



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

نگارش اول برای اجرای آزمایشی

استاندارد مهارت و آموزشی

کارور ماشین تراش پارچه

گروه صنایع نساجی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۷۸/۰۱/۰۱

کد شغل: ۶۲۶۷۹۳/۲/۹۰/۵۶-۷

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: ۶۴۲۷۶۹۴ و ۶۹۴۴۱۱۷ و ۶۹۴۴۱۲۰
فاکس: ۶۴۲۶۷۹۳ و ۶۹۴۴۱۱۹
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.COM

نام استاندارد: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه

دبیر کمیسیون: نامدار حکیم پور

حروفچین: فلوراسلیمانی

ناشر: سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

تیراژ: ۵۰۰

نوبت چاپ: اول

سال انتشار: ۱۳۷۸

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 :

۴- نیاز به پیش نیاز استاندارد مهارت آموزشی درجه ۲ ندارد.

تعریف

=====

کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه کسی است که بتواند از عهده قانون کار - قوانین مربوط به آموزش و اشتغال قوانین و مقررات تامین اجتماعی - مقررات و تشکلهای کارگر و کارفرمایی - پیشگیری از حوادث ناشی از کار - ایاف شناسی - آماده نمودن ماشین تراش - روغنکاری نمودن سیلندر - آماده کردن پارچه در جلوی ماشین دوختن سرطاقه ها بهم - راه انداختن و متوقف کردن ماشین - تنظیم فاصله تیغه ها - انتخاب برس - بالا و پایین بردن تیغه ها - کنترل و پیدا نمودن قطعات ریز فلزی در پارچه - کنترل ماشین تراش پارچه - کنترل محصول تراشیده شده - خارج کردن پارچه از ماشین - تمیز کردن ماشین و مراحل تولید برآید .

مدت دوره کارآموزی : ۱۸۰۶ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۶۳ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۱۱۳ ساعت

« فهرست توانایی های کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه »

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 - فیبروین)	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 پروتوین و سلولزی)	۷
۱۲	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۸
۱۳	توانایی آماده نمودن ماشین تراش پارچه	۹
۱۴	توانایی روغنکاری نمد روی سیلندر های تیغ تراش	۱۱
۱۵	توانایی عبور دادن آستری از ماشین	۱۲
۱۶	توانایی آماده کردن پارچه در جلوی ماشین تراش	۱۲
۱۷	توانایی دوختن سرطاقه ها بهم و دوختن آنها به آستری	۱۳
۱۸	توانایی راه انداختن و متوقف کردن ماشین تراش پارچه	۱۵
۱۹	توانایی تنظیم فاصله تیغه ها تا سطح پارچه	۱۶
۲۰	توانایی انتخاب برس (فرچه) و تنظیم فاصله آن با پارچه (دستی - کلیدبرقی)	۱۷
۲۱	توانایی تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه	۱۷
۲۲	توانایی بالا و پایین بردن تیغه یا تغییر مکان تکیه گاه	۱۸

« فهرست توانایی های کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه »

صفحه	عنوان	ردیف
۱۹	توانایی کنترل کردن و پیدانمودن قطعات ریز فلزی در پارچه	۲۳
۲۰	توانایی کنترل ماشین تراش پارچه در هنگام کار	۲۴
۲۱	توانایی کنترل محصول تراشیده شده در ماشین	۲۵
۲۲	توانایی خارج کردن پارچه تراشیده شده از ماشین تراش	۲۶
۲۳	توانایی تشخیص مراحل تولید	۲۷

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
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 مراجع حل اختلاف	۱-۴
	شناسایی اصول بکارگیری قانون کار	۱-۵			
	۱	۴		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: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۱		توانایی بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی آشنایی با خدمات بهداشتی و درمانی آشنایی با حقوق بیمه شدگان آشنایی با غرامت ناشی از حوادث کار شناسایی اصول بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی	۳ ۳-۱ ۳-۲ ۳-۳ ۳-۴
	۱	۲		توانایی استفاده از قوانین و مقررات تشکل های کارگری و کارفرمایی آشنایی با تشکل های کارگری و کارفرمایی آشنایی با انجمن های اسلامی شورای اسلامی انجمنهای صنفی کارگری و کارفرمایی نمایندگان قانون کار	۴ ۴-۱ ۴-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

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

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- مقدار الیاف طبیعی ۲- مصنوعی ۳- نیمه مصنوعی ۴- انواع پشم ۵- پنبه ۶- فیلم ۷- اسلاید ۸- کاتالوگ ۹- جزوات آموزشی	۱	۱		توانائی 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		توانائی 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: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

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

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کلیه الیاف مصنوعی	۱	۲	- نشان دادن الیاف مصنوعی و 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 پرولین	۱۰-۵

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کلیه الیاف نیمه مصنوعی	۱	۲	- نشان دادن الیاف نیمه مصنوعی و مقایسه نمودن آنها با الیاف دیگر - تشخیص ظاهری الیاف بوسیله دست	توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشأ پروتوئین و سلولزی)	۱۱
				آشنایی با الیاف منشأ پروتوئین و انواع آن بماتند (گازوئین - فیرون - ویکارا)	۱۱-۱
				آشنایی با الیاف منشأ سلولزی و انواع آن ویسکوز - کوپرامونیوم - استات و تری استات	۱۱-۲
			شناسایی اصول تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن	۱۱-۳	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-مقداری الیاف طبیعی - مصنوعی کبریت	۱۳	۱*		توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی آشنایی با جنس الیاف، خواص، تعریف لیف	۱۲ ۱۲-۱
۲- میکروسکپ			-مشاهده نمودن الیاف بوسیله سوزاندن-	شناسایی الیاف بروش فیزیکی (سوزاندن)	۱۲-۲
۳- مواد شیمیایی			بوییدن دود- لمس	شناسایی الیاف بروش	۱۲-۳
۴- نمونه الیاف			نمودن خاکستر بجای مانده	میکروسکپی (از طریق تهیه سطح مقطع)	
۵- حرارت سنج				آشنایی الیاف بروش شیمیایی	۱۲-۴
۶- رطوبت سنج			-تهیه سطح مقطع الیاف و مشاهده نمودن	آشنایی به شکل ظاهری الیاف مرغوب و نامرغوب	۱۲-۵
۷- ترازو			آن در زیر میکروسکپ و تهیه نمودار سطح مقطع	آشنایی با نمونه برداری الیاف (مزایا- معایب نمونه گیری- تجزیه و تحلیل نمونه گیری)	۱۲-۶
۸- پشم فاسد-			-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	۱۲-۷
پشم مرده- پشم سالم- پشم دباغی شده- پشم نارس			رنگ و (ماده) خاکستر بجامانده -ایمنی الیاف در برابر مواد شیمیایی	آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت- حرارت- آلودگی و سروصدا)	۱۲-۸
				آشنایی با پشم فاسد شده (بوسیله قارچ ها- باکتریها) بوسیله میکروسکپ	۱۲-۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			-تشخیص دادن الیاف مرغوب و نامرغوب از شکل ظاهری	آشنایی با الیاف پشم مرده	۱۲-۱۰
			-کاربرد دستگاه حرارت سنج و رطوبت سنج و ترازو	آشنایی با الیاف دباغی شده	۱۲-۱۱
			-کنترل محیط کار	آشنایی با الیاف نارس پنبه	۱۲-۱۲
			-بررسی کلیه الیاف در این آیتم	آشنایی با نام تجاری الیاف و گروه آنها (پلی اتر-ترویرا-داکرون)	۱۲-۱۳
				شناسایی اصول تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۱۲-۱۴
۱-یک دستگاه ماشین تراش با کلیه متعلقات آن	۱۰	۲		توانایی آماده نمودن ماشین تراش پارچه	۱۳
۲-کیسه های پرز				آشنایی با قسمت های مختلف ماشین تراش (تیغه ها-برس ها-غلتکهای کشش پارچه . . .) نشان دادن	۱۳-۱
۳-کیسه مستعمل				شناسایی برس (فرچه ها) و نحوه تمیز کردن آنها	۱۳-۲
۴-کیسه معیوب				شناسایی تیغه ها و نحوه تمیز کردن تیغه ها و زیر تیغه تراش	۱۳-۳
۵-فرچه یا برس				شناسایی عیوبی که در اثر تمیز نبودن زیر تیغه ها بوجود می آید	۱۳-۴
۶-هواکش (مکنده پرز)					

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با هواکش (مکنده پرز)	۱۳-۵
			-تخلیه نمودن کیسه های پرز زیاله	شناسایی زمان تخلیه کیسه های پرز (نسبت به زمان کارکرد ماشین)	۱۳-۶
			-شستشوی کیسه های پرز	شناسایی زمان شستشوی کیسه های پرز	۱۳-۷
			-تعویض نمودن کیسه های پرز مستعمل شده	شناسایی اصول تعویض نمودن کیسه های پرز مستعمل شده	۱۳-۸
			-تعمیر کیسه های پرز معیوب	شناسایی اصول تعمیر کیسه های پرز معیوب	۱۳-۹
			-تمیز کردن ماشین هنگام تعویض پارته	شناسایی اصول تمیز کردن ماشین هنگام تعویض پارته	۱۳-۱۰
			-تمیز کردن اساسی ماشین	شناسایی اصول تمیز کردن ماشین تراش پارچه	۱۳-۱۱

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-مقداری روغن مخصوص عیوب پارچه	۴	۲		توانایی روغنکاری نمذ روی سیلندرهای تیغ تراش	۱۴
				آشنایی باروغن-موتورمورد مصرف در روغنکاری نمذ	۱۴-۱
				آشنایی باروشهای مختلف روغنکاری نمذ(روش دستی و روش اتوماتیک توسط پمپ روغن)	۱۴-۲
				آشنایی بازمان روغنکاری روی نمذ	۱۴-۳
				آشنایی باعیوبی که در اثر روغنکاری نکردن نمذ ایجاد می شود	۱۴-۴
شناسایی اصول روغنکاری نمذ روی سیلندرهای تیغ تراش	۱۴-۵	-روغنکاری نمذ روی سیلندرهای تیغ تراش			

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-مقداری آستری	۲	۲	طرز عبور دادن آستری از مسیرهای مشخص شده ماشین	توانایی عبور دادن آستری از ماشین آشنایی با عرض آستری و اندازه آن شناسایی اصول عبور دادن آستری از مسیرهای مشخص شده ماشین	۱۵ ۱۵-۱ ۱۵-۲
۱-چندتوپ پارچه ۲-جهت تراش ۳-وسیله حمل و نقل ۴-دفتر مخصوص جهت ثبت مشخصات پارچه	۱۰	۳	نشان دادن روش تشخیص پشت و روی پارچه	توانایی آماده کردن پارچه در جلوی ماشین تراش آشنایی با جنس پارچه شناسایی اصول تشخیص پشت و روی پارچه آشنایی با وسایل حمل و نقل پارچه آشنایی با مراحل حمل و نقل پارچه آشنایی با کارت مشخصات پارچه (شماره های کالیته-طاقه-رنگ . . . و ثبت نام کارکرد تاریخ) در آن آشنایی با ثبت کارکرد روزانه در دفتر مخصوص	۱۶ ۱۶-۱ ۱۶-۲ ۱۶-۳ ۱۶-۴ ۱۶-۵ ۱۶-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			طرز قرار دادن پشت پارچه در جلوی ماشین	شناسایی اصول قرار دادن پشت پارچه در جلوی ماشین تراش	۱۶-۷
			قرار دادن پالت پارچه در جلوی ماشین	شناسایی اصول قرار دادن پالت پارچه در جلوی بنحویکه پارچه از وسط ماشین عبور کند	۱۶-۸
			آماده کردن پارچه در جلوی ماشین تراش	شناسایی اصول آماده کردن پارچه در جلوی ماشین تراش	۱۶-۹
۱-چندطاقه هم عرض پارچه	۱۵	۳۰		توانایی دوختن سرطاقه ها بهم و دوختن آنها به آستری	۱۷
۲-نخ دوخت				آشنایی با وسایل دوخت سرطاقه ها (جوالدوز و یا باماشین دوخت)	۱۷-۱
۳-وسایل دوخت				آشنایی با نخ دوخت سرطاقه ها	۱۷-۲
۴-چرخ خیاطی دوخت				آشنایی با عرض پارچه های مورد تراش	۱۷-۳
۵-مقداری سوزن سالم و معیوب			جور کردن پارچه	شناسایی اصول جور کردن پارچه	۱۷-۴
۶-مقداری آستری			نسبت به رنگ و جنس	نسبت به رنگ-جنس	
			تنظیم لبه دوخت سرطاقه	شناسایی اصول تنظیم لبه دوخت سرطاقه	۱۷-۵

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: نایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۴	۱۰		آشنایی با ماشین دوخت و انواع آن	۱۷-۶
			تعویض سوزن خراب شده چرخ دوخت	شناسایی اصول تعویض سوزن خراب چرخ دوخت	۱۷-۷
			تنظیم کشش نخ دوخت	شناسایی اصول تنظیم کشش نخ دوخت	۱۷-۸
			عیوب دوخت سرطاقه و برطرف نمودن معایب آن	شناسایی اصول عیوب دوخت سرطاقه و برطرف نمودن معایب آن	۱۷-۹
			سررویس و روغنکاری چرخ دوخت سرطاقه	شناسایی اصول سررویس و روغنکاری چرخ دوخت	۱۷-۱۰
			دوختن سرطاقه ها بهم و دوختن آنها به آستری	شناسایی اصول دوختن سرطاقه ها بهم و دوختن آنها به آستری	۱۷-۱۱

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- یک دستگاه ماشین تراش برای کلید آیتم با کلید متعلقات آن	۶	۲		توانایی راه انداختن و متوقف	۱۸
				کردن ماشین تراش پارچه	
				آشنایی با ماشین تراش پارچه و	۱۸-۱
				انواع آن	
				آشنایی با کلیدهای قطع و وصل	۱۸-۲
				ماشین و کلیدهای برق اصلی	
سالن					
آشنایی با علایم هشدار دهنده،	۱۸-۳				
سنسورها و سایر کلیدهای ماشین					
تراش					
آشنایی با اهداف تراش پارچه یا پتو	۱۸-۴				
و یا فرش					
شناسایی اصول تنظیم دستگاه	۱۸-۵				
اتومات متوقف کننده پارچه یا					
ردکننده سرطاقه از زیر تیغه های					
تراش					
سرطاقه از زیر تیغه					
های تراش					
راه انداختن و	۱۸-۶				
متوقف کردن ماشین					
تراش پارچه					

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۳	۶		توانائی تنظیم فاصله تیغه ها تا سطح پارچه	۱۹
			-بالا و پایین بردن تیغه های ماشین تراش و تکیه گاه آن (دستی توسط فلکه - کلید برقی)	شناسایی اصول بالا و پایین بردن تیغه های ماشین تراش و تکیه گاه آن (دستی توسط فلکه - کلید برقی)	۱۹-۱
				آشنایی با گیج مخصوص تنظیم فاصله	۱۹-۲
			-کنترل تنظیم فاصله بین لبه تیغ با پارچه کارت مقوا و یا کنترل چشمی	شناسایی اصول کنترل تنظیم فاصله بین لبه تیغ با پارچه توسط کارت مقوا و یا کنترل چشمی	۱۹-۳
			-تنظیم تیغه ها تا سطح پارچه	آشنایی با تنظیم نبودن فاصله تیغ با سطح پارچه و اطلاع دادن به مسئول سالن	۱۹-۴
				آشنایی با تکیه گاه پانویی و کاربرد آن جهت دور کردن حاشیه های پارچه از لبه تیغ	۱۹-۵
				آشنایی با مسایل ایمنی در مورد خطرات تیغه ها	۱۹-۶
			-تنظیم تیغه ها تا سطح پارچه	شناسایی اصول تنظیم تیغه ها تا سطح پارچه	۱۹-۷

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۲		توانایی انتخاب برس (فرچه) و تنظیم فاصله آن با پارچه (دستی - کلیدبرقی)	۲۰
				آشنایی با برس (فرچه) و انواع آن (سیمی - مویی) و کاربرد آنها	۲۰-۱
				آشنایی با درجه تنظیم برس	۲۰-۲
			انتخاب برس و تنظیم فاصله آن با پارچه	شناسایی اصول انتخاب برس و تنظیم فاصله آن با پارچه (دستی با فلکه و یا کلیدبرقی)	۲۰-۳
	۲	۴		توانایی تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه	۲۱
				آشنایی با سیستم های تغییر سرعت	۲۱-۱
				آشنایی با سیستم کشش پارچه و عیوبی که در اثر کشش نامناسب بوجود می آید	۲۱-۲
				آشنایی با درجات سرعت سنج	۲۱-۳
			تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه	شناسایی اصول تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه	۲۱-۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۶	۲		توانایی بالا و پایین بردن تیغه و یا تغییر مکان تیکه گاه	۲۲
				آشنایی با سیستم های بالا و پایین بردن تیغه ها (اهرمی-سیستم جکهای پنوماتیک یا هیدرولیک با کلید برقی سیستم تمام اتوماتیک)	۲۲-۱
			تنظیم اتوماتیک بالا و پایین برنده تیغ ها	شناسایی اصول تنظیم اتوماتیک بالا و پایین برنده تیغه ها	۲۲-۲
			تنظیم نمودن حد فاصل بین بالا رفتن و پایین آمدن تیغ ها نسبت به سرطاقه ها در جنس های مختلف	شناسایی اصول تنظیم نمودن حد فاصل بین بالا رفتن و پایین آمدن تیغه ها نسبت به سرطاقه ها در جنس های مختلف	۲۲-۳

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۲		توانایی کنترل کردن و پیدا نمودن قطعات ریز فلزی در پارچه (کنترل چشمی - توسط دستگاه فلزیاب) آشنایی با سیستم های فلزیاب در پارچه	۲۳-۱
			- نشان دادن عیوبی که بوجود سوزن و یافلز در پارچه و تیغه ها ایجاد می کند	شناسایی عیوبی که بعلت بوجود سوزن و یافلز در پارچه و تیغه ها ایجاد می کند	۲۳-۲
			برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی اصول کنترل کردن و پیدا نمودن قطعات ریز فلزی در پارچه	۲۳-۳
			- کنترل کردن و پیدا نمودن قطعات ریز فلزی در پارچه		

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۷۴	۲		توانایی کنترل ماشین تراش پارچه در هنگام کار	۲۴
				آشنایی با تراشیدن پارچه های پنبه ای (پشت و روی پارچه)	۲۴-۱
				آشنایی با تراش پتو (پشت و روی یکسان است)	۲۴-۲
				آشنایی با عمل تایگر (خار بلند) در تراش پتو	۲۴-۳
				آشنایی با عمل پولیش در تراش پتو	۲۴-۴
				آشنایی با تراش فرش (فقط روی فرش تراشیده می شود)	۲۴-۵
				آشنایی با عمل آهارزدن به پشت فرش (قبل یا بعد از تراش)	۲۴-۶
				آشنایی با تراش فاستونی (ابتدا پشت پارچه و سپس روی آن تراشیده می شود)	۲۴-۷
				آشنایی با نحوه تراش پارچه های پالتویی و اسپرتی طبق دستورالعمل کارگاه	۲۴-۸
			-کنترل ماشین تراش برای پارچه های مختلف	شناسایی اصول کنترل ماشین تراش پارچه در هنگام کار	۲۴-۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۶۰		توانایی کنترل محصول تراشیده شده در ماشین	۲۵
				آشنایی با نحوه کنترل محصول تراشیده شده در ماشین	۲۵-۱
			عیب یابی محصول تراشیده شده	شناسایی اصول عیب یابی محصول تراشیده شده و در صورت لزوم تنظیم مجدد ماشین	۲۵-۲
			تنظیم مجدد تیغه ها جهت برطرف نمودن عیوب پارچه	شناسایی اصول تنظیم مجدد تیغه ها جهت برطرف کردن عیوب پارچه	۲۵-۳
			سنگ زدن و تیز کردن تیغه های ماشین تراش	شناسایی اصول سنگ زدن و تیز کردن تیغه های ماشین تراش	۲۵-۴
			کنترل محصول تراشیده شده در ماشین	شناسایی اصول کنترل محصول تراشیده شده در ماشین تراش	۲۵-۵

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱۴	۳		توانایی خارج کردن پارچه تراشیده شده از ماشین تراش آشنایی با مراقبت های لازم هنگام تا کردن پارچه	۲۶-۱
			شروش رول کردن	شناسایی اصول رول کردن پارچه های پالتویی مخصوص پس از تراش (پیچیدن پارچه بصورت رول بدون چروک و لبه)	۲۶-۲
			پارچه های پالتویی مخصوص پس از تراژ	آشنایی با پالت های مخصوص حمل و نقل پارچه و تمیز و سالم بودن آنها	۲۶-۳
			شکافتن سرطاقه پارچه تراشیده شده	شناسایی اصول شکافتن سرطاقه پارچه تراشیده شده	۲۶-۴
			تعویض پالت پر شده با پالت خالی در پشت ماشین	شناسایی اصول تعویض پالت پر شده با پالت خالی در پشت ماشین	۲۶-۵
			حمل پارچه های تراشیده شده جهت مراحل بعدی	شناسایی اصول حمل پارچه های تراشیده شده جهت مراحل بعدی	۲۶-۶
			مراحل بعدی	آشنایی با تداوم مراحل تراش پارچه	۲۶-۷

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشین تراش پارچه
رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۴	۸		توانایی تشخیص مراحل تولید	۲۷
				آشنایی با قسمت ریسندگی	۲۷-۱
				آشنایی با قسمت مقدمات بافندگی و بافندگی و کنترل پارچه	۲۷-۲
				آشنایی با قسمت مقدمات رنگرزی- رنگرزی	۲۷-۳
				آشنایی با قسمت چاپ و تکمیل و بسته بندی	۲۷-۴
			مراحل تولید	شناسایی اصول تشخیص مراحل تولید	۲۷-۵