serna Venegas, Responsable

Diseño y Diagramación

Javier Corzo

Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa

Calle Manuel Miotta 235, Urb. San Antonio, Miraflores, Lima 18, Perú

Teléfonos: (51-1) 221-4826, (51-1) 2214807 anexo 108

E-mail: cir@sineace.gob.pe/www.sineace.gob.pe

INDICE

1. PRESENTACION	5
2. INTRODUCCION	6
3. ALCANCE	7
4. BASE LEGAL	7
5. UNIDADES DE COMPETENCIA	
UNIDAD DE COMPETENCIA N° 1:	8
UNIDAD DE COMPETENCIA N° 2:	14
UNIDAD DE COMPETENCIA N° 3:	18
UNIDAD DE COMPETENCIA N° 4	20
UNIDAD DE COMPETENCIA N°.5	22
6. ANEXOS	26

PRESENTACIÓN

La producción de textiles-confecciones en el Perú ha mostrado un gran crecimiento los últimos años y su crecimiento en el mercado internacional ha estado basado en ventajas competitivas entre las que podemos mencionar la alta calidad y prestigio de las fibras peruanas y el alto nivel de integración del sector a lo largo del proceso productivo.

Según el Reporte Financiero - Sector Textil del Perú 2010 del Centro de Negocios CENTRUM de la Pontificia Universidad Católica del Perú, se puede distinguir dos grandes subsectores dentro de la gran cadena de valor que constituye la actividad manufacturera textil (a) la industria textil propiamente dicha y (b) la industria de la confección, en este segundo subsector comprende todas las actividades vinculadas a la confección de prendas de vestir. Esta producción se destina mayoritariamente a confecciones para exportación (fabricación de textiles de algodón, fabricación de textiles de fibras sintéticas, fabricación de textiles con fibras de origen animal, dentro de los cuales sus principales productos son prendas de vestir, entre las cuales tenemos polos, pantalones, suéteres, camisas. (Ochoa, Paredes y Swayne, 2009).

La Asociación de Exportadores (ADEX) proyectó que en el año 2015 las exportaciones representarían 17.4% del Producto Bruto Interno (PBI). De otro lado, las exportaciones no tradicionales, conformadas principalmente por productos de agroexportación y textiles, significarían el 5.6% del PBI, manteniendo su participación sin cambios significativos (Diario Peru21 del 06/03/2015).

En cuanto a su contribución a la generación de empleo, la industria de confecciones es una gran demandante de mano de obra. Se calcula que directamente genera empleo a más de 215.000 personas, estimándose que, por encadenamiento cada uno de estos puestos genera otros 2.5 adicionales en el resto de la economía. De esta forma el sector textil tiene un efecto multiplicador importante, pues utiliza un porcentaje elevado de materias primas e insumos locales. Adicionalmente, genera a lo largo de su cadena productiva un alto valor (Página web Ministerio de la Producción, 25 Abril 2012)

El presente trabajo de normalización busca ser el referente a nivel nacional respecto a las funciones que debe realizar el Profesional Técnico en Gestión de Producción de Prendas de Vestir, describiendo el conjunto de conocimientos, habilidades y destrezas que requiere para desempeñarse en el mercado de trabajo a un alto nivel, buscando fortalecer el capital humano del país, la competitividad y crecimiento económico de las empresas.

INTRODUCCIÓN

EL Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa (SINEACE) pone a disposición de las instituciones, profesionales técnicos interesados y público en general, las Normas Técnicas para la Certificación de Competencias del Profesional Técnico en Gestión en la Producción de Prendas de Vestir, como producto de las comisiones técnicas con actores involucrados en el sector.

Estas normas tienen por objetivo establecer estándares de calidad para la certificación de competencias profesionales de personas con formación técnica en Instituciones y Escuelas de Educación Superior Tecnológicas No Universitarias. La finalidad es garantizar a las instituciones y empresas del sector involucrado personal capacitado para realizar idóneamente las funciones y actividades propias de la actividad del sector confecciones, considerando criterios acordes a estándares internacionales vigentes.

Estas normas han sido elaboradas con la participación de empresarios, trabajadores y académicos de la profesión y constituyen una de las herramientas fundamentales para que las Entidades Certificadoras autorizadas efectúen procesos de certificación rigurosa, transparente y de calidad conforme a las disposiciones que regulan su funcionamiento.

Con la publicación de estas normas, se reitera la apuesta por la mejora de la calidad educativa y el desarrollo del país fomentando una cultura evaluadora permanente y continua. A su vez, expresa la disposición del SINEACE para seguir mejorando su quehacer con la participación de la ciudadanía y entidades interesadas.

Alcance

El presente documento es de aplicación a nivel nacional y está dirigido a:

- Egresados y titulados de los Institutos y Escuelas de Educación Superior Tecnológica.
- Egresados y titulados de otros Institutos y Escuelas de Educación Superior No Universitaria que tienen la facultad de otorgar títulos a nombre de la nación.
- Entidades Certificadoras autorizadas.

Base legal

- Constitución Política del Perú.
- Ley N° 28044, Ley General de Educación, que regula la creación del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación
- de la Calidad Educativa (artículos N° 14^a, 15^a y 16^a), promulgada el 28 de julio de 2003.
- Ley N° 28740, Ley del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa.
- Ley N° 29394, Ley de Institutos y Escuelas de Educación Superior
- Decreto Supremo N°018 – 2007 – ED, Reglamento de la Ley N° 28740

Unidades de competencia

Unidad de Competencia No. 1	
Desarrollo de Productos	(Código 001)
Desarrollar los productos de acuerdo a las necesidades del cliente	

Unidad de Competencia No. 2	
Abastecimiento de materias primas e insumos	(Código 002)
Organizar el abastecimiento de materias primas e insumos de acuerdo a las fichas técnicas y órdenes de producción.	

Unidad de Competencia No. 3	
Tendido y corte de las telas	(Código 003)
Supervisar el tendido y corte de las telas de acuerdo al programa de producción y tizado.	

Unidad de Competencia No. 4	
Proceso de confección.	(Código 004)
Supervisar el proceso de confección de acuerdo al programa de producción y la ficha técnica.	

Unidad de Competencia No. 5	
Proceso de acabado de prendas	(Código 005)
Supervisar el proceso de acabado de prendas de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.	

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 01

DESARROLLO DE PRODUCTOS

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-001-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Desarrollar los productos de acuerdo a las necesidades del cliente.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-001-TGPPV-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Elaborar el prototipo de acuerdo a las especificaciones técnicas consideradas en la ejecución del diseño establecido.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La ficha técnica preliminar es elaborada de acuerdo a diseño establecido.</p> <p>B. Las fichas técnicas de especificaciones para el prototipo son analizadas de acuerdo a diseño establecido.</p> <p>C. La ficha técnica de avíos para el prototipo es analizada de acuerdo a diseño establecido.</p> <p>D. El molde para el prototipo es elaborado de acuerdo a ficha técnica.</p> <p>E. El corte y confección del prototipo es realizado de acuerdo a ficha técnica.</p>	<p>Desempeño: Profesional Técnico elaborando el prototipo</p> <p>A. Elabora ficha técnica preliminar del prototipo</p> <ul style="list-style-type: none"> - Analiza tela, medidas, especificaciones técnicas de confecciones. - Determina el grado de complejidad del prototipo. <p>B. Analiza la ficha de especificaciones de la tela:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo de tela. resistencia, revirado - Densidad de la tela - Color - ancho <p>C. Analiza los avíos para prototipo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cantidad de botones - Tipo de bordados, estampados - Hilos - Cierres, - Aplicaciones, etc. <p>D. Elabora el molde del prototipo</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisa diseño - Toma medidas preliminares o de acuerdo a las medidas enviadas por el cliente. <p>E. Corta y confecciona prototipo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corta la tela - Ensambla las piezas - Limpieza de la prenda - Control de calidad - Vaporiza - Doblar y embolsar - Codifica <p>PRODUCTO: Prototipo elaborado</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, iniciativa en el trabajo, compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Característica de la tela 2. Técnicas de patronaje 3. Técnicas de costura 4. Metrología 5. Normas técnicas 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
<ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Automatizado 2.1. Taller de costura 3.1. Tijeras 3.2. Reglas, cinta métrica 3.3. Sistemas computarizados de modelaje

	3.4. Máquinas de coser
--	------------------------

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-001-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Desarrollar los productos de acuerdo a las necesidades del cliente.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-001-TGPPV-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Elaborar fichas técnicas de acuerdo a cada uno de los procesos a ejecutar, según prototipo aprobado.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las fichas técnicas de tela, corte, costura, avíos, aplicaciones. Acabados, lavado, teñido son elaboradas de acuerdo a prototipo aprobado.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico elaborando fichas técnicas</p> <p>A. Elabora ficha técnica :</p> <p>De tela:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo de fibra - Tipo de tejido - Ancho de tela - Densidad: resistencia, revirado - Color (carta de colores) - Solidez y resistencia <ul style="list-style-type: none"> • Solidez a lavado • Solidez Al frote • Solidez a la luz <p>De corte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tiempo de reposo - Largo de tendido - Alto de tendido - Direccionamiento de tipo de corte - Cantidad de piezas - Especificaciones para piezas fusionadas. - Complementos <p>De costura:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo de costura - Longitud de costura (puntada por pulgada/cm) - Detalle de la construcción de la prenda por operación - Forma y gráfico de medir la prenda - Tipo de aguja a utilizar - Tipo de accesorio a usar (embudo) - Grado de complejidad: <p>De avíos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo de botón, cierre, ojeles, ojalillos, etc. - Muestra física de avío (trim card) - Ubicación de avíos <p>De aplicaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ubicación de estampados, bordados u otras aplicaciones <ul style="list-style-type: none"> • Tipo de estampado - Tipos de bordar: Manual o mecanizado - Tipos de hilos - Muestra física del aplicado (swacht) <p>De lavado o teñido en prenda:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo de colorante - Color: Muestra física (lab dip) - Curva de proceso de lavado - Acabado de lavado: suavizado - Acabado de teñido: denin, craquelado, etc.

<p>B. La tabla de medidas es elaborada de acuerdo a prototipo aprobado.</p> <p>C. La ficha técnica de materiales e insumos es elaborada de acuerdo a prototipo aprobado.</p>	<p>De acabados:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vaporizado según técnica a usar - Forma de doblado - Tipo de bolsa - Tipo de etiqueta de cartón (Handtag) - Etiquetas de código de barras, imperdibles, alfileres, collarín, papel, etc. - Encajado <p>B. Elabora tabla de medidas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tabla de medidas según las características de la población - Curva de tallas: small, médium, large, etc. <p>C. Elabora ficha técnica de materiales e insumos</p> <ul style="list-style-type: none"> - Listado de consumo por prenda - Cantidad de materia prima, avíos, aplicaciones - Determina el grado de complejidad <p>PRODUCTO: Fichas técnicas elaboradas</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, iniciativa en el trabajo, compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Características de la tela 2. Tipos avíos 3. Procesos de teñido y lavado 4. Técnicas de costura 5. Técnicas de corte 6. Técnicas de acabado 7. Técnicas de estampados, bordados y aplicaciones 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Automatizada 2.1. Oficina de desarrollo 3.1. Balanza de precisión 3.2. Software de diseño 3.3. Computadora 3.4. Cuenta hilos (lupa) 3.5. Cinta métrica 3.6. Transportador 3.7. Catálogos de proveedores de avíos, aplicaciones, hilos 3.8. Útiles de oficina

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-001-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Desarrollar los productos de acuerdo a las necesidades del cliente.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-001-TGPPV-V1-2015-CN03
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Elaborar el molde de acuerdo a especificaciones técnicas del prototipo establecido.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El molde básico es seleccionado de acuerdo a prototipo establecido.</p> <p>B. La tabla de medidas es aplicada de acuerdo a prototipo establecido.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico elaborando molde</p> <p>A. Busca molde básico en sistema</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lista los moldes ya hechos - Elabora plantillas para preformado y / marcado de complemento - Selecciona el molde parecido <p>B. Aplica tabla de medidas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modifica el molde básico a la prenda establecida - Adecua molde modificado a tabla de medidas <p>PRODUCTO: Moldes elaborados para las diferentes piezas de la prenda</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, iniciativa en el trabajo, compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
1. Técnicas de patronaje básico y electrónico	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <p>1. Método:</p> <p>1. Ambiente:</p> <p>2. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <p>1.1. Manual</p> <p>1.2. Automatizada</p> <p>2.1. Oficina de desarrollo</p> <p>3.1. Software de Patronajes</p> <p>3.2. Computador</p> <p>3.3. Impresora</p>

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-001-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Desarrollar los productos de acuerdo a las necesidades del cliente.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-001-TGPPV-V1-2015-CN04
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Elaborar el tizado de acuerdo a los procesos requeridos en el molde establecido.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El tizado es realizado de acuerdo al molde establecido.</p> <p>B. El tizado es impreso de acuerdo al molde establecido.</p> <p>C. El tizado es validado de acuerdo al molde establecido.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico realizando el tizado.</p> <p>A. Acomoda molde</p> <ul style="list-style-type: none"> - Coloca molde sobre papel con ancho de la tela - Acomoda los moldes de las diferentes piezas minimizando las mermas - Define largo de tizado - Define consumo de tela <p>B. Imprime el tizado</p> <ul style="list-style-type: none"> - Habilita el plotter - Imprime tizado <p>C. Valida el tizado</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisa los empalmes del tizado - Ajusta tizado según especificaciones <p>PRODUCTO: Tizado impreso</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, iniciativa en el trabajo, compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
1. Técnicas de patronaje y tizado	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p> <p>3. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <p>1.1. Manual</p> <p>1.2. Automatizada</p> <p>2.1. Oficina de desarrollo</p> <p>3.1. Software de tizado</p> <p>3.2. Computador</p> <p>3.3. Plotter</p>

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 02

ABASTECIMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Organizar el abastecimiento de materias primas e insumos de acuerdo a las fichas técnicas y órdenes de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TGPPV-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Elaborar el plan general de producción de acuerdo a fichas técnicas y órdenes de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las órdenes de producción son revisadas de acuerdo a fichas técnicas.</p> <p>B. Las fichas técnicas son revisadas de acuerdo a órdenes de producción.</p> <p>C. El plan general de producción es elaborado de acuerdo a fichas técnicas y órdenes de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico elaborando plan general de producción</p> <p>A. Revisa las ordenes de producción:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fecha de despacho - Cantidades <ul style="list-style-type: none"> • Tallas • Color • Estilos de prenda <p>B. Revisa las fichas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hoja de ruta - Hoja de consumos - Hoja costura - Hoja de confección - Hoja avíos y aplicaciones - Hoja de acabados - Hoja de tizado <p>C. Elabora plan general de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fecha Hito por proceso: <ul style="list-style-type: none"> • Fecha de inicio y término proceso: compra, desarrollo, corte, costura, lavado, - Orden de producción según pedido del cliente - Priorización de pedidos - Plantea diagrama de Gantt <p>PRODUCTO: Plan general de producción elaborado.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Lectura fichas técnicas 2. Manejo de software de producción 3. Diagrama de Gantt 4. Conocimientos de planificación 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Automatizada 1.2. Manual
2. Ambiente:	1.3. Oficina
3. Equipos y materiales	3.1. Software: Excel, Project 3.2. Computador 3.3. Útiles de oficina 3.4. Impresora

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Organizar el abastecimiento de materias primas e insumos de acuerdo a las fichas técnicas y órdenes de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TGPPV-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Elaborar las órdenes de compra de materias primas de acuerdo a fichas técnicas y órdenes de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las fichas técnicas y órdenes de producción son revisadas de acuerdo a plan de producción.</p> <p>B. La orden de compra es elaborada de acuerdo a fichas técnicas y órdenes de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico elaborando órdenes de compra</p> <p>A. Revisa las fichas técnicas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hoja de consumos (telas e hilos). - Hoja avíos y aplicaciones <p>Revisa las órdenes de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cantidad de prendas - Tallas - Color - Estilos: por ejemplo: pantalón, blusa, etc. - Fechas de entrega del pedido <p>B. Elabora orden de compra</p> <ul style="list-style-type: none"> - Proveedor - Fecha de entrega - Condiciones de pago - Condición de entrega - Especificaciones técnicas - Precio <p>PRODUCTO: Orden de compra elaborada</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Conocimientos de logística(gestión de compra) 2. Software de gestión de compras 3. Conocimientos de normas vigentes tributarias 4. Comercio internacional (importaciones) 5. Características de telas e hilos. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Automatizada 1.2. Manual 2.1. Oficina 3.1. Computadora 3.2. Software gestión de compra 3.3. Impresora

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Organizar el abastecimiento de materias primas e insumos de acuerdo a las fichas técnicas y órdenes de producción
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TGPPV-V1-2015-CN03
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Recepcionar y supervisar las materias primas e insumos de acuerdo a las órdenes de compra.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las materias primas son recepcionadas de acuerdo a órdenes de compra.</p> <p>B. El ambiente de almacenaje es acondicionado de acuerdo normas establecidas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico recepcionando y supervisando las materias primas</p> <p>A. Recepciona materias primas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verifica especificaciones de la orden de compra: <ul style="list-style-type: none"> • Código de producto • Ancho • Color • Densidad • Tamaño • Largo • Cantidad - Ingresa la materia prima en el sistema de inventario <p>B. Realiza el acondicionamiento del ambiente de almacenaje</p> <ul style="list-style-type: none"> - Volumen - Limpieza - Condicionamiento de stock según prioridad de producción. - Riesgos <p>PRODUCTO: Materia prima almacenada</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Conocimientos de almacenamiento 2. Conocimientos de software de inventarios 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Automatizada 2.1. Almacén 3.1. Computador 3.2. Software 3.3. Montacargas 3.4. Anaqueles 3.5. Plástico para embalaje 3.6. Equipos de protección personal 3.7. Scanner para inventarios 3.8. Balanza 3.9. Parihuela de madera

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Organizar el abastecimiento de materias primas e insumos de acuerdo a las fichas técnicas y órdenes de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TGPPV-V1-2015-CN04
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Elaborar el programa de producción de acuerdo a la ruta de producción, el plan de producción y stock de inventario.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El plan de producción, ruta de producción y stock de inventario es revisado de acuerdo procedimientos establecidos.</p> <p>B. El programa de producción es elaborado de acuerdo a procedimiento establecido.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico elaborando programa de producción:</p> <p>A. Revisa plan de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fecha de inicio y término de producción - Cantidades <p>Revisa la ruta producción:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Secuencia del proceso - Tiempo de acuerdo a las cantidades - Disponibilidad del taller <p>Revisa stock de inventario</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disponibilidad de materia prima - Disponibilidad de insumos <p>B. Elabora programa de producción:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Secuencias de corte, confección y acabado - Fecha de inicio y término de la orden de corte <p>PRODUCTO: Programa de producción elaborado</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Conocimiento de planificación y producción 2. Conocimiento de software de producción 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Automatizada 2.1. Oficina 3.1. Computador 3.2. Software especializado

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 03

TENDIDO Y CORTE DE LAS TELAS

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-003-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar el tendido y corte de las telas de acuerdo al programa de producción y tizado.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-003-TGPPV-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar el tendido y corte de tela de acuerdo a los parámetros establecidos en la ficha técnica
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La ficha técnica de corte y material es revisado de acuerdo programa de producción.</p> <p>B. Los bloques cortados son revisados de acuerdo a ficha técnica</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico verificando el tendido y corte de tela</p> <p>A. Revisa ficha técnica de corte</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetros de tendido: Alto y Longitud - Compara encogimiento contra tizado - Cantidad - Control de mermas <p>B. Revisa el material: Tela</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revirado - Reposo de tela - Densidad de la tela. - Valida reporte de calidad de cada rollo <p>C. Revisa bloques cortados:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensiones - Inclinaciones - simetría <p>PRODUCTO: Piezas de tela cortadas</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Comportamiento físico de telas 2. Conocimiento de Fichas técnicas de corte 3. Características de la tela 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p> <p>3. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <p>1.1. Manual</p> <p>1.2. Automatizado</p> <p>2.1. Planta de Corte</p> <p>3.1. Wincha</p> <p>3.2. Formatos</p>

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-003-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar el tendido y corte de las telas de acuerdo al programa de producción y tizado.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-003-TGPPV-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar el habilitado y empaquetado de piezas de tela según procedimiento establecido.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El enumerado de las piezas de la prenda son supervisados de acuerdo a procedimiento establecido.</p> <p>B. EL armado de las piezas en paquetes son supervisados de acuerdo a procedimiento establecido.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico supervisando el habilitado y empaquetado.</p> <p>A. Supervisa el enumerado de las piezas de la prenda:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Por prenda - Por talla - Selecciona piezas para aplicaciones especiales y fusionados si las hubiera. <p>B. Supervisa el armado de las piezas en paquetes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piezas completas por prenda. <p>PRODUCTO: Piezas enumeradas y empaquetadas.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Conocimiento de fichas técnicas 2. Conocimientos de enumerado y etiquetado 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual
2. Ambiente:	2.1. Planta de corte
3. Equipos y materiales	3.1. Etiquetadora 3.2. Formatos 3.3. Bolsas 3.4. Pita para empaquetar 3.5. Selladora

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 04

PROCESO DE CONFECCIÓN

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-004-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar el proceso de confección de acuerdo al programa de producción y a ficha técnica.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-004-TGPPV-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Seleccionar y acondicionar las máquinas de coser de acuerdo al programa de producción y fichas técnicas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las máquinas de coser son seleccionadas de acuerdo al programa de producción y fichas técnicas.</p> <p>B. El acondicionamiento de las máquinas son supervisadas de acuerdo a programa de producción y fichas técnicas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico seleccionando y acondicionando las máquinas de coser.</p> <p>A. Selecciona máquinas de coser</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisa fichas técnicas de costura <ul style="list-style-type: none"> • Determina tiempo por cada operación • Determina número de máquina por cada operación. • Determina accesorios para la producción. <p>B. Supervisa acondicionamiento de las máquinas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Supervisa la regulación e implementación de los accesorios - Supervisa ubicación de las máquinas requeridas <p>PRODUCTO: Máquinas seleccionadas y acondicionadas</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Técnicas de costura 2. Lectura de fichas técnicas 3. Tecnología de máquinas de coser 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1 Manual 2.1 Planta de Producción 3.1. Máquinas de coser 3.2. Cinta métrica 3.3. Accesorios y aditamento de las máquinas de coser.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-004-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar el proceso de confección de acuerdo al programa de producción y a ficha técnica.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-004-TGPPV-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar el ensamblaje de las piezas de la prenda de acuerdo a programa de producción y fichas técnicas
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las piezas de la prenda y avíos son recepcionadas de acuerdo a programa de producción.</p> <p>B. Las piezas de la prenda son ensambladas de acuerdo a fichas técnicas.</p> <p>C. EL proceso de ensamblaje es supervisado y monitoreado de acuerdo a fichas técnicas.</p> <p>D. El proceso de acabado especial es supervisado de acuerdo a programa de producción y fichas técnicas.</p> <p>E. El control de calidad del proceso es supervisado de acuerdo a programa de producción y fichas técnicas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico ensamblando las piezas de la prenda</p> <p>A. Recepciona las piezas de la prenda y avíos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisa ficha técnica de costura - Revisa prototipo aprobado - revisa la secuencia del proceso de costura <p>B. Ensamblaje de las piezas de la prenda.</p> <ul style="list-style-type: none"> - confecciona prenda de muestra para ver recorrido - compara la muestra con las especificaciones - realiza las correcciones necesarias para el arranque del ensamblaje. <p>C. Supervisa y monitorea proceso de ensamblaje</p> <ul style="list-style-type: none"> - selecciona una muestra para control de calidad - realiza las correcciones necesarias - monitorea el avance de la producción en diferentes tiempos del ensamblaje. (aplicar el sistema horario o biohorario). - soluciona cuellos de botella <p>D. Supervisa el proceso de acabado especial de la prenda</p> <ul style="list-style-type: none"> - validar lavado: tacto, color, olor, etc. - validar el estampado: de acuerdo a especificación de ficha técnica - validar bordado de acuerdo a especificación de ficha técnica <p>E. Supervisa el control de calidad del proceso</p> <ul style="list-style-type: none"> - revisa el reporte de control de calidad en formato establecido. <p>PRODUCTO: Prenda confeccionada.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Conocimientos de procesos de costura 2. Tecnología de las máquinas de coser 3. Conocimientos de planificación 4. Conocimientos de supervisión y monitoreo 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p> <p>3. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Automatización <ol style="list-style-type: none"> 2.1. Planta de Producción <ol style="list-style-type: none"> 3.1. Computadora 3.2. Software 3.3. Impresora

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 05

PROCESO DE ACABADO DE PRENDAS

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-005-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar el proceso de acabado de prendas de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-005-TGPPV-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Realizar el muestreo de calidad en todos los procesos según programa de producción y la ficha técnica.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El muestreo de calidad en el proceso de corte es realizado de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.</p> <p>B. El control de calidad del proceso de confección de la prenda es realizado de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.</p> <p>C. El control de calidad del proceso de acabado es realizado de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico realizando muestreo de calidad en todos los procesos</p> <p>A. Muestreo de calidad en proceso de corte</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verifica la ejecución del corte - Verifica merma del proceso total de corte - Selecciona bloques de piezas cortadas - Verifica medidas con respecto al patrón del sistema - Verificación de simetría - Verificación de tonos entre piezas y complementos. <p>B. Control calidad del proceso de confección de la prenda</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selecciona muestra aleatoriamente - Verifica las especificaciones técnicas. - Llenado de formato de control de calidad. <p>C. Control de calidad del proceso de acabado</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selecciona muestra aleatoriamente - Verifica las especificaciones técnicas. - Llenado de formato de control de calidad <p>PRODUCTO Informe de control de calidad</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Lectura de fichas técnicas 2. Conocimientos proceso de confección 3. Conocimiento de acabado y embalado 4. Conocimientos de control de calidad 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual
2. Ambiente:	2.1. Planta de producción
3. Equipos y materiales	3.1. Computador 3.2. Formatos

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-005-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar el proceso de acabado de prendas de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-005-TGPPV-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Controlar la calidad de la materia prima e insumos de acuerdo al programa de producción y de la ficha técnica.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El control de calidad de la materia prima es realizado de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.</p> <p>B. El control de calidad de los insumos es realizado de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico realizando control de calidad de materia prima e insumos.</p> <p>A. Control de calidad de materia prima</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo de fibra - Tipo de tejido: características y defectos - Densidad de tela (gramos/mt2). - Estabilidad de la tela: revirado, encogimiento - Solidez del color: a la luz, lavado, al frote, etc. - Ancho de tela <p>B. Control de calidad de los insumos</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensiones <ul style="list-style-type: none"> • Botones: diámetro y grosor, número de agujeros, etc. • Cierre: tamaño, largo, ancho, • Solidez del color: a la luz, lavado, etc. • Verificación de material de avíos • Plástico • Hueso • Madera • Bronce • Algodón, poliéster, nylon, polipropileno, etc. • Verificación de impresión de etiquetas <p>PRODUCTO: Formato de control de calidad llenado</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Lectura de fichas técnicas de telas 2. Conocimientos básicos de calidad textil 3. Conocimientos de control de calidad 4. Conocimientos de avíos e insumos. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual
2. Ambiente:	2.1. Almacén 2.2. Taller de costura
3. Equipos y materiales	3.1. Balanza 3.2. Cuenta hilos (Lupa) 3.3. Medidor de densidad de tela 3.4. Lavadora 3.5. Caja de luz 3.6. Máquina de coser

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-005-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar el proceso de acabado de prendas de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-005-TGPPV-V1-2015-CN03
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar el acabado de las prendas de acuerdo a especificaciones de la ficha técnica.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La clasificación de las prendas son supervisadas de acuerdo al programa de producción y ficha técnica.</p> <p>B. El planchado de las prendas es supervisada de acuerdo a ficha técnica.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico verificando acabado de las prendas.</p> <p>A. Supervisa la Clasificación de las prendas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ver los parámetros de la clasificación de prendas: aptos y no aptos. - Aptas pasan a acabado y no aptas a recuperación o almacén de segundas. <p>B. Supervisa el planchado de las prendas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acondiciona el equipo de planchado - Verifica la prenda planchada con la tabla de medidas <p>PRODUCTO: Prenda con proceso de acabados.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Técnicas de planchado y vaporizado. 2. Conocimiento de procesos de producción. 3. Tecnología de equipos de acabado 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p> <p>3. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Automatizado <p>3.1. Planta de Producción</p> <p>3.1. Equipo de planchado</p> <p>3.2. Computador para alimentar sistema de producción</p>

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRENDAS DE VESTIR
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-005-TGPPV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar el proceso de acabado de prendas de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-005-TGPPV-V1-2015-CN04
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Validar el doblado, etiquetado, embolsado y el encajado de las prendas con la ficha técnica de acuerdo a programa de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El doblado, etiquetado y embolsado de la prenda es verificado de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.</p> <p>B. El encajado de las prendas es supervisado de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico verificando doblado, etiquetado, embolsado y encajado.</p> <p>A. Valida el doblado, etiquetado, embolsado</p> <ul style="list-style-type: none"> - Determina la secuencia del proceso de acuerdo a las especificaciones técnicas. - Realiza el doblado de las prendas de acuerdo a ficha técnica. - Realiza el etiquetado y otras aplicaciones de acabado de acuerdo a ficha técnica. - Realiza el embolsado de las prendas - Coloca sticker de código de barras según especificaciones. <p>B. Supervisa el encajado de las prendas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisa las especificaciones solicitadas por el cliente - Supervisa la colocación de las prendas en caja según especificaciones del cliente. - Revisa la numeración de las cajas - Revisa el acomodo de cajas en el almacén o contenedor <p>PRODUCTO: Prenda dobladas, etiquetadas, embolsadas y embaladas.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Lectura de fichas técnicas 2. Técnicas de doblado y embalaje 3. Conocimientos de Equipos de embalaje automatizado 4. Conocimientos de packing list. 5. Conocimiento de almacenamiento. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Automatizado
2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción
3. Equipos y materiales	3.1. Computador 3.2. Impresora de código de barras 3.3. Equipos de embalaje (suncho, plástico de embalaje, etc.). 3.4. Cajas 3.5. Bolsas

ANEXOS

GLOSARIO DE TERMINOS

Abre ojal. Herramienta en forma de punta cortante, se utiliza para abrir ojales.

Aguja. Es un instrumento utilizado en máquinas para la confección cuya función es el de penetrar el material para lograr la costura.

Aletilla. Pieza de tela que acompaña a la cremallera de una prenda.

Almilla. Corte superior de la espalda en la camisa de hombre.

Apliques. Adornos que se utilizan para decorar las prendas.

Banda. Pie de cuello. Parte inferior del cuello de camisa.

Barra de aguja. Es la barra que sostiene la aguja.

Barra del prénsatela. Es la barra sostiene el pie prénsatelas.

Borde. Orilla de la tela.

Botón diferencial. Tornillo que gradúa la puntada para efectuar el recogido en algunas máquinas.

Botón graduador del largo de la puntada. Gradúa el número de puntadas con el que se debe coser una prenda según ficha técnica.

Botones. Insumos elaborados en diferentes materiales y formas, utilizadas para cerrar algunas prendas.

Broches. Insumo conformado por un macho y una hembra que al unirse cierran la prenda.

Copas. Piezas del brasier que se utilizan para ahormar el busto, algunas son pre-hormadas, elaboradas en materiales como el neopreno, o en materiales aglomerados como guata.

Correa. Comunica el motor de la maquina con el volante transmitiendo movimiento.

Corta hebras. Es un cortador de puntas pequeñas, que se utiliza para el corte de las hebras al comenzar y finalizar las costuras.

Devanador. Parte de la máquina que permite llenar el carretel de hilo para alimentar la puntada inferior de la costura.

Dientes de arrastre. Mecanismo de la máquina encargado de deslizar la tela hacia atrás.

Elásticos. Son los diferentes tipos de cauchos utilizados para dar forma anatómica en la elaboración de la ropa interior.

Entretela. Material aglomerado de hilo con fusionado que da refuerzo a las piezas.

Entretelar. Pegar la entretela al material por medio de calor.

Faltriquera. Bolsillo secreto.

Filetear. Sobre hilar los orillos de la tela.

Fólder. Accesorios acondicionados a las máquinas para facilitar y agilizar el trabajo y la terminación de las prendas.

Garfio o gancho. Es el encargado del entrelazamiento del hilo superior y del hilo inferior.

Guata. Tejido aglomerado, utilizado en rellenos y acolchados.

Herrajes. Accesorios decorativos para cerrar las prendas.

Hilazas. Formada por fibras o filamentos artificiales, existen en diferentes cabos o calibres utilizados para la confección.

Lanzadera. Es una pieza donde se coloca la caja bobina, sirve para lanzar el hilo de la bobina hacia arriba. Tiene un pin central es una pieza cilíndrica que entra en el centro de la caja bobina, en su extremo existe un rebaje donde encaja la lengüeta de la caja bobina manteniéndola segura dentro de la lanzadera.

Loopers. Aguja interiores en máquinas especiales. Éstos se encargan de tejer las lanzadas de puntada.

Orillo. Se le denomina al borde del tejido donde los hilos transversales cambian su dirección.

Palanca de retroceso. Parte de la máquina cuya función es retroceder la costura, sirve para rematar asegurando la costura.

Palanca tira hilo. Sirve para el suministro del hilo a la aguja evitando que el hilo reviente.

Pasador. Pieza de la pretina por donde pasa el cinturón.

Pedal derecho. Parte de la máquina Fileteadora mecánica para levantar el pie prénsatelas.

Pedal izquierdo. Parte de la máquina Fileteadora que acelera o frena la velocidad de la Fileteadora.

Perilla. Portañoela. Abertura de la manga camisera.

Pespuntar. Coser en forma decorativa o hacer costuras visibles.

Pestaña. Margen de costura.

Pie de prénsatela. Sostiene el material en el momento de la costura.

Pinzas. Elemento que facilita el enhebrado de las máquinas de confección.

Piquetes. Pequeños cortes que marcan pauta en la costura. Permite el apoyo de la prenda.

Polea. Transmite el movimiento a la máquina.

Porta conos. Soporta el cono de los hilos y las hilazas.

Porta-hilos. Sostiene el guía los hilos.

Portañoela. Parte de la manga que cubre abertura para puño.

Punta. Parte de la aguja que se encarga de penetrar el material.

Ranura larga. Se extiende a lo largo de la hoja.

Rematar. Operación que realiza la maquina plana con la palanca, recoser, atracar, prendas.

Rib. Tejido de punto elástico de apariencia acanalada. RIB 1 POR 1: cuando el canal se hace con un punto por el derecho y un punto por el revés. RIB 2 POR 2: cuando el canal se logra tomando 2 puntos por el derecho y dos puntos por el revés. El Rib se utiliza mayormente para cuellos y pretinas en prendas deportivas, aunque por ser un tejido elástico que se adapta al cuerpo es bien recibida por las damas en prendas completas.

Rodillera. Parte de las máquinas mecánicas que acciona el movimiento del pie de la máquina.

Sesgo elástico. Insumo utilizado para dar terminado a los bordes de la prenda en ropa deportiva y ropa interior.

Sobrecoser. Montar una tela sobre otra pespuntándola.

Soporte elástico. Es donde se colocan los elásticos para alimentar un folder.

Talón. Parte superior de la aguja.

Tapa costuras. Es un sesgo largo en material conocido como brisa se utiliza para dar un mejor acabado en las prendas de ropa íntima.

Tapa frontal. Pieza que se desliza hacia la derecha y hacia afuera para enhebrar la maquina Fileteadora.

Tensores. Está compuesto por dos platillos metálicos por donde debe pasar el hilo.

Tijeras. Herramienta para cortar.

Tornillo regulador de presión del prénsatela. Es un tornillo situado en la parte superior del cabezote y sirve para dar la presión necesaria del pie prénsatela sobre el tejido, este se ajustara proporcionalmente al grosor del tejido.

Trama. Es la denominación general de todos los hilos que debiendo entrelazarse en ángulo recto, o sea a lo ancho, atraviesan y enlazan los hilos longitudinales de la urdimbre.

Trampolín. Bolsillo delantero dividido en tres puntos.

Transporte. Se refiere al arrastre del material.

Urdimbre. Denominación con que se distingue al conjunto de los hilos dispuestos en cantidad y longitud previamente establecidos y sobre las cuales descansan la mayoría de las lazadas, disposiciones técnicas y las de ejecución mecánicas.

Varilla o Aro. Se utiliza para dar realce al busto, de acuerdo al diseño existen varios tamaños y formas media copa, copa entera, copa mágica, copas gemelas de silicona, metálicas y plásticas.

Visor de lubricación. Indica el nivel de aceite de la máquina.

MAPA FUNCIONAL DEL PROFESIONAL TECNICO EN FABRICACION DE PRENDAS DE VESTIR

Propósito Principal	Unidades de Competencia	Elementos de Competencia
Organizar supervisar y ejecutar la producción de indumentaria de acuerdo al plan de producción, normas técnicas vigentes y buenas prácticas de manufactura.	1. Desarrollar los productos de acuerdo a las necesidades del cliente.	1.1. Elaborar el prototipo de acuerdo a las especificaciones técnicas consideradas para la ejecución del diseño establecido.
		1.2. Elaborar las fichas técnicas de acuerdo a cada uno de los procesos a ejecutar, según prototipo aprobado.
		1.3. Elaborar el molde de acuerdo a las especificaciones técnicas del prototipo establecido.
		1.4. Elaborar el tizado de acuerdo a los procesos requeridos en el molde establecido
	2. Organizar el abastecimiento de materias primas e insumos de acuerdo a las fichas técnicas y órdenes de producción.	2.1. Elaborar el plan general de producción de acuerdo a fichas técnicas y órdenes de producción.
		2.2. Elaborar las órdenes de compra de materias primas e insumos de acuerdo a fichas técnicas y órdenes de producción. (inventario del almacén)
		2.3. Recepcionar y supervisar las materias primas e insumos de acuerdo a las órdenes de compra. (acondicionamiento del almacén)
		2.4. Elaborar el programa de producción de acuerdo a la ruta de producción, el plan de producción y stock de inventarios. (proceso).
	3. Supervisar el tendido y corte de las telas de acuerdo al programa de producción y tizado.	3.1. Verificar el tendido y corte de tela de acuerdo a los parámetros establecidos en la ficha técnica.
		3.2. Supervisar el habilitado y empaquetado de las piezas de tela según procedimientos establecidos.
	4. Supervisar el proceso de confección de acuerdo al programa de producción y la ficha técnica.	4.1. Seleccionar (Balance de línea) y acondicionar las máquinas de coser de acuerdo al programa de producción y fichas técnicas.
		4.2. Supervisar el ensamblaje de las piezas de la prenda de acuerdo a programa de producción y fichas técnicas.
	5. Supervisar el proceso de acabado de prendas de acuerdo a programa de producción y ficha técnica.	5.1. Realizar el muestreo de calidad en todos los procesos según programa de producción y la ficha técnica.
		5.2. Controlar la calidad de la materia prima e insumos de acuerdo a programa de producción y la ficha técnica
		5.3. Verificar el acabado de las prendas de acuerdo a las especificaciones de la ficha técnica
		5.4. Validar el doblado, etiquetado, embolsado y el encajado de las prendas con las fichas técnicas, de acuerdo a programa de producción.

INSTITUCIONES Y PROFESIONALES EXPERTOS PARTICIPANTES EN LAS COMISIONES TECNICAS

COMITÉ DE ELABORACIÓN

N°	REGIÓN	INSTITUCIÓN	REPRESENTANTE
01	LIMA	SOCIEDAD NACIONAL DE INDUSTRIAS-COMITÉ DE CONFECCIONES	Mario Fiocco Bloisa
02	LIMA	Cía. Universal Textil S.A.	Jorge Luis Castillo Bendezu
03	LIMA	Fe y Alegría del Perú	Gloria Elisa Arenas Díaz
04	LIMA	Fe y Alegría del Perú	María Cecilia Durand Allison

COMITES DE VALIDACIÓN

No.	REGION	INSTITUCION	REPRESENTANTE
01	TRUJILLO	ASOCIACIÓN DE PEQUEÑOS INDUSTRIALES Y ARTESANOS DE TRUJILLO	Abraham Reyes Fernández
02	TRUJILLO	CONFECCIONES AMPARO SAC	Edita Amparo Díaz Dávalos
03	TRUJILLO	CONFECCIONES AMPARO SAC	Alejandrina Aranda Mallqui
04	TRUJILLO	CLAUDIATEX EIRL	Lesli Julisa Acosta Ramos
05	TRUJILLO	CLAUDIATEX EIRL	Carmen Vitalia Cueva Villanueva
06	TRUJILLO	INVERSIONES GENERALES JUMARSA EIRL	Julia Marleny Saldaña Rodríguez
07	TRUJILLO	PROTEX COPORATION SAC – PROCESOS TEXTILES EIRL	Carlos Velezmoro Velásquez
08	TRUJILLO	REGUI CONFECCIONES	Ana María Reyna Gómez
09	TRUJILLO	LUZ LESCOANO EIRL	Luz María Lescano Dávila
10	TRUJILLO	FÁBRICA DE CONFECCIONES DE VESTIR MARLITT EIRL	Marlitt Gómez Panduro
	TRUJILLO	PROTEX COPORATION SAC- PROCESOS TEXTILES EIRL	Rosa Olguín Ganoza
12	TRUJILLO	PROTEX COPORATION SAC- PROCESOS TEXTILES EIRL	Silvia Chirinos Gonzáles
13	CHINCHA-ICA	KIPUS, TEXTIL Y CONFECCIONES SAC	Alberto Teodoro Aranibar Paz
14	CHINCHA-ICA	TOPITOP	Lucy Maribel Ching Castro
15	CHINCHA-ICA	TOPITOP	Rosalva Carmela Ghezzi Claros
16	CHINCHA-ICA	TOPITOP	Rosario Maribel Zurita Quispirina
17	CHINCHA-ICA	CAMARA CHINCHANA DE COMERCIO	José Antonio Quispe Almeyda
18	CHINCHA-ICA	SENATI	Carmela Leonor Rojas Bacigalupo
19	CHINCHA-ICA	ASOCIACION SOLIDARIA DE PAISES EMERGENTES ASPEM	Esther Elizabeth Rojas Enciso
20	CHINCHA-ICA	ASOCIACION SOLIDARIA DE PAISES EMERGENTES ASPEM	Miriam Benedicta Vera Belleza



**NORMAS DE COMPETENCIA DEL
PROFESIONAL TÉCNICO EN
EL SECTOR DE INDUSTRIAS MANUFACTURERAS**



SERIE DE DOCUMENTO TÉCNICO

**NORMAS
DE COMPETENCIA
DEL PROFESIONAL TÉCNICO EN
FABRICACION DE PRODUCTOS DE TEXTILES**



**Consejo Directivo Ad hoc**

Peregrina Morgan Lora, Presidenta
Gisella Orjeda Fernández
Jorge Víctor Zegarra Pellanne

Secretaría Técnica:

Carolina Barrios Valdivia

Dirección de Evaluación y Certificación

Luisa Esther Ramos Yllescas, Directora
Benedícta Brígida Huaytalla Tenio
Silenia Yesenia Rodríguez Córdova
Teresa Mercedes Salas Aquije
Percy Jesús Tarqui Carpio
Nancy Amparo Vera Junchaya

Cuidado de la edición

Centro de Información y Referencia
César Arriaga Herrera, Coordinador

Oficina de Comunicaciones

César La Serna Venegas, Responsable

Diseño y Diagramación

XXXXXXXXXX

Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa

Calle Manuel Miota 235, Urb. San Antonio, Miraflores, Lima 18, Perú

Teléfonos: (51-1) 221-4826, (51-1) 2214807 anexo 108

E-mail: cir@sineace.gob.pe/www.sineace.gob.pe

INDICE

- 1. PRESENTACION -----5
- 2. INTRODUCCION -----6
- 3. ALCANCE -----7
- 4. BASE LEGAL -----7
- 5. UNIDADES DE COMPETENCIA
 - UNIDAD DE COMPETENCIA N° 1: -----8
 - UNIDAD DE COMPETENCIA N° 2: -----10
 - UNIDAD DE COMPETENCIA N° 3: -----16
 - UNIDAD DE COMPETENCIA N° 4 -----23
- 6. ANEXOS -----29

PRESENTACIÓN

La industria de producción textil es uno de los sectores manufactureros con mayor presencia en el desarrollo de la economía del país, por sus particularidades y potencial constituye una industria altamente integrada, que utiliza en gran medida recursos naturales del país como el cultivo de fibras de alta calidad como el algodón en sus distintas variedades (Pima, Tanguis, Hazera y Cerro) y algodón importado (Upland), además de la utilización de lana ovino y pelos finos y las fibras y filamentos sintéticos y artificiales.

Además, desde el punto de vista de la creación de valor, la fabricación de productos textiles es una de las más importantes dentro del tejido industrial, por su efecto sobre la generación de empleo directo e indirecto, el impulso al desarrollo productivo del país, la búsqueda de nuevos mercados y la incorporación de nueva tecnología, para lograr una mayor eficiencia en la producción. (Revista Gestión -20-08-14).

Según la Encuesta Nacional de Hogares (ENAH), para el período 2005-2012 la PEA ocupada global ha crecido a un promedio de 2.4%, la PEA industrial a 3.6% y a PEA en el sector textil 3.0%, observándose que su participación tanto en la PEA global como industrial es relevante. (Informe sobre la situación económica del Sector Textil-Confecciones, JGR Consultoría 31-10-2013).

Sin embargo es de mencionar que el sector manufactura ha venido disminuyendo su aporte al PBI doméstico debido a que hay otros sectores con más crecimiento así como su mayor exposición al comportamiento de la demanda internacional que hizo que el impacto de la crisis fuera mayor que al de otras actividades, particularmente el de hilados y fibras textiles.

En consonancia con la Agenda de Competitividad (Estrategia VI) cuyo objetivo es “Elevar la productividad laboral, fomentando la formación de capacidades articuladas al mercado laboral...” el presente documento pretende apoyar a este sector, normalizando las funciones productivas que realiza el Profesional Técnico en Diseño y Producción Textil, que servirá de referente nacional para unificar los criterios de desempeño en este sector.

INTRODUCCIÓN

EL Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa (SINEACE) pone a disposición de las instituciones, profesionales técnicos interesados y público en general, las Normas Técnicas para la Certificación de Competencias del Profesional Técnico en Diseño y Producción de Textiles, como producto de las comisiones técnicas con actores involucrados en el sector.

Estas normas tienen por objetivo establecer estándares de calidad para la certificación de competencias profesionales de personas con formación técnica en Instituciones y Escuelas de Educación Superior Tecnológicas No Universitarias. La finalidad es garantizar a las instituciones y empresas del sector involucrado personal capacitado para realizar idóneamente las funciones y actividades propias de la actividad de producción textil, considerando criterios acordes a estándares internacionales vigentes.

Estas normas han sido elaboradas con la participación de empresarios, trabajadores y académicos de la profesión y constituyen una de las herramientas fundamentales para que las Entidades Certificadoras autorizadas efectúen procesos de certificación rigurosa, transparente y de calidad conforme a las disposiciones que regulan su funcionamiento.

Con la publicación de estas normas, se reitera la apuesta por la mejora de la calidad educativa y el desarrollo del país fomentando una cultura evaluadora permanente y continua. A su vez, expresa la disposición del SINEACE para seguir mejorando su quehacer con la participación de la ciudadanía y entidades interesadas.

Alcance

El presente documento es de aplicación a nivel nacional y está dirigido a:

- Egresados y titulados de los Institutos y Escuelas de Educación Superior Tecnológica.
- Egresados y titulados de otros Institutos y Escuelas de Educación Superior No Universitaria que tienen la facultad de otorgar títulos a nombre de la nación.
- Entidades Certificadoras autorizadas.

Base legal

- Constitución Política del Perú.
- Ley N° 28044, Ley General de Educación, que regula la creación del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación
- de la Calidad Educativa (artículos N° 14ª, 15ª y 16ª), promulgada el 28 de julio de 2003.
- Ley N° 28740, Ley del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa.
- Ley No. 29394, Ley de Institutos y Escuelas de Educación Superior.
- Decreto Supremo No. 018-2007 Reglamento Sineace.

Unidades de competencia

Unidad de Competencia No. 1	
Mezcla de materias primas	(Código 001)
Ejecutar y supervisar la preparación de la mezcla de materias primas de acuerdo al plan de producción.	

Unidad de Competencia No. 2	
Proceso de hilandería	(Código 002)
Ejecutar y supervisar el proceso de hilandería de acuerdo al plan de producción.	

Unidad de Competencia No. 3	
Proceso de Tejeduría	(Código 003)
Ejecutar y supervisar el proceso de tejeduría de acuerdo al plan de producción.	

Unidad de Competencia No. 4	
Teñido y acabado	(Código 004)
Ejecutar y supervisar el proceso de teñido y acabado según plan de producción.	

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 01

MEZCLA DE MATERIAS PRIMAS

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT -001-TDPT-V1-20015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar la preparación de la mezcla de materias primas según orden de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT -001-TDPT-V1-20015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Solicitar y recibir la materia prima e insumos requeridos según orden de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La materia prima e insumos es solicitada según orden de producción.</p> <p>B. La materia prima e insumos es recepcionada según orden de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico recepcionando y verificando la materia prima</p> <p>A. Solicita la materia prima e insumos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interpreta la orden de producción. • Revisa inventario • Solicita la materia prima e insumos <p>B. Recepciona materia prima e insumos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica cantidad, peso, peso efectivo, contenido de humedad, estado de conservación. • Verifica las características físicas de las fibras (tarjeta o rotulado): <ul style="list-style-type: none"> - Longitud y distribución: hebra, corte. - Grado: color, tono, contenido de materias extrañas, calidad del desmote. - Finura: micras, micronaire, decitex, denier - Madurez. - Contaminación. - Tenacidad y elasticidad. - Color: crudo, blanqueado, teñido. - Tono: mate, brillante, semimate. - Contenido de aceites y grasas. <p>PRODUCTO: Materia prima recibida y verificada conforme.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, iniciativa, liderazgo, decisiones oportunas, ahínco en el trabajo.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Ciencia de las fibras 2. Clasificación del algodón 3. Clasificación de lana 4. Control de inventario 5. Computación a nivel de usuario 6. Utilización de insumos: antiestáticos, tintas fugaces. 7. Medición del contenido de humedad. 8. Estadística Básica. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Automatizada 2.1. Planta de Producción: Almacenes; Área de preparación y acondicionamiento de mezclas. 2.2. Laboratorio 3.1. Equipos e instrumentos de ensayo 3.2. Patrones 3.3. Medidor de contenido de humedad. 3.4. Balanzas.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT -001-TDPT-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar la preparación de la mezcla de materias primas según orden de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT -001-TDPT-V1-20015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar la preparación de la mezcla de fibras de acuerdo a procedimientos establecidos.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La apertura y acondicionamiento de fardos es ejecutado según procedimientos establecidos.</p> <p>B. La mezcla de fibras es preparada de acuerdo a procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico supervisando la preparación de la mezcla de fibras</p> <p>A. Abre y acondiciona fardos/cajas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abre y distribuye fardos/cajas. • Retira embalajes y flejes/sunchos. • Controla la distribución de los fardos en función a las características técnicas de las fibras. • Acondiciona la materia prima: <ul style="list-style-type: none"> - Verifica contenido de humedad - detecta y elimina contaminaciones. - Las materias primas deben acondicionarse por 24 horas antes de empezar su producción <p>B. Prepara la mezcla:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Agrega antiestático dependiendo del tipo de tejido a elaborar. • Agrega tinta fugaz dependiendo del tipo de tejido a elaborar. • Dispone capas sucesivas de los componentes de la mezcla extendiéndola en colca (sistema manual). • Controla alimentación a cada cargador (dosificador gravimétrico) con la fibra correspondiente (sistema automatizado). <p>PRODUCTO: Mezcla de fibras preparada y acondicionada.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, iniciativa, liderazgo, decisiones oportunas, ahínco en el trabajo.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Ciencia de las fibras 2. Tecnología textil 3. Tolerancias comerciales de contenido de humedad y su medición 4. Manejo de los instrumentos de ensayo 5. Manejo de equipos para preparar y aplicar antiestáticos y tintas fugaces. 6. Estadística y control de calidad 7. Computación a nivel de usuario 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p> <p>3. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <p>1.1. Manual</p> <p>1.2. Mecánico.</p> <p>2.1. Planta de Producción: Área de preparación y acondicionamiento de mezclas.</p> <p>2.2. Laboratorio físico y químico</p> <p>3.1. Equipos e instrumentos de ensayo</p> <p>3.2. Equipos para la preparación y aplicación de antiestáticos y tintas fugaces.</p> <p>3.3. Balanzas.</p>

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 02

PROCESO DE HILANDERÍA

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TDPT- V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de hilandería de acuerdo a plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TDPT- V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar la operatividad y regulación de la maquinaria y equipos requeridos de acuerdo a especificaciones técnicas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las máquinas y equipos son preparados de acuerdo a plan de producción.</p> <p>B. Las máquinas y equipos son puestas a punto, según instrucciones de servicio.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico supervisando operatividad de maquinarias y equipos.</p> <p>A. Prepara las máquinas y equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pone operativa las máquinas y equipos, de acuerdo a especificaciones del fabricante y a las características de la fibra. • Selecciona las máquinas y equipos para el proceso de producción según plan establecido. <p>B. Realiza el mantenimiento preventivo y correctivo según instrucciones de servicio</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lubrica piezas y sistemas de acondicionamiento utilizando los productos de acuerdo a especificaciones de las máquinas • Reemplaza engranajes en las máquinas para variar peso y estiraje según títulos de hilados a producir. • Calibra las máquinas • Opera las máquinas de preparación del proceso de hilatura, reparando fallas durante el proceso. <p>PRODUCTO: Equipos y máquinas operativas.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Especificaciones técnicas de los diferentes tipos de hilados textiles 2. Normas de higiene y seguridad 3. Normas y estándares de calidad de los controles realizados a los hilados textiles. 4. Manipulación y acondicionamiento de máquinas y equipos. 5. Mantenimiento de máquinas y equipos 6. Conocimiento básico de maquina textil: mecánica, hidráulico, neumático y electrónico. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p> <p>3. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <p>1.1. Manual</p> <p>1.2. Mecánico</p> <p>2.1. Planta de Producción</p> <p>3.1. Diferentes tipos de hilados</p> <p>3.2. Herramientas para diferentes tipo de maquinaria.</p>

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TDPT- V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de hilandería de acuerdo al plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TDPT- V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar la hilatura de la mezcla de fibras de acuerdo a los procedimientos y especificaciones técnicas establecidas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La hilatura de la mezcla de fibras es ejecutado de acuerdo a especificaciones técnicas.</p> <p>B. La mezcla de la fibra para pre-hilandería es verificada según el plan de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico supervisando la hilatura de la mezcla de fibras.</p> <p>A. Aprueba inicio de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica especificaciones técnicas establecidas • Procede el inicio de producción <p>B. Verifica la mezcla de la fibra para la pre-hilandería</p> <ul style="list-style-type: none"> • Acondiciona temperatura y humedad ambiental de la sala según el tipo de mezclas. • Utiliza las fibras (vegetales y sintéticas) según el plan de producción • Opera maquinaria que unifica la fibra según plan de producción. • Ejecuta la mezcla de fibras según especificaciones técnicas. • Supervisa y controla producción de pre-hilatura en relación al título especificado. • Verifica estirado y mezcla de la fibra • Considera peso y longitud de fibra • Verifica el doblado <p>Define los valores de torsión y titulación</p> <ul style="list-style-type: none"> • Supervisa y controla funcionamiento de las máquinas de acuerdo a especificaciones técnicas. • Soluciona ajustes y repara fallas mecánicas según manual de instrucciones. • Calibra los valores para obtener los parámetros adecuados según plan de producción • Controla presión en los distintos sistemas de estiraje involucrados en el proceso de hilatura, manteniendo regularidad del hilado. • Aplica cálculos, determinando títulos en un flujograma secuenciado de producción. <p>Verifica el estiramiento de la fibra</p> <ul style="list-style-type: none"> • Determina las variables a considerar (tiempo (VELOCIDAD DE PRODUCCIÓN), cantidad de husos, título de hilados, estiraje) • Opera la máquina según especificaciones del plan de producción. • Regula primer gill para realizar estiraje • Verifica regulaciones en el peso de ingreso y salida de la mecha de acuerdo a plan de producción • Regula el tercer gill • Regula la Frotadora para obtener bobinas con un peso adecuado y cantidad, según especificaciones del plan de producción. • Verifica torsión, título, regularidad y resistencia del hilo • Verifica regularidad, purgado y empalme del hilo • Verifica la regulación de tensiones. • Verifica la torsión. • Verifica longitud de madeja y peso según plan de producción. • Revisa devanado para la presentación final del producto según procedimientos de la empresa. • Realiza vaporizado de acuerdo al plan de producción. • Realiza gaseado de acuerdo a plan de producción. . • Realiza la toma de muestras para control de calidad.

<p>C. Los resultados de la toma de muestra es revisada de acuerdo a especificaciones técnicas.</p>	<p>C. Revisa los resultados de la toma de muestra</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplica métodos de muestreo para la toma de muestras. • Verifica la finura, limpieza y longitud de las fibras de acuerdo a estándares preestablecidos. • Comprueba título, torsión, resistencia y regularidad de los hilados de acuerdo a disposiciones técnicas. • Identifica resultados <p>PRODUCTO: Hilo con especificaciones definida.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
<p>CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES</p>	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Especificaciones técnicas de los tejidos 2. Normas de higiene y seguridad 3. Procesos de producción textil 4. Diagrama de proceso productivo. 5. Control de calidad de los acabados 6. Conocimientos de diagramas cinemáticos básicos. 	
<p>CAMPO DE APLICACIÓN</p>	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Mecánico 2.1. Planta de Producción 3.1. Balanza digital 3.2. Regla 3.3. Sacabocados 3.4. Cuenta hilos 3.5. Equipos de regulación y control electromecánico. 3.6. Soporte de hilos y tejidos. 3.7. Instrumentos para la toma de muestras. 3.8. Materia prima 3.9. Tacómetros

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TDPT- V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de hilandería de acuerdo al plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TDPT- V1-2015-CN03
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar las operaciones de acabado, enconado, devanado y retorcido de los hilados y filamentos de acuerdo a procedimientos y especificaciones técnicas establecidas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El devanado de las fibras es ejecutado de acuerdo a las especificaciones técnicas.</p> <p>B. El retorcido de los hilos es ejecutado de acuerdo a especificaciones técnicas.</p> <p>C. El empaquetado de los conos de hilos de fibra son supervisados de acuerdo a las especificaciones técnicas y plan de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico supervisando las operaciones de acabado, enconado, devanado y retorcido de hilados y filamentos.</p> <p>A. Ejecuta el devanado de las fibras</p> <ul style="list-style-type: none"> • Considera las especificaciones del plan de producción y protocolos institucionales. • Opera la máquina enconadora teniendo en cuenta las especificaciones del plan de producción y protocolo institucional. • Realiza control y el purgado de los defectos y fibras extrañas. • Coloca parafina según orden de producción • Regula velocidad de máquina enconadora. • Realiza control de tensión • Verifica la dureza de los conos <p>B. Ejecuta retorcidos de hilos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Considera las especificaciones del plan de producción y protocolos institucionales. • Opera máquina dobladora teniendo en cuentas las especificaciones técnicas • Opera maquina retorcedora. • Regula velocidad de maquina retorcedora • Realiza control de tensión • Verifica dureza de los conos. <p>C. Supervisa el empaquetado de los conos de hilos de fibra</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprueba que las operaciones de empaquetado están de acuerdo a especificaciones de plan de producción, normas vigentes y protocolos institucionales. • Rotula los empaques mediante sistema de etiquetado o rotulado de los empaques. • Verifica que la rotulación sea con letra clara legible para rápida identificación. <p>PRODUCTO: Hilo de Fibra enconada y empaquetada</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Especificaciones técnicas de los tejidos 2. Normas de higiene y seguridad 3. Enconado y empaquetado de conos 4. Marcado y etiquetado de lotes de fabricación. 5. Aplicaciones informáticas. 6. Cadenas cinemáticas básicas. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1 Manual 1.2 Mecánico
2. Ambiente:	2.1 Planta de Producción
3. Equipos y materiales	3.1. Máquina enconadora 3.2. MAQUINA RETORCEDORA 3.3. Etiquetado

	3.4. Conos o bobinas 3.5. Materia prima 3.6. PARAFINA 3.7. MEDIDOR DE TENSION DE HILO
--	--

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TDPT- V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de hilandería de acuerdo al plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TDPT- V1-2015-CN04
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar los parámetros de los productos intermedios y finales de la hilatura según especificaciones técnicas establecidas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Los estándares de calidad y especificaciones técnicas son verificados de acuerdo a especificaciones técnicas, plan de producción y buenas prácticas.</p> <p>B. La calidad de los procesos intermedios del hilado son verificados de acuerdo a los puntos críticos de control y especificaciones técnicas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico verificando los parámetros de los productos intermedios y finales</p> <p>A. Verifica estándares de calidad y especificaciones técnicas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisa los resultados de la toma de muestras entregados por control de calidad y la valida contra las especificaciones técnicas y los estándares establecidos. • Identifica los elementos contaminantes de producto. • Verifica la finura, limpieza y longitud de las fibras de acuerdo a estándares preestablecidos. • Controla la temperatura y humedad mediante instrumentos en el sistema de aire acondicionado. • Comprueba título, torsión, resistencia y regularidad de los hilos de acuerdo a disposiciones técnicas. • Verifica porcentaje de material rechazado. (kgr. por turno) <p>B. Verifica la calidad de los procesos intermedios del hilado en los puntos críticos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifica los puntos críticos de la calidad en los procesos intermedios del hilado según especificaciones técnicas. • Propone y realiza acciones preventivas frente a los puntos críticos de control según plan de producción. <p>PRODUCTO: Registro en formato de los parámetros de los productos intermedios y finales</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Especificaciones técnicas de los tejidos 2. Normas de higiene y seguridad 3. Especificaciones técnicas de los diferentes controles de humedad. 4. Control de Calidad 5. Tecnología de las máquinas y equipos: proceso de calibrado 6. Estadística básica 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Mecánico
2. Ambiente	2.1. Planta de Producción
3. Equipos y materiales	3.1. Torsiómetro 3.2. Equipo devanador 3.3. Balanza 3.4. Equipo de control de finura, limpieza y longitud de fibra

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 03

PROCESO DE TEJEDURIA

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-003-TDPT- V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de tejeduría de acuerdo al plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-003-TDPT- V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Solicitar y recibir los hilados, filamentos e insumos requeridos para la producción de tejidos según orden de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La materia prima e insumos es solicitada según orden de producción.</p> <p>B. La materia prima e insumos es recepcionada según orden de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico solicitando y recibiendo los hilados, filamentos e insumos</p> <p>A. Solicita los hilados, filamentos e insumos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interpreta la orden de producción. • Revisa inventario • Solicita los hilados, filamentos e insumos <p>B. Recepciona los hilados, filamentos e insumos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica cantidad, peso, contenido de humedad, estado de conservación. • Verifica las características físicas de los hilados, filamentos (tarjeta o rotulado): <ul style="list-style-type: none"> - Título - Torsión - Irregularidad - Resistencia <p>PRODUCTO: Hilos, filamentos e insumos recibidos y verificados conforme.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, iniciativa, liderazgo, decisiones oportunas, ahínco en el trabajo.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Ciencia de las fibras 2. Clasificación del algodón 3. Clasificación de lana 4. Control de inventario 5. Computación a nivel de usuario 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
<ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Automatizada 2.1. Planta de Producción: Almacenes; 2.2. Laboratorio 3.1. Equipos e instrumentos de ensayo 3.2. Patrones 3.3. Balanzas.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-003-TPMT- V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de tejeduría de acuerdo al plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-003-TPMT- V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar la preparación de los hilados de trama y urdimbre y su montaje en las máquinas de tejer, según diseño y orden de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las especificaciones técnicas de los hilados, filamentos e insumos son verificados de acuerdo a procedimientos establecidos.</p> <p>B. Los hilados de trama y urdimbre son preparados de acuerdo a procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico Supervisando la preparación de los hilados de trama y urdimbre.</p> <p>A. Verifica las especificaciones técnicas de los hilados, filamentos e insumos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisa diseño de tejido • Verifica las características de los hilados <p>B. Prepara los hilados de trama y urdimbre</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica ubicación de los hilos • Tensa los lizos y anuda los hilos de urdimbre en cilindro • Revisa el atado de la urdimbre y los nudos. • Revisa la longitud de los hilos para el anudado • Revisa los nudos (en el centro y en extremos) • Verifica la tensión de los hilos • Revisa los nudos realizados y hacer las correcciones si fuera el caso. • Revisar la uniformidad <p>Prepara los hilados para tejido de punto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica ubicación de los hilos • Tensa los hilos • Revisa la unión de hilos entre conos. • Revisa los nudos • Verifica la tensión de los hilos • Revisar la uniformidad <p>PRODUCTO: Hilos, filamentos e insumos preparados</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Diagrama de operaciones de una prenda 2. Proceso de control de calidad de la tela 3. Normas de higiene y seguridad. 4. Tecnología de estampado y bordado. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Mecánico 1.3. Automatizado
2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción
3. Equipos y materiales	3.1. Fichas técnicas 3.2. Agujas y accesorios.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-003-TDPT- V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de tejeduría de acuerdo al plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-003-TDPT- V1-2015-CN03
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar la operatividad y regulación de la maquinaria y equipos requeridos de acuerdo a especificaciones técnicas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las máquinas y equipos son preparados para su operatividad de acuerdo a especificaciones técnicas.</p> <p>B. El mantenimiento preventivo y correctivo de la maquinaria y equipos son realizados de acuerdo a instrucciones de servicio y especificaciones técnicas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico verificando operatividad y regulación de maquinaria y equipos.</p> <p>A. Prepara las máquinas y equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pone operativa las máquinas y equipos de acuerdo a especificaciones del fabricante y las características de la fibra. • Selecciona las máquinas y equipos para el proceso de producción según el plan establecido. <p>B. Realiza el mantenimiento preventivo y correctivo según instrucciones de servicio</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lubrica piezas y sistemas de acondicionamiento utilizando los productos de acuerdo a especificaciones de la maquinaria. • Reemplaza engranajes en la maquinaria para variar peso y estiraje según títulos de hilados a producir. • Calibra y regula las máquinas. • Opera la maquinaria de preparación del proceso de tejeduría, reparando fallas durante el proceso. <p>PRODUCTO: Equipos y maquinas operativas.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Especificaciones técnicas de los diferentes tipos de hilados textiles 2. Normas de higiene y seguridad. 3. Normas de estándares de calidad de los controles realizados a los hilados textiles. 4. Manipulación y acondicionamiento de maquinaria y equipos 5. Mantenimiento de máquina y equipos. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1 Manual 1.2 Mecánico <p>2.1. Planta de Producción</p> <ol style="list-style-type: none"> 3.1. Diferentes tipos de hilados. 3.2. Maquina rectilínea o circular de tejido 3.3. Herramientas para mantenimiento de equipos y maquinarias.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-003-TDPT- V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de tejeduría de acuerdo al plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-003-TDPT- V1-2015-CN04
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar el tejido de los hilados y filamentos de acuerdo al diseño y especificaciones de la orden de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. El inicio de la producción es aprobado según plan de producción</p> <p>B. El plan de marcha, parámetros de calidad y plan de producción son interpretados de acuerdo al plan de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico supervisando el tejido de los hilados y filamentos</p> <p>A. Aprueba inicio de la producción</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica orden de producción • Verifica especificaciones técnicas <p>Realiza cálculos preparatorios tejido plano:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplica los cálculos necesarios, según disposición de urdido, (disposición en la fileta, cantidad de fajas, ancho de faja, etc.) • Planifica el proceso de engomado, según características del hilado y del artículo • Realiza las regulaciones necesarias para el proceso de encanillado, según características del hilado y del telar. • Realiza los cálculos necesarios para el remetido, según disposiciones del artículo. <p>Realiza cálculos preparatorios tejido de punto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplica los cálculos necesarios, <p>B. Interpreta el plan de marcha: tejido plano</p> <ul style="list-style-type: none"> Ñ Identifica todos los elementos del proceso de urdido y tejido. Ñ Secuencia de maquinaria a utilizar. Ñ Determina ancho de portada Ñ Pasado por el peine de cruz Ñ Montaje del castillo Ñ Jalado de hilos. Ñ Pase de hilos por portada Ñ Plegado Ñ Prepara el telar Ñ Pasa los hilos a través de horquillas, marcos, peine. Ñ Anudado de hilos según especificaciones Ñ Calibra el telar de acuerdo a especificaciones (golpes/cm) Ñ Teje(tramado) <p>Interpreta el plan de marcha: tejido de punto</p> <ul style="list-style-type: none"> Ñ Identifica todos los elementos del proceso. Ñ Secuencia de maquinaria a utilizar. Ñ Determina ancho de tela Ñ Montaje del castillo Ñ Jalado de hilos. Ñ Pase de hilos por aguja Ñ Plegado Ñ Anudado de hilos según especificaciones <p>Interpreta los parámetros de calidad</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aspecto (estructura, ligamentos) • Ancho tela • Peso tela • Largo tela <p>Interpreta plan de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reconoce códigos y nombres • Reconoce velocidad de producción • Define la secuencia de telas de proceso • Cumple con los plazos establecidos.

<p>C. El urdido es ejecutado de acuerdo a plan de producción.</p>	<p>C. Ejecuta el urdido para tejido plano</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ejecuta el urdido, utilizando la máquina urdidora, de acuerdo a disposición de trabajo. • Realiza el proceso de engomado a los hilos de urdimbre en la máquina engomadora de acuerdo a receta de trabajo. • Repone urdimbre rota de acuerdo a la disposición • Supervisa y controla la marcha de la máquina de tejer, atendiendo pasos según la instalación de control. <p>Ejecuta el tejido de punto</p> <ul style="list-style-type: none"> • Accionamiento de máquina circular • Supervisa y controla la marcha de la máquina de tejer, atendiendo pasos según la instalación de control. <p>PRODUCTO: Tela cruda</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
<p>CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES</p>	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Proceso de producción textil: tejido plano y tejido de punto. 2. Procedimientos de medida, prueba y control. 3. Manual de operaciones básicas de control, de equipos específicos. 4. Diagrama de proceso productivo. 	
<p>CAMPO DE APLICACIÓN</p>	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Mecánico 1.3. Automatizado <ol style="list-style-type: none"> 2.1.Planta de Producción <ol style="list-style-type: none"> 3.1. Maquinaria para tejeduría 3.2. Equipos de regulación electrónica e informática.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT- 003-TDPT-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de tejeduría de acuerdo al plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT- 003-TDPT-V1-2015-CN05
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar la calidad, longitud y peso de los tejidos crudos resultantes, de acuerdo a procedimientos y especificaciones establecidas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La calidad, longitud y peso de los tejidos crudos son verificados de acuerdo a procedimientos y especificaciones establecidas.</p> <p>B. El anudado de los rollos son realizados de acuerdo a plan de producción.</p> <p>C. El control de calidad de los tejidos en crudo son realizados de acuerdo a estándares de calidad y especificaciones técnicas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico verificando la calidad, longitud y peso.</p> <p>A. Interpreta parámetros de calidad</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aspecto • Ancho de tejido • Peso • Largo <p>Montaje y anudado de los rollos de la pre tejeduría plana:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realiza las operaciones de montaje y anudado de urdimbre según plan de producción. • Controla el montaje y verifica remitido en lizos y peine de acuerdo a plan de producción. • Cambia bloque de levas o cartón perforado del sistema de alzamiento de lizos de acuerdo al ligamento. • Pone en marcha la máquina controlando funcionamiento, y seguridad personal. <p>Montaje y anudado de los rollos de la pre tejeduría de punto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realiza las operaciones de montaje y anudado de conos. • Pone en marcha la máquina controlando funcionamiento, y seguridad personal. <p>B. Realiza el anudado de tejido plano:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica ubicación de los hilos • Tensa los lizos y anuda los hilos de urdimbre en cilindro • Revisa el atado de la urdimbre y los nudos. • Revisa la longitud de los hilos para el anudado • Revisa los nudos (en el centro y en extremos) • Verifica la tensión de los hilos • Revisa los nudos realizados y hace las correcciones si fuera el caso. • Revisar la uniformidad <p>Realiza el anudado de tejido de punto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica ubicación de los hilos • Tensa los hilos. <p>C. Realiza control de calidad de los tejidos en crudo</p> <p>Ñ Verifica los equipos, accesorios y procedimientos que se van a utilizar para determinar la densidad que presenta la tela acabada, con criterio de seguridad e higiene aplicando normas y estándares respectivos.</p> <p>Ñ Realiza las operaciones necesarias para encontrar la densidad de la tela o identifica el resultado de los equipos.</p> <p>Registra resultados obtenidos en las pruebas y controles de acuerdo a estándares de calidad y plan de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> • Registra resultados de pruebas realizadas en formato establecido, de acuerdo a estándares preestablecidos. • Identifica problemas de calidad. <p>PRODUCTO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rollos anudados - Registro en formato de los resultados de los diferentes controles realizados

	ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Proceso de control de calidad de tipos de tela. 2. Normas de higiene y seguridad. 3. Características de los tipos de tejidos 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA: <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales: 	CLASE: <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Mecánico 1.3. Automatizado 2.1.Planta de Producción 3.1. Fichas técnicas 3.2. Equipos de laboratorio.

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 04

PROCESO DE TEÑIDO Y ACABADO

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de teñido y acabado, según plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Solicitar y recibir las fibras, tops, hilados, filamentos, tejidos, colorantes e insumos requeridos de acuerdo a la orden de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las fibras, tops, hilados, filamentos, tejidos, colorantes e insumos son solicitados y recibidos de acuerdo a orden de producción.</p> <p>B. Los parámetros de calidad son interpretados de acuerdo a la orden de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico solicitando y recibiendo las fibras, tops, hilados, filamentos.</p> <p>A. Solicita y recibe las fibras, tops, hilados, filamentos, tejidos, colorantes e insumos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifica todos los elementos del proceso de teñido (descruce, blanqueo, fijado de color, centrifugación, y secado) • Temperatura de agua • Velocidad de producción • Dosificación de insumos (detergentes, jabón, suavizantes, agentes alcalinos, etc. • Identifica especificaciones de receta de laboratorio (colorantes y auxiliares) • Identifica disponibilidad de materiales • Determina el ancho a secar de acuerdo a plan de producción • Determina el ciclo de vaporizado • Determina el ciclo de decatizado. <p>B. Interpreta los parámetros de calidad:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aspecto (color, mano, brillo, largo) • Largo y ancho de tela • Peso de la tela • Resistencia de la tela • Estabilidad dimensional • Deslizamiento de costura • Ph <p>PRODUCTO: Formato de solicitud de hilados, filamentos, tejidos e Insumos para teñido y acabado</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Procesos textiles del teñido 2. Seguimiento de la producción 3. Proceso de teñido y acabado 4. Gestión de calidad del tenido de telas 5. Conocimiento de los diferentes tipos de colorantes. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Mecánico 1.3. Automatizado
2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción
3. Equipos y materiales	3.1. Equipo de laboratorio.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de teñido y acabado, según plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar las especificaciones técnicas de las materias primas e insumos requeridos según orden de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Los diferentes tipos de tela son verificadas según orden de producción.</p> <p>B. Descrude, blanqueo, centrifugado, secado y acabado de la tela son ejecutados según especificaciones técnicas y orden de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico verificando las especificaciones técnicas según orden de producción.</p> <p>A. Verifica los diferentes tipos de tela:</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica la calidad de la tela y su codificación Identifica tipo de tela, aspecto, color a trabajar. <p>B. Realiza el descrude de la tela</p> <ul style="list-style-type: none"> Elimina grasas, aceites, colorantes naturales y suciedad que pueda tener la tela Utiliza aditivos especiales para el descrude (detergentes, agente alcalino, etc.) Realiza enjuague. Regula temperatura según tipo de tela <p>Realiza blanqueo de tela si se requiere</p> <ul style="list-style-type: none"> Interpreta las especificaciones del plan de producción Identifica los insumos a utilizar en blanqueo (cloro o agua oxigenada, etc.). Prepara enjuague para blanqueo Regula temperatura según tipo de blanqueo <p>Ejecuta fijado de color</p> <ul style="list-style-type: none"> Realiza teñido dependiendo del tipo de tela Aplica agente fijador del color o por agotamiento Aplica material aditivo al agua Verifica temperatura y presión para que colorante se fije <p>Realiza centrifugación y secado</p> <ul style="list-style-type: none"> La tela es centrifugada para extraer disolvente Verifica temperatura para secado de tela Controla duración de secado Realiza la desodorización para eliminar pequeñas partículas de disolvente. <p>Realiza acabado de la tela</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica las propiedades o acabado que se desea dar a la tela (mejorar calidad del teñido, la suavidad, la firmeza, la textura, impermeabilidad, cualidades de resistencia, antiparásitos, etc.). Identifica proceso de acabado a utilizar dependiendo de la propiedad o acabado deseado (teflonado, protección UV, siliconado o suavizante, fluoruro de cromo, etc.) Verifica temperatura del agua Verifica la dosificación de insumos (detergente, jabón, ácido, suavizantes). Determina el ancho a secar de acuerdo a plan de producción. Determina el grado de perchado (secar tela) Determina ciclo de vaporizado Determina ciclo de decatizado (textura) <p>PRODUCTO: Formato de chequeo de especificaciones técnicas de materias primas e insumos.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	

1. Procesos textiles
2. Seguimiento de la producción
3. Proceso de teñido y acabado
4. Conocimiento de diferentes tipos de colorantes.

CAMPO DE APLICACIÓN

CATEGORÍA:

1. **Método:**

2. **Ambiente:**

3. **Equipos y materiales**

CLASE:

- 1.1. Manual
- 1.2. Mecánico
- 1.3. Automatizado

2.1. Planta de Producción

3.1. Fichas técnicas

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de teñido y acabado, según plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015-CN03
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar la preparación de fibras, tops, hilados, filamentos y tejidos para el teñido y acabado de acuerdo a procedimientos establecidos.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. La preparación y aplicación de productos son verificados de acuerdo a procedimientos establecidos.</p> <p>B. El proceso simple de lavado es inspeccionado de acuerdo a especificaciones en ficha técnica y al plan de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico supervisando la preparación de los hilados, filamentos y tejidos para el teñido y acabado.</p> <p>A. Verifica la preparación y aplicación de productos según proceso a realizar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tintes • Ácidos • Enzimas • Detergentes • Soda cáustica • Fijador • Cloro sólido • Active • Clarol • Agua oxigenada • Suavizante, entre otros <p>B. Inspecciona el proceso simple de lavado:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realiza el desgomado • Teñido • Fijado • Estonado con enzima • Clareado • Degradado • Neutralizado • Catonizado • Abrillantado • Suavizado <p>PRODUCTO: Tele lavada y procesada</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Diagrama de operaciones 2. Proceso de lavado y acabado 3. Características de la tela 4. Utilización de productos químicos 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
CATEGORÍA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Mecánico 1.3. Automatizado
2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción
3. Equipos y materiales	3.1. Fichas técnicas 3.2. Máquina frisadora 3.3. Cepilladora 3.4. Esmeriladora 3.5. Calandra 3.6. Sanforizadora 3.7. Decatizadora.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de teñido y acabado según el plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015-CN04
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar la operatividad y regulación de la maquinaria y equipos requeridos de acuerdo a especificaciones técnicas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las máquinas y equipos son preparados para su operatividad de acuerdo a especificaciones técnicas.</p> <p>B. El mantenimiento preventivo y correctivo de la maquinaria y equipos son realizados de acuerdo a instrucciones de servicio y especificaciones técnicas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico verificando operatividad y regulación de maquinaria y equipos.</p> <p>A. Prepara las máquinas y equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pone operativa las máquinas y equipos de acuerdo a especificaciones del fabricante y las características de la fibra. • Selecciona las máquinas y equipos para el proceso de teñido y acabado según el plan establecido. <p>B. Realiza el mantenimiento preventivo y correctivo según instrucciones de servicio</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lubrica piezas y sistemas de acondicionamiento utilizando los productos de acuerdo a especificaciones de la maquinaria. • Verifica operatividad de la maquinaria para proceso de estiraje. • Calibra y regula las máquinas. • Opera la maquinaria para proceso de teñido y acabado. <p>PRODUCTO: Equipos y maquinas operativas.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Especificaciones técnicas de los diferentes tipos de tejidos. 2. Normas de higiene y seguridad. 3. Normas de estándares de calidad 4. Manipulación y acondicionamiento de maquinaria y equipos 5. Mantenimiento de máquina y equipos. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.3 Manual 1.4 Mecánico 1.5 Automatizado <p>2.2. Planta de Producción</p> <ol style="list-style-type: none"> 3.1. Diferentes tipos de tejido y acabado. 3.2. Equipos y maquinarias para el teñido y acabado.

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar y supervisar el proceso de teñido y acabado, según plan de producción.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT- 004-TDPT-V1-2015-CN05
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Supervisar las condiciones y parámetros del teñido y acabado de acuerdo a procedimientos establecidos y órdenes de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>ES COMPETENTE SI:</p> <p>A. Las condiciones y parámetros del teñido y acabado son verificados de acuerdo a la orden de producción.</p> <p>B. El control de calidad de los tejidos en crudo es realizado de acuerdo a estándares establecidos y a especificaciones técnicas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico supervisando las condiciones y los parámetros del teñido y acabado.</p> <p>A. Verifica estándares de calidad y especificaciones técnicas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisa los resultados de la toma de muestras entregados por control de calidad y la valida contra las especificaciones técnicas y los estándares establecidos. • Identifica y corrige problemas de calidad y sus causas, dentro de los límites de la responsabilidad asignada. <p>B. Realiza control de calidad de los tejidos teñidos y acabados</p> <p>Ñ Identifica los equipos, accesorios y procedimientos que se han utilizado.</p> <p>Ñ Corrige las causas de las fallas encontradas.</p> <p>Registra resultados obtenidos en las pruebas y controles de acuerdo a estándares de calidad y plan de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> • Registra resultados de pruebas realizadas en formato establecido, de acuerdo a estándares preestablecidos. • Identifica problemas de calidad. <p>PRODUCTO: Registro en formato de control de calidad.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Diagrama de operaciones de una prenda 2. Proceso de control de calidad de la tela acabada 3. Normas de higiene y seguridad. 	
CAMPO DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORÍA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Mecánico 1.2. Automatizado 2.1. Planta de Producción 3.1. Fichas técnicas

ANEXOS

GLOSARIO DE TERMINOS

- **Abrillantado o glaseado (lustrado):**

Es una operación de acabado que se efectúa sobre ciertos materiales textiles para conferirles brillo.

- **Acabado**

Término general para todos los métodos tecnológicos para el refinado de las telas de piel fijada, cuyo objetivo es mejorar su apariencia, superficie, tacto, y otras propiedades/cualidades después de estar tejido. Un acabado puede ser permanente, no puede lavarse o puede tener un efecto de duración limitada. Podemos dividir los acabados en mecánicos (aplicados en condiciones de sequedad) y químicos (aplicados en condiciones de humedad). Los acabados básicos son: materia antiestática, tinte, prensadora, deslustre, fijación, acabado de fábrica, acabado foulé, gofrado, tela impermeable, acabado de cloqué químico, calandrado, acabado lacado, deslustre, acabado melton, mercerizado, acabado moaré, tejido incombustible, ropa resistente a los pliegues, materia sin fieltro, resistente al agua, tela que no se prepara, acabado anti-suciedad, impresión, tela resistente a las polillas, ramio, tejido de secado rápido, terminación de la tela, tela almidonada, acabado aterciopelado, acabado de tela de pelo.

- **Algodón**

Fibra que se obtiene de la semilla del algodónero. Cultivada desde el año 4000 a.C. en la India, esta planta se extendió a Egipto, Babilonia, China y Asia menor. La superficie de la fibra está cubierta de una piel fina pero fuerte. Cada fibra está compuesta de 20 a 30 capas de celulosa, enrolladas en una serie de resortes naturales. La longitud es de 10 a 60 μm y su grosor de entre 12 y 40 μm .

- **Allovers**

Término o expresión proveniente del inglés para designar diseños de telas que cubren toda la superficie de esta y que no forman motivos independientes sino interconectados en toda la superficie de la tela.

- **Bandura (texturización mecánica)**

Texturación mecánica especial de tejidos y tejidos de punto hechos con fibras sintéticas y en cuya superficie obtiene una estructura elástica, fina, plástica y opaca. Esta estructura se consigue utilizando una máquina especial compuesta por un rodillo y una chapa que humedece la tela. Al mover el rodillo, la tela se aprieta contra un pasillo de forma cónica que se forma entre el rodillo y la chapa húmeda dándole forma.

- **Aprestado:** Es un acabado con productos químicos para mejorar las cualidades del tejido.

- **Arpillera:** Tejido muy basto, hecho con hilos gruesos de yute, de estopa de cáñamo u otras fibras, que se usa sobre todo para hacer sacos y envolver fardos.
- **Alpaca1:** paño de lana hecho con pelo de alpaca (animal original de los Andes)
- **Alpaca2:** tela de algodón abrigado, a propósito para trajes de verano.
- **Alpaca3:** Tejido con urdimbre y trama de ligamento tafetán, empleado preferentemente en la confección de trajes para caballero.
- **Ante:** Tejido de lana suave y ligero con pelo corto y brillante y una estructura de 5 capas en tela de satén con nervaduras oblicuas. Está hecho con hebras cardadas finas o semi-finas. Se usa en trajes para hombre, esmóquines y uniformes, y en abrigos de diseño más pesado.
- **Arpillera:** Del francés "*serpillière*". Tejido de yute o estopa de cáñamo, con ligamento tafetán. Se emplea como tela de embalaje, para la confección de sacos, etc.
- **Bayeta:** Tela de lana de textura floja y grosera que se usa para fregar suelos, hacer filtros y muchas otras aplicaciones industriales.
- **Blanqueado:** Proceso químico que permite remover (eliminar) el color natural de las fibras obteniendo diferentes grados de blancura.
- **Bolsillo de pretina:** Bolsillo pequeño situado en la parte exterior del cinturón de una prenda de vestir; normalmente es un ribete de bolsillo o un bolsillo de parche.
- **Bolsillo fuelle:** Bolsillo de parche con un pliegue en el borde, que se pega a la parte delantera. Un bolsillo de fuelle tiene dos versiones: exterior o interior. La exterior, situada en la parte exterior de la prenda, se usa sobretodo en uniformes o en ropa deportiva. La interior se abre paso con una solapa y una apertura, su bolsa está asegurada en la parte trasera por algo similar a un parche. Alrededor de su circunferencia tiene un pliegue en el borde desde el forro.
- **Bolsillo insertado:** Su abertura está situada en el interior, y a veces escondida, en las costuras de dos piezas de una prenda de vestir, en lugares donde habría una costura si no estuviera interrumpida por la largura del bolsillo. Los bolsillos insertados están situados en las costuras laterales de los pantalones, en la cinturilla, etc.
 - .
- **Borla:** Es un ramillete de hilos o flecos enredados en la parte superior con una cuerda. Se usa como elemento decorativo.
- **Botonadura encubierta:** Tiene diversas representaciones y dos filas de broches, que normalmente son botones, situados entre la orilla y el borde que se abrocha. Solo una fila de botones se usa para abrochar, la otra es decorativa. Se usa en chaquetas, abrigos y vestidos.

- **Botonadura de doble dirección:** Visible en la prenda de vestir, y puede abrocharse hacia la izquierda (típica de la ropa de hombre) o hacia la derecha (típica de la ropa de mujer)
- **Botonadura encubierta:** Situado en el cierre encubierto o en el borde frontal del ribete, lo que significa que la botonadura no es visible después de estar abrochada a la prenda. Se usa donde es necesario que los cierres estén cubiertos para no estropear la apariencia conjunta de la prenda.
- **Brocado:** Del francés “broché”. Tela de seda bordada antiguamente con hilos metálicos, formando dibujos con motivos florales, arabescos, etc. Se teje utilizando tecnología de estampado *Jacquard*. El distintivo diseño *Jacquard* se suplementa con hilos de color o metálicos. Puede ser de un color o tejido en colores brillantes. Se usa para prendas formales de mujer, colchas, vestidos de época y en ornamentos de iglesias.
- **Bucle:** Tejido de aspecto abotonado obtenido con hilos de fantasía formando bucles. Se emplea para vestidos y abrigos. Los hilos “*bouclé*” se emplean también para los géneros de punto.
- **Céfiro:** Especie de muselina clara y fina, generalmente fabricada con algodón, júmél y ligamento tafetán. Tintada en colores claros o algunas veces listado. Se usa para blusas, camisas, etc.
- **Cheviot:** Tejido de lana elástico, de peso medio, con una superficie ligeramente brillante; es algo rígido e incluso afilado al tacto. Tiene una apariencia brillante por su tejido de sarga (normalmente quebrado) que forma su estampado Herringbone característico. Está hecho con hebras medias-finas cardadas o hilaza. El nombre viene de la oveja de Cheviot, de cuya lana se produce el tejido.
- **Entretela:** La entretela es el elemento escondido que proporciona forma y soporte en determinadas zonas de una prenda, como pueden ser el cuello, bolsillos, cinturillas y ojales. Da cuerpo a los tejidos ligeros y evita que los pesados se doblen sobre sí mismos.
- **Estampado / Impresión:** Operación física mecánica que permite modificar el aspecto visual de las fibras, láminas y planchas, transfiriendo diseños de rodillos especiales por medio de tintas a la superficie sobre la que se aplica. Se asimilan a los tejidos estampados, los tejidos obtenidos por ejemplo: con pincel, brocha, pistola, calcomanías, flocado.
- **Fibra:** Es un filamento plegable parecido a un cabello, cuyo diámetro es pequeño en relación a su longitud. Las fibras son las unidades fundamentales que se utilizan en la fabricación de hilos textiles y telas.
- **Flocado:** Es una técnica en la cual las fibras muy cortas o flock están unidas a la superficie de una tela por medio de un adhesivo para formar el pelillo sobre la tela.
- **Hilo:** Nombre genérico de un conjunto de fibras que se tuercen juntas. Existen dos clases de hilos: hilos hilados hechos con fibras discontinuas y cortas e hilos elaborados con filamentos continuos.

- **Ignífugos:** Aquellas telas que permiten retardar la llama, por ejemplo las cortinas, alfombras o prendas para bebés.
- **Impregnado:** Aplicación de productos plásticos en dispersión, generalmente por inmersión del soporte dentro de una tina del material a impregnar; el mismo que ocluye los poros del soporte, que finalmente quedan ocupados.
- **Impermeabilizado:** Es la operación de acabado realizada sobre algunos tejidos mediante productos químicos para volverlos repelentes al agua.
- **Mercerizado:** Es el procedimiento a que se someten los tejidos de fibras celulósicas a la acción de un álcali para conferirles mayor resistencia, brillo, volumen y afinidad por los colorantes.
- **Perchado:** Es un acabado superficial que se efectúa por acción mecánica, también conocido como cardado, frisado o garzado. Consiste en obtener una superficie pilosa o cardada, en tejidos planos, de punto o no tejidos.
- **Recubierto:** Aplicación mecánica de partículas sólidas visibles o baño de materia plástica en estado líquido; látex de caucho, tundizno (fibras cortas), sobre telas de trama y urdimbre, de punto; no tejidos, perceptibles a simple vista.
- **Resina:** Sustancia sólida o de consistencia viscosa y pegajosa que fluye de ciertas plantas. Es soluble en alcohol y se utiliza en la fabricación de plásticos, gomas y lacas.
- **Revestido:** Aplicación de lámina de materia plástica, celular o compacta sobre telas de trama y urdimbre, de punto; no tejidos, etc., los materiales más usuales para el revestimiento son el policloruro de vinilo, poliuretano y caucho.
- **Sanforizado:** También denominado compactado, es un proceso que a través del cual se logra estabilizar los tejidos en lo referente a su encogimiento.
- **Satinado:** Es la operación que consiste en dar lustre y tersura a las telas.
- **Teñido:** Proceso químico que permite dar color a las fibras y/o soporte textiles. Normalmente se realizan en medio húmedo, es decir utilizando soluciones acuosas del colorante.
- **25. Terciopelo:** Son tejidos de trama y urdimbre constituidos por tres series de hilos como mínimo: hilos de urdimbre y pasadas de trama tensas que forman el tejido de fondo e hilos de urdimbre o pasadas de trama que forman, en toda o en parte de la superficie, bien pelos (o penachos), o bien bucles.
- **Tejido de chenilla:** Tejido en la cual su superficie aterciopelada (generalmente en las dos caras) se obtiene mediante hilos de chenilla, que consiste de pequeños trozos de hilado o

filamento que son sostenidos por ambos extremos de un hilado fino, fuerte y de alta torsión.

- **Tejido con bucle:** Son los empleados comúnmente, por ejemplo, en la confección de toallas, albornoces o guantes de tocador. Presentan una trama tensa de fondo y dos series de hilos de urdimbre, la primera tensa y la segunda floja, formando estos últimos bucles en la superficie del tejido.
- **Texturado:** Son hilados modificados mediante operaciones mecánicas o físicas (ejemplo torsión, falsa torsión, compresión o termo fijado o la combinación de estas operaciones), procedimientos que permiten rizar, gofrar, crear bucles, etc., en cada fibra.
- **Segunda calidad:** Aquellas telas que presentan malformaciones, fallas o defectos en cualquiera de sus caras o extremos basado en el sistema de clasificación de los cuatro (4) puntos (norma ASTM D5430-93).

MAPA FUNCIONAL DEL PROFESIONAL TECNICO EN DISEÑO Y PRODUCCION DE TEXTILES

Propósito Principal	Unidades de Competencia	Elementos de Competencia
Supervisar y controlar los procesos de manufactura textil y recursos asignados de acuerdo al plan y órdenes de producción según especificaciones técnicas dentro de las normas técnicas de salud, seguridad industrial y de calidad.	1. Ejecutar y supervisar la preparación de la mezcla de materias primas de acuerdo al plan de producción.	1.1. Solicitar y recibir las materias primas e insumos requeridos según orden de producción.
		1.2. Supervisar la preparación de la mezcla de fibras de acuerdo a procedimientos establecidos.
	2. Ejecutar y supervisar el proceso de hilandería de acuerdo al plan de producción.	2.1. Verificar la operatividad y regulación de la maquinaria y equipos requeridos de acuerdo a especificaciones técnicas.
		2.2. Supervisar la hilatura de la mezcla de fibras de acuerdo a las procedimientos y especificaciones técnicas establecidas.
		2.3. Supervisar las operaciones de acabado, enconado, devanado, gaseado y retorcido de los hilados y filamentos de acuerdo a procedimientos y especificaciones técnicas establecidas.
		2.4. Verificar los parámetros de los productos intermedios y finales de la hilatura según especificaciones técnicas establecidas.
	3. Ejecutar y supervisar el proceso de tejeduría de acuerdo al plan de producción.	3.1. Solicitar y recibir los hilados, filamentos e insumos requeridos para la producción de tejidos según orden de producción.
		3.2. Supervisar la preparación de los hilados de trama y urdimbre y su montaje en las máquinas de tejer, según diseño y orden de producción.
		3.3. Verificar la operatividad y regulación de la maquinaria y equipos requeridos de acuerdo a especificaciones técnicas.
		3.4. Supervisar el tejido de los hilados y filamentos de acuerdo al diseño y especificaciones de la orden de producción.
		3.5. Verificar la calidad, longitud y peso de los tejidos crudos resultantes, de acuerdo a procedimientos y especificaciones establecidas.
	4. Ejecutar y supervisar el proceso de teñido y acabado según plan de producción.	4.1. Solicitar y recibir las fibras, tops, hilados, filamentos, tejidos, colorantes e insumos requeridos de acuerdo a la orden de producción.
		4.2. Verificar las especificaciones técnicas de las materias primas e insumos requeridos según orden de producción.
		4.3. Supervisar la preparación de fibras, tops, hilados, filamentos y tejidos para el teñido y acabado de acuerdo a procedimientos establecidos.
		4.4. Verificar la operatividad y regulación de la maquinaria y equipos requeridos, de acuerdo a especificaciones técnicas.
		4.5. Supervisar las condiciones y parámetros del teñido y acabado de acuerdo a procedimientos establecidos y órdenes de producción.

INSTITUCIONES Y PROFESIONALES EXPERTOS PARTICIPANTES EN LAS COMISIONES TECNICAS

COMITÉ DE ELABORACIÓN

N°	REGIÓN	INSTITUCION	REPRESENTANTE
01	LIMA	SOCIEDAD NACIONAL DE INDUSTRIAS	Yolanda Bonilla Gonzáles
02	LIMA	CIA. INDUSTRIAL NUEVO MUNDO S.A.	Laura Milagros Caravedo Montenegro
03	LIMA	CIA.INDUSTRIAL NUEVO MUNDO S.A.	Cecilia Isabel Torre López
04	LIMA	INSTITUTO DE TEXTILERIA Y COMERCIO	Joaquín Alfredo Herrera Accinelli
05	LIMA	CIA. UNIVERSAL TEXTIL S.A.	Jorge Luis Castillo Bendezú
06		MGROUP TECNOLOGIA TEXTIL S.A.	Jaime Walter Bernal Viera
07	LIMA	SENATI ESCUELA DE CONFECCIONES	José Manuel Palacios Convercio
08	LIMA	FE Y ALEGRIA-TECNICA-TECNOLOGIA	Ava Alencastre Begazo
09	LIMA	FE Y ALEGRIA-AREA DE CONFECCIONES	Rosaura Aurora Torres Torres
10	LIMA	FE Y ALEGRIA-TECNICA-CONFECCIONES	Gloria Elvira Acosta Gálvez

COMITÉS DE VALIDACIÓN

No.	REGION	INSTITUCION	REPRESENTANTE
01	LIMA	FE Y ALEGRIA DEL PERU	Gloria Elisa Arenas Díaz
02	LIMA	SUDAMERICANA DE FIBRAS S.A.	Carlos Enrique Díaz Chávez
03	LIMA	SOCIEDAD NACIONAL DE INDUSTRIAS-COMITÉ TEXTIL	George Ronald Schofield Bonello
04	PIURA	COPRINTEX	Miguel Fernando Agurto Quevedo
05	PIURA	CETPRO BOSCONIA	María Elena Alvarado Cánova
06	PIURA	CELI MODAS EIRL	Yohana del Socorro Córdova Jiménez
07	PIURA	INDUSTRIA TEXTIL PIURA	Pedro Jiménez Chinga
08	PIURA	CELI MODAS EIRL	Ana María La Chira De La Cruz
09	PIURA	CETPRO BOSCONIA	Socorro Nunura Pizarro
10	PIURA	CONFECCIONES TEXTILES NATALIER EIRL	Hilda Felícita Ruíz Palacios
11	PIURA	CETPRO LA ARENA	Martina Yovera Sernaque
12	PIURA	DIRECCION REGIONAL DE EDUCACION PIURA	Segundo Miguel Zegarra Ruíz

**NORMAS DE COMPETENCIA DEL
PROFESIONAL TÉCNICO EN FABRICACION DE PRODUCTOS
TEXTILES EN FIBRAS DE CAMELIDOS SUDAMERICANOS**



SERIE DE DOCUMENTOS TÉCNICOS

**NORMAS DE COMPETENCIA
DEL PROFESIONAL TÉCNICO**

**FABRICACIÓN DE PRODUCTOS TEXTILES
EN FIBRA DE CAMELIDOS SUDAMERICANOS**



Consejo Directivo Ad hoc

Peregrina Morgan Lora, Presidenta

Gisella Orjeda Fernández

Jorge Víctor Zegarra Pellanne

Secretaría Técnica:

Carolina Barrios Valdivia

Dirección de Evaluación y Certificación

Luisa Esther Ramos Yllescas, Directora

Benedícta Brígida Huaytalla Tenio

Silenia Yesenia Rodríguez Córdova

Teresa Mercedes Salas Aquije

Percy Jesús Tarqui Carpio

Nancy Amparo Vera Junchaya

Cuidado de la edición

Centro de Información y Referencia

César Arriaga Herrera, Coordinador

Oficina de Comunicaciones

César La Serna Venegas, Responsable

Diseño y Diagramación

Javier Corzo

Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa

Calle Manuel Miota 235, Urb. San Antonio, Miraflores, Lima 18, Perú

Teléfonos: (51-1) 221-4826, (51-1) 2214807 anexo 108

E-mail: cir@sineace.gob.pe/www.sineace.gob.pe

INDICE

1. PRESENTACION	5
2. INTRODUCCION	6
3. ALCANCE	7
4. BASE LEGAL	7
5. UNIDADES DE COMPETENCIA	
UNIDAD DE COMPETENCIA N° 1:	8
UNIDAD DE COMPETENCIA N° 2:	12
UNIDAD DE COMPETENCIA N° 3:	16
UNIDAD DE COMPETENCIA N° 4	20
UNIDAD DE COMPETENCIA N*.5	29
6. ANEXOS	31

PRESENTACIÓN

Los camélidos sudamericanos domésticos son una riqueza natural que está relacionada de un modo muy íntimo con la economía y la historia del Perú. Desde tiempos ancestrales su crianza tuvo importancia, alcanzando un desarrollo con mayor evolución durante el imperio incaico.

Nuestro país es el primer productor de fibra de alpaca en el mundo, requiriendo mano de obra para desarrollar la industria textil en el proceso de la producción de fibra de camélido andino en productos transformados como los tops, hilos, prendas y accesorios derivados de la misma, está determinado de acuerdo a las faenas y actividades ganaderas propias del sector.

El “Estudio de demanda laboral y de oferta de educación técnico productiva, superior tecnológica y superior universitaria en tres sectores económicos (construcción, tecnologías de la información y comunicaciones, y textil y confecciones)” de noviembre 2013, se hace mención que “...entre los diez sectores con mayor crecimiento esperado del empleo está el textil, con un estimado de 18,000 nuevos empleos por año...” , empleo que sería de mucha ayuda para aquellas zonas de extrema pobreza que se dedican a la crianza y producción de lana de alpaca. (Consejo Nacional de Competitividad - 2013)

Se reconoce que existen zonas en el país que dependen de la producción de la fibra de camélido andino (alpaca), en base a la cual se desarrollan pequeñas economías campesinas, y en donde se debe concretar la Estrategia Nacional de Desarrollo. “Estado de situación del sector textil camélidos en el Perú (Diagnóstico Nacional-Prioridades del Estado del 2010). En línea con esta estrategia, consideramos que la normalización será una herramienta para recoger y reconocer los aprendizajes finos y específicos que las personas han logrado a través de la experiencia práctica o competencias, que son los atributos necesarios que le permiten llevar a cabo la tarea más importante de una profesión, en nuestro caso, el Profesional Técnico de Fibra de Camélidos Sudamericanos, competencias que son desarrolladas día a día y demandadas en el mercado laboral.

Bajo este contexto la normalización de la “Carrera Profesional del Técnico en Textilería en Fibras de Camélidos Sudamericanos apoya la labor que vienen realizando el sector textil, específicamente empresarios que trabajan con la fibra de camélido andino, que será el referente común para todo este sector. Así también contribuye a generar empleo, proveer mayores ingresos a los trabajadores, forma parte de una cadena productiva competitiva para el país, y al desarrollo local, regional y nacional.

INTRODUCCIÓN

EL Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa (SINEACE) pone a disposición de las instituciones, profesionales técnicos interesados y público en general, las Normas Técnicas para la Certificación de Competencias del Profesional Técnico en Textilería en Fibras de Camélidos Sudamericanos, como producto de las comisiones técnicas con actores involucrados en el sector.

Estas normas tienen por objetivo establecer estándares de calidad para la certificación de competencias profesionales de personas con formación técnica en Instituciones y Escuelas de Educación Superior Tecnológicas No Universitarias. La finalidad es garantizar a las instituciones y empresas del sector involucrado personal capacitado para realizar idóneamente las funciones y actividades propias de la actividad textil, considerando criterios acordes a estándares internacionales vigentes.

Estas normas han sido elaboradas con la participación de empresarios, trabajadores y académicos de la profesión y constituyen una de las herramientas fundamentales para que las Entidades Certificadoras autorizadas efectúen procesos de certificación rigurosa, transparente y de calidad conforme a las disposiciones que regulan su funcionamiento.

Con la publicación de estas normas, se reitera la apuesta por la mejora de la calidad educativa y el desarrollo del país fomentando una cultura evaluadora permanente y continua. A su vez, expresa la disposición del SINEACE para seguir mejorando su quehacer con la participación de la ciudadanía y entidades interesadas.

Alcance

El presente documento es de aplicación a nivel nacional y está dirigido a:

- Egresados y titulados de los Institutos y Escuelas de Educación Superior Tecnológica.
- Egresados y titulados de otros Institutos y Escuelas de Educación Superior No Universitaria que tienen la facultad de otorgar títulos a nombre de la nación.
- Entidades Certificadoras autorizadas.

Base legal

- Constitución Política del Perú.
- Ley N° 28044, Ley General de Educación, que regula la creación del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación
- de la Calidad Educativa (artículos N° 14^a, 15^a y 16^a), promulgada el 28 de julio de 2003.
- Ley N° 28740, Ley del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa.
- Ley No. 29394, Ley de Institutos y Escuelas de Educación Superior.
- Decreto Supremo No. 018-2007 Reglamento Sineace

Unidades de competencia

Unidad de Competencia No. 1	
Clasificación la Fibra	(Código 001)
Clasificar la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a planes de producción y normas técnica vigentes.	

Unidad de Competencia No. 2	
Lavado y Peinado de la fibra	(Código 002)
Ejecutar los procesos de producción textil de lavado y peinado de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a los planes de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.	

Unidad de Competencia No. 3	
Hilatura de la Fibra	(Código 003)
Ejecutar los procesos de producción textil de hilatura de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo al plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, cuidado del medio ambiente, salud ocupacional y buenas prácticas.	

Unidad de Competencia No. 4	
Tejido y acabado	(Código 004)
Ejecutar los procesos de producción textil de tejido y acabado, de acuerdo al plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.	

Unidad de Competencia No. 5	
Supervisión del proceso de producción	(Código 005)
Supervisar los procesos de producción textil en todas sus etapas verificando el cumplimiento de los planes de producción, normas técnicas vigentes y especificaciones técnicas.	

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 01

CLASIFICACION DE LA FIBRA

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-001-TTFCS-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Clasificar la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a planes de producción y normas técnica vigentes.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-001-TTFCS-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Organizar los recursos necesarios para desarrollar el proceso de producción textil de acuerdo al plan de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. El procedimiento para el almacenamiento de la fibra es organizado de acuerdo al plan de producción, especificaciones técnicas y buenas prácticas.</p> <p>B. Los equipos, accesorios y procedimientos son seleccionados de acuerdo a procedimientos establecidos por la empresa y normas técnicas vigentes.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional Técnico organizando los recursos.</p> <p>A. Define los criterios para el almacenamiento de la fibra.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Registra fibra recepcionada. • Almacena la fibra <p>B. Prepara las máquinas y equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifica las indicaciones sobre la utilización de las máquinas y equipos. • Selecciona las herramientas necesarias (tijeras, mesas, asientos, etc. <p>Verifica operatividad de equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisa su adecuación a las características de la fibra. • Revisa herramientas a utilizar en el proceso productivo. • Calibra las máquinas • Organiza las líneas de producción. <p>PRODUCTO: Equipos, máquinas, accesorios organizados para desarrollar proceso de producción textil.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Especificaciones técnicas de la fibra 2. Proceso productivo de fibra 3. Normas de la empresa 4. Manejo de máquinas, equipos y herramientas textiles 5. Métodos de medición. 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORIA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p>	<p>CLASE:</p> <p>1.1. Manual</p> <p>1.2. Mecánico</p> <p>2.1. Planta de Producción</p> <ul style="list-style-type: none"> • Artesanal • Industrial • Laboratorio físico

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-001-TTFCS-V1-2015

DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Clasificar la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a planes de producción y normas técnica vigentes.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-001-TTFCs-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Clasificar la fibra de camélidos sudamericanos de acuerdo a sus características, según normas técnicas vigentes.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. La indumentaria es usada para ejecutar el proceso de clasificación.</p> <p>B. El vellón es clasificado de acuerdo a sus características, según normas técnicas vigentes.</p> <p>C. Los sacos con la fibra son embalados, rotulados y almacenados de acuerdo a planes de producción y normas técnicas vigentes.</p> <p>D. El informe técnico de clasificación de fibra es elaborado según normas técnicas vigentes y procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico clasificando la fibra</p> <p>A. Utiliza indumentaria y/o equipos de protección personal.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Retira todo objeto o prenda que pueda contaminar o ser un peligro para el proceso (relojes, anillos, etc.). • Se coloca protector y guantes en caso de necesidad. • Demuestra hábitos de higiene. <p>B. Revisa el vellón y separa la fibra para la clasificación.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reconoce las categorías de fibra en vellón de acuerdo a normas técnicas vigentes, considerando las calidades superiores e inferiores, por longitud de mecha y color. • Clasifica la fibra mediante los sentidos de vista y tacto. • Define las calidades de fibra de acuerdo a sus características (finura, longitud y color). • Coloca la fibra clasificada en el contenedor definido (sacos, carros, etc.) • Realiza ensacado de fibra clasificada. • Pesa la fibra clasificada de acuerdo a las calidades y especificaciones técnicas. • Registra la fibra clasificada en formatos establecidos por la empresa. • Verifica el muestreo de la fibra clasificada por calidades • Comprueba que la muestra sea debidamente identificada y enviada a control de calidad. <p>C. Embalaje de fibra clasificada.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realiza operaciones de embalaje considerando las condiciones de seguridad e higiene establecidas según plan de producción y normas de salubridad. • Rotula los sacos contenidos con fibra clasificada. • Almacena los sacos rotulados <p>D. Elabora informe técnico.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica información registrada en formatos establecidos por la empresa. • Comprueba los porcentajes de cumplimiento de acuerdo a plan de producción. • Verifica la frecuencia de mediciones • Describe y cuantifica los tiempos dentro del proceso de producción. • Registra y consolida la información de la clasificación de la fibra. • Utiliza lenguaje y reglas de ortografía para la redacción de las observaciones pertinentes. <p>PRODUCTO: Fibras clasificadas, empaquetadas y almacenadas según plan de producción.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Normas técnicas vigentes. 2. NTP 231.301.2004 3. NTP 231.302.2004 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
CATEGORIA:	CLASE:
1. Método:	<ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Mecánico

2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción <ul style="list-style-type: none"> • Artesanal • Industrial
3. Equipos y materiales	3.1. Laboratorio físico

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-001-TTFCS-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Clasificar la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a planes de producción y normas técnica vigentes.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-001-TTFCS-V1-2015-CN-03
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Establecer el uso de la fibra según las características determinadas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. La fibra clasificada es seleccionada para su uso, según parámetros establecidos por la empresa y buenas prácticas.</p> <p>B. La fibra clasificada es mezclada con otras fibras naturales o acrílicas, según plan de producción y procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico determinando uso de la fibra clasificada.</p> <p>A. Selecciona la fibra clasificada:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica el micronaje, color y longitud de la fibra clasificada para prendas delicadas y telas según plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa. • Verifica micronaje, color y longitud de fibras medianas (flecee, médium flecce) para chompas según plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa. <p>B. Verifica el micronaje, color y longitud de la fibra para la mezcla con otras fibras naturales o acrílicas según plan de producción y procedimientos establecidos.</p> <p>PRODUCTO: Fibra clasificada según destino de producción.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Normas técnicas vigentes 2. NTP 231.201.2004 3. NTP 231.302.2004 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
CATEGORIA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Mecánico
2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción 2.2. Ambiente amplio. 2.3. Laboratorio físico
3. Equipos y materiales	3.1. Fibrografo 3.2. Peso: balanza 3.3. Clasificación: patrones de clasificación 3.4. Calidad de fibra: microscopio

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 02

LAVADO Y PEINADO DE LA FIBRA

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TTFCV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los procesos de producción textil en el lavado y peinado de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a los planes de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TTFCV-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Ejecutar el proceso de lavado de acuerdo al plan de producción, salud ocupacional, medio ambiente, y buenas prácticas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. Las fibras son reconocidas de acuerdo a la clasificación establecida en la norma.</p> <p>B. El plan de marcha, parámetros de calidad y plan de producción son interpretadas de acuerdo a la normas internas y controladas durante el proceso.</p> <p>C. Las políticas, normas de seguridad e instrumentos son comunicadas al equipo de trabajo, de acuerdo a procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico lavando la fibra</p> <p>A. Reconoce las fibras de acuerdo a la clasificación:</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica la calidad de la fibra y su codificación. Identifica el color y aspecto (corzo, carcoso, muy sucio) de la fibra trabajada. <p>B. Interpreta el plan de marcha:</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica todos los elementos del proceso de lavado. Velocidad de producción Temperatura del agua Dosificación de insumos (detergente, carbonato) Frecuencia de cambio de agua. <p>Interpreta parámetros de calidad.</p> <ul style="list-style-type: none"> Aspecto (color, abatanamiento, brillo) Humedad (final) Nivel de contaminación <p>Interpreta el plan de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> Reconoce los códigos y nombres Reconoce la velocidad de producción Define la secuencia de lotes de trabajo. Cumple con los plazos establecidos. <p>C. Comunica políticas y normas de seguridad</p> <ul style="list-style-type: none"> Realiza charla de 5 minutos Entrega equipos de protección personal Comunica las instrucciones generales de proceso. <p>PRODUCTO: Fibra de camélidos sudamericanos lavada.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa, trabajo en equipo, gestión y logro de objetivos.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> Procesos productivos de fibra Normas de la empresa Manejo de máquinas, equipos y herramientas Tabla de especificación de micronaje y longitud Liderazgo y manejo de personal 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
CATEGORIA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Mecánico
2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción industrial
3. Equipos y materiales	3.1. Abridora 3.2. Lavadora 3.3. Secadora 3.4. Detergente 3.5. Carbonato 3.6. Agua 3.7. vapor

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-002-TTFCV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los procesos de producción textil de lavado y peinado de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a los planes de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-002-TTFCV-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Ejecutar el proceso de peinado de acuerdo al plan de producción, salud ocupacional, medio ambiente, y buenas prácticas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. Las fibras lavadas son reconocidas, de acuerdo a plan de producción y procedimientos establecidos.</p> <p>B. El plan de marcha, parámetros de calidad y plan de producción son interpretadas y controladas de acuerdo a las normas internas.</p> <p>C. Las normas de seguridad son comunicadas al equipo, de acuerdo a plan de producción y procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico peinando la fibra .</p> <p>A. Reconoce las fibras lavadas</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica la calidad de la fibra y en codificación Identifica el color y aspecto (corto, carcoso, abatanado) a trabajar. <p>B. Interpreta el plan de marcha</p> <ul style="list-style-type: none"> Secuencia de maquinaria a utilizar Dosificación de ensimajes. Porcentaje máximo de desperdicio <p>Interpreta los parámetros de calidad</p> <ul style="list-style-type: none"> Aspecto (color, abatanamiento, brillo) Longitud de fibra Regularidad de mecha Limpieza de mecha Peso de mecha <p>Interpreta el plan de producción</p> <ul style="list-style-type: none"> Reconoce códigos y nombres Reconoce la velocidad de producción Define la secuencia de lotes de proceso Cumple con los plazos establecidos <p>C. Comunica al equipo las normas de seguridad</p> <ul style="list-style-type: none"> Realiza charla de 5 minutos Brinda equipos de protección personal Comunica las instrucciones generales de proceso <p>Organiza la producción</p> <ul style="list-style-type: none"> Verifica el recurso humano disponible Verifica la maquinaria operativa Determina la factibilidad de la ejecución del plan de producción. Define la maquinaria a utilizar <p>PRODUCTO: Tops o bumps de fibra peinada.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa, trabajo en equipo, gestión y logro de objetivos.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> Procesos productivos de fibra Normas de la empresa Manejo de máquinas, equipo y herramientas Características dimensionales de los tipos de fibras Liderazgo y manejo de personal 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORIA:</p> <ol style="list-style-type: none"> Método: Ambiente: Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> Manual Mecánico Planta de Producción industrial Cardas Estiradoras Peines Botatacho Bolera Prensa de bumps

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 03

HILATURA DE LA FIBRA

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-003-TTFCV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los procesos de producción textil de hilatura de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo al plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-003-TTFCV-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Preparar la materia prima, de acuerdo al plan de producción normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. La materia prima es preparada de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos.</p> <p>B. La calidad y cantidad del top (longitud, color y finura) es verificada de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico preparando materia prima.</p> <p>A. Analiza la fibra según su característica.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica la finura, color, longitud, resistencia y uniformidad. • Revisa la aplicación de los insumos para la preparación del material. <p>B. Verifica la calidad y cantidad del top</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reconoce el estado de las máquinas. • Revisa la aplicación de los insumos para la preparación del material • Opera las máquinas y equipos • Identifica los elementos contaminantes. • Revisa los resultados de las muestras. <p>PRODUCTO: Top preparado para la producción.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Plan de calidad 2. Control de calidad 3. Interpretación de resultados 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
CATEGORIA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Mecánico
2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción 2.2. Ambiente amplio. 2.3. Laboratorio físico
3. Equipos y materiales	3.1. Balanza electrónica de precisión 3.2. Torsiómetro 3.3. Tituladora 3.4. Uster 3.5. Equipo de elongación 3.6. Equipo de resistencia 3.7. Inspector de Hilos

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-003-TTFCV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los procesos de producción textil de hilatura de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo al plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-003-TTFCV-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Ejecutar el estirado de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. Las máquinas y equipos son preparadas para el proceso productivo según plan de producción</p> <p>B. La fibra es estirada de acuerdo a plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico estirando la fibra de camélidos sudamericanos.</p> <p>A. Prepara las máquinas y equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica las indicaciones sobre la utilización de las máquinas y equipos. <p>Verifica la operatividad de los equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> Calibra las máquinas: <ul style="list-style-type: none"> Revisa la adecuación, la característica de la mecha al tipo de equipo a utilizar Verifica que las máquinas cumplan con los parámetros establecidos en el plan de producción. <p>B. Ejecuta el estirado de la fibra</p> <ul style="list-style-type: none"> Opera la maquina según especificaciones del plan de producción. Regula primer gill para realizar estiraje Verifica regulaciones en el peso de ingreso y salida de la mecha de acuerdo a plan de producción Regula el tercer gill Regula la Frotadora para obtener bobinas con un peso adecuado y cantidad, según especificaciones del plan de producción. Verifica torsión, título, regularidad y resistencia del hilo Verifica vaporizado del hilo de acuerdo al plan de producción. Verifica regularidad, purgado y empalme del hilo Verifica la regulación de tensiones. Verifica la torsión. Realiza vaporizado de acuerdo al plan de producción. Verifica longitud de madeja y peso según plan de producción. Revisa devanado para la presentación final del producto según procedimientos de la empresa. Realiza la toma de muestras para control de calidad. <p>PRODUCTO: Mecha preparada</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> Plan de calidad Control de calidad Interpretación de resultados 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
CATEGORIA:	CLASE:
1. Método:	1.1. Manual 1.2. Mecánico
2. Ambiente:	2.1. Planta de Producción 2.2. Ambiente amplio. 2.3. Laboratorio físico

<p>3. Equipos y materiales</p>	<p>3.1. Balanza electrónica de precisión 3.2. Torsiómetro 3.3. Tituladora 3.4. Uster Tester 3.5. Equipo de elongación 3.6. Equipo de resistencia. 3.7. Inspector de Hilos</p>
---------------------------------------	---

<p>DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA</p>	<p>FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS</p>
<p>CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA</p>	<p>NCPT-003-TTFCS-V1-2015</p>
<p>DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA V15</p>	<p>Ejecutar los procesos de producción textil de hilatura de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo al plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p>
<p>CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA</p>	<p>NCPT-003-TTFCS-V1-2015-CN03</p>
<p>DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA</p>	<p>Definir los valores de torsión, titulación del producto a obtener, de acuerdo al plan de producción, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p>
<p>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</p>	<p>EVIDENCIAS</p>
<p>Es competente si:</p> <p>A. Los valores de torsión, titulación del producto a obtener son determinados de acuerdo al plan de producción, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p> <p>B. Los resultados de la toma de muestras son revisados de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico determinando los valores de torsión y titulación.</p> <p>A. Define los valores de torsión y titulación</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisa las máquinas • Calibra los valores para obtener los parámetros adecuados según plan de producción <p>B. Revisa los resultados de la toma de muestra</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplica métodos de muestreo para la toma de muestras. • Interpreta resultados <p>PRODUCTO: Hilo con especificaciones definidas.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
<p>CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES</p>	
<p>1. Plan de calidad 2. Control de calidad 3. Interpretación de resultados</p>	
<p>CAMPOS DE APLICACIÓN</p>	
<p>CATEGORIA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p> <p>3. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <p>1.1. Manual 1.2. Mecánico</p> <p>2.1. Planta de Producción 2.2. Ambiente amplio. 2.3. Laboratorio físico</p> <p>3.1. Balanza electrónica de precisión 3.2. Torsiómetro 3.3. Tituladora 3.4. Uster 3.5. Equipo de elongación 3.6. Equipo de resistencia. 3.7. Inspector de Hilos</p>

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 04

TEJIDO Y ACABADO

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCV-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los proceso de producción textil del tejido plano y acabado, de acuerdo plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCV-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Preparar los hilos según el plan de producción.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. Las fichas técnicas son interpretadas para el proceso de producción del tejido de punto, según el plan de producción y procedimientos establecidos.</p> <p>B. Los elementos de las máquinas de tejidos y materiales son montados, y ajustados para producción de tejidos de punto de acuerdo al plan de producción.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico preparando hilos.</p> <p>A. Interpreta la ficha técnica</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifica el producto • Prepara los hilos • Programa las máquinas • Realiza muestras. • Realiza las modificaciones a la ficha técnica, de ser el caso, previa coordinación con el jefe del área. <p>Introduce los datos de ficha técnica</p> <ul style="list-style-type: none"> • Transcribe de lenguaje técnico a códigos de máquina según sistema de cada tipo y modelo de máquina. • Obtiene muestras reales o simuladas de tejidos, componentes de prenda, según programación de especificaciones técnicas. • Archiva la información transcrita. <p>B. Montaje, y reajuste elementos de máquinas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Adapta los mecanismos de las máquinas, elementos y accesorios (agujas, disposición de levas, guía de hilos, mecanismos de transferencia de mallas, etc.) al tipo de modelo de la máquina y especificaciones técnicas del producto. • Ajusta los elementos de máquinas a los márgenes de tolerancia específicos de la máquina y del producto que se va a obtener. • Instala los conos de la materia y partida en la posición fijada. • Ajusta el enhebrado al tipo de máquina y producto que se va a obtener. • Programa la máquina en posición inicial para el desarrollo del proceso. • Reajusta los parámetros previstos del tejido o prenda. De acuerdo con el estado del hilo, el resultado de la primera muestra e instrucciones recibidas. • Ordena el procedimiento de montaje. • Utiliza herramientas, útiles y aparatos de medición. • Ajusta el tiempo de realización a los límites establecidos por la empresa. <p>Controla el desarrollo de la producción de máquinas de tejeduría de punto.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realiza la alimentación de máquina con antelación, idéntico material y mínimo tiempo de paro. • Realiza la evaluación de tejido, componentes de prenda sin deterioro del producto, restableciendo las condiciones de operatividad. • Ajusta el producto a los parámetros de calidad y productividad según plan de producción. • Identifica las anomalías o defectos en el producto • Revisa que la calidad del producto cumpla con el plan de

<p>C. El mantenimiento de primer nivel es realizado según plan de producción.</p> <p>D. El plan e seguridad e higiene de la empresa son ejecutadas de acuerdo a normas y legislación vigente.</p>	<p>producción.</p> <p>C. Realiza mantenimiento de primer nivel</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realiza las medidas correctivas a los problemas de calidad detectados. • Realiza mantenimiento de primer nivel de acuerdo a documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad. • Diagnostica fallas en los equipos. • Realiza sustitución de elementos averiados o desgastados. • Registra la información sobre mantenimiento de manera clara y precisa. • Realiza propuestas de mejora de la producción. <p>D. Ejecuta plan de seguridad e higiene de la empresa.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifica los equipos y medios de seguridad para la ejecución del proceso productivo. • Identifica los riesgos primarios para la salud y seguridad en la ejecución de la producción. • Verifica las condiciones de limpieza, orden y seguridad <p>PRODUCTO: Prendas y tejidos de punto.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Lectura e Interpretación de la información técnica de producto y de fabricación utilizada en los procesos de producción de tejeduría de punto. 2. Preparación y poner a punto las máquinas, equipos y materiales. 3. Tecnología y operatividad de máquinas para realizar el desarrollo de las fases de producción asignadas. 4. Normas de higiene y seguridad 5. Normas y estándares de calidad de los controles realizados a los hilados textiles. 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORIA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Mecánico 2.1. Planta de Producción 3.1. Diferentes tipos de hilados 3.2. Máquinas de tejido de punto rectilíneas

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCV-V1-2015-
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los proceso de producción textil de tejido plano y acabado, de acuerdo al plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCV-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Ejecutar el proceso de producción textil del tejido (urdido), de acuerdo al plan de producción, procedimientos establecidos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. Los hilos son reconocidos de acuerdo a la clasificación establecida en la norma.</p> <p>B. El plan de marcha, parámetros de calidad y plan de producción son interpretados y controlados de acuerdo a las normas internas.</p> <p>C. Las normas de seguridad son comunicadas al equipo de trabajo, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico ejecutando urdido y tejido.</p> <p>A. Reconoce los diferentes tipos de hilados.</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica la calidad de los hilos y codificación. Identifica el color, aspecto (título, finura, hilado peinado, hilado cardado, fantasía) a trabajar. <p>B. Interpreta el plan de marcha.</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica todos los elementos del proceso de urdido y tejido. Secuencia de maquinaria a utilizar. Determina ancho de portada. Pasado por el peine de cruz. Montaje del castillo. Jalado de hilos. Pase de hilos por portada. Ejecuta urdido. Plegado. Prepara el telar. Pasa los hilos a través de horquillas, marcos, peine. Anudado de hilos según especificaciones. Calibra el telar de acuerdo a especificaciones (golpes/cm) Teje (tramado). <p>Interpreta los parámetros de calidad.</p> <ul style="list-style-type: none"> Aspecto (estructura, ligamentos) Millares Ancho tela Peso tela Largo tela <p>Interpreta plan de producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> Reconoce códigos y nombres. Reconoce velocidad de producción. Define la secuencia de telas de proceso. Cumple con los plazos establecidos. <p>C. Comunica al equipo las normas de seguridad.</p> <ul style="list-style-type: none"> Realiza charla de 5 minutos. Brinda equipos de protección personal. Comunica las instrucciones generales del proceso. <p>Organiza la producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> Verifica recursos humanos. Verifica maquinaria operativa. Determina la factibilidad de la ejecución del plan de producción. <p>PRODUCTO: Tejido crudo</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>

CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
1. Especificaciones técnicas de los tejidos 2. Normas de higiene y seguridad	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
CATEGORIA: 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales	CLASE: 1.1. Manual 1.2. Mecánico 2.1. Planta de Producción 3.1. Diferentes tipos de hilados 3.2. Diferentes tipos de hilados 3.3. Parafina. 3.4. Castillo 3.5. Plegador 3.6. Anudador 3.7. Marcos 3.8. Horquillas 3.9. Lizos 3.10. Peines 3.11. Sobre alimentadores 3.12. Lanzadera 3.13. Telar

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCS-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los proceso de producción textil de tejido y acabado, de acuerdo alplan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCS-V1-2015-CN03
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Revisar el tejido crudo, de acuerdo al plan de producción, procedimientos establecidos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
Es competente si: A. El ancho del tejido crudo es medido, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos. B. El peso del tejido crudo es hallado según plan de producción y procedimientos establecidos. C. Los niveles de calidad del proceso del tejido son revisados por tribunal según plan de producción	DESEMPEÑO: Profesional técnico revisando el tejido crudo. A. Mide ancho de tela cruda <ul style="list-style-type: none"> Utiliza regla para medida Realiza cálculos para encontrar ancho de tejido Registra resultados y reporta ancho. B. Realiza peso de tejido crudo <ul style="list-style-type: none"> Pesa el tejido crudo en balanza digital. Realiza cálculos para encontrar el gramaje e identifica el resultado de los equipos. Registra los resultados obtenidos y calcula y reporta el peso. C. Revisión de defectos presentados en el tejido <ul style="list-style-type: none"> Valida resultados registrados y determina correcciones de zurcido o reparación del tejido. Elimina nudos y cuerpos extraños. PRODUCTO: Tela cruda apta para acabado.

	ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
1. Especificaciones técnicas de los tejidos 2. Normas de higiene y seguridad	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
CATEGORIA: 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales	CLASE: 1.1. Manual 1.2. Mecánico 2.1. Planta de Producción 3.1. Balanza digital 3.2. Regla 3.3. Sacabocados 3.4. Cuenta hilos

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCS-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los proceso de producción textil de tejido y acabado, de acuerdo al plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCS-V1-2015-CN04
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Realizar los procesos de acabados de los tejidos, de acuerdo al plan de producción, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
Es competente si: A. La tela cruda es reconocida de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos. B. El plan de marcha, parámetros de calidad y plan de producción son interpretados y controlados de acuerdo a las normas internas.	DESEMPEÑO: Profesional técnico realizando proceso acabado de tejidos. A. Reconoce los diferentes tipos de tela cruda: <ul style="list-style-type: none"> • Identifica la calidad de la tela y su codificación. • Identifica tipo de tela, aspecto, color (casimir, rasada, abrigo, accesorios etc.) a trabajar. B. Interpreta plan de marcha: <ul style="list-style-type: none"> • Identifica todos los elementos del proceso de lavado, batanado, enjuague, secado, perchado tundido, vaporizado, Kd, decatizado. • Temperatura de agua. • Velocidad de producción. • Dosificación de insumos (detergente, jabón, ácido, suavizantes) • Determina el ancho a secar de acuerdo al plan de producción y especificaciones establecidas. • Determina el grado de perchado (sacar pelo) • Determina el grado de tundido (corte de pelo) • Determina el ciclo de vaporizado. • Determina el ciclo de decatizado. Interpreta parámetros de calidad. <ul style="list-style-type: none"> • Aspecto (color, mano, brillo, largo de pelo) • Largo y ancho de tela. • Peso de la tela.

<p>C. Las normas de seguridad, políticas e instrumentos son comunicados al equipo de trabajo de acuerdo a procedimientos establecidos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Resistencia de la tela. • Estabilidad dimensional. • Deslizamiento de costura • Ph <p>Interpreta plan de producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reconoce códigos y nombres. • Define la secuencia de telas en proceso. • Reconoce la velocidad y tiempos de producción. • Cumple con los plazos establecidos. • Registros de cada proceso <p>C. Comunica al equipo las políticas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realiza charla 5 minutos. • Brinda equipo de protección personal. • Comunica las instrucciones generales de proceso. <p>Organiza la producción</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica recursos humanos • Verifica maquinaria operativa • Determina la factibilidad de la ejecución del plan de producción. <p>PRODUCTO: Tela lavada y secada.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
--	--

CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES

1. Especificaciones técnicas de los tejidos
2. Normas de higiene y seguridad
3. Especificaciones técnicas de los diferentes controles de humedad.

CAMPOS DE APLICACIÓN

<p>CATEGORIA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 2. Ambiente: 3. Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1 Manual 1.2 Mecánico 2.1 Planta de Producción 3.1 Agua 3.2 Insumos 3.3 Tinajas de lavado 3.4 Batanes 3.5 Secadora 3.6 Perchas 3.7 Tundidora 3.8 Vaporizadora 3.9 Decatizadora
---	--

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCS-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Ejecutar los procesos de producción textil de tejido y acabado, de acuerdo plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-004-TTFCS-V1-2015-CN05
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Revisar el tejido acabado, de acuerdo plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.

CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. La tela acabada es reconocida de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos.</p> <p>B. El plan de marcha, parámetros de calidad y plan de producción son interpretados y controlados de acuerdo a las normas internas.</p> <p>C. Las normas de seguridad son comunicadas al equipo, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico revisando tejido acabado.</p> <p>A. Reconoce la tela acabada</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifica la calidad de tela acabada y codificación. Identifica el tipo de tela (velour, drappe, doble cara, melton, casimir, felted. etc). A revisar. <p>B. Interpreta el plan de marcha.</p> <ul style="list-style-type: none"> Secuencia de maquinaria a utilizar. Determina tribunal a utilizar. Mide el largo de la tela. Revisa y detecta defectos Utiliza una regla para medir el ancho. Pesa la tela en la balanza .Registra los valores de largo, ancho, gr/m.l. <p>Interpreta los parámetros de calidad.</p> <ul style="list-style-type: none"> Aspecto (mano, color, diseño, brillo). Gr/m2 Resistencia Identifica los defectos en la tela acabada (barraturas, chiarellas, hilos tensos, manchas etc. colocando campanelos para su identificación) <p>Interpreta el plan de producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> Reconoce códigos y nombres Define la secuencia de telas a revisar Cumple con los plazos establecidos. <p>C. Comunica al equipo las normas de seguridad.</p> <ul style="list-style-type: none"> Realiza charlas Brinda equipos de protección personal. Comunica las instrucciones generales del proceso <p>Organiza la producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> Verifica recursos humanos Verifica maquinaria operativa Determina la factibilidad de la ejecución del plan de producción <p>PRODUCTO: Tejido acabado revisado.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> Especificaciones técnicas de los tejidos Normas de higiene y seguridad Normas y estándares de calidad de los controles a los tejidos acabados. 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORIA:</p> <ol style="list-style-type: none"> Método: Ambiente: Equipos y materiales 	<p>CLASE:</p> <ol style="list-style-type: none"> Manual Mecánico <p>2.1. Planta de Producción</p> <ol style="list-style-type: none"> Rola Tribunal Contómetro Regla Tubos Balanza

UNIDAD DE COMPETENCIA N° 05

SUPERVISION DEL PROCESO DE PRODUCCION

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-005-TTFCS-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar los procesos de producción textil en todas sus etapas verificando el cumplimiento de los planes de producción, normas técnicas vigentes y especificaciones técnicas
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-005-TTFCS-V1-2015-CN01
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Verificar el cumplimiento de las especificaciones técnicas del producto en las diferentes etapas del proceso.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. Las especificaciones técnicas son verificada según plan de producción, normas técnicas vigentes y buenas prácticas.</p> <p>B. Los niveles de calidad especificados en el proceso productivo son controlados según normas establecidas de acuerdo al plan de producción.</p> <p>C. La maquinaria es calibrada según el plan de producción, normas técnicas vigentes y buenas prácticas.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico supervisando procesos</p> <p>A. Verifica estándares de calidad y especificaciones técnicas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisa los resultados de la toma de muestras entregados por control de calidad y valida en base a las especificaciones técnicas y los estándares establecidos. • Identifico los elementos contaminantes de producto. <p>B. Controla que las variables del proceso se mantengan dentro de los rangos de calidad establecidos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica que los resultados registrados se encuentren dentro del estándar establecidos. • Alerta al departamento de control de calidad sobre las circunstancias anormales en el proceso para ejecutar evaluaciones extraordinarias. • Comprueba que las operaciones del proceso textil están de acuerdo a las especificaciones del producto. <p>C. Controla operatividad de equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitorea el correcto uso de las máquinas y equipos • Calibra los equipos considerando las especificaciones técnicas del plan de producción y protocolos institucionales. <p>PRODUCTO: Informe técnico de conformidad de las especificaciones técnicas..</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Determinación de origen de la no conformidad 2. Interpretación de resultados 3. Conocimiento y aplicación del manual de procedimientos de producción textil. 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
CATEGORIA:	CLASE:
<ol style="list-style-type: none"> 1. Método: 	<ol style="list-style-type: none"> 1.1. Manual 1.2. Mecánico 1.3. Automatizado
<ol style="list-style-type: none"> 2. Ambiente: 	<ol style="list-style-type: none"> 2.1. Planta de Producción

DENOMINACIÓN DE LA PROFESIÓN TÉCNICA	FABRICACION DE PRODUCTOS TEXTILES EN FIBRA DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS
CÓDIGO DE LA NORMA DE COMPETENCIA	NCPT-005-TTFCS-V1-2015
DENOMINACIÓN DE LA NORMA DE COMPETENCIA	Supervisar los procesos de producción textil en todas sus etapas verificando el cumplimiento de los planes de producción, normas técnicas vigentes y especificaciones técnicas
CÓDIGO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	NCPT-005-TTFCS-V1-2015-CN02
DENOMINACIÓN DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA	Realizar las actividades correctivas al proceso de producción textil, según el plan de control de calidad, especificaciones técnicas y normas técnicas vigentes.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS
<p>Es competente si:</p> <p>A. Los puntos críticos de control son examinados, de acuerdo al plan de producción y especificaciones técnicas.</p> <p>B. Las actividades correctivas son definidas de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos.</p> <p>C. El muestreo de productos es coordinado según plan de producción y procedimientos establecidos.</p> <p>D. El informe técnico de actividades correctivas es elaborado según plan de producción y procedimientos establecidos.</p>	<p>DESEMPEÑO: Profesional técnico realizando actividades correctivas.</p> <p>A. Examina puntos críticos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprueba que la variables del proceso se mantengan dentro de las especificaciones técnicas y estándares establecidos. • Propone y realiza acciones preventivas y correctivas frente a los riesgos identificados. <p>B. Define actividades correctivas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Valida los resultados registrados y define las medidas correctivas del proceso. • Realiza los replanteos necesarios para corregir las fallas. <p>C. Realiza muestreo de producto</p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitorea la ejecución y el resultado de las actividades. • Compara el nuevo resultado con los estándares de calidad y <p>D. Elabora informe técnico de actividades correctivas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica información registrada en formato establecido por la empresa. • Registra e informa los imprevistos y las soluciones adaptadas. • Describe los métodos y procedimientos utilizados en la supervisión del registro de información. • Utiliza lenguaje y reglas de ortografía para la redacción de los informes. <p>PRODUCTO: Informe técnico con actividades correctivas.</p> <p>ACTITUD: Responsabilidad, Iniciativa en el trabajo, Compromiso con el proceso, objetividad y toma de decisiones.</p>
CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Determinación de origen de la no conformidad 2. Interpretación de resultados 3. Conocimiento y aplicación del manual de procedimientos de producción textil. 	
CAMPOS DE APLICACIÓN	
<p>CATEGORIA:</p> <p>1. Método:</p> <p>2. Ambiente:</p> <p>3. Equipos y materiales</p>	<p>CLASE:</p> <p>1.1. Manual</p> <p>1.2. Mecánico</p> <p>1.3. Automatizado</p> <p>2.1. Planta de Producción</p> <p>3.1. Formatos</p>

ANEXOS

GLOSARIO DE TERMINOS

- **LANA:** Fibra proveniente exclusivamente del vellón de ovino. En la composición química, los pelos (fibra de alpaca, vicuña, guanaco) se diferencian poco de las lanas, pero en su estructura físicas si se diferencian significativamente; mientras que la lana es rizada, los pelos son lisos. El pelo presenta un menor contenido de impurezas que en lana.
- **FIBRA DE ALPACA:** Es el pelo que cubre a la alpaca, (Lama pacos), proviene de dos razas, Huacaya y Suri. Estas razas tienen aspectos diferentes y presentan los siguientes colores básicos: blancos, beige, café, grises y negros, los que tienen a su vez diversas tonalidades y combinaciones.
- **FIBRA GRASIENTA:** La fibra grasienta comprende al conjunto de elementos constituidos por la fibra y sus impurezas.
- **GILLS INTERSECTINGS:** Máquinas para hacer el estirado y doblado de las cintas de lana, cumplen la misma misión que los manuales en la hilatura del algodón, es decir, doblar, paralelizar y regularizar las cintas.
- **HUMEDAD RELATIVA:** Es la humedad que contiene una masa de aire, en relación con la máxima humedad absoluta que podría admitir sin producirse condensación, conservando las mismas condiciones de temperatura y presión atmosférica. Esta es la forma más habitual de expresar la humedad ambiental. Se expresa en tanto por ciento. %
- **SLIVER:** Cinta o mecha, es un cable continuo de fibras libremente reunidas sin torsión. La mecha es entregada por las cardas, manuales, peinadoras y gills. 150.
- **WOOLEN ROVING:** Mecha, Producto entregado por la mechera, En la producción de hilados, es un estado intermedio entre las cintas e hilos.
- **TOP:** Una cinta de lana que ha sido peinada para enderezar las fibras y remover la fibra corta; en un fase intermedia en la producción de hilados peinados.
- **ALPACA ADULTA:** es la alpaca mayor a dos años.

- **BRAGA:** Es la fibra que se encuentra en el contorno del vellón, y corresponde a la cabeza, las extremidades y pecho. Está constituido por fibras gruesas y de mechas cortas.
- **ENVELLONADO:** Es el manejo adecuado del vellón de la alpaca, de acuerdo a la NTP 231.300, para su buena presentación, evitando la contaminación de la fibra para una correcta categorización, desarrollado por personal adecuadamente capacitado.
- **ESQUILA:** Es el proceso que consiste en cortar y separar adecuadamente la fibra (manto y braga) del cuerpo de la alpaca (mediante tijeras y/o mecánica)
- **FIBRA DE ALPACA:** La fibra es una estructura organizada y formada principalmente de una proteína llamada queratina; esta es la fibra que cubre a la alpaca y proviene de las razas; Huacaya y Suri. Estas dos razas tienen aspectos diferentes y prestan los siguientes colores básicos: Blancos, beige, cafés, y negros, los que tienen a su vez diversas tonalidades y combinaciones.
- **IEST:** Instituto de Educación Superior Tecnológica
- **MANTO:** Es la fibra, que se encuentra en el dorso y flancos de la alpaca.
- **MTPE:** Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo
- **NTP 231.300.2004:** Norma Técnica Peruana - FIBRA DE ALPACA EN VELLÓN. Definiciones, categorización, requisitos y rotulado.
- **NTP 231.301.2004:** Norma Técnica Peruana FIBRA DE ALPACA CLASIFICAD. Definiciones, clasificación por grupos de calidades, requisitos y rotulado.
- **NTP 231.302.2004:** Norma Técnica Peruana - FIBRA DE ALPACA EN VELLON. Procedimiento de categorización y muestreo.
- **NTP 231.303.2004:** Norma Técnica Peruana –FIBRA DE ALPACA EN VELLON – Determinación del diámetro medio (finura), por el método de flujo de aire “air-flow”.
- **NTP 231.304.2004:** Norma Técnica Peruana – FIBRA DE ALPACA EN VELLÓN – Determinación de la longitud de mecha.
- **NTP 231.305.2004:** Norma técnica Peruana –FIBRA DE ALPACA CLASIFICADA – Método de ensayo para determinar el contenido de humedad.

- **RAZAS DE ALPACA:** existen dos razas: Huancaya y Suri
- **SACOS DE YUTE:** Para embutir y almacenar los vellones, y evitar su contaminación
- **SINEACE:** Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa.
- **TUI:** Es la alpaca a partir del destete hasta la edad de dos años, diferenciándose en tui menor (desde destete hasta 12 meses) y tui mayor (de 12 a 24 meses).
- **VELLÓN:** Es el conjunto total de fibras que cubre al cuerpo de la alpaca, resultado de la esquila que comprende manto y bragas.
- **CALIBRACION:** Proceso de comparar los valores obtenidos de un instrumentos, equipo o maquinaria con la medida correspondiente a un patrón de referencia.
- **NORMA DE BIOSEGURIDAD.** Principios y criterios que se deben considerar para proteger la integridad de quien realiza una actividad y del entorno.
- **HOJA DE RUTA:** En un proceso de producción, una "hoja de ruta" es un documento en el que se especifican las operaciones que se realizan sobre un mismo artículo hasta el momento de transformarlo en otro, En cada etapa productiva, en dicha hoja de ruta se debe incorporar información relevante como operadores involucrados, tipo de producto, su peso, fecha y hora de entrega de trabajo, la de inicio de proceso, de término de proceso, quien lo efectuó, a quien se entregó, hora de entrega o paso a siguiente etapa de producción, etc... con el fin de obtener el tiempo efectivo de proceso de un bien o servicio, aplicándose desde una fase inicial hasta el final de fabricación.
- **PROTOCOLOS:** Uno o un conjunto de procedimientos destinados a estandarizar un comportamiento humano u sistemático artificial frente a una situación específica.
- **REGISTRO.** Proceso que consiste en recopilar, consignar y conservar de forma segura datos relativos a la actividad y facilitar la consulta y utilización.
- **PROGRAMA:** un curso planeado de acción con un conjunto detallado y explícito de instrucciones para el cumplimiento de un propósito.

- **NORMAS DE BIOSEGURIDAD:** Principios y criterios que se deben considerar para proteger la integridad de quien realiza una actividad y del entorno.
- **NORMAS TÉCNICAS:** normas oficializadas mediante decretos
- **INDUMENTARIA:** Conjunto de prendas generalmente textiles fabricadas con diversos materiales y usadas para vestirse, protegerse en diferentes áreas laborales.
- **HIGIENE:** todas las medidas necesarias para garantizar la sanidad e inocuidad de los productos en todas las fases del proceso de fabricación hasta su consumo final.
- **CONTROL DE CALIDAD:** Son todos los mecanismo, acciones, herramientas realizadas para detectar la presencia de errores.
- **ALMACENAMIENTO:** Acción de guardar, reunir en una bodega, local, silo, reservorio, troje, área con resguardo o sitio específico, mercancías, productos o cosas para su custodia, suministro o venta.
- **ACONDICIONAR:** acción y efecto de disponer, preparar lo que ya se ha elaborado en parte y acomodarlo para permitir o facilitar la fase siguiente del proceso de fabricación. Tratar un producto o una cosa con arreglo a alguna condición o para obtener una cualidad particular. Dar cierta condición o calidad de presentación a un producto.
- **CATEGORIZACION:** Es la calificación del vellón entero (manto y bragas), sin fragmentarlo, de acuerdo a la cantidad de calidades superiores e inferiores, longitud y colores definidos. Según la NTP 230.302.2004, la categorización se realiza en cuatro categorías: Extrafina, fina, semifina y gruesa.
- **CLASIFICACIÓN:** Se realiza partiendo del vellón por sus calidades, separando las finas de sus partes gruesas, retirando la tierra, guano, pintura, pitas, plásticos entre otros restos que lo contaminan. De acuerdo a Norma Técnica Peruana NTP 231.302.2004, los criterios para la clasificación de fibra son:
 - ✓ Por la finura, de acuerdo a su micronaje de la fibra, realizado por maestras especialistas, su unidad de medida es la micra (u),
 - ✓ Por la longitud, de acuerdo al largo de la mecha de la fibra, pudiendo obtener fibras largas o cortas. Su unidad de medida es en centímetros o milímetros (cm. o mm.)
 - ✓ Por color, se selecciona la fibra de acuerdo a la tonalidad de los colores básicos naturales.

- **MICRON:** El micrón, micra o más correctamente micrómetro (1 μm), es un vocablo proveniente del griego y cuyo significado es pequeño. Es una unidad de medida que representa la milésima porción del milímetro, o sea 0.001 mm., o referido al metro, su **millones**.
- **CALIBRACION:** Proceso de comparar los valores obtenidos de un instrumento, equipo o maquinaria con la medida correspondiente a un patrón de referencia.
- **ROTULADO:** Rotulado obligatorio
 Establece de manera obligatoria el rotulado para todos los productos industriales manufacturados en el país o en el extranjero que sean comercializados en el territorio nacional, salvo de aquellos producidos en el Perú y que sean destinados a la exportación, debiendo inscribirse directamente en el producto, en el envase o en las etiquetas adheridas al producto, la información exigida en la presente ley.
 El rotulado de los productos industriales es el área visible en condiciones usuales de exposición en donde es impresa en forma relevante la siguiente información:
 - a) Nombre, denominación o identificación del producto.
 - b) Cuando se trate de productos de consumo final, la marca registrada del mismo, si es que la tiene.
 - c) País de fabricación del producto.
 - d) Fecha de fabricación y vencimiento para los productos perecibles, condiciones de conservación y observaciones. En el caso de los alimentos, medicinas y otros productos perecibles, la fecha de vencimiento se consignará con arreglo a lo dispuesto en el Codex Alimentarius y las normas sanitarias aplicables.
 - e) En el caso de bebidas, productos alimenticios o medicinas, se debe consignar los ingredientes y aditivos empleados en su elaboración, el peso neto y peso escurrido, de ser el caso, así como cualquier otra información establecida de acuerdo a los reglamentos sanitarios aplicables.
 - f) La materia prima y demás insumos empleados en el caso de productos industriales manufacturados no incluidos dentro del literal e) anterior.
 - g) Nombre y domicilio legal en el Perú del fabricante, importador, envasador o distribuidor responsable, según corresponda, así como su número de Registro Único del Contribuyente (RUC).
 - h) Breve instrucción para su uso o consumo, cualquiera sea su naturaleza.
- **TRANSPORTE:** Acción de conducir, acarrear, trasladar personas, productos, mercancías o cosas de un punto a otro con vehículos, elevadores, montacargas, escaleras mecánicas, bandas u otros sistemas.
- **MEZCLAS:** Operación de unir o combinar dos o más insumos, ingredientes.

REFERENCIA BIBLIOGRAFICA

1. ONUDI (2010). El futuro de los productos andinos en la región alta y los valles centrales de los Andes/Textiles-Camélidos. Estado de situación del sector textil camélidos en el Perú (Diagnóstico Nacional). Perú.

Disponible:

http://www.unido.org/fileadmin/import/69929_Informe_Informe_nacional_PERU.pdf

2. Almanza A. Mariela (2012). Informe Técnico I “Taller Cadena Productiva Textiles Camélidos, bajo la Metodología Calideña”. La Paz –Bolivia.
Disponible: https://www.google.com.pe/?gws_rd=ssl
3. Prospecta 2010. “Estudio de Prospectiva de los Textiles basados en fibra de camélidos en Argentina, Bolivia y Perú. Arequipa Perú, Ministerio de la Producción. Oficina Técnica de Centros de Innovación Tecnológica.
4. Rosas E. Ania (2012). Estudio de las principales características de la fibra de alpaca grasieta y de las condiciones de su proceso de lavado. Tesis de grado. Lima Perú.
Disponible en digital: http://cybertesis.uni.edu.pe/bitstream/uni/169/1/rosas_ea.pdf
5. Lencinas M., Torres D. (2010). Desarrollo de competencias en buenas prácticas de esquila y valor agregado de la fibra de alpaca. Manual Técnico. Programa Regional Sur-Desco. Perú.
Disponible:
http://www.desco.org.pe/sites/default/files/publicaciones/files/esquila_VF.pdf
6. Aguilar C. Milagros (2012). Esquila y Categorización de fibra de alpaca. Manual Práctico. Programa Regional Sur –Desco. Perú.
7. CENATI. Perfil Profesional en Producción Textil.
Disponible:<http://www.senati.edu.pe/web/especialidades/textil/textileria-de-fibras-de-camelidos-andinos>
8. Ministerio de Educación. Perfil Profesional Producción Textil. Lima Perú
Disponible: <http://digesutp.minedu.gob.pe/catalogo-nacional/>
9. Vilcanqui M.; Marin E.; Supo F.; Díaz R.; Mamani J. (s/f). Características Tecnológicas de la Fibra de Alpacas Tuis Huacaya. Proyecto Especial Camélidos Sudamericanos PECSA. LPerú.
Disponible: <http://es.scribd.com/doc/138746999/Caracteristicas-Tecnologicas-de-La-Fibra-de-Alpacas-Tuis-Hua#scribd>
10. Normas Técnicas Peruanas:
NTP 231.109:2005 (Método de ensayo para determinar el contenido de grasa en la cinta de fibra de alpaca)
NTP 231.129:1982 (Método de ensayo para determinar el pH del extracto acuoso)
NTP 231.301:2004 (Fibra de alpaca clasificación y definiciones)
NTP 231.370:2010 (Buenas prácticas de esquila y manejo del vellón de fibra de alpaca)
NTP 231.300:2014 (Fibra de alpaca en vellón. Definiciones, categorización, requisitos y rotulado. 2ª Edición Reemplaza a la NTP 231.300:2004)
NTP 231.301:2014 (Fibra de alpaca clasificada. Definiciones, clasificación por grupos de calidades, requisitos y rotulado. 2ª Edición Reemplaza a la NTP 231.301:2004).

NTP 231.302:2014 (Fibra de alpaca en vellón. Procedimiento de categorización y muestreo. 2ª Edición. Reemplaza a la NTP 231.302:2004.

11. Introducción de la Alpaca en la Comarca. Historia. Disponible:
<http://alpacascantabria.es/index-2/investigacion-3/>
12. Torres, Daniel. Entre el pasado y la innovación. La fibra de alpaca en el sur peruano. Disponible: <http://www.unsch.edu.pe/wp-content/uploads/2014/12/Innovacion-en-la-Cadena-Productiva-de-Fibra-de-Lana.pdf>
13. Herrera F.; López C.; Soto C. (2013). El desarrollo económico local en la promoción alpaquera. Disponible:
<http://infoalpacas.com.pe/wp-content/uploads/2014/09/144819201462113716.pdf>
14. Pezo D.; Franco E.; Garcia W.; Franco F.; Bravo W.; Alarcón V.; San Martín F. (2014) Manual del Técnico Alpaquero. Segundo Edición. Colección Tecnologías transformando vidas. Disponible:
<http://infoalpacas.com.pe/wp-content/uploads/2014/08/1352872014326175030.pdf>
15. Quispe E.; Rodríguez T.; Iñiguez L.; Mueller J. (2009). Producción de Fibra de Alpaca, Llama, Vicuña y Guanaco en Sudamérica. Artículo Científico. Animal Genetic Resource Information, 2009, 45, I-14. Disponible: <http://infoalpacas.com.pe/wp-content/uploads/2014/07/Fibra-de-alpaca.pdf>
16. Gutiérrez L.; Atanacio A.; Villanueva P.; Velásquez L. (2013). Normas de Competencia de los Servicios Rurales en la cadena productiva de los camélidos domésticos. Soluciones Prácticas. Dirección General de Competitividad Agraria, Ministerio de Agricultura y Riego. Lima Perú.
17. Manual para elaborar perfiles profesionales 2013. IPEBA. Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa SINEACE. Lima Perú.
18. Análisis de buenas prácticas ganaderas y su aplicación epidemiológica DIGESA. Disponible:
www.digesa.minsa.gob.pe/norma.consulta/cerd_1.2
19. Organización Mundial de Sanidad Animal (OIE) (2008) – Código Sanitario para Animales Terrestres. Disponible: <http://www.oie.int/es/normas-internacionales/codigo-terrestre/acceso-en-linea/>
20. Brenes, E.; Madrigal K.; Pérez F.; y Valladares, K., Clúster de los Camélidos en Perú: diagnóstico competitivo y recomendaciones estratégicas. Instituto Centroamericano de Administración de Empresas (INCAE), Corporación Andina de Fomento (CAF) 2001.
21. Ccama, Ernesto. Manual de técnicas apropiadas de esquila en alpacas. ITDG, 2001.
22. García Vera, Wilber y Col. Manual Técnico Alpaquero. ITDG, 2005.

23. Lencinas, María; Torres, Daniel. Manual técnico Desarrollo de competencias en buenas prácticas de esquila y valor agregado de la fibra de alpaca. , 2010.

24. Métodos de producción de fibras animales.

Disponible: <http://www.redtextilargentina.com.ar/index.php/fibras/f-produccion/259-metodos-de-produccion-de-fibras/metodos-de-produccion-de-fibras-animales/209->

Propósito Principal	Unidad de Competencia	Elemento de Competencia
---------------------	-----------------------	-------------------------

[metodos-de-produccion-de-fibras-animales](#)

25. Métodos de producción de fibras, maquinarias utilizadas, Control de calidad de fibras.

Disponible:

<http://www.redtextilargentina.com.ar/index.php/fibras/f-produccion/234-metodos-de-produccion-de-fibras/198-metodos-de-produccion-de-fibras>

26. Consejo Nacional de Competitividad (2013) Consultoría solicitada por el Consejo Nacional de la Competitividad y el Ministerio de Educación (líder de meta 14 de Agenda de Competitividad 2012-2013) “Estudio de demanda laboral y de oferta de educación técnico productiva, superior tecnológica y superior universitaria en tres sectores económicos (construcción, tecnologías de la información y comunicaciones, y textil y confecciones) para ocho regiones del país, y elaboración de perfiles profesionales”.

MAPA FUNCIONAL DEL PROFESIONAL TÉCNICO EN TEXTILERIA DE FIBRAS DE CAMÉLIDOS SUDAMERICANOS

Organizar, ejecutar y supervisar los procesos de producción y transformación textil de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a los planes de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, y buenas prácticas	1. Clasificar la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a planes de producción y normas técnicas vigentes.	<p>1.1. Organizar los recursos necesarios para desarrollar el proceso de producción textil de acuerdo al plan de producción.</p> <p>1.2. Clasificar la fibra de camélidos sudamericanos de acuerdo a sus características, según normas técnicas vigentes.</p> <p>1.3. Establecer el uso de la fibra de acuerdo a sus características.</p>
	2. Ejecutar los procesos de producción textil de lavado y peinado de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo a los planes de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas-	<p>2.1. Ejecutar el proceso de lavado de acuerdo a plan de producción, salud ocupacional, medio ambiente, y buenas prácticas.</p> <p>2.2. Ejecutar el proceso de peinado de la fibra de camélidos sudamericanos según plan de producción y procedimientos establecidos.</p>
	3. Ejecutar los procesos de producción textil de hilatura de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, cuidado del medio ambiente, salud ocupacional y buenas prácticas.	<p>3.1 Preparar la materia prima, de acuerdo a plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p> <p>3.2 Ejecutar el estirado de la fibra de camélidos sudamericanos, de acuerdo plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p> <p>3.3 Definir los valores de torsión, titulación del producto a obtener, de acuerdo plan de producción, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p>
	4 Ejecutar los proceso de producción textil de tejido y acabado, de acuerdo plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas	<p>4.1 Preparar los hilos según el plan de producción</p> <p>4.2 Ejecutar el proceso de producción textil del tejido, de acuerdo a plan de producción, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p> <p>4.3 Revisar el tejido crudo, de acuerdo plan de producción, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p> <p>4.4 Realizar los procesos de acabados de los tejidos, de acuerdo plan de producción, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p> <p>4.5 Revisar el tejido acabado, de acuerdo plan de producción, normas técnicas vigentes, procedimientos, salud ocupacional, medio ambiente y buenas prácticas.</p>
	5. Supervisar los procesos de producción textil en todas sus etapas verificando el cumplimiento de los planes de producción, normas técnicas vigentes y especificaciones técnicas.	<p>5.1. Verificar el cumplimiento de las especificaciones técnicas del producto en las diferentes etapas del proceso.</p> <p>5.2. Realizar las actividades correctivas al proceso de producción textil, según el plan de control de calidad, especificaciones técnicas y normas técnicas vigentes.</p>

INSTITUCIONES Y PROFESIONALES EXPERTOS PARTICIPANTES EN LAS COMISIONES TECNICAS

COMITÉ CONSULTIVO

N°	REGIÓN	INSTITUCION	REPRESENTANTE
01	LIMA	SOCIEDAD NACIONAL DE INDUSTRIAS,	Martin Reaño Vera – Gerente Comité Textil

		COMITÉ TEXTIL. SNI	
02	LIMA	CENTRO DE ESTUDIOS Y PROMOCION DEL DESARROLLO "DESCO"	Rosa Milagros Aguilar – Especialista Camélidos
03	LIMA	UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA	Carmen Silva Villavicencio – Asistente Técnico
04	LIMA	SENATI	Julio Quintana Salcedo – Profesional Gerencia Académica

COMITÉ DE ELABORACIÓN

N°	REGIÓN	INSTITUCION	REPRESENTANTE
01	LIMA	ASOCIACION PERUANA DE TECNICOS TEXTILES	Mariano Ibérico Ocampo – Gerente DICOSE
02	LIMA	ASOCIACION PERUANA DE TECNICOS TEXTILES	Manuel Tenorio Alcaraz – Especialista DICOSE
03	LIMA	SOCIEDAD NACIONAL DE INDUSTRIAS	Fausto Simonato – Gerente General
04	LIMA	UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERIA, ESCUELA DE INGENIERIA TEXTIL	Roberto Cenzano Durán – Ingeniero Docente
05	LIMA	UNIVERSIDAD NACIONAL MAYOR DE SAN MARCOS, FACULTAD DE INGENIERIA INDUSTRIAL, ESCUELA DE INGENIERIA TEXTIL Y CONFECCIONES	César Campos Contreras – Director Escuela de Ingeniería Textil
06		SENATI – ESCUELA TEXTIL Y	Nelson Parra Villanueva – Jefe Escuela Textil
07	LIMA	SENATI – ESCUELA MANUFACTURAS	Julio Quintana Salcedo – Gerencia Académica
08	LIMA	ASOCIACION DE EXPORTADORES – ADEX – COMITÉ DE MANUFACTURAS	Ysabel Segura Arévalo – Gerente Comité Manufacturas ADEX

COMITÉS DE VALIDACIÓN

No.	REGION	INSTITUCION	REPRESENTANTE
01	AREQUIPA	INCA TOPS S.A.	Fredy Vargas Cárdenas – Jefe de Planta
02	AREQUIPA	INCA TOPS S.A.	Jesús Salas O’Brien – Jefe de Producción
03	AREQUIPA	INCALPACA TPX	Jaime Lozada Sotomayor – Gerente Desarrollo Nuevos Productos
04	AREQUIPA	INCALPACA TPX	Román Pacheco Carpio- Jefe de Aseguramiento de Calidad
05	AREQUIPA	MICHELL Y CIA. S.A.	Norma Manrique Durand – Jefe Control de Calidad
06	AREQUIPA	ALPROSER SAC	Bernardo Puna Fernández – Gerente General
07	AREQUIPA	ALPROSER	Carol Paco Deza – Ingeniero
08	AREQUIPA	DESCO	Emma Quina Quina – Coordinador de Proyecto
09	AREQUIPA	INSTITUTO INTERNACIONAL DE ALPACA	César Lutgens Zereceda – Director Ejecutivo
10	AREQUIPA	Asociación Internacional de Alpaca	Erika Muñoz Alegría – Administrador
11	AREQUIPA	INSTITUTO DEL SUR	Mariana Masías Castañón – Director Escuela de Diseño
12	LIMA	SOCIEDAD NACIONAL DE INDUSTRIAS – COMITÉ TEXTIL	Yolanda Bonilla Gonzáles – Asesor Comité Textil
13	LIMA	SENATI – ESCUELA TEXTIL	Julio Quintana Salcedo – Profesional Gerencia Académica
14	LIMA	CENTRO DE ESTUDIOS Y PROMOCION DEL DESARROLLO "DESCO"	Rosa Milagros Aguilar – Especialista
15	LIMA	UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA	Carmen Silva Villavicencio - Asistente Técnico

