

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور ماشین چله پیچی بخشی

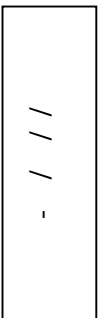
گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

۸	۱	۵	۲	۲	۰	۲	۷	۰	۳	۰	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی		نسخه	

تاریخ تدوین استاندارد: ۷۰/۱۱/۱



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

=====

کارگر ماشین چله پیچی بخشی کسی است که بتواند از عهده پیچیدن نخهای رنگی باتاب زیادی و چله هاییکه سر نخهای زیادی مورد نیاز است روی تعداد معینی قرقره (بویین) بصورت موازی بطول معین دور استوانه چله جهت تار پارچه برآید.

مدت دوره کارآموزی : ۱۴۹ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۵۶ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۹۳ ساعت

« فهرست توانایی های چله پیچی بخشی »

صفحه	عنوان	ردیف
۱	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین چله پیچی بخشی	۲
۲	توانایی بوبین گذاری در داخل قفسه روی میله های جای بوبین	۲
۳	توانایی عبور دادن نخ از شیبوری راهنما - و اشرفای چینی تنظیم کشش - راهنمای نخ - سیمهای اتومات	۳
۴	توانایی کار شانه تقسیم کننده	۴
۵	توانایی تنظیم نمودن شانه با عرض باند	۵
۶	توانایی کار با درام (تامبور)	۶
۷	توانایی برگرداندن باندها از روی درام بر روی اسنو	۷
۸	توانایی پیاده کردن کارت مشخصات چله بر روی ماشین چله پیچی	۸
۹	توانایی نظافت محیط کار و ماشین چله پیچی	۹
۹	توانایی پیشگیری از حوادث و رعایت اصول و نکات ایمنی و حفاظتی و مقررات کارگاهی	۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی کارگر ماشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- فیلم و اسلاید - کاتالوگ و جزوات آموزشی - یک دستگاه چله پیچی بخشی - اتوماتهای علائم کنترل کننده ها	۴	۱۰	- راه اندازی و متوقف کردن ماشین چله پیچی طبق دستورالعمل	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین چله پیچی بخشی	۱
				آشنایی با اصول کار ماشین چله پیچی بخشی و انواع آن	۱-۱
				آشنایی با کلیدهای برق سرتاسری مربوط به سالن مقدمات بافندگی	۱-۲
				آشنایی با کلیدهای خاموش و روشن کردن ماشین چله پیچی بخشی	۱-۳
				آشنایی با انواع اتوماتهای علائم کنترل کننده ها	۱-۴
		شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین چله پیچی بخشی	۱-۵		

استاندارد مهارت و آموزشی کارگر ماشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- ماشین چله پیچی - مقداری از الیاف مختلف - کبریت یا فندک - شمع - مقداری از نمرات نخهای متفاوت	۱۰	۱۲	- قرار دادن بوبین های پر در جایگاه مخصوص طبق دستورالعمل - پیدا کردن سر نخ از بوبین بر طبق دستورالعمل - سوزاندن الیاف و لمس کردن بوسیله دست طبق دستورالعمل - عیب یابی بوبین ها و قطرهای مختلف آن طبق دستورالعمل - بوبین گذاری نخهای رنگی طبق دستورالعمل - تنظیم کشش نخها طبق دستورالعمل - گره زدن سر نخها طبق دستورالعمل - تعویض کردن بوبین ها طبق دستورالعمل - بوبین گذاری در داخل قفسه روی میله های جای بوبین طبق دستورالعمل	توانایی بوبین گذاری در داخل قفسه روی میله های جای بوبین شناسایی اصول قرار دادن بوبین های پر به ترتیب از جلو به عقب و از پایین به بالا شناسایی اصول پیدا کردن سر نخ از بوبین پر آشنایی با جنس الیاف آشنایی با نمرات نخها شناسایی قطر و عیوب بوبین شناسایی اصول بوبین گذاری در قفسه با نخهای رنگی شناسایی اصول تنظیم کشش نخهای مختلف شناسایی اصول گره زدن سر نخها شناسایی اصول تعویض بوبینها شناسایی اصول بوبین گذاری در داخل قفسه روی میله های جای بوبین	۲ ۲-۱ ۲-۲ ۲-۳ ۲-۴ ۲-۵ ۲-۶ ۲-۷ ۲-۸ ۲-۹ ۲-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی کارگر ماشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- ماشین چله پیچی - چندواشر سالم و عیوب	۴	۱۶	- عبور دادن از	توانایی عبور دادن نخ از شیپوری	۳
			شیپوری طبق	راهنما - واشرهای چینی تنظیم	۳-۱
			دستورالعمل	کشش - راهنمای نخ - سیمهای	۳-۲
			- عیب یابی از شیپوری	اتومات	۳-۳
			به راهنمای نخ و چینی	آشنایی با شیپوری و انواع آن	۳-۴
			ها طبق دستورالعمل	شناسایی اصول عیب یابی	۳-۵
			- عبور دادن نخ از	شیپورهای نخ	۳-۶
			واشرها و عیب یابی	شناسایی راهنما و عیوب آن	۳-۷
آنها و تنظیم کشش ها	آشنایی با واشرهای تنظیم کشش	۳-۸			
طبق دستورالعمل	نخ و عیوب آن				
- عبور دادن نخ از	شناسایی اصول عبور دادن نخ از				
داخل راهنما و	واشرهای تنظیم کشش				
سیمهای اتومات طبق	شناسایی اصول عبور دادن نخ از				
دستورالعمل	داخل راهنما				
	آشنایی با سیمهای اتومات و کاربرد				
	آن				
	شناسایی اصول عبور دادن نخ از				
	شیپورهای راهنما و واشرهای				
	تنظیم کشش - راهنمای نخ -				
	سیمهای اتومات				

استاندارد مهارت و آموزشی کارگر ماشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- شانه مورد نیاز برای نمرات نخهای مورد نظر - قلاب شانه جهت عبور دادن نخها از دندان - ماشین چله پیچی	۸	۴	- عبور دادن نخها از قفسه میله ها چپ و راست طبق دستور العمل	توانایی کار شانه تقسیم کننده شناسایی اصول عبور دادن نخهای قفسه از دندانهای شانه تقسیم کننده	۴ ۴-۱
			- عبور دادن نخهای رنگی از دندانهای شانه تقسیم کننده	شناسایی اصول عبور دادن نخهای رنگی از دندانهای شانه تقسیم کننده	۴-۲
			- عبور دادن نخها از میله های تقسیم کننده پشت شانه	شناسایی اصول عبور دادن نخها از میله های تقسیم کننده پشت شانه	۴-۳
			- پشت شانه طبق دستور العمل - بالا و پایین بردن شانه تقسیم کننده جهت قیطان گذاری طبق دستور العمل - تعیین نمره شانه و تعویض نمره شانه طبق دستور العمل عبور دادن سر نخهای تار از دندانهای شانه طبق دستور العمل	آشنایی با اهرم بالا و پایین بردن شانه تقسیم کننده جهت قیطان گذاری شناسایی اصول کار شانه تقسیم کننده	۴-۴ ۴-۵

استاندارد مهارت و آموزشی کارگرمایشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
ماشین چله پیچی - متر	۱۰	۴	- کارباشانه عرض باند طبق دستورالعمل	توانایی تنظیم نمودن شانه با عرض باند	۵
			- تعویض شانه ثابت (که فقط محل آن ثابت می باشد) طبق دستورالعمل	۵-۱ شناسایی اصول باز و بسته کردن شانه عرض باند	
			- تعیین تعداد دندان های شانه برای عرض باند طبق دستورالعمل	۵-۲ شناسایی اصول تعویض شانه های ثابت عرض باند	
			- محاسبه تعداد باند برای تنظیم عرض باند طبق دستورالعمل	۵-۳ آشنایی با تراکم تعداد نخ در دندان شانه	
			- پیدا کردن سرنخ و گره زدن آنها بهم طبق دستورالعمل	۵-۴ آشنایی با متر	
			- عبور دادن نخ از غلطک ماهوتی طبق دستورالعمل	۵-۵ آشنایی با تعداد باند برای تنظیم عرض شانه	
			- رفع عیب از غلطکهای جلوی شانه طبق دستورالعمل	۵-۶ شناسایی اصول پیدا کردن سرنخ و گره زدن سرنخها	
			- عبور دادن سرنخهای تار از دندان شانه و مشخص کردن رپسرت آن طبق دستورالعمل	۵-۷ شناسایی اصول عبور دادن نخهای تار از لابلای غلطکهای ماهوتی	
				۵-۸ شناسایی اصول رفع عیب از غلطکهای جلوی شانه	
	۵-۹ شناسایی اصول تنظیم نمودن شانه با عرض باند				

استاندارد مهارت و آموزشی کارگرمایشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- ماشین چله پیچی - مخلوط ضد الکتریسته - غلظت سنج	۱۳	۱۳	- گره زدن سر نخهای هر باند به قلاب تامبور طبق دستور العمل	توانایی کار با درام (تامبور)	۶
			- تنظیم فاصله باند طبق دستور العمل	شناسایی اصول گره زدن سر نخهای هر باند به قلاب تامبور	۶-۱
			- تنظیم کردن شیب زاویه تامبور روشن کردن ماشین و گگرداندن یک دور تامبور با دست طبق دستور العمل	آشنایی با تنظیم فاصله، شیب و زاویه باند	۶-۲
			- تعیین متر از مورد نظر روی کتور اتومات طبق دستور العمل	شناسایی اصول به گردش در آوردن تامبور	۶-۳
			- مشاهدات راپرت رنگی و تطبیق آن با راپرت کار چله طبق دستور العمل	آشنایی با تنظیم کتور	۶-۴
			- اندازه گیری چله پر شده روی تامبور و مقایسه آن با چله مورد نظر طبق دستور العمل	آشنایی با تنظیم باندهای رنگی	۶-۵
			- گذاشتن قیطان جهت چپ و راست آن طبق دستور العمل	آشنایی با تنظیم عرض تمامی باندها برای عرض چله مورد نظر	۶-۶
				شناسایی اصول قیطان گذاری در آخر هر باند	۶-۷
				آشنایی با محلول ضد الکتریسته برای الیاف پشمی	۶-۸
				آشنایی با غلظت سنج	۶-۹
				شناسایی عبور دادن نخهای تار از لابلاهای داخل طشت الکتریسته	۶-۱۰
	شناسایی اصول کار درام (تامبور)	۶-۱۱			

استاندارد مهارت و آموزشی کارگر ماشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- ماشین چله پیچی - سنباده - متر - کارت محصول - مدادرنگی	۲۴	۴	- گرفتن سر نخهای هر	توانایی برگرداندن باندها از روی	۷
			باند طبق دستورالعمل	درام بر روی اسنو	
			- گذاشتن گره ها در	شناسایی اصول آزاد کردن درام	۷-۱
			داخل سوراخهای	(تامبور)	
			اسنو طبق دستورالعمل	شناسایی اصول عبور دادن سر	۷-۲
			- تنظیم کشش سر نخها	نخهای درام از لابلای غلطکهای	
			طبق دستورالعمل	کشش و راهنما	
			- آفت کردن در تنظیم	شناسایی اصول تنظیم سطح اسنو	۷-۳
			عرض اسنو با عرض	بوسیله کاغذ یا مقوا	
باند های درام طبق	شناسایی اصول پیچیدن سر نخهای	۷-۴			
دستورالعمل	روی اسنو				
- پیچیدن نخها با دور	آشنایی با تنظیم عرض اسنو صفحه	۷-۵			
اولیه اسنو طبق	کناری استوانه اسنوبه اندازه				
دستورالعمل	عرض چله				
- تنظیم عرض استوانه	آشنایی با سنباده	۷-۶			
صفحه کنار استوانه	شناسایی اصول سنباده کاری	۷-۷			
طبق دستورالعمل	صفحات اسنو				
- سنباده زدن	شناسایی عیوب اسنو و صفحات و	۷-۸			
صفحات اسنو طبق	برطرف کردن آن				
دستورالعمل	شناسایی اصول گره زدن سر نخها	۷-۹			
- برطرف کردن معایب	به دور استو در پایان کار بوسیله				
اسنو و نشان دادن عیوب	چسب				
آن طبق دستورالعمل					

استاندارد مهارت و آموزشی کارگر ماشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	عنوان توانائی و مطالب تئوری		ردیف
	تئوری	عملی				
- چسب - جک - ماشین چله پیچی			- گره زدن سر نخها به دور اسنو در پایان کار و چسباندن آن طبق دستور العمل - بالا و پایین گذاشتن اسنو بوسیله جک طبق دستور العمل - تنظیم کارت چله طبق دستور العمل	شناسایی اصول بالا و پایین گذاشتن اسنو بوسیله جک شناسایی اصول تنظیم کارت چله شناسایی اصول برگرداندن باندها از روی درام بر روی اسنو	۷-۱۰ ۷-۱۱ ۷-۱۲	
- ماشین چله پیچی - کارت مشخصات چله پیچی - تعداد قرقره های رنگی	۲	۸	- پیاده کردن کارت مشخصات چله بر روی ماشین چله پیچی طبق دستور العمل	توانایی پیاده کردن کارت مشخصات چله بر روی ماشین چله پیچی آشنایی با تعداد قرقره های رنگی در قفسه شناسایی اصول تعیین سر نخهای چله شناسایی اصول تعیین متراژ چله شناسایی اصول پیاده کردن کارت مشخصات چله بر روی ماشین چله پیچی	۸ ۸-۱ ۸-۲ ۸-۳ ۸-۴	

استاندارد مهارت و آموزشی کارگر ماشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- ماشین چله پیچی - جارووتی - مواد تمیز کننده - پارچه برای نظافت ماشین	۲	۲	- نظافت محیط کار و تمیز کردن دستگاه و نگهداری آن طبق دستور العمل	توانائی نظافت محیط کار و ماشین چله پیچی	۹
				آشنایی با وسایل نظافت محیط کار	۹-۱
				آشنایی با مواد تمیز کننده دستگاه	۹-۲
				شناسایی اصول نظافت محیط کار و ماشین چله پیچی و نگهداری آن	۹-۳
- نردبان - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس ایمنی - کپسول اطفاء حریق - وسایل کمک های اولیه - نردبان - کفش ایمنی - کلاه ایمنی	۴	۲	- طرز کار با کپسول آتش نشانی دگمه ای - فشاری طبق دستور العمل	توانایی پیشگیری از حوادث و رعایت اصول و نکات ایمنی و حفاظتی و مقررات کارگاهی	۱۰
				آشنایی با وسایل ایمنی فردی و عمومی	۱۰-۱
				شناسایی کپسول آتش نشانی و طرز استفاده از آن	۱۰-۲
				آشنایی با علل برق گرفتگی و سوختگی و خطرات احتمال از آن	۱۰-۳
				آشنایی با کمک های اولیه ناشی از مسمومیت	۱۰-۴

استاندارد مهارت و آموزشی کارگر ماشین چله پیچی بخشی

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- لباس ایمنی - کپسول اطفاء حریق - وسایل کمک اولیه			- طرز کار با کپسول آتش نشانی دگمه ای - فشاری	شناسایی اصول پیشگیری از حوادث و رعایت اصول و نکات ایمنی	۱۰-۵
				آشنایی با آیین نامه های مقررات کارگاهی	۱۰-۶
				آشنایی با اصول روابط کار	۱۰-۷
				شناسایی اصول اجرای آیین نامه های مقررات کارگاهی	۱۰-۸