

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور ماشین دو یا چند لاکنی

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

۸	۱	۵	۱	۲	۰	۲	۷	۰	۱	۷	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه

تاریخ تدوین استاندارد: ۷۸/۵/۱

نام استاندارد: کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی
دبیر کمیسیون: نامدار حکیم پور
حروفچین: فلوراسلیمانی
ناشر: سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور
تیراژ: ۵۰۰
نوبت چاپ: اول
سال انتشار: ۱۳۷۸
چاپ و صحافی: اداره چاپ و انتشارات مدیریت پژوهش

مفاهیم اصطلاحات بکار برده شده در استاندارد

- =====
- ۱- کلمه آشنائی : به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی
 - ۲- کلمه شناسائی : به مفهوم داشتن اطلاعات کامل
 - ۳- کلمه اصول : به مفهوم مبانی مطالب تئوری
 - ۴- کلمه توانائی : به مفهوم قدرت انجام کار

شرایط کارآموزی :

- =====
- ۱- حداقل تحصیلات : سوم راهنمایی
 - ۲- وضعیت جسمانی : متناسب با شغل مربوطه
 - ۳- سایر شرایط :

تعریف

=====

کارگر درجه ۲ ماشین دویا چند لاکتی کسی است که بتواند از عهده بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی و تشکل های کارگری - قانون کار و قوانین مربوط به آموزش و اشتغال - پیشگیری از حوادث ناشی از کار و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه - ایاف و نخ شناسی - قرار دادن بوبین نخ یک لا در جایگاه مخصوص - عبور دادن نخ از قفسه جلوی بوبین تا قسمت خوراک دهنده - گره زدن نخ - قرار دادن بوبین های خالی در قسمت محصول دهنده - راه اندازی و متوقف کردن ماشین - تنظیم قطر بوبین - برداشتن بوبین پر از جایگاه بوبین - تمیز کردن ماشین و مراحل تولید برآید.

- | | | |
|-----------------------|-----|------|
| مدت دوره کارآموزی : | ۱۷۵ | ساعت |
| ۱- زمان آموزش تئوری : | ۶۳ | ساعت |
| ۲- زمان آموزش عملی : | ۱۱۲ | ساعت |

« فهرست توانایی های کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکتی »

ردیف	عنوان	صفحه
۱	توانایی بکارگیری قانون کار	۱
۲	توانایی بکارگیری قوانین مربوط به آموزش و اشتغال	۱
۳	توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشأ پروتوئین و سلولزی)	۲
۴	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۲
۵	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۳
۶	توانایی طبقه بندی الیاف نساجی	۴
۷	توانایی تشخیص الیاف گیاهی (گل و تخم - برگ - الیاف ساقه)	۴
۸	توانایی تشخیص الیاف حیوانی (کراتین - فیبروئین)	۵
۹	توانایی تشخیص الیاف معدنی	۵
۱۰	توانایی تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن	۶
۱۱	توانایی تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۷
۱۲	توانایی بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی	۸
۱۳	توانایی استفاده از قوانین و مقررات تشکل های کارگری و کارفرمایی	۹
۱۴	توانایی قرار دادن بوبین نخ یک لا در جایگاه بوبین	۱۱
۱۵	توانایی عبور دادن نخ از قفسه (جایگاه) جلوی بوبین تا قسمت خوراک دهنده	۱۲
۱۶	توانایی گره زدن نخ یک یا چند لا با دست یا ماشین گره زن دستی	۱۳
۱۷	توانایی قرار دادن بوبین های خالی در قسمت محصول دهنده	۱۴
۱۸	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین دو یا چند لاکتی	۱۵
۱۹	توانایی تنظیم اندازه قطر بوبین هنگام پرشدن نخ	۱۶
۲۰	توانایی برداشتن بوبین پس از جایگاه بوبین (از قسمت محصول دهنده)	۱۷
۲۱	توانایی تمیز کردن ماشین	۱۸
۲۲	توانایی تشخیص مراحل تولید پارچه	۱۸

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- فیلم ۲- اسلاید ۳- جزوات قانون کار و مراجع حل و اختلاف	۱	۱		توانایی بکارگیری قانون کار	۱
				آشنایی با قانون کار	۱-۱
				آشنایی با کارگر ، کارفرما ، کارگاه	۱-۲
				آشنایی با مقررات متفرقه قانون کار (ماده ۱۸۸)	۱-۳
				آشنایی با قوانین و مقررات و مراجع حل اختلاف	۱-۴
				شناسایی اصول بکارگیری قانون کار	۱-۵
				توانایی بکارگیری قوانین مربوط به آموزش و اشتغال	۲
				آشنایی با مراکز کارآموزی و انواع آن	۲-۱
				آشنایی با کارآموز و مقررات کارآموزی	۲-۲
				آشنایی با مراکز خدمات اشتغال	۲-۳
شناسایی اصول بکارگیری قوانین مربوط به آموزش و اشتغال	۲-۴				

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۱		توانایی بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی ۳-۱ آشنایی با خدمات بهداشتی و درمانی ۳-۲ آشنایی با حقوق بیمه شدگان ۳-۳ آشنایی با غرامت ناشی از حوادث کار ۳-۴ شناسایی اصول بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی	۳
	۱	۱		توانایی استفاده از قوانین و مقررات تشکل های کارگری و کارفرمایی ۴-۱ آشنایی با تشکل های کارگری و کارفرمایی ۴-۲ آشنایی با انجمن های اسلامی شورای اسلامی انجمن های صنفی کارگری و کارفرمایی نمایندگان قانون کار	۴

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-باند-گاز محلولهای ضد عفونی کننده (الکل - ساولون)	۸	۲	-طرز پانسمان نمودن -طرز کاربرد وسایل ایمنی	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه شناسایی اصول کمک های اولیه فردی و عمومی	۵ ۵-۱
۲-کپسول آتش نشانی و انواع آن (فشار و دگمه ای)			-طرز کار با کپسول آتش نشانی	آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها	۵-۲
۳-نردبان ۴-ماسک			-حفاظت های ماشین	آشنایی با وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی	۵-۳
۵-دستکش ایمنی ۶-کفش ایمنی			-علل برق گرفتگی و رعایت کمک های اولیه	شناسایی اصول کار با کپسول آتش نشانی برای اطفاء حریق	۵-۴
۷-لباس ایمنی مخصوص و مناسب با کار			-لباس های ایمنی پیشگیری از حوادث و رعایت نکات ایمنی	شناسایی حفاظت های ماشین و خطرات ناشی از عدم استفاده از آن آشنایی با علل برق گرفتگی و خطرات ناشی از آن	۵-۵ ۵-۶
				شناسایی لباسهای ایمنی و خطرات عدم استفاده از آن	۵-۷
				شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۵-۸

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- مقدار الیاف طبیعی	۱	۱		توانایی طبقه بندی الیاف نساجی	۶
۲- مصنوعی				آشنایی با طبقه بندی الیاف (الیاف طبیعی ، الیاف مصنوعی)	۶-۱
۳- نیمه مصنوعی				آشنایی با الیاف طبیعی (الیاف	۶-۲
۴- انواع پشم				گیاهی - الیاف حیوانی - الیاف	
۵- پنبه				(معدنی)	
۶- فیلم				شناسایی اصول طبقه بندی الیاف	۶-۳
۷- اسلاید				نساجی	
۸- کاتالوگ					
۹- جزوات آموزشی					
۱- کلیه الیاف گیاهی	۱	۲		توانایی تشخیص الیاف گیاهی (گل و تخم - برگ - الیاف ساقه)	۷
				آشنایی با برگ الیاف بمانند سیال	۷-۱
				آشنایی با الیاف ساقه گیاه (پنبه - کتان - چتایی - همپ - رامی - کنف و ...)	۷-۲
				شناسایی اصول تشخیص الیاف گیاهی	۷-۳

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کلیه الیاف مصنوعی	۱	۲۴	- نشان دادن الیاف مصنوعی و مقایسه نمودن آنها با الیاف دیگر	توانایی تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن	۱۰
				آشنایی با الیاف پلی آمید بمانند نایلون ها- پرلون- ارلون- سیلون و غیره ...	۱۰-۱
				آشنایی با الیاف پلی استر بمانند تریلن- داکرون- ترگال و غیره ...	۱۰-۲
				آشنایی با مشتقات پلی ونیل بمانند ارلون- الریلن- کورتل- دانیل - ساران و غیره ...	۱۰-۳
				شناسایی اصول تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن	۱۰-۴

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تعمیری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تعمیری	ردیف
۱- کلیه الیاف نیمه مصنوعی	۱	۲		توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشأ پروتوئین و سلولزی)	۱۱
			آشنایی با الیاف منشأ پروتوئین و انواع آن بمانند (گازوئین- فیبرون- ویکارا)	۱۱-۱	
			آشنایی با الیاف منشأ سلولزی و انواع آن و اسکوز- کوپرا آمونیوم- استات و تری استات	۱۱-۲	
			تشخیص ظاهری الیاف بوسیله دست	شناسایی اصول تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن	۱۱-۳

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تعمیری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تعمیری	ردیف
۱-مقداری الیاف طبیعی - مصنوعی کبریت ۲- میکروسکپ ۳- مواد شیمیایی ۴- نمونه الیاف ۵- حرارت سنج ۶- رطوبت سنج ۷- ترازو ۸- پشم فاسد- پشم مرده- پشم سالم- پشم دباغی شده- پشم نارس	۱۲	۸	-مشاهده نمودن الیاف بوسیله سوزاندن- بوییدن دود- لمس نمودن خاکستر بجای مانده -تهیه سطح مقطع الیاف و مشاهده نمودن آن در زیر میکروسکپ و تهیه نمودار سطح مقطع -تشخیص دادن الیاف بوسیله مواد شیمیایی حل شدن-بوییدن- رنگ و (ماده) خاکستر بجامانده -ایمنی الیاف در برابر مواد شیمیایی	توانایی تشخیص الیاف مورد	۱۲
				مصرف در صنعت نساجی	
				آشنایی با جنس الیاف ، خواص ، تعریف لیف	۱۲-۱
				شناسایی الیاف بروش فیزیکی (سوزاندن)	۱۲-۲
				شناسایی الیاف بروش میکروسکپی (از طریق تهیه سطح مقطع)	۱۲-۳
				آشنایی الیاف بروش شیمیایی	۱۲-۴
				آشنایی به شکل ظاهری الیاف مرغوب و نامرغوب	۱۲-۵
				آشنایی با نمونه برداری الیاف (مزایا- معایب نمونه گیری- تجزیه و تحلیل نمونه گیری)	۱۲-۶
				آشنایی با دستگاه حرارت سنج - رطوبت سنج - ترازو و انواع آن و طرز استفاده از آنها	۱۲-۷
آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت- حرارت- آلودگی و سروصدا)	۱۲-۸				
آشنایی با پشم فاسد شده (بوسیله قارچ ها- باکتریها) بوسیله میکروسکپ	۱۲-۹				

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			-تشخیص دادن الیاف مرغوب و نامرغوب از شکل ظاهری	آشنایی با الیاف پشم مرده	۱۲-۱۰
				آشنایی با الیاف دباغی شده	۱۲-۱۱
			-کاربردهستگاه حرارت سنج و رطوبت سنج و ترازو	آشنایی با الیاف نارس پنبه	۱۲-۱۲
			-کنترل محیط کار	آشنایی با نام تجاری الیاف و گروه آنها (پلی اتر-ترویرا-داکرون)	۱۲-۱۳
			-بررسی کلیه الیاف در این آیتم	شناسایی اصول تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۱۲-۱۴
	۲	۶		توانایی تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۱۳
				آشنایی با نخ و انواع آن-توصیف نخ-کاربرد آنها در مورد خاص و طرز تهیه هر یک از آنها	۱۳-۱
				آشنایی با نخهای ریسیده شده نخ رشته بلند (فیلامنت) نخ های چندلا-شانه زده-نخ تار-نخ بود-نخ پشمی-نخ فاستونی-نخ های مخلوط-نخ کنف (چتایی)-نخ ابریشمی-نخ های	۱۳-۲

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت		
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف	
				الیاف مصنوعی - نخ های رنگی - نخ شسته شده - نخ تکمیل شده - نخ مر سرریزه شده - نخهای کم تاب و پرتاب - نخ بدون پرز - نخ خیاطی - نخهای فانتزی - نخ چند رنگ (مولینه) - نخ ملانژ (شال برفی) - نخ رابط - نخ اسلاب دار - نخ نپ دار (دانه دار) - نخهای فانتزی مخصوصی - نخ کادویی - نخ زنجیری - نخهای فلزی (زری) - نخ کاغذی - نخهای کژاسیانو غیره ...		
			- تشخیص نمره نخ با نمره سنج	آشنایی با روش تشخیص نمره نخ با نمره سنج	۱۳-۳	
			- مشخص نمودن تاب نخ با روش دستی (تاب سنج)	آشنایی با روش تشخیص تاب نخ (چپ و راست تاب)	۱۳-۴	
			- تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی بوسیله شکل ظاهری - حالت زیر	شناسایی اصول تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۱۳-۵	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-انواع بوبین پرسالم و معیوب	۳	۱۲	-عیب یابی بوبین های پرو بر طرف نمودن معایب در حد امکان	توانایی قرار دادن بوبین نخ یک لا در جایگاه بوبین	۱۴
۲-یک دستگاه ماشین دو یا چند لاکنی				آشنایی با بوبین پرو و انواع آن (مقوایی - پلاستیکی)	۱۴-۱
۳-فیلم				شناسایی اصول عیب یابی بوبین های پرو بر طرف نمودن معایب آن	۱۴-۲
۴-اسلاید				در حد امکان (سرریز نمودن بوبین - ضربداری - چپ و راست - شل و سفت بودن بوبین نقشه دار - بوبین پشت و جلو ریخته - بوبین کمر بندی - بوبین کشیف)	
۵-کاتالوگ				آشنایی با محل قرار دادن بوبین در جایگاه مخصوص (روی میله)	۱۴-۳
۶-جزوات آموزشی			-قطر بوبین های پر هم لایه	شناسایی اصول تشخیص قطر بوبین های پر هم لایه	۱۴-۴
			-قرار دادن بوبین نخ یک لا در جایگاه مخصوص	شناسایی اصول قرار دادن بوبین نخ یک لا در جایگاه مخصوص	۱۴-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۴	۱۴		توانایی عبور دادن نخ از قفسه (جایگاه) جلوی بوبین تا قسمت خوراک دهنده	۱۵
			- گرفتن چند نخ یک لا و عبور دادن آن از راهنمای سیمی یا چینی	شناسایی اصول گرفتن چند نخ یک لا و عبور دادن آن از راهنمای سیمی یا چینی	۱۵-۱
			- عبور دادن نخ از منطقه کشیدگی و واشرها	شناسایی اصول عبور دادن نخ از منطقه کشیدگی و واشرها	۱۵-۲
			- تنظیم کشیدگی نخ و کاربرد از میله اتومات	شناسایی اصول تنظیم درجه کشیدگی نخ	۱۵-۳
			نخ که بستگی به نمرات نخ دارد	آشنایی با میله اتومات نخ که (بستگی به نمرات نخ داشته) و طرز کاربرد آن	۱۵-۴
			- عبور دادن نخ از جایگاه مخصوص جلوی بوبین تا قسمت خوراک دهنده	شناسایی اصول عبور دادن نخ از قفسه (جایگاه) جلوی بوبین تا قسمت خوراک دهنده	۱۵-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-مقلاری نخ جهت گره زدن ۲-ماشین گره زن دستی	۱۰	۴	-مساوی قرار دادن سرنخها از نظر گره زدن -گره زدن نخها بدون سرشاخک -کاربرد و عیب یابی ماشین گره زن دستی برطرف نمودن معایب یا تعویض نمودن قطعات -قطر مناسب گره -گره زدن نخ یک لایا چند لایا با دست یا با ماشین گره زن دستی	توانایی گره زدن نخ یک یا چند لایا با دست یا ماشین گره زن دستی	۱۶
				شناسایی اصول مساوی قرار دادن سرنخها از نظر گره زدن مساوی	۱۶-۱
				شناسایی اصول گره زدن سرنخها بدون سرشاخک	۱۶-۲
				آشنایی با ماشین گره زن دستی	۱۶-۳
				شناسایی اصول کاربرد و عیب یابی ماشین گره زن دستی و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان (تعویض نمودن) کند بودن تیغه های ماشین - شل بودن فنر شاخک	۱۶-۴
				آشنایی با تیغه های ماشین گره زن با نمرات نخ	۱۶-۵
				آشنایی با قطر و اندازه مناسب گره	۱۶-۶
				شناسایی اصول گره زدن نخ یک یا چند لایا با دست یا با ماشین گره زن دستی	۱۶-۷

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- تعداد زیادی بوبین خالی سالم و معیوب (مقوایی - پلاستیکی)	۲۰	۵	-عیب یابی بوبین های خالی و تعویض نمودن آنها -قرار دادن بوبین خالی در دستک جای بوبین -عبور دادن نخ چندلا از نخ بر یا شیطانک و قرار دادن آن بدور بوبین -قرار دادن بوبین خالی در روی تویی جهت پیچش نخ یک یا چندلا -کنترل مسیر عبور نخ از قسمت خوراک دهنده تا قسمت محصول دهنده -قرار دادن بوبین های خالی در قسمت محصول دهنده	توانایی قرار دادن بوبین های خالی در قسمت محصول دهنده ۱۷-۱ آشنایی با بوبین های خالی و انواع آن (مقوایی - پلاستیکی) ۱۷-۲ شناسایی اصول عیب یابی بوبین های خالی و برطرف نمودن معایب یا تعویض کردن آنها ۱۷-۳ شناسایی اصول قرار دادن بوبین های خالی در دستک جای بوبین ۱۷-۴ شناسایی اصول عبور دادن نخ چندلا از نخ بر یا شیطانک و قرار دادن آن بدور بوبین خالی ۱۷-۵ شناسایی اصول قرار دادن بوبین خالی در روی تویی جهت پیچش نخ یک یا چند لا ۱۷-۶ شناسایی اصول کنترل مسیر عبور نخ از قسمت خوراک دهنده تا قسمت محصول دهنده ۱۷-۷ شناسایی اصول قرار دادن بوبین های خالی در قسمت محصول دهنده	۱۷ ۱۷-۱ ۱۷-۲ ۱۷-۳ ۱۷-۴ ۱۷-۵ ۱۷-۶ ۱۷-۷

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- یک دستگاہ ماشین دو یا چندلاکنی ۲- فیلم ۳- اسلاید ۴- کاتالوگ ۵- جزوات آموزشی	۷	۳	- کنترل اساسی ماشین جهت راه اندازی - راه اندازی و متوقف کردن ماشین دو یا چندلاکنی	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین دو یا چندلاکنی	۱۸
				آشنایی با ماشین دو یا چندلاکنی و انواع آن	۱۸-۱
				آشنایی با کلیدهای قطع و وصل ماشین - کلیدهای برق سالن	۱۸-۲
				آشنایی با سرعت کند- تند و علایم خبری ماشین	۱۸-۳
				شناسایی اصول کنترل ماشین جهت راه اندازی	۱۸-۴
			شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین دو یا چندلاکنی	۱۸-۵	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- گیج - شابلون	۵	۱	تنظیم اندازه قطر بویین هنگام پرشدن نخ	توانایی تنظیم اندازه قطر بویین هنگام پرشدن نخ	۱۹
۲- یک بویین پر با قطر مناسب استاندارد شده				آشنایی با اندازه یا گیج و شابلون جهت پرشدن بویین	۱۹-۱
۳- یک بویین پر با قطر نامناسب جهت مقایسه با هم				آشنایی با قطر و اندازه مناسب بویین پر	۱۹-۲
				آشنایی با میله و اهرم اتومات	۱۹-۳
			شناسایی اصول تنظیم اندازه قطر بویین هنگام پرشدن نخ	۱۹-۴	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چندلاکنی
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- تعدادی از بوبین های پر سالم و معیوب	۵	۱۲	آزاد نمودن اهرم	توانایی برداشتن بوبین پر از جایگاه بوبین (از قسمت محصول دهنده)	۲۰
			جهت برداشتن بوبین پرو و جایگزین نمودن بوبین های خالی بجای آن	شناسایی اصول آزاد نمودن اهرم جهت برداشتن بوبین پرو جایگزین نمودن بوبین خالی بجای آن	۲۰-۱
			کنترل و کیفیت بوبین هنگام پر شدن بوبین و برداشتن آن	شناسایی اصول کنترل و کیفیت بوبین هنگام پر شدن و برداشتن آن	۲۰-۲
			عیب یابی بوبین های پر یک لایا چندلا و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی اصول عیب یابی بوبین پر یک لایا چندلا و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان (بوبین یک لاشل و یک لاسفت جهت جلوگیری از پاملخی شدن در ماشین دولاتب- سرریزه کردن جلو و عقب- ضربندری جلو و عقب - کل بوبین شل یا سفت)	۲۰-۳
			قراردادن بوبین های پر در جایگاه مخصوص جهت مصارف قسمتهای بعدی	شناسایی اصول قراردادن بوبین های پر در جایگاه مخصوص جهت مصارف قسمت بعدی	۲۰-۴
برداشتن بوبین پر از جایگاه بوبین			شناسایی اصول برداشتن بوبین پر از جایگاه بوبین	۲۰-۵	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارگر درجه ۲ ماشین دو یا چند لاکنی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۱		۲۱ توانایی تمیز کردن ماشین ۲۱-۱ آشنایی با قطعات اساسی ماشین جهت نظارت ۲۱-۲ آشنایی با زمان و وسایل نظافت ماشین ۲۱-۳ آشنایی با اصطلاحات فنی قسمت‌های مختلف ماشین ۲۱-۴ آشنایی با قسمت‌های روغن و گریس خور ماشین ۲۱-۵ شناسایی اصول روغن و گریس - تمیز کردن ماشین ۲۱-۶ شناسایی اصول تمیز کردن ماشین	
	۲	۸	- روغن و گریسکاری ماشین - تمیز کردن ماشین	۲۲ توانایی تشخیص مراحل تولید پارچه ۲۲-۱ آشنایی با قسمت ریسندگی ۲۲-۲ آشنایی با قسمت مقلدمات بافندگی - بافندگی و کنترل پارچه ۲۲-۳ آشنایی با مقلدمات رنگرزی - رنگرزی - چاپ و تکمیل و بسته بندی ۲۲-۴ شناسایی اصول تشخیص مراحل - مراحل تولید پارچه تولید پارچه	