

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور ماشین بالشچه (پ)

و ماشین شانه نخ

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

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

تاریخ تدوین استاندارد: ۸۱/۱/۳

نام استاندارد: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

دبیر کمیسیون: نامدار حکیم پور

طرح روی جلد: فریبا خدابخشی

حروفچین: زهره محمدحسینی

ناشر: سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

تیراژ: ۳۰۰

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 میانی 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 ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

=====

کارور ماشین لپ و شانه کسی است که بتواند از عهده پیشگیری از حوادث ناشی از کار - الیاف و نخ شناسی - آوردن بانکه های فتیله - راه اندازی ماشین برداشتن بالشچه های پر - پیوند زدن فتیله لپ - تعویض قوطی ماشین لپ - آوردن بالشچه ماشین لپ - راه اندازی ماشین شانه - عبور دادن سر لایه بالشچه از زیر شانه و قیف راهنما و غلتکهای کالندر و کویلر - تعویض قوطی یا بانکه های پر و خالی جلوگیری از ضایعات تمیز کردن ماشین و از مراحل تولید برآید.

مدت دوره کارآموزی : ۱۷۳ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۵۶ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۱۱۷ ساعت

« فهرست توانایی های کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی »

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 مورد مصرف در صنعت نساجی	۴
۴	توانایی تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۶
۵	توانایی آوردن بانکه های فتیله از ماشین کاردینگ و قراردادن آن ها در قسمت خوراک دهنده	۸
۶	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین بالشچه یا لپ	۹
۷	توانایی برداشتن بالشچه های پر و قراردادن استوانه خالی و پیچیدن فتیله بدور آن (داف)	۹
۸	توانایی پیوند زدن فتیله های پاره شده	۱۱
۹	توانایی تعویض قوطی (بانکه ها) های پشت ماشین	۱۲
۱۰	توانایی آوردن بالشچه های فتیله از ماشین لپ به قسمت خوراک دهنده شانه	۱۳
۱۱	توانایی عبور دادن سر لایه بالشچه از زیر شانه	۱۴
۱۲	توانایی عبور دادن سر فتیله از قیف راهنما و غلتکهای کالندر و کوپلر	۱۶
۱۳	توانایی تعویض قوطی یا بانکه های پر و خالی	۱۷
۱۴	توانایی جلوگیری از ضایعات	۱۹
۱۵	توانایی تمیز کردن ماشین لپ و شانه نخی	۱۹
۱۶	توانایی تشخیص مراحل تولید	۲۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لب) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
مناسب با ۲ کار			- لباسهای ایمنی	شناسایی لباسهای ایمنی و خطرات عدم استفاده از آن	۱-۷
			- پیشگیری از حوادث ناشی و رعایت نکات ایمنی	شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۱-۸
۱- مقداری الیاف طبیعی و مصنوعی	۲	۱*		"توانایی طبقه بندی الیاف نساجی	۲
				آشنایی با طبقه بندی الیاف (الیاف طبیعی و مصنوعی)	۲-۱
				آشنایی با الیاف گیاهی بمانند پنبه - کتان - کنف - چتایی همپ - رامی	۲-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با الیاف حیوانی بمانند پشم و انواع آن پشم مرینوس - موهر - کشمیر - پشم شتر و پشم خرگوش	۲-۳
				آشنایی با الیاف مصنوعی و انواع آن (پلی آمیدها بمانند نایلون ها - پرلون - ارلون) پلی استر	۲-۴
				آشنایی با الیاف نیمه مصنوعی بمانند ویسکوز - استات و ترمواستات	۲-۵
			- طبقه بندی الیاف	شناسایی اصول طبقه بندی الیاف نساجی	۲-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- مقصداری الیاف طبیعی - مصنوعی کبریت	۱۰	۳	- مشاهده نمودن الیاف بوسیله سوزاندن - سوزاندن - بوییدن دود - لمس نمودن خاکستر بیجای مانده	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۳
۲- میکروسکپ				آشنایی با جنس الیاف، خواص، تعریف لیف	۳-۱
۳- مواد شیمیایی				شناسایی الیاف بروش فیزیکی (سوزاندن)	۳-۲
۴- نمونه الیاف				شناسایی الیاف بروش	۳-۳
۵- حرارت سنج				میکروسکپی (از طریق تهیه سطح مقطع و سطح جانبی و طولی)	۳-۴
۶- رطوبت سنج				آشنایی با الیاف بروش شیمیایی	۳-۵
۷- ترازو				آشنایی به شکل ظاهری الیاف مرغوب و نامرغوب	۳-۶
۸- پشم فاسد - پشم مرده - پشم سالم - پشم دباغی شده - پشم نارس				- تهیه سطح مقطع الیاف و مشاهده نمودن آن در زیر میکروسکپ و تهیه نمودار سطح مقطع	۳-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لب) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- تشخیص دادن الیاف بوسیله مواد شیمیایی حل شدن - بوییدن -	آشنایی با دستگاه حرارت سنج - رطوبت سنج - ترازو و انواع آن و طرز استفاده از آنها	۳-۷
			رنگ و (ماده) خاکستر بجا مانده	آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت - حرارت - آلودگی و سر و صدا)	۳-۸
			- ایمنی الیاف در برابر مواد شیمیایی	آشنایی با پشم فاسد شده (بوسیله قارچ ها - باکتریها) بوسیله میکروسکپ	۳-۹
			- تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	شناسایی اصول تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۳-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۴		<p>توانایی تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی</p> <p>آشنایی با نخ و انواع آن -</p> <p>توصیف نخ - کاربرد آنها در مورد خاص و طرز تهیه هر یک از آنها</p> <p>آشنایی با نخهای رسیده شده نخ رشته بلند (فیلامنت) نخ های چند لا - شانه زده - نخ تار - نخ پود - 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</p>	۴ ۴-۱ ۴-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت		
	عملی	تئوری		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	۴-۳	
			- مشخص نمودن تاب نخ با روش دستی (تاب سنج)	آشنایی با روش تشخیص تاب نخ (چپ و راست تاب)	۴-۴	
			- تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی بوسیله شکل ظاهری - حالیت زیر	شناسایی اصول تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۴-۵	

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- فتیله های ماشین کاردینگ	۶	۲		توانایی آوردن بانکه های فتیله از ماشین کاردینگ و قرار دادن آن ها در قسمت خوراک دهنده	۵
۲- ماشین لپ یا بالشچه			- قراردادن بانکه های فتیله در قسمت خوراک دهنده	شناسایی اصول قراردادن بانکه های فتیله در قسمت خوراک دهنده	۵-۱
۳- فیلم					
۴- اسلاید					
۵- کاتالوگ			- پیدا کردن سر فتیله و عبور دادن آنها از راهنمای فتیله	شناسایی اصول پیدا کردن سر فتیله ها و عبور دادن آنها از راهنمای فتیله	۵-۲
۶- جزوات آموزشی			- طرز پیچیدن سر فتیله های بدور استوانه چوبی به مقدار معین	شناسایی اصول پیچیدن سر فتیله ها بدور استوانه چوبی به مقدار معین	۵-۳
			- آوردن بانکه های فتیله از ماشین کاردینگ	شناسایی اصول آوردن بانکه های فتیله از ماشین کاردینگ	۵-۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۴	۲		توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین بالشچه یا لپ	۶
				۶-۱ آشنایی با ماشین لپ و انواع آن	
				۶-۲ آشنایی با کلیدهای قطع و وصل و علائم هشداردهنده ماشین لپ و کلید برق سالن	
			- راه اندازی و متوقف کردن ماشین بالشچه یا لپ	۶-۳ شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین بالشچه یا لپ	
۱- بالشچه های پر استوانه چوبی و فلزی معیوب و سالم	۴	۲		توانایی برداشتن بالشچه های پر و قراردادن استوانه خالی و پیچیدن فتیله بدور آن (داف)	۷
				۷-۱ آشنایی به اندازه بالشچه (قطر بالشچه) لپ	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		ردیف	عنوان توانایی و مطالب تئوری
۲- بالشچه های معیوب و سالم جهت مقایسه				۷-۲ آشنایی با استوانه چوبی یا پلاستیکی	۷-۲
			- عیب یابی استوانه و برطرف نمودن معایب یا تعویض آن	۷-۳ شناسایی اصول عیب یابی استوانه چوبی یا پلاستیکی و تعویض نمودن آن	۷-۳
			- پیچیدن فتیله بدور استوانه	۷-۴ شناسایی اصول پیچیدن فتیله ها بدور استوانه چوبی	۷-۴
			- عیوب بالشچه و برطرف نمودن معایب آن در حدامکان	۷-۵ شناسایی عیوب بالشچه و برطرف نمودن معایب آن (ریزش - درهم ریختگی - نازک و کلفت بودن فتیله)	۷-۵
			- برداشتن بالشچه های پر و قراردادن استوانه خالی بجای آن	۷-۶ شناسایی اصول برداشتن بالشچه های پر و قراردادن استوانه خالی و پیچیدن فتیله بدور آن جهت ادامه کار	۷-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۱۵	۴		توانایی پیوند زدن فتیله های پاره شده	۸
				آشنایی با قطر پیوند فتیله	۸-۱
			شناسایی عیوب فتیله و بانکه - عیوب فتیله و	و برطرف نمودن معایب یا تعویض بانکه ها	۸-۲
			بانکه و برطرف نمودن معایب یا تعویض بانکه ها	شناسایی اصول پیوند زدن فتیله های پاره شده	۸-۳
			طرز پیوند زدن فتیله های پاره شده بایستی		
			باندازه قطر فتیله تولیدی باشد		
			- دوسر فتیله بوسیله کف های		
			دست مالش داده تا بمانند فتیله		
			تولیدی گردد		

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۱		توانایی تعویض قوطی (بانکه ها) های پشت ماشین	۹
				آشنایی با مترآژ فتیله در بانکه (از نظر ارتفاع)	۹-۱
				آشنایی با مترآژ پر شده قوطی (بانکه)	۹-۲
				آشنایی با نوع بانکه از نظر قطر و ارتفاع	۹-۳
			- قراردادن استوانه ها در جای مخصوص	شناسایی اصول قراردادن استوانه های پر و خالی در جای مخصوص	۹-۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- بالشچه های فتیله ۲- وسایل حمل و نقل	۱۵	۵	- قراردادن بالشچه ها در جایگاه مخصوص	توانایی آوردن بالشچه های فتیله از ماشین لپ به قسمت خوراک دهنده شانه	۱۰
				شناسایی اصول قراردادن بالشچه ها در جایگاه مخصوص آن	۱۰-۱
				آشنایی با وسایل حمل و نقل بالشچه ها	۱۰-۲
				آشنایی با میزان ظرفیت تغذیه ماشین شانه (تعداد بالشچه مورد نیاز)	۱۰-۳
				شناسایی اصول حمل و نقل بالشچه ها	۱۰-۴
				شناسایی اصول آوردن بالشچه های فتیله از ماشین بالشچه با لپ به قسمت خوراک دهنده شانه	۱۰-۵
آشنایی با ماشین شانه	۱۰-۶				

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با کلیدهای قطع و وصل و علائم هشداردهنده ماشین شانه و کلید برق سالن	۱۰-۷
			- راه اندازی و متوقف کردن ماشین شانه	شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین شانه	۱۰-۸
۱- سوزنهای غلتک شانه سالم و معیوب جهت مقایسه غلتکهای سالم و معیوب	۱۶	۴		توانایی عبور دادن سر لایه بالشچه از زیر شانه	۱۱
			- پیدا کردن سر فتیله بالشچه ها و عبور دادن آنها از زیر شانه ها	شناسایی اصول پیدا کردن سر فتیله بالشچه ها و عبور دادن آنها از زیر شانه ها	۱۱-۱
			عبور دادن آنها از زیر شانه ها	آشنایی با سالم بودن سوزنهای غلتک شانه	۱۱-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با نوع سوزنهای غلتک شانه	۱۱-۳
				آشنایی با نحوه حرکت غلتکهای شانه (حرکت نوسانی)	۱۱-۴
			- عیوب سوزنهای شانه و برطرف نمودن معایب یا تعویض آنها	شناسایی عیوب سوزنهای شانه و برطرف نمودن معایب یا تعویض آنها	۱۱-۵
			- عیوب غلتکهای شانه و برطرف نمودن معایب یا تعویض آنها	شناسایی اصول عیوب غلتکهای شانه (نیم دور) و برطرف نمودن معایب یا تعویض آنها در حد امکان	۱۱-۶
			- عبور دادن لایه بالشچه از زیر شانه	شناسایی اصول عبور دادن لایه بالشچه از زیر شانه	۱۱-۷

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- ابزار مناسب جهت بازکردن فتیله از دور کالندر و کویلر قلاب ۲- قیف یا راهنمای سالم و معیوب جهت مقایسه	۲۵	ک	- مشخص نمودن عیوب قیف راهنما و برطرف نمودن معایب یا تعویض آن در حد امکان	توانایی عبور دادن سر فتیله از قیف راهنما و غلتکهای کالندر و کویلر	۱۲
				آشنایی با قیف راهنما	۱۲-۱
				شناسایی عیوب قیف راهنما و برطرف نمودن معایب یا تعویض آن در حد امکان	۱۲-۲
				آشنایی با غلتکهای کالندر و کویلر	۱۲-۳
				آشنایی با علل پیچیدگی فتیله در قسمت کالندر و کویلر	۱۲-۴
				شناسایی اصول باز کردن فتیله های پیچیده شده از دور غلتک کالندر و کویلر بوسیله ابزار مناسب (قلاب ...)	۱۲-۵
- طرز باز کردن سر فتیله از قیف راهنما و	۱۱-۶				

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخی

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			راه‌سَنما و غلتکهای کالندر و کویلر جهت ادامه کار	غلتکهای کالندر و کویلر جهت ادامه کار	
۱- بانکه های سالم و معیوب جهت مقایسه	۱۴	۴		توانایی تعویض قوطی یا بانکه های پر و خالی	۱۳
۲- مقداری فتیله جهت پیوند زدن				آشنایی با نوع بانکه های مورد مصرف	۱۳-۱
۳- وسیله حمل و نقل				آشنایی با میزان فتیله پر شده در قوطی (بانکه)	۱۳-۲
				آشنایی با اندازه قطر فیتله	۱۳-۳
			- عیوب بانکه هسای مورد مصرف و برطرف نمودن معایب یا	شناسایی اصول عیب یابی بانکه های مورد مصرف و برطرف نمودن معایب یا تعویض آن	۱۳-۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			تعویض آن در صورت امکان		
			- پیوند زدن فتیله پاره شده و لایه بالشچه جدید و قدیم بهم (اتصال دادن)	شناسایی اصول پیوند زدن فتیله های پاره شده	۱۳-۵
			- تعویض قوطی یا بانکه های پر و خالی	شناسایی اصول پیوند زدن لایه بالشچه جدید و قدیم (اتصال دادن)	۱۳-۶
			- حمل و نقل قوطی های پر شده به قسمت بعدی	شناسایی اصول تعویض قوطی یا بانکه های پر و خالی	۱۳-۷
				شناسایی اصول حمل و نقل قوطی های پر شده به قسمت بعدی	۱۳-۸

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- یکدستگاه مکنده باد ۲- پارچه نمدار	۱	۱		توانایی جلوگیری از ضایعات	۱۴
				آشنایی با علل بوجود آمدن ضایعات و طرز جلوگیری از آن	۱۴-۱
				آشنایی با مقدار استاندارد ضایعات در ماشین شانه و لپ	۱۴-۲
			- جلوگیری از ضایعات	شناسایی اصول جلوگیری از ضایعات	۱۴-۳
	۲	۱		توانایی تمیز کردن ماشین لپ و شانه نخ	۱۵
آشنایی با محل های تجمع ضایعات				۱۵-۱	
- جمع آوری ضایعات و حمل آن به محل های تعیین شده				۱۵-۲	

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور ماشین بالشچه (لپ) و ماشین شانه نخ

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با هواکش و مکند - دستگاه باد و انواع آن	۱۵-۳
				آشنایی با پارچه های نم دار جهت تمیز کردن ماشین	۱۵-۴
			- تمیز کردن ماشین بالشچه (لپ) و شانه	شناسایی اصول تمیز کردن ماشین لپ و شانه نخ	۱۵-۵
	۲	۵		توانایی تشخیص مراحل تولید	۱۶
				آشنایی با قسمت ریسندگی - مقدمات بافندگی و بافندگی	۱۶-۱
				آشنایی با قسمت کنترل پارچه رنگرزی - چاپ و تکمیل و بسته بندی	۱۶-۲
			- مراحل تولید	شناسایی تشخیص مراحل تولید	۱۶-۳