



نام استاندارد: کارور درجه ۳ چاپ غلطکی  
دبیر کمیسیون: نسرين صدری  
حروفچین: فلورا سلیمانی  
ناشر: سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور  
تیراژ: ۵۰۰  
نوبت چاپ: اول  
سال انتشار: ۱۳۷۹  
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 راهنمایی
- ۲- وضعیت جسمانی : متناسب با شغل مربوطه
- ۳- سایر شرایط : \_\_\_\_\_

### تعریف

=====

کارور درجه ۳ چاپ غلطکی کسی است که بتواند در جلوی ماشین کار کرده و بتواند از عهده پاک کردن تیغه های جلو و در آوردن و بستن آنها ، شستشوی شاسی های رنگ و در آوردن و بستن آنها شستشوی غلطک های جلو و ریختن رنگ در شاسی های جلوی ماشین ، کنترل پارچه ضمن کار و اطلاع رسانی عیوب به کارور درجه ۱ و حمل غلطکهای پارچه چاپ نشده به جلوی ماشین برآمده و همچنین بتواند در سایر موارد آمده در این استاندارد به کارور درجه ۲ و ۱ کمک نماید و مقررات اداری و بهداشت محیط کار را رعایت کند .

مدت دوره کارآموزی : ۳۸۰ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۱۰۰ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۲۸۰ ساعت

« فهرست توانایی های کارور درجه ۳ چاپ غلطکی »

ردیف	عنوان	صفحه
۱	توانایی همکاری با کارگران درجه ۱ و ۲	۱
۲	توانایی پاک کردن تیغه های جلو و در آوردن آن	۱
۳	توانایی بازکردن و بستن شاسی های جلوی ماشین و برس های آنها و شستشوی آنها با همکاری کارور درجه ۴	۲
۴	توانایی شستشوی غلطک های جلوی ماشین و برس های آنها	۲
۵	توانایی ریختن رنگ در شاسی های جلوی ماشین	۳
۶	توانایی کنترل کردن پارچه چاپ شده از نظر عیوب چاپی با کمک کارگر درجه ۱	۴
۷	توانایی حمل غلطک های پارچه چاپ نشده به جلوی ماشین با همکاری کارور درجه ۴	۵
۸	توانایی کمک در سرویس ماشین به کارگران درجه ۲ و ۱	۵

# استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۳ چاپ غلطکی

## رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت				
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف			
۱- ماشین چاپ غلطکی	۸۵	۲۰	- همکاری با کارگران درجه ۱ و ۲ در (تعویض نقشه - ریختن رنگ - کنترل ماشین - تعویض غلطک های پر و خالی و سرویس)	توانایی همکاری با کارگران درجه ۱ و ۲ شناسایی اصول همکاری با کارگران درجه ۱ و ۲ در تعویض نقشه - ریختن رنگ - کنترل ماشین - تعویض غلطکهای پر و خالی - سرویس ماشین	۱ ۱-۱			
			۱- ماشین چاپ غلطکی	۲۰	۱۰	- پاک کردن تیغه های جلو در آوردن آن - باز کردن تیغه ها و پاک کردن آنها و شستشوی آنها و گذارن در محل مخصوص جهت تمیز کردن - نصب تیغه های جلو و در آوردن آنها	توانایی پاک کردن تیغه های جلو و در آوردن آن آشنایی به تیغه های چاپ و کار آنها آشنایی به وزنه ها شناسایی به باز کردن تیغه ها و پاک کردن آنها و شستشوی آنها و گذارن در محل مخصوص جهت تمیز کردن شناسایی اصول نصب تیغه های جلو و در آوردن آنها	۲ ۲-۱ ۲-۲ ۲-۳ ۲-۴
۱- ماشین چاپ غلطکی	۲۰	۱۰	۱- ماشین چاپ غلطکی	۲- محل شستشو	۳- شیلنگ آب	۴- ابر	۵- تشت	۶- پارچه های لطیف

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۳ چاپ غلطکی

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- ماشین چاپ غلطکی با شاسی و برس های آلوده به رنگ	۱۰	۱۰	- باز کردن و بستن شاسی های جلوی ماشین و برس های آنها و شستشوی آنها با همکاری کارور درجه ۴	توانایی باز کردن و بستن شاسی های جلوی ماشین و برس های آنها و شستشوی آنها با همکاری کارور درجه ۴	۳
			- برداشتن و گذاشتن شاسی های جلو و برس های آنها	آشنایی با شاسی های جلو و برس های آنها	۳-۱
			- برداشتن و گذاشتن شاسی های جلو و برس های آنها	شناسایی اصول برداشتن و گذاشتن شاسی های جلو و برس های آنها	۳-۲
			- شستشوی شاسی های جلو و برس های آنها در محل مخصوص	شناسایی اصول شستشوی شاسی های جلو و برس های آنها در محل مخصوص	۳-۳
			- شستشوی غلطکهای جلوی ماشین و برس های آنها	توانایی شستشوی غلطک های جلوی ماشین و برس های آنها	۴
			- بستن و باز کردن غلطک های چاپ با همکاری کارگر درجه ۲	آشنایی به بستن و باز کردن غلطک های چاپ با همکاری کارور درجه ۲	۴-۱
- شستشوی غلطکهای جلوی ماشین و برس های آنها	آشنایی به حمل غلطک های جلوی ماشین و برس های آنها به	۴-۲			

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۳ چاپ غلطکی

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			حمل غلطک های جلوی ماشین و برس های آنها به محل مخصوص شستشو و احتیاطات لازم جهت پیش گیری از صدمات به غلطک ها	محل مخصوص شستشو و احتیاطات لازم جهت پیش گیری از صدمات به غلطک ها شناسایی اصول شستشوی غلطک ها	۴-۳
۱- ملات ۲- شبکه رنگ	۱۰	۵	ریختن رنگ در شاسی های جلوی ماشین در مواقع لزوم	توانایی ریختن رنگ در شاسی های جلوی ماشین آشنایی با ملات رنگ شناسایی به موقع اضافه کردن رنگ به ماشین شناسایی اصول ریختن رنگ در تشتک های رنگ	۵ ۵-۱ ۵-۲ ۵-۳

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۳ چاپ غلطکی

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- ماشین چاپ در حال تولید پارچه چاپ شده معیوب	۸۰	۲۵	-کنترل حرکت عرضی بلانکت، کنترل کردن لبه های پارچه ضمن چاپ و اطلاع به کارگر درجه ۲ جهت بازکردن لبه ها	توانایی کنترل کردن پارچه چاپ شده از نظر عیوب چاپی با کمک کارگر درجه ۱	۶
			-رفع عیوب چاپ و خاموش کردن ماشین	آشنایی به طرز عبور پارچه در ماشین و هماهنگی پارچه با آستری	۶-۱
			و اطلاع رسانی به کارگر درجه ۱	آشنایی با کنترل حرکت عرضی بلانکت	۶-۲
			کارگر درجه ۱	شناسایی اصول کنترل کردن لبه های پارچه ضمن چاپ و اطلاع به کارگر درجه ۲ جهت بازکردن لبه ها	۶-۳
				شناسایی عیوب چاپ و خاموش کردن ماشین و اطلاع رسانی به کارگر درجه ۱	۶-۴



## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۳ چاپ غلطکی

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- غلطک کش	۱۰	۵	- حمل غلطک های	توانایی حمل غلطک های پارچه	۷
			پارچه چاپ نشده به	چاپ نشده به جلوی ماشین با	
			جلوی ماشین با	همکاری کارور درجه ۴	
			- همکاری کارگردرجه ۴	شناسایی کارگر احتیاطات ایمنی از	۷-۱
			- احتیاطات ایمنی از	نظر صدمات به اعضای بدن در	
			نظر صدمات به اعضای	حمل و نقل	
			بدن	شناسایی اصول حمل غلطک های	۷-۲
				پارچه به جلوی ماشین	
۱- روغن دان ۲- گریس پمپ ۳- روغن مناسب ۴- پارچه های نظافت ۵- دستکش	۲۰	۵	- کمک کردن در	توانایی کمک در سرویس ماشین	۸
			سرویس ماشین به	به کارگران درجه ۲ و ۱	
			کارگران درجه ۲ و ۱	آشنایی با قسمت مختلف ماشین	۸-۱
				که باید سرویس شود	
				شناسایی اصول سرویس ماشین	۸-۲



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران  
وزارت کار و امور اجتماعی

نکارش اول برای اجرای آزمایشی

**استاندارد مهارت و آموزشی**

**کارور ماشین طاقه پیچ**

**گروه صنایع نساجی**

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۷۹/۰۶/۰۱

کد شغل: ۲/۲/۹۱/۵۶-۷

معاونت پژوهش و توسعه: تهران-خیابان آزادی- نبش  
چهارراه خوش- سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور-معاونت  
پژوهش و توسعه

تلفن: ۶۹۴۱۵۱۶ فاکس: ۶۹۴۱۲۷۲  
EMAIL: INFO@IRANTVTO.COM

از کلیه صاحب‌نظران  
تقاضا دارد پیشنهادات و  
نظرات خود را درباره  
این سند آموزشی به  
نشانی‌های مذکور اعلام  
نمایند.

مدیریت پژوهش: تهران- خیابان آزادی- نبش چهارراه  
خوش- سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور-مدیریت پژوهش  
تلفن: ۶۹۴۴۱۱۷ و ۶۹۴۴۱۲۰  
فاکس: ۶۹۴۴۱۱۹ و ۶۴۲۶۷۹۳  
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.COM

نام استاندارد: کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

دبیر کمیسیون: نامدار حکیم پور

حروفچین و صفحه آرا: لاله بهار لویی

ناشر: سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

تیراژ: ۵۰۰

نوبت چاپ: اول

سال انتشار: ۱۳۷۹

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

=====

کارگر درجه ۲ طاقه پیچ کسی است که بتواند از عهده قانون کار، قوانین مربوط به آموزش و اشتغال، قوانین و مقررات تأمین اجتماعی، تشکل کارگری و کارفرمایی، پیشگیری از حوادث ناشی از کار، ایاف شناسی، تمیز کردن ماشین، آماده کردن پارچه، روشن و خاموش کردن ماشین، عبور دادن سر طاقه از مسیر، قیچی کردن سر طاقه، پیچیدن طاقه پارچه، تنظیم سرعت طاقه پیچ، تنظیم کشش پارچه، کنترل پارچه، خارج کردن قسمت معیوب پارچه، خارج کردن طاقه پیچیده شده، بریدن نمونه از سر طاقه، علامت گذاری، توزین کردن طاقه، شیدرنگ، کنترل تراژ طاقه از طریق وزن و مراحل تولید برآید.

مدت دوره کارآموزی : ۱۷۳ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۵۱ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۱۲۲ ساعت

« فهرست توانایی های کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ »

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-فیبروئین)	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 پروتئین و سلولزی)	۶
۱۲	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۷
۱۳	توانایی تمیز کردن ماشین طاقه پیچ پارچه	۹
۱۴	توانایی آماده کردن پارچه در جلوی ماشین	۹
۱۵	توانایی روشن و خاموش کردن ماشین	۱۰
۱۶	توانایی عبور دادن سر طاقه از مسیر مشخص شده در ماشین	۱۱
۱۷	توانایی قیچی کردن سر طاقه	۱۲
۱۸	توانایی پیچیدن طاقه پارچه	۱۳
۱۹	توانایی تنظیم سرعت طاقه پیچ	۱۵
۲۰	توانایی تنظیم کشش پارچه	۱۶
۲۱	توانایی کنترل پارچه در حین عمل طاقه پیچی	۱۶

« فهرست توانایی های کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ »

ردیف	عنوان	صفحه
۲۲	توانایی خارج کردن قسمت های معیوب پارچه از طاقه	۱۷
۲۳	توانایی خارج کردن طاقه پیچیده شده از ماشین	۱۸
۲۴	توانایی بریدن نمونه از سر طاقه جهت مستوره سازی	۱۸
۲۵	توانایی علامت گذاری بر پشت اتیکت طاقه جهت مشخص شدن فرد طاقه پیچ	۱۹
۲۶	توانایی توزین کردن طاقه (برای پارچه های پشمی)	۲۰
۲۷	توانایی کنترل اختلاف رنگ پارچه (شید رنگ) (برای پارچه های پشمی)	۲۰
۲۸	توانایی کنترل متراژ طاقه از طریق وزن یک متر پارچه	۲۱
۲۹	توانایی اتیکت نویسی طاقه (در مورد پارچه های فاستونی)	۲۱
۳۰	توانایی تشخیص مراحل تولید	۲۲

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### 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	۴		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 مراجله حل اختلاف	۱-۴
			شناسایی اصول بکارگیری قانون کار	۱-۵	
	۱	۱		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 طاقه پیچ

### 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 اسلامی شورای اسلامی انجمنهای صنفی کارگری و کارفرمایی نمایندگان قانون کار	



## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-بندگاز محلولهای ضد عفونی کننده (الکل - ساولون) ۲-کپسول آتش نشانی و انواع آن (فشار و دگمه ای) ۳-نردبان ۴-ماسک ۵-دستکش ایمنی ۶-کفش ایمنی ۷-لباس ایمنی مخصوص و مناسب با کار	۶	۲	- طرز پانسمان نمودن  - طرز کاربرد وسایل ایمنی - طرز کار با کپسول آتش نشانی - حفاظ های ماشین  - علل برق گرفتگی و رعایت کمک های اولیه - لباس های ایمنی	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۵
				شناسایی اصول کمک های اولیه و فردی و عمومی	۵-۱
				آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها	۵-۲
				آشنایی با وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی	۵-۳
				شناسایی اصول کار با کپسول آتش نشانی برای اطفاء حریق	۵-۴
				شناسایی حفاظ های ماشین و خطرات ناشی از عدم استفاده از آن	۵-۵
				آشنایی با علل برق گرفتگی و خطرات ناشی از آن	۵-۶
				شناسایی لباسهای ایمنی و خطرات عدم استفاده از آن	۵-۷
شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۵-۸				

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-مقداری الیاف طبیعی ۲-مصنوعی ۳-نیمه مصنوعی ۴-انواع پشم ۵-پنبه ۶-فیلم ۷-اسلاید ۸-کاتالوگ ۹-زوات آموزشی	۱	۱		توانایی طبقه بندی الیاف نساجی ۶-۱ آشنایی با طبقه بندی الیاف (الیاف طبیعی، الیاف مصنوعی) ۶-۲ آشنایی با الیاف طبیعی (الیاف گیاهی-الیاف حیوانی-الیاف معدنی) ۶-۳ شناسایی اصول طبقه بندی الیاف نساجی	۶
۱-کلیه الیاف گیاهی	۱	۱		توانایی تشخیص الیاف گیاهی (گل و تخم-برگ-الیاف ساقه) ۷-۱ آشنایی با برگ الیاف بمانند سیال ۷-۲ آشنایی با الیاف ساقه گیاه (پنبه-کتان-چتایی-همپ-رامی-کنف و...) ۷-۳ شناسایی اصول تشخیص الیاف گیاهی	۷

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- الیاف حیوانی	۱	۴	نشان دادن الیاف حیوانی جهت تشخیص مقایسه ظاهری با الیاف دیگر	توانائی تشخیص الیاف حیوانی (کراتین - فیبروئین) ۸-۱ آشنایی با الیاف کراتین بمانند پشم و انواع آنها (پشم - رینوس - پشم متوسط - پشم قالی و موهر - آلباکا - کشمیر - پشم شتر - پشم خرگوش و ابریشم و غیره . . . )	۸
				آشنایی با الیاف فیبروئین بمانند (ابریشم طبیعی - ابریشم مصنوعی)	۸-۲
۱- الیاف معدنی	۱	۴	نشان دادن الیاف معدنی جهت تشخیص مقایسه ظاهری با الیاف دیگر	توانائی تشخیص الیاف معدنی ۹-۱ آشنایی با الیاف معدنی بمانند: ازبست الیاف شیشه - الیاف فلزی	۹
				شناسایی اصول تشخیص الیاف معدنی	۹-۲

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کلیه الیاف مصنوعی	۱	۳	نشان دادن الیاف مصنوعی در 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				
۱- کلیه الیاف نیمه مصنوعی	۱	۴		توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشأ پروتئین و سلولزی)	۱۱
				آشنایی با الیاف منشأ پروتئین و انواع آن بمانند (گازوئین- فیبرون -ویکارا)	۱۱-۱

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			نشان دادن الیاف نیمه مصنوعی و مقایسه نمودن آنها با الیاف دیگر	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
۱- مقداری الیاف طبیعی-مصنوعی کبریت	۵	۴		توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۱۲
۲- میکروسکوپ				آشنایی با جنس الیاف، خواص، تعریف لیف	۱۲-۱
۳- مواد شیمیایی			مشاهده نمودن الیاف بوسیله سوزاندن-	شناسایی الیاف بروش فیزیکی (سوزاندن)	۱۲-۲
۴- نمونه الیاف			بوییدن دودلس	شناسایی الیاف بروش میکروسکوپی (از طریق تهیه سطح مقطع)	۱۲-۳
۵- حرارت سنج			نمودن خاکستر بجای مانده	آشنایی با الیاف بروش شیمیایی	۱۲-۴
۶- رطوبت سنج			تهیه سطح مقطع الیاف و مشاهده نمودن آن در زیر میکروسکوپ	آشنایی به شکل ظاهری الیاف مرغوب و نامرغوب	۱۲-۵
۷- ترازو			تهیه نمودار سطح مقطع	آشنایی با نمونه برداری الیاف (مزایا - معایب نمونه گیری - تجزیه و تحلیل نمونه گیری)	۱۲-۶
۸- پشم فاسد- پشم مرده- پشم سالم- پشم دباغی شده- پشم نارس					

# استاندارد مهارت و آموزشی : کارور در رجه ۲ ماشین طاقه پیچ

## رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			-تشخیص دادن الیاف بوسیله مواد شیمیایی حل شدن-بوییدن- رنگ و (ماده)خاکستر	آشنایی با دستگاه حرارت سنج- رطوبت سنج-ترازو و انواع آن و طرز استفاده از آنها آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت-حرارت-آلودگی و سرو صدا)	۱۲-۷
			ایمنی الیاف در برابر مواد شیمیایی	آشنایی با پشم فاسد شده (بوسیله قارچ ها-باکتریها)بوسیله میکروسکوپ	۱۲-۸
			شکل ظاهری	آشنایی با الیاف پشم مرده	۱۲-۹
			کاربرد دستگاه حرارت سنج و	آشنایی با الیاف دباغی شده	۱۲-۱۰
			رطوبت سنج و ترازو -کنترل محیط کار	آشنایی با الیاف نارس پنبه	۱۲-۱۱
			-بررسی کلیه الیاف در این آیتم	آشنایی با نام تجاری الیاف و گروه آنها (پلی اتر-ترویرا-داکرون)	۱۲-۱۲
				شناسایی اصول تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۱۲-۱۳
					۱۲-۱۴

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-یکلستگاه ماشین طاقه پیچ با کلیه تجهیزات و متعلقات آن ۲-مقداری پارچه ۳-وسایل حمل و نقل	۳	۴	- نشان دادن عیوبی که در اثر تمیز نبودن ماشین بوجود می آید . - تمیز کردن ماشین	توانایی تمیز کردن ماشین طاقه پیچ پارچه	۱۳
				آشنایی با قسمت های مختلف ماشین	۱۳-۱
				آشنایی با زمان تمیز کردن ماشین (پس از هر پارتی با رنگهای متضاد)	۱۳-۲
				شناسایی اصول عیوبی که در اثر تمیز نبودن ماشین بوجود می آید .	۱۳-۳
			شناسایی اصول تمیز کردن ماشین طاقه پیچ پارچه	۱۳-۴	
۱- پالت پارچه ۲- کارت مشخصات پارچه	۴	۱		توانایی آماده کردن پارچه در جلوی ماشین	۱۴
				آشنایی با علایم و اصطلاحات قسمت مربوط	۱۴-۱
				آشنایی با جنس پارچه و شماره کالیتها	۱۴-۲
				آشنایی با کارت مشخصات پارچه	۱۴-۳

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			حمل و نقل پارچه	۱۴-۴	شناسایی اصول حمل و نقل پارچه
				۱۴-۵	آشنایی با سیستم های حمل و نقل
			تشخیص پشت و روی پارچه	۱۴-۶	شناسایی اصول تشخیص پشت و روی پارچه بوسیله علامت ها
			قرار دادن پالت پارچه در جلوی ماشین	۱۴-۷	شناسایی اصول قرار دادن پالت پارچه در جلوی ماشین به نحوی که پارچه از وسط غلتکهای ماشین عبور کند
				۱۴-۸	آشنایی با عرض استاندارد برای هر پارچه
			آماده کردن پارچه در جلوی ماشین	۱۴-۹	شناسایی اصول آماده کردن پارچه در جلوی ماشین
ایکلستگاه ماشین طاقه پیچ با کلیه متعلقات و تجهیزات آن برای کلیه آیتم	۳	۲		۱۵	توانایی روشن و خاموش کردن ماشین
				۱۵-۱	آشنایی با ماشین طاقه پیچ و انواع آن
				۱۵-۲	آشنایی با کلیدهای قطع و وصل مشاین و کلیدهای برق اصلی سالن



## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با علایم هشدار دهنده، سنسورها و سایر کلیدهای ماشین تراشی	۱۵-۳
				آشنایی با اهداف طاقه پیچ	۱۵-۴
			تنظیم اتومات حاشیه پارچه	شناسایی اصول تنظیم اتومات حاشیه پارچه	۱۵-۵
			خاموش و روشن کردن ماشین	شناسایی اصول خاموش و روشن کردن ماشین طاقه پیچ	۱۵-۶
	۹۰	۲		توانایی عبور دادن سر طاقه از مسیر مشخص شده در ماشین	۱۶
				آشنایی با مسیر عبور پارچه در ماشین	۱۶-۱
				آشنایی با سیستم متراژ پارچه در ماشین	۱۶-۲
				آشنایی با ماشین طاقه پیچی و انواع آن (رول - طاقه دولا)	۱۶-۳
			تنظیم اتوماتیک کنترل لبه پارچه	شناسایی اصول تنظیم اتوماتیک کنترل لبه پارچه (در مورد طاقه پیچی دولا)	۱۶-۴

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت		
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف	
			تنظیم حاشیه گیرهای کنترل عرض پارچه	شناسایی اصول تنظیم حاشیه گیرهای کنترل عرض پارچه	۱۶-۵	
			قرار دادن سرطاقه روی غلتک متراژ و صفر کردن کنتور متراژ	شناسایی اصول قرار دادن سر طاقه روی غلتک متراژ و صفر کردن کنتور متراژ	۱۶-۶	
			عبور دادن سر طاقه از مسیر مشخص شده در ماشین	شناسایی اصول عبور دادن سر طاقه از مسیر مشخص شده در ماشین	۱۶-۷	
			۱- کلید و قیچی دستی	۲	توانایی قیچی کردن سر طاقه	۱۷
					آشنایی با قیچی دستی، اندازه و انواع آن	۱۷-۱
					شناسایی اصول صاف کردن سر طاقه و منطبق کردن خطوط پودی پارچه بر رویهم در مورد طاقه پیچی دولا	۱۷-۲
					آشنایی با محل برش سرطاقه نسبت به مقدار خرابی سرطاقه	۱۷-۳
					شناسایی اصول برش سرطاقه بطور صاف و یکنواخت	۱۷-۴
					برش سرطاقه بطور صاف و یکنواخت	

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با علامت گذاری کتسرل پارچه در کنار پارچه	۱۷-۵
			پلمب کردن سروته طاقه توسط عکس برگردان و هر روش دیگر	شناسایی اصول پلمب کردن سروته طاقه توسط عکس برگردان و هر روش دیگر	۱۷-۶
			قیچی کردن سرطاقه	شناسایی اصول قیچی کردن سرطاقه	۱۷-۷
				توانایی پیچیدن طاقه پارچه	۱۸
۱- مقوای لای طاقه	۱۶	۳۰		آشنایی بالایی طاقه ها (مقوا - چوب)	۱۸-۱
۲- چوب برای لای پارچه				آشنایی با ابعاد لایی طاقه نسبت به عرض و نوع پارچه	۱۸-۲
			قرار دادن سرطاقه بر روی قسمت پیش طاقه بصورت صاف و بدون چروک	شناسایی اصول قرار دادن سرطاقه برروی قسمت پیش طاقه بصورت صاف و بدون چروک	۱۸-۳
			قرار دادن لایی طاقه در محل پیش بصورت دقیق در محل تعیین شده	شناسایی اصول قرار دادن لایی طاقه در محل پیش بصورت دقیق در محل تعیین شده	۱۸-۴

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			راه انداختن ماشین و شروع طاقه پیچی	شناسایی اصول راه انداختن ماشین و شروع طاقه پیچی	۱۸-۵
				آشنایی با طول استاندارد برای هر طاقه	۱۸-۶
				آشنایی با نحوه تقسیم طاقه پارچه اصلی به طاقه های کوچک طبق استاندارد طول مورد نظر	۱۸-۷
				آشنایی با حد قابل قبول مترآژ پارچه برای هر طاقه و سرکجی خطوط پودی پارچه	۱۸-۸
			برگشت دادن پارچه	شناسایی اصول برگشت دادن پارچه که بیش از حد مورد مورد نظر سرکجی دارد.	۱۸-۹
			ایکه سرکجی دارند و معیوب هستند	آشنایی با علامت استوینگ و حداکثر تعداد آن در یک طاقه درجه یک	۱۸-۱۰
				آشنایی با نحوه کنترل یکنواختی لبه پارچه ها بر روی هم هنگام پیچش طاقه	۱۸-۱۱
			رول پیچی پارچه های نازک با ماشین	شناسایی اصول رول پیچی پارچه های نازک با ماشین	۱۸-۱۲

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- سرعت سنج	۲	۱	-رول پیچی پارچه	شناسایی اصول رول پیچی پارچه	۱۸-۱۳
			های ضخیم بصورت دستی بر روی خرک	های ضخیم (پالتویی) بصورت دستی بر روی خرک مخصوص	
			-تنظیم لبه حاشیه های ضخیم در طاقه پیچی	شناسایی اصول تنظیم لبه حاشیه های ضخیم (فاستونی) در طاقه پیچی	۱۸-۱۴
			-کنترل کنتور مترآز در طول عمل طاقه پیچی	شناسایی اصول کنترل کنتور مترآز در طول عمل طاقه پیچی	۱۸-۱۵
			-پیچیدن طاقه دو تکه بر روی هم	شناسایی اصول پیچیدن طاقه دو تکه بر روی هم	۱۸-۱۶
			-پیچیدن طاقه	شناسایی اصول پیچیدن طاقه	۱۸-۱۷
				توانائی تنظیم سرعت طاقه پیچ	۱۹
				آشنایی با تغییر سرعت و انواع آن	۱۹-۱
				آشنایی با درجه سرعت سنج	۱۹-۲
				آشنایی با سرعت قابل کنترل در انواع طاقه پیچی	۱۹-۳
			تنظیم سرعت طاقه پیچی	شناسایی اصول تنظیم سرعت طاقه پیچی	۱۹-۴

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۷	۲		توانایی تنظیم کشش پارچه	۲۰
				آشنایی با کلاج و ترمز و انواع آن	۲۰-۱
				آشنایی با اشکالاتی که در اثر شل بودن یا سفت بودن کشش پارچه در طاقه پیچی ایجاد می شود.	۲۰-۲
				آشنایی با غلتکهای کشش پارچه	۲۰-۳
				آشنایی با انواع روکش های غلتکهای کشش پارچه (مخمل - لاستیک - غیره)	۲۰-۴
			تنظیم کشش پارچه	شناسایی اصول تنظیم کشش پارچه	۲۰-۵
	۸	۲		توانایی کنترل پارچه در حین عمل طاقه پیچی	۲۱
				آشنایی با عیوب بافت پارچه	۲۱-۱
				آشنایی با عیوب رنگرزی و یا چاپ پارچه	۲۱-۲
				آشنایی با عیوب تکمیل پارچه	۲۱-۳
				آشنایی با نحوه کنترل پارچه جهت عیب یابی و برطرف نمودن معایب آن بوسیله مسئول مربوط	۲۱-۴

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-مقداری پارچه معیوب و سالم جهت مقایسه	۱۲	۲	-کنترل پارچه در حین عمل طاقه پیچی	شناسایی اصول کنترل پارچه در حین عمل طاقه پیچی	۲۱-۵
			-بریدن قسمت های معیوب پارچه از طاقه	توانایی خارج کردن قسمت های معیوب پارچه از طاقه	۲۲
			-ثابت مترآژ پارچه بر روی اتیکت	آشنایی با درجه بندی کیفیت پارچه	۲۲-۱
			-کنترل مترآژ ماشین از طریق باز کردن طاقه و متر کردن آن با متر فلزی نیم متری پارچه	شناسایی اصول بریدن قسمت های معیوب پارچه از طاقه	۲۲-۲
			-کنترل کیفیت زیر دست مناسب پارچه	شناسایی اصول ثبت مترآژ پارچه بر روی اتیکت (دستی-کنتور مترآژ ماشین)	۲۲-۳
			-کنترل پارچه در حین عمل طاقه کنی	شناسایی اصول کنترل دقت مترآژ ماشین از طریق باز کردن طاقه و متر کردن آن با متر فلزی نیم متری پارچه	۲۲-۴
			-کنترل پارچه در حین عمل طاقه کنی	شناسایی اصول کنترل کیفیت زیر دست مناسب پارچه	۲۲-۵
			-کنترل پارچه در حین عمل طاقه کنی	شناسایی اصول کنترل پارچه در حین عمل طاقه کنی	۲۲-۶

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۸	۱		توانایی خارج کردن طاقه پیچیده شده از ماشین	۲۳
				آشنایی با حجم مورد نظر برای طاقه ها نسبت به طول طاقه	۲۳-۱
			شناسایی اصول قیچی کردن سر طاقه از محل مورد نظر	قیچی کردن سر طاقه از محل مورد نظر	۲۳-۲
			شناسایی اصول آزاد کردن طاقه از قسمت پیچش	آزاد کردن طاقه از قسمت پیچش	۲۳-۳
			شناسایی اصول خارج کردن طاقه پیچیده شده از ماشین	خارج کردن طاقه پیچیده شده از ماشین	۲۳-۴
	۴	۱		توانایی بریدن نمونه از سر طاقه جهت مستوره سازی	۲۴
				آشنایی با رنگ بندی هر کالیته	۲۴-۱
				آشنایی با شماره سفارش هر کالیته	۲۴-۲
				آشنایی با مقدار پارچه مورد مصرف برای ساخت هر مستوره	۲۴-۳
				آشنایی با متراژ پارچه مورد نیاز برای هر سفارش	۲۴-۴



## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کارت مشخصات طاقه	۳	۲	بریدن نمونه از سر طاقه جهت مستوره سازی	۲۴-۵	آشنایی با نحوه کنترل پارچه مورد استفاده برای مستوره از نظر عاری بودن از هر عیب
				۲۴-۶	شناسایی اصول بریدن نمونه از سر طاقه جهت مستوره سازی
				۲۵	توانایی علامت گذاری بر پشت اتیکت طاقه جهت مشخص شدن فرد طاقه پیچ
				۲۵-۱	آشنایی با علامت ها و یا شماره کد کارگران طاقه پیچی
				۲۵-۲	شناسایی ثبت نام و شماره کد کارگران طاقه پیچ بر پشت کارت مشخصات طاقه و پشت اتیکت طاقه
				۲۵-۳	شناسایی اصول ثبت مقدار تولید روزانه در فرم یا دفتر مربوط
				۲۵-۴	شناسایی اصول علامت گذاری بر پشت اتیکت طاقه
				۲۵-۴	شناسایی اصول علامت گذاری بر پشت اتیکت طاقه

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۳		توانایی توزین کردن طاقه (برای پارچه های پشمی)	۲۶
				آشنایی با ترازو و باسکول و انواع آن	۲۶-۱
				آشنایی با کنترل دقت باسکول و صفر قرار دادن آن	۲۶-۲
				آشنایی با وزن تقریبی لایی طاقه	۲۶-۳
			توزین کردن طاقه ها و کسر وزن لایی از آنها	شناسایی اصول توزین کردن طاقه ها و کسر وزن لایی از آنها	۲۶-۴
	۱	۲		توانایی کنترل اختلاف رنگ پارچه (شید رنگ) (برای پارچه های پشمی)	۲۷
				شناسایی اصول مقایسه کردن طاقه پارچه با نمونه های رنگ شده درخواستی	۲۷-۱
			مقایسه کردن طاقه پارچه با نمونه رنگ شده درخواستی	شناسایی اصول شماره گذاری برای شیدهای جدید (اختلاف رنگ)	۲۷-۲

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۴	۱		توانایی کنترل متراژ طاقه از طریق وزن یک متر پارچه	۲۸
			محاسبه وزن یک متر پارچه	شناسایی اصول محاسبه وزن یک متر پارچه	۲۸-۱
				آشنایی با وزن یک متر پارچه برای هر کالیته و سفارش	۲۸-۲
			کنترل صحت وزن و متراژ طاقه از طریق کنترل وزن یک متر پارچه	شناسایی اصول کنترل صحت وزن طاقه و متراژ طاقه از طریق کنترل وزن یک متر پارچه	۲۸-۳
۱-مقداری کاغذ اتیکت جهت نوشتن مشخصات پارچه	۲	۱		توانایی اتیکت نویسی طاقه (در مورد پارچه های فاستونی)	۲۹
				آشنایی بانوع اتیکت برای هر پارچه	۲۹-۱
			نوشتن مشخصات پارچه بر روی اتیکت با دقت و خط خوب	شناسایی اصول نوشتن مشخصات پارچه بر روی اتیکت با دقت و خط خوب	۲۹-۲
			حمل طاقه های آماده شده به قسمت بسته بندی	شناسایی اصول حمل طاقه های آماده شده به قسمت بسته بندی	۲۹-۳

## استاندارد مهارت و آموزشی : کارور درجه ۲ ماشین طاقه پیچ

### رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۶	۱		توانایی تشخیص مراحل تولید آشنایی با قسمت ریسندگی - مقدمات بافندگی - بافندگی و کنترل پارچه خام آشنایی با قسمت مقدمات رنگرزی رنگرزی و چاپ و تکمیل و بسته بندی	۳۰ ۳۰-۱ ۳۰-۲
			- مراحل تولید	شناسایی اصول تشخیص مراحل - تولید	۳۰-۳