

استاندارد آموزش شایستگی

عنوان آموزش شایستگی

نظرارت و کنترل سرویس دستگاههای بافندگی حلقوی تاری

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شایستگی

۳۱۲۲-۲۷-۰۲۳-۱

تاریخ تدوین استاندارد : ۱۳۹۳/۴/۲۰



نظرارت بر تدوین محتوا و تصویب : دفتر طرح و برنامه های درسی
کد ملی استاندارد شایستگی: ۱-۲۳-۰۲۷-۳۱۲۲

اعضاء کمیسیون تخصصی:

آقای مهندس سید محمد حسینی

آقای مهندس حسین آقعلی

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 ، بخش خیابان نصرت ، ساختمان شماره ۲ ، سازمان آموزش فني و حرفه اي كشور ، 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 سرویس دستگاههای بافندگی حلقوی تاری

شرح استاندارد شایستگی :

این استاندارد آموزش دهنده روش استاندارد سرویس و نگهداری دستگاههای بافندگی حلقوی تاری و شیوه نظرارت و کنترل سرویس این دستگاهها میباشد. در این دوره آموزش، کارآموز با انواع دستگاههای بافندگی حلقوی تاری و اجزای آنها آشنا شده و نحوه سرویس بخشهای مکانیکی، روغنکاری، نظافت و تمیزکاری کلی دستگاهها و اجزای آن، نحوه مراقبت از دستگاههای بافندگی حلقوی تاری، جلوگیری از بروز عیوب مکانیکی، انتخاب ابزار و لوازم مخصوص سرویس دستگاههای بافندگی، صرفه جویی در قطعات مکانیکی مصرفی و افزایش راندمان کاری ماشین 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 : ۳۲ ساعت

- زمان آموزش نظری : ۸ ساعت

- زمان آموزش عملی : ۲۴ ساعت

بودجه بندي ارزشیابی (به درصد)

- کتبی : ۲۵٪

- عملی : ۶۵٪

- اخلاق حرفه ای : ۱۰٪

صلاحیت های حرفه ای مریبیان :

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



استاندارد آموزش

- برگه‌ی عناصر شایستگی و معیارهای عملکرد -

معیار عملکرد	عنصر شایستگی
۱- تشخیص انواع دستگاههای بافندگی حلقوی تاری کتن و راشل ۲- تشخیص اجزا و قطعات دستگاههای بافندگی حلقوی تاری الکترونیکی و مکانیکی ۳- تشخیص انواع مکانیزمهای دستگاههای بافندگی حلقوی تاری و ابزارهای بافت ۴- کنترل فرایند کار دستگاههای بافندگی حلقوی تاری	۱- تشخیص انواع دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
۱- تشخیص انواع روغن صنعتی از نظر غلظت و خواص فیزیکی آنها ۲- نشخیص انواع گریس از نظر نوع و محل مصرف ۳- انتخاب انواع روغن و گریس مورد استفاده دستگاهها	۲- ناظارت و کنترل خصوصیات روغنها و گریسهای صنعتی
۱- تشخیص انواع ابزارها و تجهیزات مکانیکی مورد نیاز برای سرویس دستگاههای بافندگی حلقوی تاری ۲- تشخیص عیوب مکانیکی دستگاههای بافندگی حلقوی تاری ۳- گزارش عیوب مکانیکی تشخیص داده شده ۴- رفع عیوب مکانیکی جزئی ۵- تشخیص کلیه محلهای گریسخور و روغنخور و انجام روغنکاری و گریسکاری طبق کاتالوگ دستگاهها	۳- ناظارت و کنترل سرویس و روغنکاری قسمتهای مختلف دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
۱- انجام سرویس جزئی، رفع عیوب جزئی مکانیکی دستگاه و تعویض قطعات مصرفی عیوب (تعویض سوزنهای، سینکرها، شانهها و غیره) ۲- کنترل مسیر عبور نخ و رفع عیوب جزئی مکانیزمها و راهنمایان نخ ۳- کنترل مکانیزمها و ابزارهای بافت پارچه و رفع عیوب جزئی آنها ۴- کنترل مکانیزمهای برداشت پارچه و رفع عیوب جزئی آنها ۵- نظافت محیط کاری و جماعتی مواد ضایعاتی	۴- ناظارت و کنترل انجام تعمیرات جزئی
۱- گزارش عیوب مکانیکی و برقی به مسؤول مربوطه ۲- تعیین برنامه سرویس دورهای طبق کاتالوگ دستگاهها ۳- ناظارت بر کارکرد صحیح دستگاهها پس از سرویس و تعمیرات اساسی ۴- ناظارت بر سرعت انجام سرویس و تعمیرات اساسی و کاهش زمان توقف دستگاهها ۵- ناظارت بر نظافت دستگاهها و محیط آنها پس از تعمیرات اساسی	۵- ناظارت و کنترل سرویس و تعمیرات اساسی
۱- کنترل تمیزی هرگونه آلودگی روغن و یا گریس در زیر و اطراف دستگاهها مخصوصاً در محلهای روغنخور ۲- کنترل تمیزی محیط کار و بدنه دستگاه ۳- کنترل نظافت و جماعتی مواد ضایعاتی محیط کار دستگاهها	۶- نظافت دستگاه و محیط کار



استاندارد آموزش

برگه تحلیل آموزش

دانش :

زمان اسمی آموزش : ۸ ساعت

انواع دستگاههای بافندگی حلقوی تاری مکانیکی و الکترونیکی و قطعات و اجزای آنها
روغنها و گربس‌های صنعتی

انواع ابزارها و تجهیزات مکانیکی مورد نیاز جهت سرویس و تعمیر دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
نحوه اجرای برنامه سرویس و نگهداری ماشینالات (PM) و تنظیم فرمهای مربوط به آن
نحوه گزارش خرابی و توقف ماشینالات و درخواست تعمیر اساسی ماشینالات
نحوه نظارت و کنترل کارکرد دستگاهها پس از سرویس و تعمیرات اساسی

زمان اسمی آموزش : ۲۴ ساعت

مهارت :

بازدید کلی دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
کنترل عملکرد قسمتهای اصلی و فرعی دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
انتخاب رogen و گریس مناسب برای سرویس هر کدام از دستگاههای بافندگی حلقوی تاری طبق کاتالوگ
انتخاب ابزار مناسب برای سرویس هر کدام از دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
تشخیص و گزارش عیوب دستگاهها
رفع عیوب مکانیکی جزئی دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
تنظیم فرم درخواست تعمیر کلی دستگاه معیوب و تحويل به واحد فنی، نظارت و کنترل دستگاه تعمیر شده و تحويل آن از واحد فنی
گزارش ساعت توقف دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
استخراج دستورالعملهای سرویس دستگاهها از روی کاتالوگ آنها
روغنکاری قطعات مکانیکی دستگاههای بافندگی حلقوی تاری در زمانهای تعیین شده
سرویس روزانه، هفتگی، ماهیانه و سایر سرویسهای دورهای دستگاههای بافندگی حلقوی تاری
بایگانی فرمها و چک لیستهای مربوط به هریک از دستگاههای سالن تولید
بررسی نظافت و تمیزکاری دستگاه و قطعات مختلف دستگاه و محیط کار

نگرش:

صرفه‌جویی در مصرف قطعات مکانیکی دستگاهها
دقت در روغنکاری بموقع اجزای دستگاهها
کاهش ضایعات
سرعت عمل در کار و افزایش بهره‌وری



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	ماشین بافندگی حلقوی تاری کتن	چند شانه دارای مکانیزم پودگذار	۱ دستگاه	از هر کدام چند عدد
۲	ماشین بافندگی حلقوی تاری راشل	چند شانه دارای مکانیزم پودگذار	۱ دستگاه	
۳	سوزن، سینکر و شانه	انواع طرحها، نمرهها	به مقدار لازم	
۴	دستگاه چلهپیچی حلقوی تاری	چلهپیچی مستقیم + قفسه	یک دستگاه	
۵	چله خالی و پر	مخصوص دستگاه کتن و راشل	۱۰ عدد	
۶	کمپرسور هوای	استاندارد	۱ دستگاه	
۷	تجهیزات نمایش عکس و فیلم	پروژکتور، تلویزیون، پخش دیویدی	۱ سری	
۸	عکس و پوسترها آموزشی	عکس از قسمتها و قطعات مختلف دستگاه	۱ برگ	
۹	CD و فیلم آموزشی	سیدیهای آموزشی بافندگی حلقوی تاری	۱ عدد	
۱۰	کتاب درسی	کتاب بافندگی حلقوی تاری	۱۵ جلد	
۱۱	کپسول آتشنشانی	پودر و گاز	۴ دستگاه	
۱۲	تخته وايت برد و پاک کن	بابعاد 120×80 سانتیمتر	۱ عدد	
۱۳	رایانه	مخصوص استاد	۱ دستگاه	
۱۴	میز تحریر	مخصوص استاد	۱ عدد	
۱۵	صندلی	مخصوص استاد	۱ عدد	
۱۶	صندلی یا نیمکت	مخصوص کارآموزان	۱۵ عدد	
۱۷	میز	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	روغن صنعتی	مخصوص روغنکاری دستگاه	۱ لیتر	از هر کدام یک سری
۲	گریس	مخصوص گریسکاری دستگاه	۱ کیلو	
۳	کارت مشخصات ماشین	انواع مختلف	۱۵ عدد	
۴	فرم گزارش سرویس	روزانه، هفتگی و ماهیانه	۱۵ عدد	
۵	فرم گزارش دستگاه معیوب	چند نمونه	هریک ۱۵ عدد	
۶	جارو دستی	معمولی	یک عدد	
۷	پارچه ضایعاتی	جهت تمیز کاری ماشین	۱ کیلو	
۸	سطل پلاستیکی کوچک	۵ لیتری	۱ عدد	
۹	کیسه زباله	معمولی	۱۰ عدد	
۱۰	خودکار	مشکی، آبی و قرمز	۳ عدد	
۱۱	ماژیک وايت بورد	۴ رنگ	۱۲ عدد	
۱۲	ماسک	یک بار مصرف	۱۵ عدد	
۱۳	نخ فیلامنتی و رسیده شده	انواع جنسهای، رنگها، نمرهای	به مقدار لازم	
۱۴	پارچه حلقوی تاری کتن و راشل	انواع ضخامتها، تراکمها ، بافتها، طرحها،	به مقدار لازم	
۱۵	لباس کار	بلوز و شلوار	۱۵ دست	

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	آجار	پیچگوشتی، چهارسو، انبردست، آلن، آچار تخت و معمولی	۵ دست	جهت روغن-
۲	روغندا	۳ مدل	۵ عدد	
۳	گریس پمپ	آموزش اینمنی	هر کدام ۲ عدد	
۴	فیلم و CD آموزشی	انواع دستگاههای بافندگی حلقوی تاری	هر کدام یک عدد	
۵	عکس و پوستر آموزشی	باافندگی حلقوی تاری	هر کدام یک عدد	
۶	کتاب یا جزوه آموزشی	دستگاههای بافندگی حلقوی تاری کتن و راشل	هر کدام یک عدد	
۷	کاتالوگ دستگاهها			

توجه :

- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود .