

استاندارد آموزش شایستگی

عنوان آموزش شایستگی

نظرارت و کنترل عملکرد دستگاههای حلقوی پودی گرددباف

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شایستگی

۳۱۲۲-۲۷-۰۲۵-۱

تاریخ تدوین استاندارد : ۱۳۹۳/۴/۲۰



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

کد ملی استاندارد شایستگی: ۱-۰۲۵-۲۷-۳۱۲۲

اعضاء کمیسیون تخصصی:

آقای مهندس سید محمد 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

- داشکده 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 نساجی	رئیس پژوهشکده مواد و فناوریهای پیشرفته در نساجی	۲۵	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل : merati@aut.ac.ir آدرس :
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 پوشاک وزارت صنعت،معدن و تجارت	۱۲	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل : alisalehirad@aut.ac.ir آدرس :
۴	حمدید رضا رعنا	کارشناسی نساجی	مدیر کنترل کیفیت کارخانجات نساجی هلال ایران	۲۵	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل : آدرس :



مشخصات استاندارد شایستگی

عنوان استاندارد شایستگی :

نظرارت و کنترل عملکرد دستگاههای حلقوی پودی گردباف

شرح استاندارد شایستگی :

این استاندارد شایستگی آموزش دهنده روش استاندارد نظرارت و برنامه ریزی عملکرد و تولید محصول دستگاههای حلقوی پودی گردباف میباشد. در این دوره آموزش، کارآموز با انواع ماشینهای بافندگی حلقوی پودی گردباف آشنا شده و نحوه تغذیه مواد اولیه (نخ)، تولید محصول، برداشت، راهاندازی ماشین، آشناییابی با قطعات و قسمتهای برقی و مکانیکی ماشین، نحوه تعویض سوزن و سایر قطعات مصرفی، نحوه مراقبت از دستگاه بافندگی، نظافت و تمیز کاری ماشین و عناصر بافت، روغنکاری 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 : دیپلم متوسطه

حداقل توانایی جسمی و ذهنی : سلامت کامل روحی و جسمی

شایستگی پیش نیاز : ندارد

طول دوره آموزش :

طول دوره آموزش : ۶۴ ساعت

- زمان آموزش نظری : ۱۶ ساعت

- زمان آموزش عملی : ۴۸ ساعت

- زمان کارورزی : - ساعت

- زمان پروژه : - ساعت

بودجه بندي ارزشیابی (به درصد)

- کتبی : ۲۵٪

- عملی : ۶۵٪

- اخلاق حرفه ای : ۱۰٪

صلاحیت های حرفه ای مریبیان :

لیسانس مهندسی تکنولوژی نساجی با حداقل سه سال سابقه کار مرتبط در زمینه بافندگی حلقوی پودی گردباف



استاندارد آموزش

- برگه‌ی عناصر شایستگی و معیارهای عملکرد

معیار عملکرد	عنصر شایستگی
<p>۱- خواندن برچسبهای روی بوبینهای نخ نظارت و کنترل شود.</p> <p>۲- برداشتن بوبینهای خالی و جایگزینی با بوبینهای نخهای مشابه نظارت و کنترل شود.</p> <p>۳- دقت کافی در حمل بوبینهای نخ و محل قرار دادن آنها در کنار دستگاه نظارت و برنامه‌ریزی شود.</p> <p>۴- موقعیت بوبینهای خالی جهت حمل به انبار نظارت و برنامه‌ریزی شود.</p>	۱ - نظارت و برنامه‌ریزی انتخاب نخ و گذاشتن در قفسه
<p>۱- درستی گره ابتدای نخ بوبین پر به انتهای نخ بوبین خالی نظارت و کنترل شود.</p> <p>۲- مسیر عبور نخ و راهنمایی هدایت کننده نخ از بوبین تا ابزار تغذیه نظارت و کنترل شود.</p> <p>۳- درستی نوع نخ (از نظر رنگ، جنس، نمره و غیره) تغذیه شده نظارت و کنترل شود.</p>	۲ - نظارت و برنامه‌ریزی نخ کشی و تغذیه نخ به ماشین
<p>۱- مکانیزمهای تغذیه نخ و راهنمایی هدایت کننده و تغذیه نخ نظارت و کنترل شود.</p> <p>۲- مکانیزمهای بکار رفته در ابزارهای بافت، سوزن، بادامک، صفحه سوزن نظارت و کنترل شود.</p> <p>۳- انواع سوزنهای مورد استفاده در ماشین و شماره سوزنها نظارت و کنترل شود.</p> <p>۴- مکانیزمهای بکار رفته در سیستم برداشت پارچه نظارت و کنترل شود.</p> <p>۵- سیستمهای الکتریکی و الکترونیک دستگاه بافت نظارت و کنترل شود.</p> <p>۶- سایر قطعات و قسمتهای ماشین بافندگی نظارت و کنترل شود.</p>	۳ - نظارت بر کارکرد قسمتهای تشکیل دهنده ماشین (تغذیه، میانی و تولید)
<p>۱- انواع ماشینهای بافندگی حلقوی پودی گردباف تشخیص داده شود.</p> <p>۲- طرز تشکیل حلقه بافت، نیمبافت و نیافت و نحوه انجام تنظیمات در دستگاه شناخته شود.</p> <p>۳- مفهوم اصطلاحات بافندگی حلقوی (رج، ردیف، تراکم حلقه، طول حلقه، حلقه فنی رو و حلقه فنی پشت) مشخص شود.</p> <p>۴- گیج ماشین بررسی شود.</p> <p>۵- عیوب بافت و نحوه رفع آنها تشخیص داده شود.</p>	۴ - نظارت و برنامه‌ریزی فرایند کار ماشینهای بافندگی حلقوی پودی گردباف
<p>۱- تغذیه نخ به دستگاه و سر انداختن بافت</p> <p>۲- پیوند زدن و هدایت نخ تغذیه قطع شده و راهاندازی مجدد دستگاه</p> <p>۳- بافت پارچه</p> <p>۴- کنترل ماشین در حال بافت و تشخیص عیوب ساده فنی ماشین</p> <p>۵- کنترل کیفیت محصول در حال بافت و پیشگیری از وقوع عیوب و رفع عیوب ساده محصول</p> <p>۶- برداشت پارچه و راهاندازی مجدد ماشین</p> <p>۷- نظافت دستگاه و انجام تعییرات جزئی آن نظارت و برنامه‌ریزی شود.</p>	۵ - نظارت و برنامه‌ریزی کار با دستگاه بافندگی حلقوی پودی گرد باف و بافت پارچه



استاندارد آموزش

برگه تحلیل آموزش

دانش :

زمان اسمی آموزش : ۱۶ ساعت

انواع نخ مورد استفاده در ماشینهای بافندگی حلقوی پودی گرباف و مشخصات آنها شامل رنگ، نمره، تعداد لاء، جنس، درصد اجزای تشکیل دهنده نخ
انواع ماشین بافندگی حلقوی پودی گرباف
انواع مکانیزمهای تعذیه نخ و فرایнд کنترل آن
انواع ابزارهای بافت و عناصر بافت در هر ابزار
انواع سوزنهای مورد استفاده در ماشینهای بافندگی حلقوی پودی گرباف و نمره سوزن
مشخصات پارچههای بافته شده روی ماشینهای بافندگی حلقوی پودی گرباف شامل تراکم رج، تراکم ردیف، طول حلقه، وزن واحد سطح
نمره گیج
فرایнд بافت حلقوی پودی گرباف

مهارت:

زمان اسمی آموزش : ۴۸ ساعت

انتخاب نخ مناسب برای پارچه مورد نظر
قفسه گذاری نخها
نخکشی ماشینهای بافندگی حلقوی پودی گرباف
سر اندازی پارچه
روشنکردن ماشین و راهاندازی آن
بافت پارچه

برداشت پارچه از روی ماشین و راهاندازی مجدد ماشین
ترمیم نخ پاره شده و راهاندازی مجدد ماشین
رفع عیوب مکانیکی جزئی ماشین
نظافت و تمیزکاری دستگاه و بازدید قطعات مختلف ماشین
تهیه و ارائه گزارش تولید به مقام مافوق

نگرش:

کاهش ضایعات و جمعاًوری ضایعات ماشین بافندگی و استفاده صحیح از آنها در چرخه تولید
سرعت عمل در کار و افزایش بهره‌وری
کاهش مصرف انرژی



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	ماشین گرددباف	یکرو سیلندر ساده با گیج متوسط	۱ دستگاه	از هر کدام چند عدد
۲	ماشین گرددباف	دورو سیلندر ساده با گیج متوسط	۱ دستگاه	
۳	ماشین گرددباف	دورو سیلندر ژاکارد چند ابزار با گیج متوسط	۱ دستگاه	
۴	سوزن بافندگی	انواع طرحها، نمرهها	به مقدار لازم	
۵	تجهیزات نمایش عکس و فیلم	پروژکتور، تلویزیون، پخش دیویدی	۱ سری	
۶	عکس و پوسترهاي آموزشي	عکس از قسمتها و قطعات مختلف دستگاه	۱ برگ	
۷	CD و فیلم آموزشی	سیدیهای آموزشی بافندگی حلقوی پودی	۱ عدد	
۸	کتاب درسی	کتاب بافندگی حلقوی پودی	۱۵ جلد	
۹	کپسول آشناسانی	پودر و گاز	۴ دستگاه	
۱۰	تخته وايت برد و پاک کن	بابعاد ۱۲۰×۸۰ سانتیمتر	۱ عدد	
۱۱	ماژیک وايت برد	در رنگهای مختلف	۱ بسته	
۱۲	رايانه	مخصوص استاد	۱ دستگاه	
۱۳	ميزي تحرير	مخصوص استاد	۱ عدد	
۱۴	صندلی	مخصوص استاد	۱ عدد	
۱۵	صندلی يا نيمكت	مخصوص کارآموزان	۱۵ عدد	
۱۶	ميزي	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، نمرهایها	به مقدار لازم	
۲	نخ رسیده شده	انواع جنسهای رنگها، نمرهایها	به مقدار لازم	
۳	پارچه گردباف یکرو	انواع خاصهای تراکمها ، بافتها، طرحها	به مقدار لازم	
۴	پارچه گردباف دورو	انواع خاصهای تراکمها ، بافتها، طرحها	به مقدار لازم	
۵	ماسک	یک بار مصرف	۱۵ عدد	
۶	لباس کار	بلوز و شلوار	۱۵ دست	
۷	جارو دستی	معمولی	یک عدد	
۸	پارچه ضایعاتی	جهت تمیز کاری ماشین	۱ کیلو	
۹	کارت مشخصات ماشین	انواع مختلف	۱۵ عدد	
۱۰	فرم گزارش تولید روزانه	مخصوص کارگاه بافندهای	۱۵ عدد	
۱۱	سطل پلاستیکی کوچک	۵ لیتری	۱ عدد	
۱۲	کیسه زباله	معمولی	۱۰ عدد	
۱۳	خودکار	مشکی، آبی و قرمز	۳ عدد	
۱۴	روغن صنعتی	مخصوص روغنکاری دستگاه	۱ لیتر	

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	آچار	پیچگوشتی، چهارسو، انبردست، آلن	۱ دست	
۲	قیچی	قیچی خیاطی	۱ عدد	
۳	روغندا	معمولی	۱ عدد	جهت روغنکاری دستگاه

توجه :

- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود .