CATÁLOGO NACIONAL DE LA OFERTA FORMATIVA

ORGANIZACIÓN SECTORIAL[1]	
SECTOR ECONÓMICO	Industrias Manufactureras
FAMILIA PRODUCTIVA	Industria textil, confección y del cuero
ACTIVIDAD ECONÓMICA	Fabricación de productos textiles

[1] RVM N.° 178-MINEDU, anexo “A” del Catálogo Nacional de la Oferta Formativa.

Denominación del programa de estudios	Control de calidad y acabados en hilados
Código: C0713-3-001	Nivel formativo: Profesional técnico
Créditos: 120	Número de horas: 2550

Unidad de competencia	Indicadores de logro:
Unidad de competencia N.° 1 Inspeccionar la calidad de las materias primas e insumos recibidos, de acuerdo con los procedimientos establecidos y normativa correspondiente.	1. Supervisa las operaciones de recepción de materias primas e insumos, siguiendo los procedimientos establecidos. 2. Organiza el proceso de inspección[2], de acuerdo con el tipo de materia prima e insumo. 3. Verifica los elementos del sistema de calidad, de acuerdo con el plan establecido. 4. Selecciona las fibras[3], de acuerdo con su naturaleza[4], finura y color. 5. Verifica las características[5] físico-químicas de la materia prima, de acuerdo con el tipo de ensayo seleccionado. 6. Brinda medidas correctivas en las operaciones de recepción de las materias primas, de acuerdo con procedimientos establecidos. 7. Registra las ocurrencias y las soluciones adoptadas, de acuerdo con los procedimientos establecidos. 8. Establece las condiciones de almacenamiento de materias primas, insumos, productos y material de acondicionamiento, de acuerdo con los procedimientos establecidos.
Unidad de competencia N.° 2 Supervisar el proceso de elaboración del hilado, de acuerdo con las especificaciones técnicas, procedimientos y normativa correspondiente.	1. Realiza el seguimiento de las operaciones de hilandería, de acuerdo con la orden producción. 2. Controla la estabilidad productiva del proceso de elaboración del hilado, de acuerdo con los parámetros de control de producción. 3. Toma muestras en el proceso de elaboración del hilado, de acuerdo con las especificaciones establecidas del control de calidad. 4. Verifica las operaciones de mantenimiento de

[2] Técnica de muestreo, recursos, tipo de ensayo y norma a aplicar.
[3] Fragmentos, hebras o pelo, que pueden hilarse para dar lugar a hilos o cuerdas.
[4] Las fibras pueden ser de origen vegetal, animal y artificial o sintético.
[5] Longitud, finura, resistencia, color, dosificación, madurez, entre otras.

	maquinaria y equipo, de acuerdo con procedimientos del fabricante. 5. Reporta sobre el proceso de la producción, según el plan de marcha e hilatura. 6. Monitorea al personal del área de hilatura, de acuerdo con el plan de producción.
Unidad de competencia N.° 3 Obtener hilados compuestos, de acuerdo con estándares de producción y calidad.	1. Prepara los materiales y equipamiento a utilizar, de acuerdo con la orden de producción. 2. Carga el material (cono, bobina) en el equipo o máquina, según la orden de producción y el peso programado. 3. Realiza el control del reunido[6], de acuerdo con la orden de producción. 4. Realiza el seguimiento al proceso de retorsión[7], de acuerdo con estándares de producción y calidad. 5. Envía los hilados retorcidos al almacén, de acuerdo con los estándares establecidos.
Unidad de competencia N.° 4 Estabilizar el hilado, de acuerdo con el producto[8] a obtener.	1. Vaporiza los hilados, de acuerdo con el tiempo y la temperatura establecida y sus características técnicas. 2. Estabiliza la torsión[9] del hilado, de acuerdo con la orden de producción. 3. Regula la humedad del hilado, de acuerdo con niveles permitidos. 4. Realiza el control del proceso de vaporizado, de acuerdo con la orden de producción.
Unidad de competencia N.° 5 Elaborar madejas[10] de hilados, de acuerdo con el estándar establecido.	1. Acondiciona equipamiento de acuerdo con los procedimientos establecidos. 2. Coloca los hilados en la madejera, según la orden de

[6] Proceso por el cuales las fibras se convierten en hilos.
[7] Proceso por el cual dos hilos que han sido torcidos en sentido contrario entre sí, se retuercen juntos en el sentido de uno de ellos. El resultado es que el hilo cuya torsión se hizo en el mismo sentido que la retorsión, queda oculto y el otro hilo se alarga y ondea sobre el anterior.
[8] Pueden ser: Hilado voluminizado, redondo, tratado, regular, libre de rizos, sin revirado.
[9] Es el número de vueltas que se le dan a los hilos. Esta torsión, tiene como finalidad principal aumentar la cohesión entre las fibras y conservar de ese modo su posición en esos hilos.
[10] Hilo recogido sobre un torno o aspadera, para que luego se pueda devanar fácilmente.

	producción. 3. Realiza el control del madejado del hilado, de acuerdo con las especificaciones de orden de producción y estándares de calidad.
Unidad de competencia N.° 6 Obtener el hilado en formato de bobinas o conos, de acuerdo con las especificaciones técnicas establecidas.	1. Acondiciona equipos y la máquina devanadora de acuerdo con procedimientos establecidos. 2. Realiza la operación del devanado[11], de acuerdo con los procedimientos establecidos. 3. Realiza el control del proceso de devanado, de acuerdo con la orden de producción. 4. Envía la producción de hilado procesado a la zona de almacén, considerando la nomenclatura correspondiente[12].

Título: Profesional técnico en Control de calidad y acabados en hilados

Grado académico: Bachiller técnico

[11] Hace referencia a las vueltas que da el hilo para formar un carrete u ovillo. Puede incluir operaciones de purgado y parafinado.

[12] Código del operario, turno y fecha.