

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور ماشین بافندگی بدون ماکو

(سیستم ایرجت و جت ایست)

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

۸	۱	۵	۲	۲	۰	۲	۷	۰	۰	۶	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه	شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه		

تاریخ تدوین استاندارد : ۷۸/۴/۱

نام استاندارد: کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

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

=====

کاروردرجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست) کسی است که بتواند از عهده بکارگیری قانون کار - قوانین مربوط به آموزش و اشتغال - قوانین و مقررات تامین اجتماعی - قوانین و مقررات تشکل های کارگری و کارفرمایی - پیشگیری از حوادث ناشی از کار - ایلیاف و نخ شناسی - گره زدن نخ - عبور دادن نخ تار از مسیر - مکانیزم کلاچ و اجزاء آن - قرار دادن بوبین و بوبین نخ بود در قفسه بوبین - خاموش و روشن کردن ماشین - دستگاه آکومولاتور - عمل پودگذاری ایستگاهی - راه اندازی و متوقف کردن ارجت و جت ایست - اعمال اصلی ماشین - مکانیزم ایجاد دهانه کار - مکانیزم پودگذاری ارجت و جت ایست - دفتین زدن - باز و بسته شدن رگلاتور چله - اعمال فرعی ماشین بافندگی - کنترل نخ تار - مکانیزم کنترل نخ بود - کشش نخ بود - تمپل - زیگزاگ - لینو - برگرداندن کنترل پودشمار - بریدن پارچه - عیوب بافت پارچه - مراحل تولید ماشین آلات مربوطه - بافت های اصلی - مراحل تولید - و از سرویس و تمیز کردن دستگاه بافندگی برآید .

مدت دوره کارآموزی : ۲۸۳ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۱۰۳ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۱۸۰ ساعت

«فهرست توانایی های کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)»

ردیف	عنوان	صفحه
۱	توانایی بکارگیری قانون کار	۱
۲	توانایی بکارگیری قوانین مربوط به آموزش و اشتغال	۱
۳	توانایی بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی	۲
۴	توانایی استفاده از قوانین و مقررات تشکل های کارگری و کارفرمایی	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 - فیبروین)	۵
۹	توانایی تشخیص الیاف معدنی	۵
۱۰	توانایی تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن	۶
۱۱	توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشأ پروتوئین و سلولزی)	۷
۱۲	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۸
۱۳	توانایی تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۹
۱۴	توانایی گره زدن نخ تار و پود و نخ پیوند	۱۱
۱۵	توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۱۲
۱۶	توانایی تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن	۱۳
۱۷	توانایی قرار دادن بوبین و بوبین های نخ پود در قفسه بوبین	۱۴
۱۸	توانایی خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی	۱۵
۱۹	توانایی تشخیص کار دستگاه آکومولاتور یا دستگاه پرس و آندو-آیرو یا دستگاه رزرو نخ پود)	۱۷
۲۰	توانایی پودگذاری ایستگاهی (تک پود زدن)	۱۹
۲۱	توانایی تشخیص اعمال اصلی ماشین بافندگی	۲۱
۲۲	توانایی تشخیص مکانیزم های ایجاد دهانه کار توسط بادامک-اکسنتریا	۲۲

«فهرست توانایی های کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)»

ردیف	عنوان	صفحه
۲۳	توانایی تشخیص مکانیزم پودگذاری و کنترل نخ پود	۲۳
۲۴	توانایی تشخیص عمل دفتین زدن به منظور قرار گرفتن نخ پود در کنار هم	۲۶
۲۵	توانایی تشخیص باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه	۲۷
۲۶	توانایی تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی (دستگاههای کنترل و مراقبت)	۲۹
۲۷	توانایی کنترل دستگاه کنترل نخ تار (سیستم الکتریکی)	۳۰
۲۸	توانایی تشخیص کار دستگاه کشش نخ پود بعد از دستگاه آکومولاتور	۳۱
۲۹	توانایی تشخیص نحوه عمل تمپل یا کناره گیر	۳۲
۳۰	توانایی کاربرد دستگاه زیگزاگ زنی کناره یا لبه پارچه	۳۳
۳۱	توانایی تشخیص کار دستگاه لینو	۳۴
۳۲	توانایی برگرداندن دکمه یا کلید کتور پودشمار	۳۵
۳۳	توانایی بریدن پارچه از روی غلتک پارچه	۳۶
۳۴	توانایی تشخیص عیوب بافت	۳۷
۳۵	توانایی تشخیص مراحل تولید با ماشین آلات مربوط	۳۹
۳۶	توانایی تشخیص بافت های اصلی پارچه	۴۰
۳۷	توانایی سرویس و تمیز کردن ماشین بافندگی	۴۲

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

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				

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۱		۳ 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	
	۱	۱		۴ 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	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

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)	۲	۴	طرز پانسمان نمودن	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۵
۲-کپسول آتش نشانی و انواع آن (فشار و دگمه ای)			طرز کاربرد وسایل ایمنی	۵-۱ شناسایی اصول کمک های اولیه فردی و عمومی	
۳-نردبان ۴-ماسک				۵-۲ آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها	
۵-دستکش ایمنی ۶-کفش ایمنی				۵-۳ آشنایی با وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی	
۷-لباس ایمنی مخصوص و مناسب با کار				۵-۴ شناسایی اصول کار با کپسول آتش نشانی برای اطفاء حریق	
				۵-۵ شناسایی حفاظ های ماشین و خطرات ناشی از عدم استفاده از آن	
				۵-۶ آشنایی با علل برق گرفتگی و خطرات ناشی از آن	
				۵-۷ شناسایی لباس های ایمنی و خطرات عدم استفاده از آن	
		۵-۸ شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه			

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

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	۱		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 : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-الیاف حیوانی	۱	۱	- نشان دادن الیاف حیوانی جهت تشخیص مقایسه ظاهری با الیاف دیگر	توانایی تشخیص الیاف حیوانی (کراتین- فیبروین)	۸
				۸-۱ آشنایی با الیاف کراتین بمانند پشم و انواع آنها (پشم مرینوس-پشم متوسط-پشم قالی و موهر- آلپاکا- کشمیر-پشم شتر-پشم خرگوش و ابریشم و غیره . . .) ۸-۲ آشنایی با الیاف فیبروین بمانند (ابریشم طبیعی- ابریشم مصنوعی)	
۱-الیاف معدنی	۱	۱	- نشان دادن الیاف معدنی جهت تشخیص مقایسه ظاهری با الیاف دیگر	توانایی تشخیص الیاف معدنی	۹
				۹-۱ آشنایی با الیاف معدنی بمانند: ازیست-الیاف شیشه-الیاف فلزی ۹-۲ شناسایی اصول تشخیص الیاف معدنی	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کلیه الیاف مصنوعی	۱	۳	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
آشنایی با الیاف P.P. پلی پروپیلن	۱۰-۵				

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کلیه الیاف نیمه مصنوعی	۱	۱		توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشأ پروتوئین و سلولزی)	۱۱
			- نشان دادن الیاف نیمه مصنوعی و مقایسه نمودن آنها با الیاف دیگر	آشنایی با الیاف منشأ پروتوئین و انواع آن بمانند (گازوئین - فیبرون - ویکارا)	۱۱-۱
				آشنایی با الیاف منشأ سلولزی و انواع آن ویسکوز - کوپر 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 : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

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

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

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

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

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 سریزه 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 فلسزی (زری) - نخ کاغذی - نخهای کژاسیانو غیره ...		
			تشخیص نمره نخ با نمره سنج	آشنایی با روش تشخیص نمره نخ با نمره سنج	۱۳-۳	
			تشخیص نمودن تاب نخ با روش مستی (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 : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-مقداری نخ پیوند-پودو	۲	۴	گره زدن نخ با سرشاخک های کوتاه -عیوب گره و برطرف نمودن معایب آن	توانایی گره زدن نخ تار و پودو نخ پیوند	۱۴
تارجهت گره زدن				آشنایی با گره نخ و انواع آن (گره آلمانی یکسر- گره چینی دوسر- گره معمولی)	۱۴-۱
۲-انواع گره های بافندگی				آشنایی با نمره نخ - جنس نخ - رنگ نخ - تاب نخ جهت گره زدن	۱۴-۲
۳-مقداری نخ با رنگهای مختلف				آشنایی با اندازه گره و قطر آن	۱۴-۳
۴- فیلم				شناسایی اصول گره زدن نخ ها با سرشاخکهای کوتاه	۱۴-۴
۵-اسلاید				شناسایی عیوب گره و برطرف نمودن معایب آن	۱۴-۵
۶-کاتالوگ				آشنایی با نخ پیوند و انواع آن جهت گره بانخ تار	۱۴-۶
۷-ج-زوات آموزشی				آشنایی با نخ پودو و رنگهای نخ پودو جهت استفاده و مصرف آن	۱۴-۷
	-طرز گره زدن نخ تار - پودو و نخ پیوند	شناسایی اصول گره زدن نخ تار و نخ پیوند و نخ پودو	۱۴-۸		

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-ورد با کلیه اجزاء آن	۴	۴		توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۱۵
۲-لامل و میل میلک و انواع آن				آشنایی با عبور مسیر نخ (میله چپ و راست - لامل - میل میلک و دندان شانه	۱۵-۱
۳-شانه بانمرات مختلف				آشنایی با ورد- قاب ورد- تسمه ورد- قلاب ورد- و اهرمهای پاکش ورد	۱۵-۲
۴-شانه سالم و معیوب				آشنایی با لامل و انواع آن	۱۵-۳
۵-نمونه هایی از نخ کشی تار			-طرز عبور دادن نخ تار از لامل	شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از لامل	۱۵-۴
				آشنایی با میل میلک و انواع آن	۱۵-۵
			-طرز نخ کشی تار از میل میلک وردها و	شناسایی اصول نخ کشی تار از میل میلک وردها و انواع آن	۱۵-۶
			انواع آن -نخ کشی متوالی - یک در میان -	آشنایی با نمره شانه و محاسبات آن	۱۵-۷
			جنافی - جهشی - چند دستگاهی	آشنایی با تعداد نخ در دندان شانه	۱۵-۸
			-طرز عبور دادن نخ تار از دندان شانه	شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از دندان شانه	۱۵-۹
			-عبور دادن نخ تار از مسیرهای مشخص شده	آشنایی با عیوب شانه	۱۵-۱۰
				شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۱۵-۱۱

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-یکلستگاه ماشین بافندگی ارجت و جت ایست	۱۲	۳		توانائی تشخیص مکانیزم کلاج و اجزاء آن	۱۶
۲-انواع شانه بافندگی				آشنایی با کلاج ماشین بافندگی و انواع آن	۱۶-۱
۳-یک قطعه کلاج				آشنایی با الکتروموتور ماشین بافندگی و انواع آن	۱۶-۲
۴-کاسه ترمز-لنت				آشنایی با فلکه یابولی الکتروموتور و پولی کلاج و انواع آن	۱۶-۳
۵-کلیه قطعات ماشین بافندگی				آشنایی با فلکه هرزگرد کلاج	۱۶-۴
				آشنایی با تسمه انتقال حرکت الکتروموتور به فلکه هرزگرد کلاج	۱۶-۵
				آشنایی به نحوه کار ترمز مکانیکی کلاج	۱۶-۶
				آشنایی با کاسه ترمز کلاج	۱۶-۷
				آشنایی با لنت کلاج و انواع آن	۱۶-۸
				آشنایی با تسمه ترمز کلاج و انواع آن	۱۶-۹
				آشنایی با انتقال حرکت کلاج به میل لنگ اصلی بافندگی	۱۶-۱۰
				آشنایی با اهرمهای انتقال فرمان توسط دسته ترمز به کلاج جهت استارت و استوپ دستگاه	۱۶-۱۱
				آشنایی باندازه سفتی و لقی کلاج	۱۶-۱۲

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی به صفحه دور برگردان با اهرمهای مربوط	۱۶-۱۳
				آشنایی با پولی یا الکتروموتور دور برگردان	۱۶-۱۴
				آشنایی با کلید یا اهرم دور برگردان	۱۶-۱۵
				آشنایی با فلکه و صفحه ملرج دستگاه	۱۶-۱۶
			مکانیزم کلاج و اجزاء آن	شناسایی اصول تشخیص مکانیزم کلاج و اجزاء آن	۱۶-۱۷
۱- چند نمونه بوبین با نخهای متفاوت از نظر نمره - جنس - تاب - رنگ نخ	۸	۲		توانایی قرار دادن بوبین و بوبین های نخ بود در قفسه بوبین	۱۷
۲- بوبین پر از نخ شل و سفت پیچیده شده جهت مقایسه			شلی و سفتی نخ پیچیده شله روی بوبین جهت مقایسه	آشنایی با قفسه بوبین نخ بود و انواع آن	۱۷-۱
۳- یک بوبین پر از نخ معیوب و سالم جهت مقایسه				آشنایی با بوبین نخ بود و انواع آن	۱۷-۲
				آشنایی با قطر بوبین نخ	۱۷-۳
				شناسایی نحوه تشخیص شلی و سفتی نخ پیچیده شده روی بوبین	۱۷-۴
				آشنایی با نمره نخ - جنس نخ - تاب نخ - رنگ نخ روی بوبین	۱۷-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			-عیب یابی بوبین پر از نخ و نحوه برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی اصول عیب یابی بوبین	۱۷-۶
			-طرز قرار دادن بوبین و بوبین های نخ بود در قفسه بوبین دستگاه	معایب آن در حد امکان آشنایی با جایگاه بوبین	۱۷-۷
				شناسایی اصول قرار دادن بوبین و بوبین های نخ بود در قفسه بوبین دستگاه	۱۷-۸
۱-یک دستگاه ماشین بافندگی ارجت و ایست جت باکلیه تجهیزات و متعلقات آن	۴	۲	-کاربرد اهرم یا سویچ جهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین	توانایی خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی ارجت و جت ایست	۱۸
				آشنایی با ماشین بافندگی و انواع آن	۱۸-۱
			-کاربرد اهرم یا سویچ جهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی ارجت و جت ایست	شناسایی با کلید یا سویچ یا اهرم جهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی ارجت و جت ایست	۱۸-۲
			-دسته ترمز و کاربرد آن در محل مناسب	شناسایی دسته ترمز و نحوه کاربرد آن	۱۸-۳
				آشنایی با سویچ یا اهرم دور معکوس ماشین	۱۸-۴

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با کلید اصلی برق دستگاه و سالن بافندگی	۱۸-۵
				آشنایی با تشخیص توقف دستگاه بوسیله فرمانهای هشدار دهنده	۱۸-۶
				آشنایی با چراغ قرمز رنگ جهت توقف دستگاه توسط دستگاه کنترل نخ تار سیستم الکتریکی (لامل و تیغه اره)	۱۸-۷
				آشنایی با چراغ زرد رنگ جهت توقف دستگاه توسط دستگاه کنترل نخ پود سیستم فتوسل یا چشم الکتریکی در انتهای راهنمای حلزونی یا کامفیوزر	۱۸-۸
				آشنایی با چراغ سبز رنگ جهت توقف دستگاه طبق مترای تعیین شده توسط کنتور پارچه	۱۸-۹
				آشنایی با چراغهای چشمک زن هشدار دهنده (عیوب مکانیکی دستگاه)	۱۸-۱۰
				آشنایی با موقعیت دفتین زدن جهت راه اندازی یا استارت و کلید یا اهرم جهت توقف دستگاه (استوپ)	۱۸-۱۱

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با موقعیت وردها و دهانه کار	۱۸-۱۲
			عبور دادن سر نخ بود از مسیر دستگاه آکومولاتور به جت یا نازل	شناسایی اصول عبور دادن سر نخ پود از مسیر دستگاه آکومولاتور به جت یا نازل	۱۸-۱۳
			نازل راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی	آشنایی با آزاد بودن یا آزاد نبودن نخ پود در دهانه کار شناسایی اصول خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی	۱۸-۱۴ ۱۸-۱۵
	۱۰	۴		توانایی تشخیص کار دستگاه آکومولاتور یا دستگاه پرس و اندو آیرو دستگاه رزرو نخ پود	۱۹
				آشنایی با دستگاه رزرو نخ پود و اجزاء و انواع آن	۱۹-۱
				شناسایی اصول خاموش و روشن کردن دستگاه رزرو نخ پود	۱۹-۲
			طرز عبور دادن نخ پود از راهنماهای قبل از دستگاه و دستگاه آکومولاتور و راهنماهای بعد از آکومولاتور	شناسایی اصول عبور دادن نخ پود از راهنماهای قبل از دستگاه و دستگاه آکومولاتور و راهنماهای بعد از آکومولاتور	۱۹-۳

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با دکمه یا کلید دور چپ و راست توپی آکومولاتور یا دکمه Z-S برای نخهای Z و S	۱۹-۴
			نحوه پیچیدن نخ بود بدور توپی آکومولاتور بزرگ و کوچک نمودن پولی مربوط در ماشین ارجت و جت ایست	شناسایی نحوه پیچیدن نخ بود بدور توپی آکومولاتور توسط بزرگ و کوچک نمودن پولی مربوط در ماشین ارجت و جت ایست	۱۹-۵
			کم و زیاد نمودن مقدار نخ رزور روی توپی آکومولاتور	شناسایی نحوه کم و زیاد نمودن مقدار نخ رزور روی آکومولاتور	۱۹-۶
			کم و زیاد نمودن کشش نخ بود قبل از دستگاه آکومولاتور و بعد از آکومولاتور	شناسایی نحوه کم و زیاد نمودن کشش نخ بود قبل از دستگاه آکومولاتور و بعد از آکومولاتور	۱۹-۷
			مقدار طول نخ بود	آشنایی با حالت شلی و سفتی نخ بود روی دستگاه آکومولاتور	۱۹-۸
			مقدار طول نخ بود	شناسایی اصول کم و زیاد نمودن مقدار طول نخ بود	۱۹-۹
			کار دستگاه آکومولاتور یا دستگاه رزرو و نخ بود	شناسایی اصول تشخیص کار دستگاه آکومولاتور یا دستگاه رزرو و نخ بود	۱۹-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
ایکلستگاه ماشین بافندگی ارجت و ایست جت	۶	۱۰	-طرز عبور دادن نخ پوداز راهنمای آکومولاتور به نازل یا جت -شل و سفت نمودن نخ پودروی آکومولاتور -طرز خارج نمودن نخ پود و ضایعات از راهنمای حلزونی و دهانه کار	توانائی پود گذاری ایستگاهی (نک پود زدن) به منظور آماده سازی دستگاه و میزان کردن لبه پارچه در ماشینهای ارجت و جت ایست	۲۰
				آشنایی با نازل یا جت هوا و تعداد آنها در ماشینهای جت ایست	۲۰-۱
				آشنایی با موقعیت قرار گرفتن دفتین و وردها	۲۰-۲
				شناسایی نحوه عبور دادن نخ پود از راهنمای آکومولاتور به نازل یا جت	۲۰-۳
				شناسایی اصول شل و سفت نمودن نخ پود روی آکومولاتور	۲۰-۴
				شناسایی اصول خارج نمودن نخ پود و ضایعات از راهنمای حلزونی و دهانه کار	۲۰-۵
				آشنایی با قیچی برش سرنخ پود قدیم بر جدید	۲۰-۶
				آشنایی با پایه نگهدارنده پود جهت عمل قیچی و برش نخ پود جدید	۲۰-۷
آشنایی با راهنماهای میله ای سرنخ پود	۲۰-۸				

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با میلله راهنمای نخ جهت هدایت نخ به دهانه گیره نخ گیر پود	۲۰-۹
				آشنایی با بادامک نوسان دهنده راهنمای نخ پود	۲۰-۱۰
				آشنایی با سیستم مکنده هوا و نحوه عمل آن	۲۰-۱۱
			تمیز و باز کردن لوله های هوا مکنده	شناسایی تمیز و باز بودن لوله های هوا مکنده	۲۰-۱۲
				آشنایی با انباره یا مخزن جمع آوری ضایعات نخ پود	۲۰-۱۳
			تخلیه مخزن ضایعات نخ و حمل آن در مکان تعیین شده	شناسایی اصول تخلیه مخزن ضایعات نخ پرز و حمل آن در مکان مشخص شده	۲۰-۱۴
				آشنایی با جت ها در طول مسیر راهنمای حلزونی (کامفیوز) در ماشینهای جت ایست	۲۰-۱۵
			میزان بودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو	شناسایی اصول میزان بودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو	۲۰-۱۶
			جلو	آشنایی آزاد بودن یا آزاد نبودن سر نخ پود پاره شده در دهانه کار	۲۰-۱۷
			پیدا نمودن سر نخ پود یا تار پاره شده در دهانه کار	شناسایی اصول پیدا کردن سر نخ پود یا تار پاره شده در دهانه کار	۲۰-۱۸

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با پدال هوای فشرده جهت پودگذاری ایستگاهی	۱۹-۲۰
				شناسایی اصول پودگذاری ایستگاهی (تک پودزن) در ماشینهای ارجت و جت ایست	۲۰-۲۰
	۳	۴		توانایی تشخیص اعمال اصلی ماشین بافندگی	۲۱
				آشنایی با مکانیزم های عمل ایجاد دهانه کار توسط حرکت وردها	۱-۲۱
				آشنایی با مکانیزم های عمل پودگذاری	۲-۲۱
				آشنایی با مکانیزم های عمل دفتین زدن	۳-۲۱
				آشنایی با مکانیزم های عمل باز شدن و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه	۴-۲۱
			اعمال اصلی ماشین بافندگی	شناسایی اصول تشخیص اعمال اصلی ماشین بافندگی	۵-۲۱

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- بادامک ورد ۲- اکسترورد ۳- دستگاه دابی ۴- کارت نقشه بافت و انواع آن ۵- ماشین بافندگی ارجت و جت ایست	۸	۳		توانایی تشخیص مکانیزم های ایجاد دهانه کار توسط بادامک - اکستتر یا صفحه-دابی ۲۲-۱ آشنایی با بادامک حرکت ورد و انواع آن یک زمانه و چند زمانه ۲۲-۲ آشنایی با اکستتر ورد و انواع آن از نظر نقشه بافت ۲۲-۳ آشنایی با دستگاه دابی و انواع و اجزاء آن ۲۲-۴ آشنایی با نحوه انتقال حرکت توسط بادامک اکستتر -دابی ۲۲-۵ آشنایی با اهرم های پاکش ورد یا انتقال حرکت از دابی-اکستتر- بادامک به وردها و انواع آن مثبت و منفی ۲۲-۶ آشنایی با کارت نقشه بافت دستگاه دابی و انواع آن ۲۲-۷ آشنایی با دکمه یا اهرم فرمان دور آهسته دستگاه یا اسلوموشن ۲۲-۸ آشنایی با دکمه اهرم فرمان دور معکوس حرکت وردها و نقشه دابی	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				شناسایی به نحوه تنظیم و برگرداندن نقشه دابی	۲۲-۹
			مکانیزم های ایجاد دهانه کار توسط بادامک-اکسنتریا صفحه -دابی	شناسایی اصول تشخیص مکانیزم های ایجاد دهانه کار توسط بادامک -اکسنتریا صفحه -دابی	۲۲-۱۰
	۲۳	۶		توانایی تشخیص مکانیزم پودگذاری و کنترل نخ پود	۲۳
				آشنایی با سیستم های پودگذاری و انواع آن	۲۳-۱
				آشنایی با سیستم پودگذاری بوسیله هوای فشرده و جت	۲۳-۲
				آشنایی با راهنمای حلزونی نخ پود روی کف دفتین (کامفیوز)	۲۳-۳
				آشنایی با کمپرسور هوا و محل آن	۲۳-۴
				آشنایی با مانومتر یا فشارسنج	۲۳-۵
				آشنایی بارگلاتور تنظیم هوای فشرده	۲۳-۶

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافتندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			-مقدار فشار هوا جهت پودگذاری	شناسایی مقدار فشار هوا جهت پودگذاری	۲۳-۷
				آشنایی با مسیر عبور هوای فشرده	۲۳-۸
			-کم و زیاد نمودن فشار هوا توسط مانومتر	شناسایی به نحوه کم و زیاد نمودن فشار هوا توسط مانومتر	۲۳-۹
			-تحویل نخ پود به جت یا نازل	شناسایی اصول تحویل نخ پود به جت یا نازل	۲۳-۱۰
				آشنایی با خشک بودن هوا و تمیز بودن نازل یا سوپاپ هوای جت	۲۳-۱۱
				شناسایی عیوب نحوه پودگذاری و برطرف نمودن آنها	۲۳-۱۲
				آشنایی با تنظیم بودن یا نبودن لبه پارچه	۲۳-۱۳
			-عیوب کامفیوز و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی عیوب کامفیوز و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۲۳-۱۴
				آشنایی به نحوه مکش نخ پود توسط مکنده هوا در ماشین ارجت	۲۳-۱۵
			-طرز بلند و کوتاه نمودن طول نخ پود توسط بزرگ و کوچک نمودن	شناسایی نحوه بلند و کوتاه نمودن طول نخ پود توسط بزرگ و کوچک نمودن فلکه پارامتر با تغذیه نخ پود	۲۳-۱۶
			فلکه پارامتر با تغذیه نخ پود	آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه مکنده و مکنده هوا و کانال هواکشهای آن	۲۳-۱۷

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			- تمیز و باز بودن لوله ها و یا کانال هوای دمنده و یا کانال هوای دمکنده	شناسایی به تمیز و باز بودن لوله ها و یا کانال هوای دمنده و مکنده آشنایی با معایبی که توسط هوای فشرده همراه با بخار آب بوجود می آید	۲۳-۱۸ ۲۳-۱۹
			- مکانیزم پودگذاری در ماشین بافندگی ارجت و جت ایست	آشنایی با فاصله نازل و میزان بودن آن با راهنمای کامفیوز روی دفتین شناسایی اصول تشخیص مکانیزم پودگذاری در ماشین بافندگی ارجت و جت ایست	۲۳-۲۰ ۲۳-۲۱
				آشنایی با سیستم های کنترل کننده نخ پود و انواع آن (سنسور یا القایی - چشم الکتریکی یا فتو سل و . . .)	۲۳-۲۲
				آشنایی با نحوه عمل کنترل کننده نخ پود توسط چشم الکتریکی و سنسور	۲۳-۲۳
				آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ پود روی دستگاه	۲۳-۲۴
			- تنظیم دستگاه کنترل نخ پود در حد امکان	شناسایی اصول تنظیم دستگاه کنترل نخ پود در حد امکان	۲۳-۲۵
			- عیوب دستگاه کنترل نخ پود و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی برطرف عیوب دستگاه کنترل نخ پود در حد امکان	۲۳-۲۶

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با چراغ و دیود-دستگاه سنسور-فتوسل	۲۳-۲۷
			کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود	شناسایی اصول کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود	۲۳-۲۸
	۶	۴		توانایی تشخیص عمل دفتین زدن به منظور قرار گرفتن نخ پود در کنار هم	۲۴
				آشنایی به اجزاء دفتین-پایه های دفتین-کف دفتین محل قرار گرفتن شانه در کف دفتین-شانه کوچک کناره و شانه بزرگ زمینه	۲۴-۱
				آشنایی با دفتین زدن توسط کلید یا دکمه و اهرمهای حرکت دهنده دفتین	۲۴-۲
				آشنایی با میل لنگ-شاتون- یاتاقان دفتین با نقطه مرگ جلو و عقب دفتین	۲۴-۳
				آشنایی با مکانیزم های حرکت دهنده دفتین	۲۴-۴

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با مکانیزم حرکت دفتین توسط بادامک جداگانه در ماشین هاییکه حرکت دفتین از میل لنگ اصلی دستگاه جدامی باشد	۲۴-۵
			-دفتین زدن بوسیله کلید یا دکمه و اهرمهای حرکت دهنده به منظور قرار گرفتن نخ پوددر کنار هم	شناسایی اصول دفتین زدن به منظور قرار گرفتن نخ پوددر کنار هم	۲۴-۶
	۱۲	۵		توانایی تشخیص باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه	۲۵
				آشنایی با رگلاتور چله و پارچه	۲۵-۱
				آشنایی با طرز باز و بسته شدن رگلاتورهای چله و پارچه توسط الکتروموتور جدا از دستگاه	۲۵-۲
				آشنایی بانحوه انتقال حرکت رگلاتورها توسط اهرمها از پایه دفتین	۲۵-۳
				آشنایی بانحوه باز شدن رگلاتور چله و پارچه توسط گیربکس از پایه دفتین	۲۵-۴

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با اجزاء رگلاتورها	۲۵-۵
				آشنایی با فلکه ها ضامن های رگلاتور چله و پارچه جهت استفاده و جابجایی (شل و سفت نمودن) غلتک پارچه و چله توسط دست	۲۵-۶
				آشنایی با انواع فنرها و وزنه های رگلاتور چله	۲۵-۷
				آشنایی با نحوه ترمز بیم چله و اجزاء آن	۲۵-۸
				آشنایی با بیم اسنو خالی (اسنو) چله	۲۵-۹
				آشنایی با غلتک و انواع آن (غلتک سمباده ای خاردار - غلتک نمدی - غلتک مارپیچ یا شیاردار - غلتک های ساده راهنما - غلتک پارچه پیچ رگلاتور پارچه - غلتک خرک یا پل اسنو	۲۵-۱۰
			عبور دادن پارچه از بین غلتکهای مربوط	شناسایی اصول عبور دادن پارچه از بین غلتکهای مربوط	۲۵-۱۱
				آشنایی با نحوه حرکت تنشی غلتک خرک یا پل اسنو نسبت به حرکت وردها	۲۵-۱۲
				آشنایی با لنگر چله و اجزاء آن	۲۵-۱۳

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با نحوه عمل لنگر چله	۲۵-۱۴
				آشنایی به شل و سفتی نخهای تار چله توسط لنگر چله و وزنه های آن با مقدار نیروی فنر لنگه چله	۲۵-۱۵
				آشنایی با جکهای ضربه گیر پیل اسنو	۲۵-۱۶
			باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه	شناسایی اصول تشخیص باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه	۲۵-۱۷
	۳	۲		توانایی تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی (دستگاه های کنترل و مراقبت)	۲۶
				آشنایی با دستگاه کنترل نخ تار (لامل و تیغه اره) و انواع آن	۲۶-۱
				آشنایی با دستگاه کنترل نخ پود و انواع آن	۲۶-۲
				آشنایی با ترمز مکانیکی و الکتریکی دستگاه جهت توقف	۲۶-۳
				آشنایی با سیستم های کنترل کننده دستگاه و انواع آن	۲۶-۴
			اعمال فرعی ماشین بافندگی (دستگاه های کنترل و مراقبت)	شناسایی اصول تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی (دستگاه های کنترل و مراقبت)	۲۶-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۴		توانایی کنترل دستگاه کنترل نخ تار (سیستم الکتریکی)	۲۷
				آشنایی با دستگاه کنترل نخ تار (دستگاه لامل و تیغه اره) (سیستم الکتریکی)	۲۷-۱
				آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه لامل و تیغه اره	۲۷-۲
				آشنایی با نحوه اتصال جریان برق به دستگاه کنترل نخ تار	۲۷-۳
				آشنایی با کلید یا مکننت فرمان کنترل نخ تار جهت ترمز	۲۷-۴
			- کاربرد کلید یا دکمه و اهرم فرمان جهت توقف دستگاه	شناسایی کلید یا دکمه اهرم فرمان جهت توقف دستگاه	۲۷-۵
			- عیوب دسته فرمان و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی عیوب دسته فرمان و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۲۷-۶
			- طرز کنترل دستگاه کنترل نخ تار	شناسایی اصول کنترل دستگاه کنترل نخ تار (سیستم الکتریکی)	۲۷-۷

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۴		توانایی تشخیص کار دستگاه کشش نخ پود بعد از دستگاه آکومولاتور	۲۸
				آشنایی به انواع سیستم های کشش نخ پود در ماشینهای بدون ماکو	۲۸-۱
				آشنایی با سیستم کشش نخ پود تسمه فنری یا تیغه فنری فنر با واشر بشقابی	۲۸-۲
				آشنایی با سیستم های کنترل نخ در دستگاه آکومولاتور	۲۸-۳
			تنظیم دستگاه کشش نخ پود نسبت به نمره نخ پود در ماشینهای بدون ماکو	شناسایی اصول تنظیم دستگاه کشش نخ پود نسبت به نمره نخ پود در ماشینهای بدون ماکو	۲۸-۴
			روش کار دستگاه های کشش نخ پود بعد از دستگاه آکومولاتور	شناسایی اصول تشخیص روش کار دستگاههای کشش نخ پود بعد از دستگاه آکومولاتور	۲۸-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- تمپل یا کناره گیر	۴	۲	عبور دادن پارچه و نخهای کناره از بین غلتکهای تمپل	توانایی تشخیص نحوه عمل تمپل یا کناره گیر	۲۹
				آشنایی با تمپل و انواع آن	۲۹-۱
				آشنایی با نحوه عمل تمپل	۲۹-۲
				آشنایی با فاصله تمپل نسبت به شانۀ بافندگی در نقطه مرگ جلو دفتین	۲۹-۳
				آشنایی با فاصله تمپل نسبت به کف دفتین	۲۹-۴
				شناسایی اصول عبور دادن پارچه و نخهای کناره از بین غلتکهای تمپل	۲۹-۵
				آشنایی با عیوب غلتک های تمپل و تمپل	۲۹-۶
نحوه کاربرد تمپل یا کناره گیر		شناسایی اصول تشخیص نحوه عمل تمپل یا کناره گیر	۲۹-۷		

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- دستگاه زیگزراگ زنی	۲	۱		توانایی کاربرد دستگاه زیگزراگ زنی کناره یا لبه پارچه	۳۰
۲- کناره یا لبه پارچه				آشنایی با دستگاه زیگزراگ زنی و انواع آن	۳۰-۱
				آشنایی با دستگاه زیگزراگ زنی سیستم قرقره ای و سیستم سوزنی یا قلابی	۳۰-۲
				آشنایی با دستگاه زیگزراگ زنی سیستم بادامکی	۳۰-۳
			طرز نخ کشی دستگاه زیگزراگ زنی	شناسایی اصول نخ کشی از سیستم زیگزراگ	۳۰-۴
			طرز کاربرد دستگاه زیگزراگ زنی کناره یا لبه پارچه	شناسایی اصول کاربرد دستگاه زیگزراگ زنی کناره یا لبه پارچه	۳۰-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- دستگاه لینو	۴	۲	نشان دادن عیوب مکانیزم حرکت لینو و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان عبور دادن نخهای لینو از شانیه مربوط و فاصله آن با نخهای حاشیه کار دستگاه لینو	توانایی تشخیص کار دستگاه لینو	۳۱
				آشنایی با سیستم های لینو و انواع آن	۳۱-۱
				آشنایی با نحوه عمل دستگاه لینو	۳۱-۲
				شناسایی اصول نخ کشی در انواع لینو	۳۱-۳
				آشنایی با نحوه کار قیچی حاشیه یا کناره پارچه	۳۱-۴
				آشنایی با فاصله یا اندازه نخ های لینو یا لبه پارچه یا حاشیه	۳۱-۵
				شناسایی با عیوب مکانیزم حرکت لینو و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۳۱-۶
				شناسایی اصول عبور دادن نخهای لینو از شانیه مربوط و فاصله آن با نخهای حاشیه پارچه	۳۱-۷
شناسایی اصول تشخیص کار دستگاه لینو	۳۱-۸				

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کنتور پودشمار	۳	۲		توانایی برگرداندن دکمه یا کلید کنتور پودشمار	۳۲
				آشنایی با کنتور پودشمار و انواع آن	۳۲-۱
				شناسایی دکمه یا کلید کنتور جهت تغییر شفت C.B.A	۳۲-۲
				آشنایی با ضریب گردش کنتور پودشمار	۳۲-۳
				شناسایی اصول محاسبه کنتور پودشمار نسبت به پیک یا پوددر	۳۲-۴
				شناسایی نحوه محاسبه دور در دقیقه دستگاه بافندگی	۳۲-۵
			شناسایی اصول برگرداندن دکمه یا کلید کنتور پودشمار	۳۲-۶	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۱۰		توانایی بریدن پارچه از روی غلتک پارچه	۳۳
			-کنتور متر اژ چله و پارچه و نحوه برگرداندن آن به صفر	شناسایی کنتور متر اژ چله و پارچه و نحوه برگرداندن آن به صفر	۳۳-۱
			-تعویض غلتک پر پارچه با غلتک خالی پارچه پیچ	شناسایی اصول تعویض غلتک پر پارچه با غلتک خالی پارچه پیچ	۳۳-۲
			-طرز خارج نمودن غلتک پر پارچه	شناسایی اصول خارج نمودن غلتک پر پارچه	۳۳-۳
			-طرز استفاده از اهرمها و ضامن و فلکه آزاد کننده و وصل کننده غلتک پارچه از دنده رگلاتور پارچه	شناسایی اصول استفاده از اهرمها و ضامن های و فلکه آزاد کننده و وصل کننده غلتک پارچه از دنده رگلاتور پارچه	۳۳-۴
			دنده رگلاتور پارچه	آشنایی با دنده رگلاتور پارچه	۳۳-۵
			-روش بریدن پارچه از روی غلتک پارچه	شناسایی اصول بریدن پارچه از روی غلتک پارچه	۳۳-۶

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۴	۵		توانایی تشخیص عیوب بافت آشنایی با عیوب بافت تار و پودی آشنایی با عیوب بافت حاشیه یا کناره پارچه شناسایی اصول عیوب تار و برطرف نمودن معایب هر کدام آنها آشنایی با عیوب شانه بافندگی	۳۴ ۳۴-۱ ۳۴-۲ ۳۴-۳ ۳۴-۴
			-عیب یابی -نخ تار و برطرف نمودن نخ کشی غلط-قفسه تار و نخ تار شل یا پاملخی - شانه اشتباه-شانه خراب - نخ اشتباه یا نخ غریبه - نخ پیوند اشتباه -عیب یابی نخ پود و برطرف نمودن معایب آن یا پود اشتباه پود شکسته یا بریده - پود برگشته - دوپودی - کم پودی - قفسه پودی - متفاوت بودن تراکم - کوبیدگی - پر بودن - پودر و غنی - پود شل - پودروده شده - پود حلقه ای . . .	شناسایی اصول عیب یابی نخ پودی و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۳۴-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			-عیب یابی کناره پارچه و برطرف نمودن آن	شناسایی عیوب کناره پارچه و نحوه برطرف نمودن معایب آنها	۳۴-۶
			کناره شل-کناره برگشته-دالبر شدن	آشنایی با عیوب بافت دستگاه حاشیه تاکن	۳۴-۷
			کناره یا حالت کنگره ای شدن کناره-کناره پاره و . . .	آشنایی با عیوب نخهای کناره مربوط به سیستم لینو و خرابی دستگاه لینو	۳۴-۸
			-حاشیه نویس غلط- کناره نامساوی- خرابی کناره در اثر چله	آشنایی با علل عیوبیکه بوسیله خرابی دستگاه بافندگی بوجود می آید	۳۴-۹
			پیچی نامناسب- توقف پی در پی بعلت خرابی دستگاه	آشنایی به تکه شانه بافندگی جهت نخهای لینو	۳۴-۱۰
			-تشخیص عیوب بافت پارچه	شناسایی اصول تشخیص عیوب بافت پارچه	۳۴-۱۱

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۵	۷		توانایی تشخیص مراحل تولید با ماشین آلات مربوط	۳۵
				آشنایی با قسمت حلاجی با ماشین آلات آن	۳۵-۱
				آشنایی با قسمت ریسندگی با ماشین آلات آن	۳۵-۲
				آشنایی با قسمت مقدمات بافندگی	۳۵-۳
				آشنایی با قسمت بافندگی و انواع ماشین های بافندگی	۳۵-۴
				آشنایی با قسمت کنترل پارچه و رفوگری و ماشین آلات آن	۳۵-۵
				آشنایی با قسمت مقدمات رنگریزی و ماشین آلات آن	۳۵-۶
				آشنایی با قسمت رنگریزی و ماشین آلات آن	۳۵-۷
				آشنایی با قسمت چاپ و تکمیل و ماشین آلات آن	۳۵-۸
				آشنایی با قسمت بسته بندی و ماشین آلات آن	۳۵-۹
			مراحل تولید و ماشین آلات آنها	شناسایی اصول تشخیص مراحل تولید و ماشین آلات آنها	۳۵-۱۰
				آشنایی با تعداد سرنخهای چله	۳۵-۱۱

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با عرض چله-عرض شانہ و عرض پارچه	۳۵-۱۲
				آشنایی با نقشه بافت پارچه روی کاغذ شطرنجی	۳۵-۱۳
				آشنایی با نحوه نخ کشی نقشه بافت روی کاغذ نقشه	۳۵-۱۴
				آشنایی با نحوه نقشه ضربه نقشه بافت روی کاغذ نقشه	۳۵-۱۵
				آشنایی با عدد پانچ روی کاغذ نقشه	۳۵-۱۶
	۲	۸		توانائی تشخیص بافت های اصلی پارچه	۳۶
				آشنایی با بافت تافته و مشتقات آن (بافت ریپس تاری و پودی-بافت پاناما)	۳۶-۱
				آشنایی با بافت سررژه (کج راه) و مشتقات آن (بافت جناقی تاری و پودی و بافت لوزی)	۳۶-۲
				آشنایی با انواع بافت سررژ با عدد حرکت یا عدد پرش هریک (سررژ مرکب-سررژ سایه دار)	۳۶-۳

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با بافت ساتین و انواع آن (بافت ساتین منظم و نامنظم و انواع آنها)	۳۶-۴
				آشنایی با عدد حرکت بافت ساتین یا عدد پرش	۳۶-۵
				آشنایی با بافت کناره پارچه یا (اطلسی) یا ترکیبی و انواع آن	۳۶-۶
			نمونه ای از پارچه جهت تشخیص تراکم	شناسایی تراکم تار و پودی در پارچه	۳۶-۷
			نحوه تغییر تراکم توسط شاننه و نمره شاننه و دنده بود	شناسایی با نحوه تغییر تراکم تار و پودی	۳۶-۸
			تشخیص بافت های اصلی پارچه	شناسایی اصول تشخیص بافت های اصلی پارچه	۳۶-۹

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم ارجت و جت ایست)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- گریس و روغن مخصوص	۲	۱		توانایی سرویس و تمیز کردن دستگاه بافندگی	۳۷
۲- پارچه نم‌دار				آشنایی به محل گریس و روغن خورها	۳۷-۱
۳- باد و مکنده				آشنایی با پارچه های نم دار جهت تمیز کردن ماشین بافندگی	۳۷-۲
				آشنایی با بار و مکنده ها	۳۷-۳
				آشنایی با روغن و گریس و انواع آن	۳۷-۴
				آشنایی با زمان روغن و گریسکاری	۳۷-۵
			سرویس و تمیز کردن دستگاه بافندگی	شناسایی اصول سرویس و تمیز کردن دستگاه بافندگی	۳۷-۶