

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور پخت آهار نخهای فیلامنت

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

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

تاریخ تدوین استاندارد : ۷۸/۳/۱

نام استاندارد: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت
دبیر کمیسیون: نامدار حکیم پور
طرح روی جلد: فریبا خدابخشی
حروفچین: سید خدیجه طباطبایی
ناشر: سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور
تیراژ: ۵۰۰
نوبت چاپ: اول
سال انتشار: ۱۳۸۱
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 : پایان دوره سوم راهنمایی
- ۲- وضعیت جسمانی : متناسب با شغل مربوطه
- ۳- سایر شرایط : _____

تعریف : کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

=====

کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت کسی است که بتواند از عهده ترکیب و پخت مواد آهار جهت نخهای تار چله برآید.

مدت دوره کارآموزی : ۱۰۵ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۹۰ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۱۵ ساعت

«فهرست توانایی های کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت»

ردیف	عنوان	صفحه
۱	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۱
۲	توانایی طبقه بندی الیاف نساجی	۲
۳	توانایی تشخیص الیاف گیاهی (گل و تخم - برگ - الیاف ساقه)	۳
۴	توانایی تشخیص الیاف حیوانی (کراتین - فیبروین)	۴
۵	توانایی تشخیص الیاف معدنی	۵
۶	توانایی تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن	۶
۷	توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشاء پروتوین و سلولزی)	۷
۸	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۸
۹	توانایی تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۹
۱۰	توانایی آماده نمودن مواد آهاری برای نخهای فیلامنت	۱۰
۱۱	توانایی استفاده از وسایل توزین و اندازه گیری غلظت آهار (غلظت سنج و حرارت سنج)	۱۱
۱۲	توانایی کار با شیر فلکه های دستگاه بخار	۱۲
۱۳	توانایی راه اندازی و متوقف کردن دستگاه همزن	۱۳
۱۴	توانایی پخت آهار در تانکهای مخصوص	۱۴
۱۵	توانایی کار با طشت آهار در روی ماشین	۱۵
۱۸	توانایی پیاده نمودن کارت مشخصات چله بر روی ماشین چله	۱۶
۲۳	توانایی نظافت ماشین پخت نخهای فیلامنت	۱۷
۲۳		
۲۴	توانایی تشخیص مراحل تولید	۱۸

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱-باند-گاز- محلولهای ضدعفونی کننده (الکل- ساولون)	۹	۲	- طرز پانسمان نمودن	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۱
۲- کپسول آتش نشانی و انواع آن (فشار و دگمه ای)			- طرز کاربرد وسایل ایمنی	۱-۱ شناسایی اصول کمک های اولیه فردی و عمومی	
۳- نردبان ۴- ماسک ۵- دستکش ایمنی			- طرز کار با کپسول آتش نشانی	۱-۲ آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها	
۶- کفش ایمنی			- طرز کاربرد کپسول آتش نشانی	۱-۳ آشنایی با وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی	
۷- لباس ایمنی مخصوص و			- حفاظت های ماشین	۱-۴ شناسایی اصول کار با کپسول آتش نشانی برای اطفاء حریق	
			- حفاظت های ماشین	۱-۵ شناسایی حفاظ های ماشین و خطرات ناشی از عدم استفاده از آن	
			- علل برق گرفتگی و رعایت کمک های اولیه	۱-۶ آشنایی با علل برق گرفتگی و خطرات ناشی از آن	

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
لباس مناسب با کار			لباس های ایمنی	۱-۷ شناسایی لباسهای ایمنی و خطرات عدم استفاده از آن	
			- پیشگیری از حوادث و رعایت نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۱-۸ شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	
۱- مقدار الیاف طبیعی	۱	۲		توانایی طبقه بندی الیاف نساجی	۲
۲- مصنوعی			آشنایی با طبقه بندی الیاف (الیاف طبیعی، الیاف مصنوعی)	۲-۱	
۳- نیمه مصنوعی			آشنایی با الیاف طبیعی (الیاف گیاهی - الیاف حیوانی - الیاف معدنی)	۲-۲	
۴- انواع پشم			شناسایی اصول طبقه بندی الیاف نساجی	۲-۳	
۵- پنبه					
۶- فیلم					
۷- اسلاید					
۸- کاتالوگ					
۹- جزوات آموزشی					

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کلیه الیاف گیاهی	۱	۲		توانایی تشخیص الیاف گیاهی (گل و تخم - برگ الیاف ساقه)	۳
				آشنایی با برگ الیاف بمانند سیال	۳-۱
				آشنایی با الیاف ساقه گیاه (پنبه - کتان - چتایی - همپ - رامی - کنف و ...)	۳-۲
				شناسایی اصول تشخیص الیاف گیاهی	۳-۳
۱- الیاف حیوانی	۱	۲	نشاندن الیاف حیوانی جهت تشخیص مقایسه ظاهری با الیاف دیگر	توانایی تشخیص الیاف حیوانی (کراتین - فیروین)	۴
				آشنایی با الیاف کراتین بمانند پشم و انواع آنها (پشم مرینوس - پشم متوسط - پشم قالی و موهر - آلباکا - کشمیر - پشم شتر - پشم	۴-۱

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت
رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				خرگوش و ابریشم و غیره (... آشنایی با الیاف فیبروین بمانند (ابریشم طبیعی - ابریشم مصنوعی)	۴-۲
۱- الیاف معدنی	۱			توانایی تشخیص الیاف معدنی	۵
			- نشان دادن الیاف معدنی جهت تشخیص	آشنایی با الیاف معدنی بمانند: ازبست - الیاف شیشه - الیاف فلزی	۵-۱
			مقایسه ظاهری با الیاف دیگر	شناسایی اصول تشخیص الیاف معدنی	۵-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت
رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		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	۶
				آشنایی با الیاف پلی آمید بمانند نایلون ها - پرلون و غیره ...	۶-۱
				آشنایی با الیاف پلی استر بمانند تریلن - داکرون - ترگال و غیره ...	۶-۲
				آشنایی با مشتقات پلی ونیل بمانند ارلون - الریلن - کورتل - دانیل - ساران و غیره ...	۶-۳
				شناسایی اصول تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن	۶-۴
آشنایی با الیاف P.P. پلی پروپیلن	۶-۵				

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کلیه الیاف نیمه مصنوعی	۱	۱	- نشان دادن الیاف نیمه مصنوعی و مقایسه نمودن آنها با الیاف دیگر	توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشا پروتئین و سلولزی)	۷
				آشنایی با الیاف منشا پروتئین و انواع آن بمانند (گازوین - فیرون - ویکارا)	۷-۱
				آشنایی با الیاف منشا سلولزی و انواع آن و اسکوز - کوپر آمونیوم - استات و تری استات	۷-۲
۱- مقداری الیاف طبیعی - مصنوعی کبریت	۲	۲	- تشخیص ظاهری الیاف بوسیله دست	شناسایی اصول تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن	۷-۳
				توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی آشنایی با جنس الیاف، خواص، تعریف لیف	۸ ۸-۱

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۲- میکروسکپ			مشاهده نمودن	شناسایی الیاف بروش فیزیکی (سوزاندن)	۸-۲
۳- مواد شیمیایی			الیاف بوسیله سوزاندن	شناسایی الیاف بروش میکروسکپی (از طریق تهیه سطح مقطع و سطح جانبی و طولی)	۸-۳
۴- نمونه الیاف			بوییدن دود- لمس نمودن خاکستر بجای مانده	آشنایی با الیاف بروش شیمیایی	۸-۴
۵- حرارت سنج				آشنایی به شکل ظاهری الیاف مرغوب و نامرغوب	۸-۵
۶- رطوبت سنج				آشنایی با نمونه برداری الیاف (مزایا - معایب نمونه گیری - تجزیه و تحلیل نمونه گیری)	۸-۶
۷- ترازو			تهیه سطح مقطع الیاف و مشاهده نمودن آن	آشنایی با دستگاه حرارت سنج - رطوبت سنج - ترازو و انواع آن و طرز استفاده از آنها	۸-۷
۸- پشم فاسد - پشم مرده - پشم سالم - پشم دباغی شده - پشم نارس			در زیر میکروسکپ و تهیه نمودار سطح مقطع - تشخیص دادن الیاف بوسیله مواد شیمیایی حل شدن - بوییدن - رنگ و (ماده)		

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			خاکستر بیجا مانده	آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت - حرارت - آلودگی و سرو صدا)	۸-۸
			- ایمنی الیاف در برابر مواد شیمیایی	آشنایی با پشم فاسد شده (بوسیله قارچ ها - باکتریها) بوسیله میکروسکپ	۸-۹
			تشخیص دادن الیاف مرغوب و نامرغوب از شکل ظاهری	آشنایی با الیاف پشم مرده	۸-۱۰
				آشنایی با الیاف دباغی شده	۸-۱۱
				آشنایی با الیاف نارس پنبه	۸-۱۲
			- کاربرد دستگاه حرارت سنج و رطوبت سنج و ترازو	شناسایی اصول کاربرد دستگاههای حرارت و رطوبت سنج ترازو	۸-۱۳
			- کنترل محیط کار	آشنایی با نام تجاری الیاف و گروه آنها (پلی اتر - ترویرا - داکرون)	۸-۱۴
			- بررسی کلیه الیاف در این آیتم	شناسایی اصول تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۸-۱۵

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۸		توانایی تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی ۹-۱ آشنایی با نخ و انواع آن - توصیف نخ - کاربرد آنها در مورد خاص و طرز تهیه هر یک از آنها ۹-۲ آشنایی با نخهای ریسیده شده نخ رشته بلند (فیلامنت) نخ های چند لا - شانه زده - نخ تار - نخ بود - نخ پشمی - نخ فاستونی - نخ های مخلوط - نخ کنف (چتایی) - نخ ابریشمی - نخهای الیاف مصنوعی - نخ های رنگی - نخ شسته شده - نخ تکمیل شده - نخ مرسریزه شده - نخهای کم تاب و پرتاب - نخ بدون پرز - نخ خیاطی - نخهای فانتزی - نخ چند	

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت		
	تئوری	عملی		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف	
				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 ویگوره و غیره ...		
			- تشخیص نمره نخ با نمره سنج	آشنایی با روش تشخیص نمره نخ با نمره سنج	۹-۳	
			- مشخص نمودن تاب نخ با روش دستی (تاب سنج)	آشنایی با روش تشخیص تاب نخ (چپ و راست تاب)	۹-۴	
			- تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی بوسیله شکل ظاهری - خالیت زیر	شناسایی اصول تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۹-۵	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		ردیف	عنوان توانایی و مطالب تئوری
۱- مواد نرم کننده	۴	۳		۱۰	توانایی آماده نمودن مواد آهاری برای نخهای فیلامنت
۲- مواد پلی ونیل الکل P.V.A				۱۰-۱	آشنایی با مواد آهار و انواع آن (طبیعی و مصنوعی)
۳- مواد ضد پرز و ریزش مواد کف - ضد الکتریسته				۱۰-۲	آشنایی با مواد آهاری از قبیل پلی ونیل الکل P.V.A و نشاسته فوق تصفیه شده گندم
۳- انواع مواد آهار طبیعی و مصنوعی				۱۰-۳	آشنایی با مواد نرم کننده - مواد ضد کف - ضد پرز - ضد ریزش - ضد الکتریسته و هدف از کاربرد آنها
۴- فیلم ۵- اسلاید				۱۰-۴	آشنایی با نگهداری مواد آهاری در محیط کار
۶- کاتالوگ ۷- جزوات آموزشی			- طرز آماده نمودن مواد آهاری برای نخهای فیلامنت	۱۰-۵	شناسایی اصول آماده نمودن مواد آهاری برای نخهای فیلامنت

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱-ترازوی حرارت سنج غلظت سنج	۲	۲		توانایی استفاده از وسایل توزین و اندازه گیری غلظت آهار (غلظت سنج و حرارت سنج)	۱۱
				آشنایی با وسایل توزین و انواع آن	۱۱-۱
				آشنایی با وسایل اندازه گیری از نظر کیفیت و مرغوبیت پخت	۱۱-۲
				شناسایی اصول تشخیص درجه حرارت پخت مواد به وسیله حرارت سنج و غلظت سنج	۱۱-۳
			- بررسی درجه حرارت پخت مواد به وسیله حرارت سنج و غلظت سنج	شناسایی اصول استفاده از وسایل توزین و اندازه گیری اندازه گیری	۱۱-۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۲		توانایی کار با شیر فلکه های دستگاه بخار	۱۲
				آشنایی با فلکه اصلی بخار - نقش آن و کنترل درجه بخار	۱۲-۱
				آشنایی با فلکه انتقال دهنده آهار به طشت ماشین آهار و بالعکس (سرکوله شدن)	۱۲-۲
				آشنایی با همزن پروانه الکتریکی فلکه داخل تانک آهار و انواع آن (پارویی - پروانه ای)	۱۲-۳
			طرز باز کردن فلکه های اصلی آب سرد و گرم	شناسایی اصول باز کردن فلکه اصلی آب سرد و گرم و والک های خروجی و ورودی آن	۱۲-۴
				آشنایی با اندازه گیری آب مورد مصرف در داخل تانک	۱۲-۵
				آشنایی با ناخالصی آب مورد مصرف	۱۲-۶

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- دستگاه همزن	۴۰	۲	- کار با شیر فلکه های دستگاه بخار	شناسایی اصول کار با شیر فلکه های دستگاه بخار	۱۲-۷
			توانایی راه اندازی و متوقف کردن دستگاه همزن	۱۳	
			آشنایی با دستگاه همزن و انواع آن	۱۳-۱	
			آشنایی با پروانه همزن	۱۳-۲	
			آشنایی با دکمه های راه اندازی و متوقف کردن دستگاه همزن	۱۳-۳	
			- راه اندازی و متوقف کردن دستگاه همزن و پروانه پارو همزن با سرعت کند و تند	۱۳-۴	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- تانکهای مخصوص پخت آهار ۲- مواد P.V.A ۳- مواد تعاونی	۱۰	۳	- ترکیب مواد تعاونی در زمانهای معین - مخلوط P.V.A نمودن بتدریج بداخل آب	توانایی پخت آهار در تانکهای مخصوص	۱۴
				آشنایی با تانک پخت آهار و جنس آن	۱۴-۱
				آشنایی با درجات حرارت برای حل مواد آهار	۱۴-۲
				شناسایی اصول ترکیب مواد تعاونی در زمانهای معین	۱۴-۳
				آشنایی با درجه شروع پخت با ۲۰ درجه سانتیگراد (حرارت اولیه)	۱۴-۴
				شناسایی اصول مخلوط نمودن P.V.A بتدریج بداخل آب	۱۴-۵
آشنایی به کنترل نمودن مواد P.V.A و محلول شدن آن در داخل آب تقریباً ۲۰ درجه گرما	۱۴-۶				

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- بالا بردن درجه پخت در مدت مشخص بمنظور اضافه نمودن مواد تعاونی بآن - اتصال زنجیره های پلیمرها پس از ۸۰ درجه حرارت و اتصال مجدداً آنها	شناسایی اصول بالا بردن درجه پخت در مدت زمان ۳۰ دقیقه از ۲۰ درجه به ۴۰ درجه بمنظور اضافه نمودن مواد تعاونی بآن (آنتی استاتیک و روغن نرم کننده) شناسایی اصول اتصال زنجیره های پلیمرها پس از ۸۰ درجه حرارت و اتصال مجدداً آنها بهم	۱۴-۷
			- باز کردن آب گرم بتدریج و بالا بردن دما در حدود ۹۰ درجه بمنظور پخت کامل آهار	شناسایی اصول باز کردن بخار آب گرم بتدریج و بالا بردن دما از ۴۰ درجه به حدود ۹۰-۸۰ درجه در مدت ۳۰ دقیقه بمنظور پخت کامل آهار	۱۴-۹
			- طرز جلوگیری از سر رفتن مواد آهار در سرباز	شناسایی اصول جلوگیری از سر رفتن مواد آهار در تانگهای سرباز	۱۴-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			طرز حل مواد در داخل آب سرد یا گرم	شناسایی اصول حل مواد در داخل آب سرد یا گرم	۱۴-۱۱
			گنجایش تانک مواد	آشنایی با میزان درجه گرم	۱۴-۱۲
			آشنایی با میزان اضافی	گنجایش تانک مواد	۱۴-۱۳
			حجم بخار در داخل تانک	آشنایی به کنترل اجزاء و وسایل داخل تانگ در مدت زمان پخت (چراغهای هشدار دهنده - زنگ - شیر فلکه ها - شیر کنترل بخار)	۱۴-۱۴
			کنترل اجزاء و وسایل داخل تانگ در مدت زمان پخت	شناسایی اصول اندازه گیری غلظت آهار (ویسکوزیته بوسیله غلظت سنج نوری)	۱۴-۱۵
			آهار	آشنایی با درجه مناسب غلظت آهار پخته شده از ۵ درجه تا ۷ درجه (مطابقت با کاتالوگ)	۱۴-۱۶
			پخت آهار در تانگهای مخصوص	شناسایی اصول پخت آهار در تانگهای مخصوص	۱۴-۱۷

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- طشت آهار	۹۰	۶۸	- انتقال آهار از داخل تانک به داخل طشت آهار - اندازه گیری غلظت داخل طشت آهار و مقایسه آن با تانک پخت آهار - آشنایی با درجه حرارت داخل طشت آهار از ۸۰ تا ۸۵ درجه - آشنایی با غلتکهای فولارد داخل طشت آهار - طرز بالا و پایین بردن غلتک گرمی داخل طشت آهار بمنظور آغشته نمودن نخهای تار در داخل طشت آهار	توانایی کار با طشت آهار در روی ماشین	۱۵
۲- حرارت سنج				آشنایی با طشت آهار	۱۵-۱
۳- غلظت سنج				شناسایی اصول انتقال آهار از داخل تانک به داخل طشت آهار	۱۵-۲
۴- شابلون اندازه گیری				شناسایی اصول اندازه گیری غلظت داخل طشت آهار و مقایسه آن با تانک پخت آهار	۱۵-۳
۵- انواع فتوسل				آشنایی با درجه حرارت داخل طشت آهار از ۸۰ تا ۸۵ درجه	۱۵-۴
۶- چسب				آشنایی با غلتکهای فولارد داخل طشت آهار	۱۵-۵
			بردن غلتک گرمی داخل طشت آهار بمنظور آغشته نمودن نخهای تار در داخل طشت آهار	۱۵-۶	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با لوله و فلکه بخار اصلی در داخل طشت	۱۵-۷
				آشنایی با لوله بخار مستقیم و غیر مستقیم در داخل طشت آهار	۱۵-۸
				آشنایی با مجرای ورود آهار از تانک بداخل طشت آهار	۱۵-۹
				آشنایی با مجرای خروج آهار از طشت آهار به کانال	۱۵-۱۰
			اندازه گیری درجه حرارت داخل طشت آهار	شناسایی اصول اندازه گیری درجه حرارت داخل طشت آهار	۱۵-۱۱
			اندازه گیری درجه فشارهای داخلی طشت	شناسایی اصول اندازه گیری درجه فشارهای غلظت های داخلی طشت	۱۵-۱۲
			غلظت داخل طشت	آشنایی با شناور در داخل طشت ذخیره	۱۵-۱۳
				آشنایی با روان بودن و جریان داشتن مواد آهار در عرض نخهای تار هنگام گردش ماشین	۱۵-۱۴

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- کنترل فشار - غلتک آهار زننده و آهار گیرنده	شناسایی اصول کنترل فشار غلتک آهار زننده و آهار گیرنده	۱۵-۱۵
			- کمپرسور هوا بمنظور بالا و پایین آوردن غلتکهای فولارد	شناسایی کمپرسور هوا بمنظور بالا و یا پایین آوردن غلتکهای فولارد	۱۵-۱۶
			- غلتکهای فولارد	آشنایی با شابلون و اندازه گیری غلتکهای فولارد	۱۵-۱۷
			- عیوب غلتکهای فولارد و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان یا تعویض آن	آشنایی با عیوب غلتکهای فولارد و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۵-۱۸
			- کشش از داخل گیربکس بوسیله فلکه زنجیره ای بمنظور ایجاد کشش به نخ آهار خورده	آشنایی با کنترل غلتکهای کشش از داخل گیربکس بوسیله فلکه زنجیره ای بمنظور ایجاد کشش به نخ آهار خورده	۱۵-۱۹
			- آشنایی با درجه حرارت اتاقکهای خشک کن	آشنایی با درجه حرارت اتاقکهای خشک کن	۱۵-۲۰
			- آشنایی با کلید خاموش و روشن کردن سرتاسر ماشین	آشنایی با کلید خاموش و روشن کردن سرتاسر ماشین	۱۵-۲۱

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با سوزنهای حساسیت پارگی نخ	۱۵-۲۲
			- گره زدن نخهای پاره شده بدون سر شاخک	شناسایی اصول گره زدن نخهای پاره شده بدون سر شاخک	۱۵-۲۳
				آشنایی با میله های کرمی آنتی استاتیک	۱۵-۲۴
				آشنایی به باز شدن نخهای تار از پشت میله های تقسیم کننده	۱۵-۲۵
				آشنایی با فتوسل و انواع آن جهت کنترل نخها و ...	۱۵-۲۶
				آشنایی با دستگاه مالو یا کنترل سرعت و رطوبت	۱۵-۲۷
			- طرز ازدیاد درجه کشش نخ های تار آهار خورده	شناسایی درجه ازدیاد کشش نخ های تار آهار خورده	۱۵-۲۸
			تار آهار خورده	آشنایی با کتور پیچش	۱۵-۲۹
			- شانه تقسیم کننده بمنظور تقسیم نمودن نخهای تار	شناسایی شانه تقسیم کننده بمنظور تقسیم نمودن نخهای تار	۱۵-۳۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			نخهای تار	آشنایی با آینه یا تصویرنگا نخهای تار	۱۵-۳۱
			- اندازه گیری دقیق عرض چله فلانج و باز و بسته نمودن فلانج با عرض چله مسورد نیاز بافندگی	شناسایی اصول اندازه گیری دقیق عرض چله و فلانج و باز و بسته نمودن فلانج با عرض چله مورد نیاز بافندگی	۱۵-۳۲
			- چسب زدن عرض چله بمنظور گره زدن با ماشین گره زنی	شناسایی اصول چسب زدن در عرض چله بمنظور گره زدن با ماشین گره زنی	۱۵-۳۳
			- پخت آهار در تانگهای مخصوص	شناسایی اصول پخت آهار در تانگهای مخصوص	۱۵-۳۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کارت مشخصات چله	۲	۱		توانایی پیاده نمودن کارت	۱۶
				مشخصات چله بر روی ماشین چله	
				آشنایی با تعداد سر نخهای چله و متراژ	۱۶-۱
				آشنایی با تعداد قرقره در قفسه	۱۶-۲
			شناسایی اصول پیاده نمودن کارت مشخصات چله نمره نخ - تعداد سر نخ - جنس نخ - متراژ چله - نام کارگر پست		۱۶-۳
۱- پارچه نم دار	۲	۱		توانایی نظافت ماشین پخت نخهای فیلامنت	۱۷
۲- کمپرسور				آشنایی با ز مان و طرز نظافت قسمتهای مختلف ماشین تانکهای پخت - همزن الکتریکی - پمپ کلیدها	۱۷-۱
۳- دستگاہ منگنه					

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور درجه ۲ پخت آهار نخهای فیلامنت

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		ردیف	عنوان توانایی و مطالب تئوری
				۱۷-۲	آشنایی با محل تجمع ضایعات
			- طرز جمع آوری ضایعات و حمل آن به محل های تعیین شده	۱۷-۳	شناسایی اصول جمع آوری ضایعات و حمل آن به محل های تعیین شده
			تعیین شده	۱۷-۴	آشنایی با هواکش یا مکنده
				۱۷-۵	آشنایی با پارچه نم دار جهت تمیز کردن ماشین
			- نظافت ماشین پخت نخهای فیلامنت	۱۷-۶	شناسایی اصول نظافت ماشین پخت نخهای فیلامنت
	۲	۶		۱۸	توانایی تشخیص مراحل تولید
				۱۸-۱	آشنایی به قسمت ریسندگی و مقدمات بافندگی - بافندگی
				۱۸-۲	آشنایی به قسمت رنگرزی - چاپ و تکمیل و بسته بندی
			- مراحل تولید	۱۸-۳	شناسایی اصول تشخیص مراحل تولید