



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 بافندگی ضربه‌ای (ماکویی تک جعبه‌ای)

## گروه صنایع نساجی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۷۸/۰۳/۰۱

کد شغل: ۷-۴۵/۴۱/۲/۲

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 ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

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 : پایان دوره راهنمایی
- ۲- وضعیت جسمانی : متناسب با شغل مربوطه
- ۳- سایر شرایط :

## تعریف

=====

کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای) کسی است که بتواند از عهده بکارگیری قانون کار - قوانین آموزش و اشتغال - بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی - تشکیل های کارگری و کارفرمایی - پیشگیری از حوادث - الیاف ونخ شناسی - گره زدن نخ - عبور دادن نخ تار از مسیر خود - قرار دادن ماکو در جعبه ماکو و ماسوره در ماکو - خاموش و روشن کردن - تک ضربه زدن - راه اندازی اعمال اصلی و فرعی - تمپل - برگرداندن کنتور پودشمار - حاشیه باف - برگرداندن کارت نقشه و سیلندر بریدن پارچه - بافت های اصلی و عیوب و مراحل تولید - روغنکاری و گریسکاری برآید .

مدت دوره کارآموزی :	۲۸۸	ساعت
۱- زمان آموزش تئوری :	۱۴۲	ساعت
۲- زمان آموزش عملی :	۱۸۷	ساعت

« فهرست توانایی های کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای) »

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 پروتوئین و سلولزی)	۷
۱۲	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۸
۱۳	توانایی تشخیص نخ های موجود در صنعت نساجی	۹
۱۴	توانایی گره زدن نخ تار و نخ بود و نخ پیوند	۱۱
۱۵	توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۱۲
۱۶	توانایی قرار دادن ماکو در جعبه ماکو	۱۳
۱۷	توانایی قرار دادن ماسوره در ماکو	۱۴
۱۸	توانایی خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی ضربه ای	۱۵
۱۹	توانایی تک ضربه زدن برای برطرف نمودن معایب پارچه و آماده سازی دستگاه جهت راه اندازی	۱۶
۲۰	توانایی تشخیص مکانیزم کلاج و اجزاء آن	۱۷
۲۱	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی	۱۸

« فهرست توانایی های کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جبهه ای) »

ردیف	عنوان	صفحه
۲۲	توانایی تشخیص اعمال اصلی ماشین بافندگی	۱۹
۲۳	توانایی ایجاد دهانه کار توسط بادامک - اکستریک - دای	۱۹
۲۴	توانایی بود گذاری	۲۰
۲۵	توانایی دفتین زدن	۲۱
۲۶	توانایی باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه	۲۲
۲۷	توانایی تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی	۲۴
۲۸	توانایی کنترل دستگاه کنترل نخ تار	۲۵
۲۹	توانایی کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ بود	۲۶
۳۰	توانایی تشخیص دستگاه کنترل مکانیکی ماکو (زامخ - بنکاف)	۲۷
۳۱	توانایی تشخیص کار دستگاه تعویض ماسوره (باطری)	۲۸
۳۲	توانایی تشخیص دستگاه کشش نخ بود در ماکو	۲۹
۳۳	توانایی کاربرد تمپل یا کناره گیر	۳۰
۳۴	توانایی برگرداندن دکمه کنتور بودشمار	۳۱
۳۵	توانایی کار با دستگاه حاشیه باف و حاشیه پارچه	۳۲
۳۶	توانایی برگرداندن کارت نقشه و سیلندر به منظور پیدا کردن سرنخ بود با دستگاه حاشیه باف	۳۳
۳۷	توانایی بریدن پارچه از غلتک پارچه پیچ	۳۴
۳۸	توانایی تشخیص بافت های اصلی پارچه	۳۵
۳۹	توانایی تشخیص عیوب بافت پارچه	۳۶
۴۰	توانایی تشخیص مراحل تولید پارچه	۳۸
۴۱	توانایی تمیز کردن دستگاه بافندگی	۳۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافتندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

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	۱		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				
				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

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جمبه ای)

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	۱		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 ماشینهای بافتندگی ضربه ای (ماکویی تک جمبه ای)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-بند-گاز محلولهای ضد عفونی کننده (الکل - ساولون)	۴	۲	-طرز پانسمان نمودن -طرز کاربرد وسایل ایمنی	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 کپسول آتش نشانی	۵-۱ شناسایی اصول کمک های اولیه فردی و عمومی	
۳-نردبان ۴-ماسک			-حفاظ های ماشین -علل برق گرفتگی و رعایت کمک های اولیه	۵-۲ آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها	
۵-دستکش ایمنی ۶-کفش ایمنی			-لباس های ایمنی -پیشگیری از حوادث و رعایت نکات ایمنی	۵-۳ آشنایی با وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی	
۷-لباس ایمنی مخصوص و مناسب با کار				۵-۴ شناسایی اصول کار با کپسول آتش نشانی برای اطفاء حریق	
				۵-۵ شناسایی حفاظ 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 ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

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-جـزوات 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: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جمبه ای)

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-آپاکا-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: ازیست-الیاف شیشه-الیاف فلزی شناسایی اصول تشخیص الیاف معدنی	۹-۱ ۹-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای باقدگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

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	۲	- نشان دادن الیاف مصنوعی و مقایسه نمونه 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 وینیل 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 ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

### 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	۱		توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشأ پروتوئین و سلولزی)	۱۱
				آشنایی با الیاف منشأ پروتوئین و انواع آن بمانند (گازوئین - فیرون - ویکارا)	۱۱-۱
				آشنایی با الیاف منشأ سلولزی و انواع آن ویسکوز - کوپر آمونیوم - استات و تری استات	۱۱-۲
			- نشان دادن الیاف نیمه مصنوعی و مقایسه نمودن آنها با الیاف دیگر	شناسایی اصول تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن	۱۱-۳
			- تشخیص ظاهری الیاف بوسیله دست		

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جمبه ای)

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	۸	۴		توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۱۲
۲- میکروسکپ				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				شناسایی الیاف بروش میکروسکپی (از طریق تهیه سطح مقطع)	۱۲-۳
۵- حرارت سنج			بوییدن دود- لمس	آشنایی الیاف بروش شیمیایی	۱۲-۴
۶- رطوبت سنج			نمودن خاکستر بجای مانده	آشنایی به شکل ظاهری الیاف مرغوب و نامرغوب	۱۲-۵
۷- ترازو				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				آشنایی با دستگاه حرارت سنج - رطوبت سنج - ترازو و انواع آن و طرز استفاده از آنها	۱۲-۷
			تشخیص دادن الیاف بوسیله مواد شیمیایی حل شدن- بوییدن- رنگ و (ماده) خاکستر بجامانده	آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت- حرارت- آلودگی و سروصدا)	۱۲-۸
			-ایمنی الیاف در برابر مواد شیمیایی	آشنایی با پشم فاسد شده (بوسیله قارچ ها- باکتریها) بوسیله میکروسکپ	۱۲-۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

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 آئتم	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	۴		توانایی تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۱۳
				آشنایی با نخ و انواع آن-توصیف نخ-کاربرد آنها در مورد خاص و طرز تهیه هر یک از آنها	۱۳-۱
				آشنایی با نخهای رسیده شده نخ رشته بلند (فیلامنت) نخ های چندلا-شانه زده-نخ تار-نخ بود-نخ پشمی-نخ فاستونی-نخ های مخلوط-نخ کنف	۱۳-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت		
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف	
				(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 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 کژاسیانو غیره ...		
			- تشخیص نمره نخ با نمره سنج	آشنایی با روش تشخیص نمره نخ با نمره سنج	۱۳-۳	
			- مشخص نمودن تاب نخ با روش دستی (تاب سنج)	آشنایی با روش تشخیص تاب نخ (چپ و راست تاب)	۱۳-۴	
			- تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی بوسیله شکل ظاهری - حالت زیر	شناسایی اصول تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۱۳-۵	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- ورد باکلیه اجزاء آن	۴	۱۰		توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۱۵
۲- انواع لامل ر میل میلک				آشنایی با عبور مسیر نخ - چپ و راست - لامل - میل میلک و شانه	۱۵-۱
۳- شانه بانمرات مختلف سالم و معیوب				آشنایی با ورد - قاب ورد - تسمه ورد - قلاب ورد و اهرم پاکش ورد	۱۵-۲
				آشنایی با لامل و انواع آن	۱۵-۳
			عبور دادن نخ تار از لامل و میل میلک	شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از لامل	۱۵-۴
				آشنایی با میل میلک و انواع آن	۱۵-۵
			نخ کشی جناقی - جهشی - دودستگاهی - چند دستگاهی - متوالی و یک در میان	شناسایی اصول نخ کشی تار از میل میلک وردها و انواع آن	۱۵-۶
				آشنایی با نمره شانه و انواع آن	۱۵-۷
			عیوب شانه بافندگی	آشنایی با تعداد نخ در دندانه شانه	۱۵-۸
				شناسایی اصول عیوب شانه بافندگی	۱۵-۹
			عبور دادن نخ تار از شانه	شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از شانه	۱۵-۱۰
			عبور دادن نخ تار از مسیر خود	شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۱۵-۱۱



استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جمبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-مقداری نخ جهت گره زدن	۲	۴		توانایی گره زدن نخ تار و نخ بود و نخ پیوند	۱۴
۲-مقداری نخ با رنگهای مختلف				آشنایی با گره و انواع آن گره آلمانی (یکسر-گره چینی دوسر-گره معمولی) گره زاپنی	۱۴-۱
۳-فیلم				آشنایی با نمره نخ-جنس نخ-رنگ های نخ رنگی جهت گره زدن	۱۴-۲
۴-اسلاید				آشنایی با اندازه گره و قطر گره نخ	۱۴-۳
۵-کاتالوگ			گره زدن نخ و شاخک کوتاه	شناسایی اصول گره زدن نخ ها با سر شاخک کوتاه	۱۴-۴
۶-زوات آموزشی			عیوب گره و برطرف کردن معایب آن	شناسایی عیوب گره و برطرف نمودن معایب آن	۱۴-۵
				آشنایی با نخ پیوند و انواع آن جهت گره با رنگ نخ تار	۱۴-۶
				آشنایی با نخ بود و رنگهای نخ بود جهت گره زدن	۱۴-۷
			گره زدن نخ تار - نخ بود - نخ پیوند	شناسایی اصول گره زدن نخ تار و نخ پیوند و نخ بود	۱۴-۸

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکوی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-چند ماکو سالم و معیوب	۸	۹		توانایی قرار دادن ماکو در جعبه ماکو	۱۶
۲-چند ماسوره سالم و معیوب				آشنایی با ماکو، اجزاء و انواع آن (نوک ماکو-چشم ماکو-گیره ماسوره در ماکو- پوست و فنر نخ نایلون ماکو جهت کشش نخ بود)	۱۶-۱
۳-چند ماسوره پرسالم و معیوب				شناسایی عیوب ماکو و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۶-۲
انواع جعبه ماکو				شناسایی اصول قرار دادن ماسوره پر در گیره (فنر) داخل ماکو	۱۶-۳
				شناسایی اصول عبور دادن نخ ماسوره از چشم ماکو	۱۶-۴
				آشنایی با دیواره جعبه ماکو و ترمز داخل آن	۱۶-۵
				آشنایی با دیواره ثابت جعبه ماکو دیواره متحرک	۱۶-۶
				آشنایی با چرم داخل جعبه ماکو با دیواره متحرک	۱۶-۷
	شناسایی اصول قرار دادن ماکو با ماسوره در داخل جعبه ماکو	۱۶-۸			

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکوی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- ماسوره پرو و خالی سالم و معیوب	۸	۲		توانایی قرار دادن ماسوره در ماکو	۱۷
				آشنایی با ماسوره اجزاء و انواع آن (رینگ ماسوره - شیار ماسوره - نوک ماسوره - اندازه های ماسوره)	۱۷-۱
				آشنایی با رینگ ته ماسوره	۱۷-۲
				آشنایی با قطر نخ پیچیده شده ماسوره	۱۷-۳
				آشنایی با کم و زیاد پیچیده شدن نخ روی ماسوره و معایب آن	۱۷-۴
				آشنایی با شل و سفت پیچیدن نخ روی ماسوره و معایب آن	۱۷-۵
				شناسایی اصول پیچیده شدن نخ رزرو انتهای ماسوره	۱۷-۶
				آشنایی با جنس - تاب - نمره - رنگ نخ روی ماسوره	۱۷-۷
				شناسایی اصول عیب یابی ماسوره خالی و پر و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۷-۸
شناسایی اصول قرار دادن ماسوره پر در ماکو و خارج کردن ماسوره خالی	۱۷-۹				

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکوی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- یک دستگاه ماشین بافندگی با کلیه متعلقات آن برای کلیه آیتم های این استاندارد	۱	۳۰		توانایی خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی ضربه ای	۱۸
۲- فیلم				آشنایی با ماشین بافندگی و انواع آن	۱۸-۱
۳- اسلاید				آشنایی با کلید یا سویچ یا اهرم جهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی	۱۸-۲
۴- کاتالوگ				آشنایی با سویچ یا اهرم دور معکوس	۱۸-۳
۵- جزوات آموزشی				آشنایی با کلید اصلی برق دستگاه و سالن بافندگی	۱۸-۴
				آشنایی با تشخیص توقف دستگاه بوسیله فرمانهای هشدار دهنده	۱۸-۵
			- قرار دادن دسته ترمز در محل مناسب	شناسایی دسته ترمز و کاربرد آن	۱۸-۶
			- روشن و خاموش کردن ماشین بافندگی	شناسایی اصول خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی	۱۸-۷

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۸	۲		توانایی تک ضربه زدن برای برطرف نمودن معایب پارچه و آماده سازی دستگاه جهت راه اندازی	۱۹
				آشنایی با موقعیت قرار گرفتن ماکو در جعبه ماکو	۱۹-۱
				آشنایی با موقعیت قرار گرفتن دفتین و وردها	۱۹-۲
			-میزان کردن لبه پارچه با شانه	شناسایی اصول میزان بودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو	۱۹-۳
				آشنایی با آزاد بودن یا آزاد نبودن سرخ بود پاره شده در دهانه کار	۱۹-۴
			-پیدا کردن سرخ بود یا تار پاره شده بوسیله دست	شناسایی اصول پیدا کردن سرخ بود یا تار پاره شده در دهانه کار	۱۹-۵
			-تک ضربه زدن جهت برطرف نمودن معایب پارچه و آماده سازی آن جهت راه اندازی	شناسایی اصول تک ضربه زدن برای برطرف نمودن معایب پارچه و آماده سازی جهت راه اندازی	۱۹-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماتویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۲		توانایی تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن	۲۰
				آشنایی با الکتروموتور و انواع آن	۲۰-۱
				آشنایی با پولی الکتروموتور و پولی کلاچ	۲۰-۲
				آشنایی با فلکه هرز گرد کلاچ	۲۰-۳
				آشنایی با تسمه انتقال حرکت کلاچ - کاسه ترمز کلاچ - لنت کلاچ - تسمه ترمز کلاچ	۲۰-۴
				آشنایی به نحوه انتقال حرکت کلاچ به میل لنگ دستگاه	۲۰-۵
				آشنایی به سفتی و لقی بودن فلکه (صفحه کلاچ)	۲۰-۶
				آشنایی به صفحه دوربرگردان کلاچ	۲۰-۷
				آشنایی به اهرم و پولی دور برگردان کلاچ	۲۰-۸
				آشنایی به دسته فرمان دور برگردان کلاچ	۲۰-۹
			تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن	شناسایی اصول تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن	۲۰-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۳۰		توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی	۲۱
			شماره استفاده از کلید و اهرم یا دسته ترمز یا اهرم انتقال دهنده حرکت و اندازه ماشین	شناسایی اصول استفاده از دکمه یا کلید و اهرم یا دسته ترمز راه اندازه ماشین	۲۱-۱
			طریقه راه اندازی دستگاه بافندگی	آشنایی با موقعیت دفتین جهت راه اندازه	۲۱-۲
			کاربرد انواع سویچها جهت تولید راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی	آشنایی با موقعیت قرار گرفتن وردها و دهانه کار	۲۱-۳
				آشنایی با موقعیت قرار گرفتن ماکو در جعبه ماکو	۲۱-۴
				آشنایی با آزاد بودن نخ پودر در دهانه کار	۲۱-۵
				شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی	۲۱-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جمبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۱	۱		توانایی تشخیص اعمال اصلی ماشین بافندگی آشنایی به ایجاد دهانه کلر - پودگذاری - دفتین زدن - باز شدن رگلاتور چله و بسته شدن رگلاتور پارچه	۲۲ ۲۲-۱
۱- بادامک ورد ۲- اکسترورد ۳- داجی ۴- کارت نقشه بافت	۲	۲	-طریقه ایجاد دهانه کار توسط دستگاه بادامکی - اکستریک - داجی	توانایی ایجاد دهانه کار توسط بادامک اکستر - داجی آشنایی با بادامک ورد - اکسترورد - دستگاه داجی آشنایی به حرکت وردها بوسینه بادامک ورد - اکسنترورد - دستگاه داجی آشنایی به حرکت وردها بوسینه بادامک ورد - اکسنترورد - دستگاه داجی آشنایی با اکستر و انواع آن از نظر نقشه بافت	۲۳ ۲۳-۱ ۲۳-۲ ۲۳-۳ ۲۳-۴



استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکوی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با دستگاه دایی و اجزاء آن	۲۳-۵
				آشنایی با کارت نقشه بافت دستگاه دایی	۲۳-۶
				آشنایی با اهرمهای پاکش ورد توسط دستگاه دایی اکسنتر و بادامک ورد	۲۳-۷
			تنظیم و برگرداندن نقشه دستگاه دایی	شناسایی اصول تنظیم و برگرداندن نقشه دستگاه دایی	۲۳-۸
				توانایی بودگذاری	۲۴
				آشنایی بودگذاری و انواع آن	۲۴-۱
				آشنایی با مضراب و چوب ضربه	۲۴-۲
				آشنایی با میله هدایت کننده مضراب	۲۴-۳
			کاربرد اکستر ضربه-	آشنایی با رکابی یادو شاخه ضربه	۲۴-۴
			رکابی و مچی و بست	آشنایی با مچی-سگ دست ضربه	۲۴-۵
			ضربه - قرقره راهنمای ماکو	آشنایی با قرقره راهنمای ماکو	۲۴-۶
				آشنایی با پمپ ضربه گیر یا چرم ضربه گیر	۲۴-۷
۱- مضراب و چوب مضراب با کلیه متعلقات آن	۱۰	۴			
۲- فیلم					
۳- اسلاید					
۴- کاتالوگ					
۵- جزوات آموزشی					

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			-روش پودگذاری در ماشینهای تک جعبه	آشنایی با چرم ضربه خور	۲۴-۸
			-روش پودگذاری بوسیله نوار راپیر	آشنایی با چوب ضربه کمکی	۲۴-۹
			-روش پودگذاری بوسیله فشنگی یا پرچکتایل	شناسایی اصول پودگذاری	۲۴-۱۰
			-روش پودگذاری ارجت و واتر جت		
	۳۴	۲		توانایی دفتین زدن	۲۵
				آشنایی به دفتین زدن توسط کلیدها و اهرمهای حرکت دهنده	۲۵-۱
				آشنایی به اجزاء دفتین - پایه - سر - سپر - کف دفتین و محل قرار گرفتن شانه در کف دفتین	۲۵-۲
			- طرز کار دفتین و نحوه حرکت آن توسط میل لنگ - شاتون یا تاقان	آشنایی با میل لنگ - شاتون - یاتاقان - دفتین	۲۵-۳
			- طرز کار رگلاتورها و نحوه حرکت آن از پایه دفتین - دفتین زدن	آشنایی به نقطه مرگ جلو و عقب دفتین	۲۵-۴
				شناسایی اصول دفتین زدن	۲۵-۵

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جمبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱۱	۴		توانایی باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه	۲۶
				آشنایی به نحوه کار و عمل باز شدن و بسته شدن رگلاتورها	۲۶-۱
				آشنایی به چله بافندگی و اجزاء آن	۲۶-۲
				آشنایی به بیم و اجزاء آن	۲۶-۳
				آشنایی با پل اسنویا غلتک خرک و انواع آن و حرکت های لرزشی آن نسبت به حرکت وردها (تنش)	۲۶-۴
				آشنایی به رگلاتور چله و اجزاء آن	۲۶-۵
				آشنایی به رگلاتور پارچه و اجزاء آن	۲۶-۶
				آشنایی به انواع فنرها و وزنه های رگلاتور چله	۲۶-۷
				آشنایی به ترمز چله و انواع آن	۲۶-۸
				آشنایی به غلتک-غلتک سمباده ای یا غلتک خاردار-غلتک نمدی- غلتک مارپیچ و شیاردار- غلتک های ساده راهنما- غلتک های پارچه پیچ رگلاتور پارچه	۲۶-۹
			عبور دادن پارچه از بین غلتک های رگلاتور پارچه	شناسایی اصول عبور دادن پارچه از بین غلتک های مربوط	۲۶-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی به اهرمهای انتقال حرکت رگلاتور چله و پارچه از پایه های دفتین	۲۶-۱۱
				آشنایی به ضامن ها و فلکه های رگلاتور چله و پارچه جهت شل و سفت نمودن رگلاتورها	۲۶-۱۲
			-باز و بسته شدن چله و پارچه	شناسایی اصول تشخیص باز و بسته شدن چله و پارچه	۲۶-۱۳
				آشنایی به لنگر چله و اجزاء آن	۲۶-۱۴
				آشنایی به نحوه حرکت لنگر چله	۲۶-۱۵
				آشنایی با شل و سفتی نخهای تار چله توسط لنگر چله و وزنه های آن (مقدار نیروی فنر لنگر چله)	۲۶-۱۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۴		توانایی تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی	۲۷
				آشنایی به دستگاه کنترل نخ تار (لامل و تیغه اره و انواع آن)	۲۷-۱
				آشنایی به دستگاه کنترل نخ پود (چنگال و انواع آن و سیستم سنسور)	۲۷-۲
				آشنایی به ترمز مکانیکی و الکتریکی دستگاه کنترل ماکو (بنکاف)	۲۷-۳
				شناسایی دستگاه تعویض ماسوره و انواع آن	۲۷-۴
			طریقه کار دستگاه کنترل نخ تار و پود و ماکو و تعویض ماسوره	شناسایی اصول تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی دستگاه کنترل و مراقبت نخ تار و نخ پود - ماکو - تعویض ماسوره	۲۷-۵
				توانایی کنترل دستگاه کنترل نخ	۲۸

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۴	۸		تار	
				آشنایی با دستگاه کنترل نخ تار (لامل و تیغه اره)	۲۸-۱
				آشنایی با دستگاه کنترل نخ تار سیستم مکانیکی	۲۸-۲
			کاربرد بادامک و	شناسایی اصول بادامک و	۲۸-۳
			اهرمهای حرکت دهنده تیغه اره و تنظیم نمودن آنها در حد امکان	اهرمهای حرکت دهنده تیغه اره و تنظیم نمودن آنها در حد امکان	
			آنها در حد امکان	شناسایی اصول کاربرد اهرم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل کننده نخ تار	۲۸-۴
			اهرم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل کننده نخ تار	شناسایی اصول عیب یابی دسته فرمان و برطرف کردن معایب آن در حد امکان	۲۸-۵
			عیب یابی دسته فرمان و برطرف کردن معایب آن در حد امکان	آشنایی با دستگاه کنترل نخ تار سیستم الکتریکی	۲۸-۶
				آشنایی با پایه های اتصال جریان الکتریکی به تیغه اره ها	۲۸-۷
				آشنایی با دکمه یا مکنت فرمان سیستم الکتریکی	۲۸-۸
			کاربرد اهرمهای فرمان جهت توقف	شناسایی اصول کاربرد اهرمهای فرمان جهت توقف	۲۸-۹
			کنترل دستگاه کنترل نخ تار	شناسایی اصول کنترل دستگاه کنترل نخ تار	۲۸-۱۰
				توانایی کنترل مکانیزم دستگاه	۲۹

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکوی تک بجه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱۳	۲		کنترل نخ بود	
				۲۹-۱ آشنایی با دستگاههای کنترل کننده نخ بود و انواع آن	
				۲۹-۲ آشنایی با اجزاء دستگاه کنترل کننده نخ بود	
				۲۹-۳ آشنایی به دستگاههای کنترل کننده نخ بود سیستم های الکتریکی (القایی) مانند سنسور بود	
				۲۹-۴ شناسایی اصول تنظیم حرکت دستگاههای کنترل نخ بود	
			تنظیم حرکت دستگاههای کنترل نخ بود	۲۹-۵ شناسایی اصول تنظیم پره های چنگال یا تیغه های چنگال در دروازه چنگال	
			تنظیم چنگال کنار و وسطی پره ها با تیغه چنگال	۲۹-۶ شناسایی عیوب مکانیکی چنگال	
			میله چنگال - بادامک چنگال دروازه چنگال	۲۹-۷ شناسایی اصول کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ بود	
			کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ بود	۳۰ توانایی تشخیص دستگاه کنترل	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته : صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱*	۳*		مکانیکی ماکو (زامخ - بنکاف) ۳۰-۱ آشنایی با کنترل مکانیکی ماکو و انواع آن	
				۳۰-۲ آشنایی با بنکاف	
				۳۰-۳ آشنایی با بادامک حرکت دهنده میله بنکاف	
				۳۰-۴ آشنایی به محل برخورد زیانه بنکاف (سندان) میز	
				۳۰-۵ آشنایی با اهرمهای میله بنکاف پشت جعبه متحرک ماکو	
				۳۰-۶ آشنایی با دستگاه کنترل ماکو سیستم مکتی	
				۳۰-۷ شناسایی اصول تشخیص دستگاه کنترل مکانیکی ماکو (زامخ - بنکاف)	
			-کنترل مکانیکی ماکو - زیانه بنکاف		
				توانایی تشخیص کار دستگاه	۳۱



استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۱۴		تعویض ماسوره (باطری)	
				آشنایی با باطری و اجزاء و انواع آن	۳۱-۱
			-خشاب زدن (ماسوره گذاری)	شناسایی اصول خشاب زدن (ماسوره گذاری)	۳۱-۲
				آشنایی به فرمان تعویض ماسوره از دستگاه باطری به داخل ماکو توسط لمس کننده	۳۱-۳
			-کاربرد قیچی و نخ گیر دستگاه باطری	شناسایی اصول کاربرد قیچی و نخ گیر دستگاه باطری	۳۱-۴
				آشنایی با اهرم و بادامک حرکت لمس کننده نخ روی ماسوره	۳۱-۵
				آشنایی به نحوه فرمان میله تعویض ماسوره	۳۱-۶
				آشنایی به زیانه میله تعویض ماسوره	۳۱-۷
				آشنایی به محل برخورد میله فرمان تعویض ماسوره زیر میز دفتین	۳۱-۸
				آشنایی با چکش و فاصله آن با ماسوره هنگام تعویض ماسوره	۳۱-۹
				شناسایی اصول تشخیص تعویض	۳۱-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			-تعویض ماسوره باطری -تشخیص دستگاه کنترل مکانیکی زامخ- -کنترل مکانیکی زامخ- بنکاف	ماسوره (باطری) شناسایی اصول تشخیص دستگاه کنترل مکانیکی ماکو (زامخ- بنکاف)	۳۱-۱۱
	۲	۴		توانایی تشخیص دستگاه کشش نخ بود در ماکو آشنایی به پوست در داخل ماکو جهت کشش نخ بود و انواع آن آشنایی به فتر کشش نخ در چشم ماکو آشنایی به نخ نایلونی جهت کشش نخ در داخل ماکو آشنایی به سیستم های کشش نخ بود در ماشینهای بدون ماکو شناسایی اصول تنظیم دستگاه کشش نخ بود در ماکو	۳۲ ۳۲-۱ ۳۲-۲ ۳۲-۳ ۳۲-۴ ۳۲-۵
			-طریقه استفاده از پوست- فتر کشش- نخ نایلون جهت تنظیم کشش نخ بود -تنظیم دستگاه کشش نخ بود در ماکو	توانایی کاربرد تمپل یا کناره گیر	۳۳

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- انواع تمپل سالم و معیوب	۴	۲	عبور دادن پارچه از بین غلتک و غلتکهای تمپل	آشنایی با تمپل و انواع آن (تمپل های پلاستیکی - سوزنی - شیار دار)	۳۳-۱
				آشنایی به فاصله تمپل نسبت به شانه بافندگی و کف دفتین	۳۳-۲
				شناسایی اصول عبور دادن پارچه از بین غلتک و غلتکهای تمپل	۳۳-۳
				آشنایی به قیچی کناری و قاب تمپل	۳۳-۴
				آشنایی به اهرم و بادامک حرکت دهنده قیچی کناره تمپل	۳۳-۵
				آشنایی با عیوب غلتکهای سوزنی تمپل	۳۳-۶
				شناسایی اصول کاربرد تمپل یا کناره پارچه	۳۳-۷
			توانایی برگرداندن دکمه کنتور	۳۴	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- کنتور پودشمار و انواع آن	۱	۱		پودشمار	
				آشنایی با کنتور پودشمار و انواع آن	۳۴-۱
				آشنایی با دکمه و کلید کنتور جهت شیفت های مختلف روی کنتور پودشمار	۳۴-۲
				آشنایی با ضریب گردش کنتور پودشمار	۳۴-۳
				شناسایی اصول محاسبه کنتور پودشمار نسبت به پیک یا پود پارچه در سانت و متر	۳۴-۴
			شناسایی اصول برگرداندن دکمه کنتور پودشمار و طرز کار آن	۳۴-۵	
			توانایی کار با دستگاه حاشیه باف و	۳۵	

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- یک دستگاه حاشیه باف	۴	۱	- نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوط و دندان شانه - نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوط و دندان شانه - عیب یابی حاشیه کناره پارچه و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان - کاربرد دستگاه حاشیه باف - زه کشی و گره زدن زه به میل میلک حاشیه	حاشیه پارچه	
				۳۵-۱	آشنایی با دستگاه حاشیه باف و انواع آن
				۳۵-۲	شناسایی اصول نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوط و دندان شانه
				۳۵-۳	شناسایی اصول عیب یابی حاشیه در کناره پارچه و برطرف نمودن معایب آن
				۳۵-۴	شناسایی اصول زه کشی و گره زدن زه به میل میلک حاشیه
			۳۵-۵	شناسایی اصول کاربرد دستگاه حاشیه باف و حاشیه پارچه	
				توانایی برگرداندن کارت نقشه و	۳۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- حاشیه باف ۲- کارت نقشه	۱۶	۴		سیلندر به منظور پیدا کردن سر نخ بود با دستگاه حاشیه باف ۳۶-۱ آشنایی به تنظیم کارت نقشه و انواع آن ۳۶-۲ آشنایی با اهرم آزاد کننده سیلندر ۳۶-۳ شناسایی اصول برگرداندن سیلندر نقشه ۳۶-۴ شناسایی عیوب دستگاه حاشیه باف و برطرف کردن معایب آن در حد امکان ۳۶-۵ شناسایی اصول برگرداندن کارت نقشه و سیلندر به منظور پیدا کردن سر نخ بود با دستگاه حاشیه باف	
			- برگردانیدن سیلندر نقشه - برگردانیدن کارت نقشه به منظور پیدا کردن سر نخ بود	توانایی بریدن پارچه از غلتک	۳۷

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافتدگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- یک غلتک پارچه پر و خالی	۲	۲	- تعویض غلتک پر پارچه با غلتک خالی پارچه پیچ - طرز استفاده از اهرمهای ضامن های فلکه آزاد کننده و وصل کننده غلتک پارچه از دنده رگلاتور چله - طرز بریدن پارچه از غلتک پارچه پیچ - خارج نمودن غلتک پر و قرار دادن غلتک خالی بجای آن	پارچه پیچ	
				۳۷-۱	آشنایی با کتور متراژ چله و پارچه و نحوه برگرداندن آن به صفر
				۳۷-۲	شناسایی اصول تعویض غلتک پر پارچه با غلتک خالی پارچه پیچ
				۳۷-۳	شناسایی اصول استفاده از اهرمهای ضامن های فلکه آزاد کننده و وصل کننده غلتک پارچه از دنده رگلاتور پارچه
				۳۷-۴	آشنایی با دنده رگلاتور پارچه
				۳۷-۵	شناسایی اصول بریدن پارچه از غلتک پارچه پیچ
۳۷-۶	شناسایی اصول خارج نمودن غلتک پر و قرار دادن غلتک خالی بجای آن				
				توانایی تشخیص بافت های اصلی	۳۸

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- نمونه پارچه با بافت های مختلف	۵	۱۰	- محاسبه تراکم تار و پودی - تغییر تراکم تار توسط تعویض شانه و نمره آن با توجه به تعداد سرنخهای تار در دندان شانه - تغییر تراکم پودی توسط تعویض دنده پودو و رگلاتوز پارچه و تغییر سرعت غلتک سمباده ای بافت های اصل پارچه	پارچه	
				۳۸-۱	آشنایی با بافت تافته و مشتقات آن (بافته ریس تاری و پودی - پاناما و انواع آن)
				۳۸-۲	آشنایی با بافت سرزه (کج راه) و مشتقات آن (بافت جناقی تاری و پودی - لوزی و مانند سرزه مرکب)
				۳۸-۳	آشنایی با بافت ساتین (اطلس) و مشتقات آن (ساتین منظم و انواع آن)
				۳۸-۴	آشنایی با بافتهای ترکیبی و انواع آن
				۳۸-۵	شناسایی اصول محاسبه تراکم تار و پودی پارچه
				۳۸-۶	شناسایی اصول تغییر دادن تراکم تار و پودی پارچه
				۳۸-۷	آشنایی با تعداد سرنخهای چله
				۳۸-۸	آشنایی با عرض چله - شانه و پارچه
۳۸-۹	شناسایی اصول بافت های اصلی پارچه				
				۳۹	توانایی تشخیص عیوب بافت

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور



استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۱۰	۴	<p>پارچه</p> <p>۳۹-۱ شناسایی اصول عیب یابی پارچه از نظر تار- پود و کناره پارچه و برطرف نمودن معایب آن</p> <p>عیب یابی نخ تار و نخ کشی غلتک قفسه تار- نخ کشی تار شل (پاملخی)- نخ پود و کناره پارچه و برطرف نمودن معایب آن</p>	۳۹-۱	
			<p>۳۹-۲ شناسایی اصول عیب یابی پارچه از نظر شانه و برطرف نمودن معایب آن پودی</p> <p>- عیب یابی - نخ پود - پوداشتباه - پود شکسته - پود برگشته - دوپودی - کم پودی - قفسه پودی - متفاوت بودن تراکم - کوبیدگی - پاپریودی - پودر روغنی - پود شل - پود روده شده - پود حلقه ای و برطرف نمودن معایب آنها</p>	۳۹-۲	
			<p>۳۹-۳ شناسایی اصول عیب یابی کناره پارچه و برطرف نمودن معایب آن</p> <p>- عیب یابی کناره پارچه - کناره شل - کناره برگشته - دالبر شدن کناره با حالت لنگره ای شدن کناره کناره پاره</p>	۳۹-۳	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			حاشیه نویس غلط - کناره نامساری خرابی چله بافندگی و برطرف نمودن معایب آن	۳۹-۴ شناسایی علل بوجود آمدن عیوب که بوسیله خرابی دستگاه بافندگی بوجود می آید	
			علت ماکو خوردگی، علت توقف پی در پی - علت ماسوره شکستگی علت ماکو شکستگی ماکو علت ریزش ماسوره	۳۹-۵ شناسایی اصول تشخیص عیوب بافت پارچه	
			- کلیه عیوب بافت پارچه و برطرف نمودن معایب آنها	توانایی تشخیص مراحل تولید	۴۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۸	۲		پارچه ۴۰-۱ آشنایی به قسمت حلاجی - ریسندگی - مقدمات بافندگی ۴۰-۲ آشنایی به قسمت بافندگی و کنترل پارچه ۴۰-۳ آشنایی به قسمت مقدمات رنگرزی - رنگرزی چاپ و تکمیل و بسته بندی ۴۰-۴ شناسایی اصول تشخیص مراحل تولید پارچه	
				توانایی تمیز کردن دستگاه	۴۱

استاندارد مهارت و آموزشی: کارگر درجه ۲ ماشینهای بافندگی ضربه ای (ماکویی تک جعبه ای)

رشته: صنایع نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- گریس و روغن ۲- پارچه نساجی ۳- مکنده	۲	۱		بافندگی	
				آشنایی به محل گریس و روغن خورها	۴۱-۱
				آشنایی با گریس و روغن و انواع آنها	۴۱-۲
				آشنایی با زمان روغن و گریسکاری ماشین	۴۱-۳
				آشنایی با پارچه نمدار جهت تمیز کردن ماشین بافندگی	۴۱-۴
شناسایی اصول روغن و گریسکاری و تمیز کردن دستگاه بافندگی	۴۱-۵				