

استاندارد آموزش شایستگی

عنوان آموزش شایستگی

نظرارت و کنترل عملکرد دستگاه های حلقوی تاری را شل

گروه شغلی

صناعیع نساجی

کد ملی آموزش شایستگی

۳۱۲۲-۲۷-۰۲۱-۱

تاریخ تدوین استاندارد : ۱۳۹۳/۴/۲۰



نظرارت بر تدوین محتوا و تصویب : دفتر طرح و برنامه های درسی

کد ملی استاندارد شایستگی: ۱-۲۱-۳۷-۳۱۲۲

اعضاء کمیسیون تخصصی:

آقای مهندس سیدمحمد حسینی

آقای مهندس حسین آقاعلی

خانم هایده رامش کارشناس دفتر طرح و برنامه های درسی

حوزه های حرفه ای و تخصصی همکار برای تدوین برنامه آموزش :

-- اداره کل آموزش فنی و حرفه ای استان اصفهان

- دانشکده نساجی دانشگاه امیرکبیر

- دفتر صنایع نساجی و پوشاک وزارت صنعت،معدن و تجارت

- انجمن متخصصان نساجی ایران

فرآیند اصلاح و بازنگری :

-

آدرس دفتر طرح و برنامه های درسی

تهران - خیابان آزادی ، خیابان خوش شمالي ، نیش خیابان نصرت ، ساختمان شماره ۲ ، سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور ، پلاک ۹۷

دورنگار : ۶۶۹۴۴۱۱۷

تلفن : ۶۶۵۶۹۹۰۰ - ۹

پست الکترونیک: Barnamehdarci@yahoo.com



تدوین کنندگان استاندارد آموزش

ردیف	نام و نام خانوادگی	مدرک و رشته تحصیلی	سمت	سابقه کار	پست الکترونیک
۱	علیاکبر مراتی	دکترای مکانیک و کارشناسی ارشد مهندسی نساجی	رئیس پژوهشکده مواد و فناوریهای پیشرفته در نساجی	۲۵	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل : merati@aut.ac.ir
۲	مصطفی اریسیان	فوق دیپلم آموزش	مربی بازنیسته سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور و مشاور صنایع نساجی	۳۵	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل : آدرس :
۳	علی صالحی راد	کارشناسی ارشد نساجی	کارشناس دفتر صنایع نساجی و پوشак وزارت صنعت،معدن و تجارت	۱۲	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل : آدرس : alisalehirad@aut.ac.ir
۴	حمدید رضا رعنا	کارشناسی نساجی	مدیر کنترل کیفیت کارخانجات نساجی هلال ایران	۲۵	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل : آدرس :
۵					
۶					



مشخصات استاندارد شایستگی

عنوان استاندارد شایستگی:

نظرارت و کنترل عملکرد دستگاه های حلقوی تاری راشل

شرح استاندارد شایستگی :

این استاندارد آموزش دهنده روش استاندارد نظارت و کنترل عملکرد و تولید محصول دستگاههای حلقوی تاری راشل میباشد. در این دوره آموزش، کارآموز با انواع ماشینهای بافندگی حلقوی تاری راشل آشنا شده و نحوه تغذیه مواد اولیه (نخ)، تولید محصول، برداشت، راهاندازی ماشین، آشنایی با قطعات و قسمتهای برقی و مکانیکی ماشین، نحوه تعویض سوزن ، سینکر، شانه و سایر قطعات مصرفی، نحوه مراقبت از دستگاه بافندگی، نظافت و تمیز کاری ماشین و عناصر بافت، رونگکاری و رفع عیوب جزئی ماشین در حین انجام کار، جلوگیری از بروز عیب در محصول و کاهش ضایعات را فرا میگیرد.

ویژگی های کارآموز ورودی :

حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره متوسطه

حداقل توانایی جسمی و ذهنی : سلامت کامل جسمانی و روانی

شایستگی پیش نیاز : ندارد

طول دوره آموزش :

طول دوره آموزش : ۶۴ ساعت

- زمان آموزش نظری : ۱۶ ساعت

- زمان آموزش عملی : ۴۸ ساعت

بودجه بندی ارزشیابی (به درصد)

- کتبی :٪۲۵

- عملی :٪۶۵

- اخلاق حرفه ای :٪۱۰

صلاحیت های حرفه ای مریبان :

لیسانس مهندسی تکنولوژی نساجی با حداقل سه سال سابقه کار مرتبط در زمینه بافندگی حلقوی تاری راشل



استاندارد آموزش

- برگه‌ی عناصر شایستگی و معیارهای عملکرد

معیار عملکرد	عنصر شایستگی
۱-۱- انواع نخ مورد استفاده از نظر جنس، نمره، رنگ، تاب، تعداد لا نظارت و کنترل شود. ۱-۲- نحوه برداشتن چله خالی و جایگزینی با چله از نخهای مشابه نظارت و کنترل شود. ۱-۳- موقعیت چجهای خالی جهت حمل به انبار نظارت و کنترل شود.	۱ - نظارت و کنترل چلهگذاری بر روی ماشین
۲-۱- اجرای صحیح گره ابتدای نخ چله پر به انتهای نخ چله خالی نظارت و کنترل شود. ۲-۲- مسیر عبور نخ و راهنمای هدایت کننده نخ از جله تا ابزار تغذیه نظارت و کنترل شود. ۲-۳- عبور صحیح نخ از راهنمایها و تغذیه درست به محل بافت پارچه نظارت و کنترل شود.	۲ - نظارت و کنترل نحوه نخ کشی و تغذیه نخ به ماشین
۳-۱- مکانیزمهای تغذیه نخ و راهنمای هدایت کننده و تغذیه نخ نظارت و کنترل شود. ۳-۲- مکانیزمهای بکار رفته در عناصر بافت، سوزنهای سینکرها و شانهای نظارت و کنترل شود. ۳-۳- انواع سوزنهای مورد استفاده در ماشین و شماره سوزنهای نظارت و کنترل شود. ۳-۴- مکانیزمهای انتقال حرکت به عناصر بافت، سوزنهای سینکرها و شانهای نظارت و کنترل شود. ۳-۵- مکانیزمهای بکار رفته در سیستم برداشت پارچه نظارت و کنترل شود. ۳-۶- سیستمهای الکتریکی و الکترونیکی دستگاه بافت نظارت و کنترل شود. ۳-۷- سایر قطعات و قسمتهای ماشین بافندگی نظارت و کنترل شود.	۳ - نظارت و کنترل قسمتهای تشکیل دهنده ماشین (تغذیه، میانی و تولید)
۴-۱- انواع ماشینهای بافندگی حلقوی تاری راشل تشخیص داده شود. ۴-۲- بررسی تشکیل حلقه بافت و انجام تنظیمات در دستگاه شناخته شود. ۴-۳- مفهوم اصطلاحات بافندگی حلقوی (رج، ردیف، تراکم حلقه، طول حلقه، حلقه فنی رو و حلقه فنی پشت) تشریح شود. ۴-۴- گیج ماشین بررسی شود. ۴-۵- عیوب بافت و نحوه رفع آنها تشخیص داده شود.	۴ - نظارت و کنترل بر فرایند کار ماشینهای بافندگی و حلقوی تاری راشل
۵-۱- تغذیه نخ به دستگاه و سر انداختن بافت ۵-۲- پیوند زدن و هدایت نخ تغذیه قطع شده و راهاندازی مجدد دستگاه ۵-۳- بافت پارچه ۵-۴- کنترل ماشین در حال بافت و تشخیص عیوب ساده فنی ماشین ۵-۵- کنترل کیفیت محصول در حال بافت و پیشگیری از وقوع عیوب و رفع عیوب ساده محصول ۵-۶- برداشت پارچه و راهاندازی مجدد ماشین ۵-۷- نظافت دستگاه و انجام تعییرات جزئی آن نظارت و کنترل شود.	۵ - نظارت و کنترل بر روش کار با دستگاه بافندگی و بافت پارچه



زمان اسمی آموزش : ۱۶ ساعت	دانش :
نوع نخ مورد استفاده در ماشینهای بافندگی حلقوی تاری راشل و مشخصات آنها شامل رنگ، نمره، تعداد لا، جنس، درصد اجزای تشکیل دهنده نخ	انواع ماشین بافندگی حلقوی تاری راشل
مشخصات پارچه‌های بافته شده روی ماشینهای بافندگی حلقوی تاری راشل شامل تراکم رج، تراکم ردیف، طول حلقه، وزن واحد سطح	انواع مکانیزم‌های تغذیه نخ و فرایند کنترل آن
نخکشی ماشینهای بافندگی حلقوی تاری راشل	عناصر بافت (سوزنها، سینکرها و شانهها)
مهارت :	انتخاب نخ مناسب برای پارچه مورد نظر
نخکشی ماشینهای بافندگی حلقوی تاری راشل	چله‌گذاری
برداشت پارچه از روی ماشین و راهاندازی مجدد ماشین	سر اندازی پارچه
ترمیم نخ پاره شده و راهاندازی مجدد ماشین	روشنکردن ماشین و راهاندازی آن
نظافت و تمیزکاری دستگاه و بازدید قطعات مختلف ماشین	بافت پارچه
کاهش ضایعات و جمعاًوری ضایعات ماشین بافندگی و استفاده صحیح از آنها در چرخه تولید	برداشت پارچه از روی ماشین و راهاندازی مجدد ماشین
سرعت عمل در کار و افزایش بهره‌وری	ترمیم نخ پاره شده و راهاندازی مجدد ماشین
استفاده از لباس کار و ماسک	رفع عیوب مکانیکی جزئی ماشین
کاهش مصرف انرژی	نگرش:
کاهش ضایعات و جمعاًوری ضایعات ماشین بافندگی و استفاده صحیح از آنها در چرخه تولید	کنترل پارچه در حال تولید روی ماشین
سرعت عمل در کار و افزایش بهره‌وری	کنترل قطعات مکانیکی و برقی و رفع عیوب جزئی آنها
استفاده از لباس کار و ماسک	کاهش مصرف انرژی



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	ماشین بافتگی حلقوی تاری راصل	چند شانه دارای مکانیزم پودگذار	۱ دستگاه	از هر کدام چند عدد برگ از هر قسمت
۲	سوزن، سینکر و شانه	انواع طرحها، نمرهها	به مقدار لازم	
۳	تجهیزات نمایش عکس و فیلم	پروژکتور، تلویزیون، پخش دیویدی	۱ سری	
۴	عکس و پوسترها آموزشی	عکس از قسمتها و قطعات مختلف دستگاه	۱ برگ	
۵	CD و فیلم آموزشی	سیدیهای آموزشی بافتگی حلقوی تاری	۱ عدد	
۶	کتاب درسی	کتاب بافتگی حلقوی تاری	۱۵ جلد	
۷	کپسول آتشنشانی	پودر و گاز	۴ دستگاه	
۸	تخته وايت برد و پاک کن	بابعاد 120×80 سانتیمتر	۱ عدد	
۹	ماژیک وايت برد	در رنگهای مختلف	۱ بسته	
۱۰	رايانه	مخصوص استاد	۱ دستگاه	
۱۱	ميز تحرير	مخصوص استاد	۱ عدد	
۱۲	صندلی	مخصوص استاد	۱ عدد	
۱۳	صندلی يا نیمکت	مخصوص کارآموزان	۱۵ عدد	
۱۴	ميز	مخصوص کارآموزان	۱۵ عدد	

توجه : - تجهیزات برای یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر در نظر گرفته شود .

- برگه استاندارد مواد

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	نخ فیلامنتی	انواع جنسهای، رنگها، نمرهها	به مقدار لازم	۶ عدد
۲	نخ الاستومر	انواع نمره ها	به مقدار لازم	
۳	نخ پود	انواع نمره ها	به مقدار لازم	
۴	نورد چلهی پر نخ	استاندارد	به مقدار لازم	
۵	پارچه حلقوی تاری	انواع ضخامتها، تراکمها ، بافتها، طرحها	به مقدار لازم	
۶	پارچه حلقوی تاری پرزدار و کشسان	یکرو و دورو در انواع تراکمها ، بافتها، طرحها و رنگها	به مقدار لازم	
۷	ماسک	یک بار مصرف	۱۵ عدد	

توجه : - مواد به ازاء یک نفر و یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر محاسبه شود .



- برگه استاندارد ابزار -

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	لباس کار	بلوز و شلوار	۱۵ دست	
۲	جارو دستی	معمولی	یک عدد	
۳	پارچه ضایعاتی	جهت تمیز کاری ماشین	۱ کیلو	
۴	کارت مشخصات ماشین	انواع مختلف	۱۵ عدد	
۵	فرم گزارش تولید روزانه	استاندارد	۱۵ عدد	
۶	سطل پلاستیکی کوچک	۵ لیتری	۱ عدد	
۷	کیسه زباله	معمولی	۱۰ عدد	
۸	خودکار	مشکی، آبی و قرمز	۳ عدد	
۹	روغن صنعتی	مخصوص روغنکاری دستگاه	۱ لیتر	

: توجه

- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود .