

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور سربند گره زن چله های بافندگی

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

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

تاریخ تدوین استاندارد: ۸۷/۴/۱

نام استاندارد: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

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 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 سرریند (گره زن چله های بافندگی)

=====

کارور سرریند (گره زن چله های بافندگی) کسی است از عهده آماده نمودن چله قدیم و جدید تعداد سر نخهای چله قدیم و جدید و کارت گره زدن چله با ماشین گره زن و راه اندازی ماشین بافندگی برآید.

مدت دوره کارآموزی : ۱۹۲ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۵۳ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۱۳۹ ساعت

« فهرست توانایی های کارور سربند (گره زن چله های بافندگی) »

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 آماده نمودن دستگاه بافندگی برای چله گذاری و پیوند زدن نخهای آن (بریدن چله تمام شده)	۸
۶	توانایی قراردادن چله پر بر روی ماشین بافندگی	۱۰
۷	توانایی قراردادن میز یا پایه دستگاه گره زن در پشت دستگاه بافندگی	۱۱
۸	توانایی صاف نمودن نخهای چله جدید و نخهای چله قدیم در روی میز پایین و بالایی به ترتیب	۱۳
۹	توانایی گره زدن نخ های تار چله با دست	۱۶
۱۰	توانایی قراردادن دستگاه گره زن از سمت چپ روی پایه مربوط	۱۸
۱۱	توانایی کشیدن فتر نخ نایلون از وسط نخها	۲۲
۱۲	توانایی برداشتن دستگاه گره زن از روی میز بعد از اتمام کار (گره زدن)	۲۵
۱۳	توانایی بالا کشیدن چله بعد از گره	۲۷
۱۴	توانایی پیش کشیدن چله گره خوردن به سمت جلو	۲۸
۱۵	توانایی برطرف نمودن عیوب تاری پارچه در شروع کار	۲۹
۱۶	توانایی باز و بسته نمودن تمپل	۳۰
۱۷	توانایی نظافت ماشین گره زن	۳۱
۱۸	توانایی تشخیص مراحل تولید	۳۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱-باند- گاز- 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	۶	۲	- طرز پانسمان نمودن - طرز کاربرد وسایل ایمنی - طرز کار با کپسول آتش نشانی - حفاظ های ماشین و خطرات ناشی از عدم استفاده از آن - حفاظ های ماشین و خطرات ناشی از عدم استفاده از آن آشنایی با علل برق گرفتگی و خطرات ناشی از آن	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه شناسایی اصول کمک های اولیه فردی و عمومی آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها آشنایی با وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی شناسایی اصول کار با کپسول آتش نشانی برای اطفاء حریق شناسایی حفاظ های ماشین و خطرات ناشی از عدم استفاده از آن آشنایی با علل برق گرفتگی و خطرات ناشی از آن	۱ ۱-۱ ۱-۲ ۱-۳ ۱-۴ ۱-۵ ۱-۶

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سر بند (گره زن چله های بافندگی)

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 و خطرات عدم استفاده از آن	شناسایی لباسهای ایمنی و خطرات عدم استفاده از آن	۱-۷
			- پیشگیری از حوادث ناشی و رعایت اصول و نکات ایمنی بهداشت کار در کارگاه	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	۸		توانایی طبقه بندی الیاف نساجی	۲
				آشنایی با طبقه بندی الیاف (الیاف طبیعی و مصنوعی)	۲-۱
				آشنایی با الیاف گیاهی بمانند پنبه - کتان - کف - چتایی همپ - رامی	۲-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		ردیف	عنوان توانایی و مطالب تئوری
				۲-۳ آشنایی با الیاف حیوانی بمانند پشم و انواع آن پشم مریئوس - 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

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

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

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

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 سرو 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 سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

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

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

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 - حالت زیر	شناسایی اصول تشخیص نخهای موجود در صنعت نساجی	۴-۵	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- چله بافندگی پرو خالی	۶۰٪	۲		توانایی آماده نمودن دستگاه بافندگی برای چله گذاری و پیوند زدن نخهای آن (بریدن چله تمام شده)	۵
۲- جزوه آموزشی				۵-۱	
۳- فیلم				۵-۲	
۴- اسلاید				۵-۳	
۵- کاتالوگ				۵-۴	
۶- عکس				۵-۵	

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- پیاده نمودن استوانه چله خالی و حمل آن در جایگاه مربوطه	شناسایی اصول پیاده نمودن استوانه چله خالی و حمل آن به جایگاه مربوطه	۵-۶
			- آماده نمودن دستگاه بافندگی برای چله گذاری و پیوند	شناسایی اصول آماده نمودن دستگاه بافندگی برای چله گذاری و پیوند زدن نخهای آن	۵-۷
			زدن نخهای آن	آشنایی با وسایل حمل و نقل چله ها	۵-۸
				آشنایی با استوانه چله و عیوب آن و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۵-۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- جک و انواع آن ۲- چله سریع ۳- چله طراحی شده	۵	۱		توانایی قرار دادن چله پر بر روی ماشین بافندگی	۶
				آشنایی با جک حمل چله و انواع آن	۶-۱
				شناسایی اصول حمل چله - طراحی شده به قسمت بافندگی	۶-۲
				شناسایی اصول بستن کریبی و قرار دادن شفت مربوط به محور چله	۶-۳
				شناسایی اصول قرار دادن چله پر بر روی دستگاه در محل خود	۶-۴
				آشنایی با چله های آهاری به منظور چله بندی سریع	۶-۵
		شناسایی اصول استفاده از شانه جلوی ماشین بافندگی جهت مستقیم قرار گرفتن نخهای تار جدید	۶-۶		

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سریند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			قرار گرفتن نخهای تار جدید	۶-۷ شناسایی اصول یک درمیان کردن نخهای تار توسط وردها (چپ و راست کردن) ۶-۸ آشنایی با میله های چپ و راست	
	۱	۴		توانایی قراردادن میز یا پایه دستگاه گره زن در پشت دستگاه بافندگی	۷
			- قراردادن میز یا پایه دستگاه گره زن در پشت دستگاه بافندگی به موازات پل اسنو (راهنمای نخ) موازات پل اسنو	شناسایی اصول قراردادن میز یا پایه دستگاه گره زن در پشت دستگاه بافندگی به موازات پل اسنو (راهنمای نخ)	۷-۱

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- تنظیم نمودن پایه دستگاه گره زن با پل اسنو یا غلتک خرک	شناسایی اصول تنظیم نمودن پایه دستگاه گره زن با پل اسنو یا غلتک خرک	۷-۲
			- تراز نمودن پایه دستگاه گره زن با دستگاه بافندگی	شناسایی اصول تراز نمودن پایه دستگاه گره زن با دستگاه بافندگی	۷-۳
			- طرز گرفتن چپ و راست از طریق وردها	شناسایی اصول گرفتن چپ و راست از طریق وردها	۷-۴
			- روش جابجایی نمودن کشویی پایه زن جهت تراز دستگاه	شناسایی اصول جابجایی (جلو و عقب، بالا و پایین) نمودن کشویی پایه زن جهت تراز دستگاه	۷-۵
			- ثابت نگهداشتن پایه یا میز دستگاه گره زن از روی زمین نسبت بدستگاه بافندگی	شناسایی اصول ثابت نگهداشتن پایه یا میز دستگاه گره زن از روی زمین نسبت بدستگاه بافندگی	۷-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- برس مویی و انواع آن ۲- شانه و انواع آن	۸	۴	- برسهای مویی و انواع آن - کاربرد آن - صاف نمودن سر نخها توسط برس مویی - شانه صاف کن و انواع آن - طرز صاف نمودن سر نخها توسط شانه نخ	توانایی صاف نمودن نخهای چله جدید و نخهای چله قدیم در روی میز پایین و بالایی به ترتیب	۸
				آشنایی با برسهای مویی جهت صاف نمودن دسته نخها	۸-۱
				شناسایی اصول صاف نمودن سر نخها توسط برس مویی	۸-۲
				آشنایی با شانه نخ صاف کن و انواع آن	۸-۳
				شناسایی اصول صاف نمودن سر نخها توسط شانه نخ	۸-۴
شناسایی اصول قراردادن سر نخهای چله جدید و قدیم (رو، پایه ماشین گره زنی)				۸-۵	

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سریند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- دسته بندی نمودن سرنخهای چله قدیم و چله جدید	شناسایی اصول دسته بندی نمودن سرنخهای چله قدیم و چله جدید	۸-۶
			- قراردادن نخهای صاف شده روی پایه میز مربوط	شناسایی اصول قراردادن نخهای صاف شده روی پایه یا میز مربوط	۸-۷
			- کشیدن نخهای تار روی پایه و برس مویی (۵ ضلعی) چند پره ای	شناسایی اصول کشیدن نخهای تار روی پایه و برس مویی (۵ ضلعی) چند پره ای	۸-۸
			- چرخاندن برس مویی ۵ ضلعی جهت بهتر صاف شدن و نگهداشتن نخهای تار	شناسایی اصول چرخاندن برس مویی ۵ ضلعی جهت بهتر صاف شدن و نگهداشتن نخهای تار	۸-۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- جدا نمودن نخها جهت عبور نخهای چپ و راست و نحوه کشیدن آن توسط تیغه یا تسمه آلومینیومی از طرفین	شناسایی اصول جدا نمودن (تونک نمودن) نخها جهت عبور نخهای چپ و راست و نحوه کشیدن آن توسط تیغه یا تسمه آلومینیومی از طرفین	۸-۱۰
			- سفت نمودن نخهای تار جدید و قدیم توسط مفتول چهارسو در پایه میز گره زنی	شناسایی اصول سفت نمودن نخهای تار چله جدید و قدیم توسط مفتول چهارسو در محل مربوط در پایه (میز گره زنی)	۸-۱۱
			- بریدن سر نخهای اضافه بعد از برس مویی ۵ ضلعی	شناسایی اصول بریدن سر نخهای اضافه (بلند) بعد از برس مویی ۵ ضلعی	۸-۱۲

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- تنظیم نمودن نخهای روی میز بالا و پایین و تنظیم شل و سفتی نخ جهت دستگاه گره زنی	شناسایی اصول شل و سفتی نخهای روی میز بالا و میز پایین و نحوه تنظیم شلی و سفتی آن جهت دستگاه گره زنی	۸-۱۳
۱- انواع گره بساطی و اندازه های مختلف	۵	۱		توانایی گره زدن نخ های تار چله با دست	۹
۲- نخ گره خورده با سر شاخکهای بلند و کوتاه				آشنایی با گره و انواع آن (گره آلمانی - یکسر - دوسر - گره چینی و معمولی)	۹-۱
				آشنایی بانمره و جنس و رنگ، های نخ رنگی جهت گره زدن	۹-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با اندازه و قطر گره نخ	۹-۳
			- گره زدن سر نخها با سر شاخک کوتاه	شناسایی اصول گره زدن سر نخها با سر شاخک کوتاه	۹-۴
			شاخک کوتاه	آشنایی با گره زن دستی و ماشینی	۹-۵
				آشنایی با نخهای گره نخورده	۹-۶
				آشنایی با نخهای جفت گره نخورده	۹-۷
			- نخهای گره خورده با سر شاخکهای بلند	آشنایی با عیوب نخهای گره خورده با شاخکهای بلند	۹-۸
			شاخکهای بلند	آشنایی با نحوه کار قیچی دستگاه گره زن دستی	۹-۹
			- عیوب گره و برطرف نمودن معایب آن	شناسایی اصول عیوب گره و برطرف نمودن معایب آن	۹-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۱۶	۴		توانایی قراردادن دستگاه گره زن از سمت چپ روی پایه مربوط	۱۰
			- انواع ماشینهای گره زن	آشنایی با ماشینهای گره زنی و انواع آن (تیتان، اوسترا، تکسیما و ...)	۱۰-۱
			- خاموش و روشن نمودن و کاربرد ماشین گره زن	شناسایی اصول خاموش و روشن نمودن دستگاه گره زن و کاربرد آن	۱۰-۲
			- وصل نمودن جریان برق	شناسایی اصول وصل نمودن جریان برق دستگاه گره زن	۱۰-۳
			دستگاه گره زن	آشنایی به ترانس برق ۱۱۰ ولت و ۲۲۰ ولت	۱۰-۴
			- دسته استارت و استوپ (روشن و خاموش)	شناسایی دسته استارت و استوپ (روشن و خاموش) دستگاه گره زن جهت دور آرام و تند	۱۰-۵
			دستگاه گره زن جهت دور آرام و تند		

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- راه اندازی دستگاه گره زن توسط دست در جهت حرکت عقربه های ساعت جهت انجام نحوه گره	شناسایی اصول راه اندازی دستگاه گره زن توسط دست	۱۰-۶
			- عبور دادن قیطان فنری از زیر قرقره های مربوط	شناسایی اصول عبور دادن قیطان (نایلون) فنری از زیر قرقره های مربوط	۱۰-۷
			- طرز عبور دادن قیطان فنری بین نخهای چله نمودن آن بجای نخهای چپ (نخهای تار) و راست در چله (قیطان)	شناسایی اصول عبور دادن قیطان فنری بین نخهای چله (نخهای تار) و جایگزین نمودن آن بجای نخهای چپ (نخهای تار) و راست در چله (قیطان)	۱۰-۸
			- طرز قراردادن و برسهای مویی دستگاه گره زن و کاربرد آن	شناسایی اصول قراردادن و برسهای مویی (قلمی) دستگاه گره زن و کاربرد آن	۱۰-۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- انواع سوزن و متناسب بودن آن با جنس نخ	آشنایی با سوزن و انواع آن که با غره نخ و جنس نخ مناسب	۱۰-۱۰
			- نشان داده انواع پایه های فلزی	آشنایی با پایه های فلزی و انواع آن (سیاه و سفید رنگ) دستگاه گره زن	۱۰-۱۱
			- انتخاب پایه و نحوه قرارداد آن در محمل خود جهت نخهای ریسیده شده	شناسایی اصول انتخاب پایه و نحوه قرارداد آن در محل خود جهت نخهای ریسیده شده و نخهای فیلامنتی	۱۰-۱۲
			- طرز گره زدن چله های بدون چپ و راست توسط پایه های فلزی مربوط	شناسایی اصول گره زدن چله های بدون چپ و راست توسط پایه فلزی مربوط	۱۰-۱۳
			- طرز گره زدن چله هایی که دارای چپ و	شناسایی اصول گره زدن چله هایی که دارای چپ و راست توسط پایه فلزی	۱۰-۱۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			راست توسط پایه های فلزی مربوط یا چله های رنگ بندی شده	مربوط و پایه های رنگ بندی شده	
			- طرز کم و زیاد نمودن سرعت دستگاه گره زن نسبت به شل و سفتی نخ	شناسایی اصول کم و زیاد نمودن سرعت دستگاه گره زن نسبت به شل و سفتی نخ	۱۰-۱۵
			- طرز قراردادن دستگاه گره زن از سمت چپ روی پایه مربوط	شناسایی اصول قراردادن دستگاه گره زن از سمت چپ روی پایه مربوط	۱۰-۱۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۲۸	۶		توانایی کشیدن فنر نخ نایلون از وسط نخها	۱۱
			- استفاده از دستگاہ گره زن برای چله های بدون چپ و راست و چله های رنگی که دارای قیطان (چپ و راست) می باشند	شناسایی اصول استفاده از دستگاہ گره زن برای چله های بدون چپ و راست و چله های رنگی که دارای قیطان (چپ و راست) می باشند	۱۱-۱
			- قراردادن پایه های مربوط در قسمت پایه بالا و پایین	شناسایی اصول قراردادن پایه های مربوط در قسمت پایه بالا و پایین	۱۱-۲
			- تعویض و تنظیم پایه فلزی تسمه ای بر اساس نوع نخ چله (تار)	شناسایی اصول تعویض و تنظیم و پایه فلزی تسمه ای برای هر نوع نخ چله (تار)	۱۱-۳
			- تعویض و تنظیم سوزن ها بر اساس نوع نخ چله (تار) (سوزنهای بالا و پایین) و انتخاب سوزن نسبت به غره نخ	شناسایی اصول تعویض و تنظیم سوزن ها بر اساس نوع نخ چله (تار) (سوزنهای بالا و پایین) و انتخاب سوزن نسبت به غره نخ	۱۱-۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- نشان دادن گره قفلی و ساده معمولی	آشنایی با گره نخ و انواع آن (گره قفلی و ساده معمولی)	۱۱-۵
			- گره زدن نخ بوسیله دستگاه گره زن	شناسایی اصول گره زدن نخ بوسیله دستگاه گره زن نخ	۱۱-۶
			- چگونگی تغییر دادن نحوه گره زدن دستگاه گره زن نخ	شناسایی اصول تغییر دادن نحوه گره زدن نخ	۱۱-۷
			- کنترل لازم در حین کار ماشین گره زنی به جهت گره نخوردن نخ	شناسایی اصول تشخیص گره نخوردن نخهای تک بوسیله ماشین گره زن در انجام عمل	۱۱-۸
			- مشخص نمودن علت گره نخهای جفتی زیر و رو	شناسایی اصول تشخیص گره نخهای جفتی زیر و رو	۱۱-۹
			- کنترل ورها شدن نخ یا آزاد شدن نخهای رو یا زیر	آشنایی به آزاد شدن نخ (رها شدن نخ) رو یا زیر	۱۱-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- عیب یابی دستگاه گره زن و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی اصول عیب یابی دستگاه گره زن و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۱-۱۱
			- کنترل جهت عمل نکردن ماسوره دستگاه گره زن جهت گره زدن	شناسایی اصول عمل نکردن ماسوره دستگاه گره زن جهت گره زن	۱۱-۱۲
			- کنترل علت بلند و کوتاه شدن سرنخهای گره جهت گره زدن	آشنایی به علت بلند و کوتاه شدن سرنخهای گره جهت گره زدن	۱۱-۱۳
			- مشخص نمودن عیوب قیچی و پایه و چنگک جهت گره زدن و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی به عیوب قیچی و پایه و چنگک جهت گره نخ و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۱-۱۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- جمع کردن گره های دسته شده نخ و قرار دادن آن در بالای میله	شناسایی اصول جمع کردن گره های دسته شده نخ و قرار دادن آن در بالا	۱۱-۱۵
			- علت خرابی سوزنها جهت گره زدن نخ و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	شناسایی علت خرابی سوزنها جهت گره زدن نخ و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۱-۱۶
	۸	۲		توانایی برداشتن دستگاه گره زن از روی میز بعد از اتمام کار (گره زدن)	۱۲
			- قطع نمودن جریان برق و جمع کردن	شناسایی اصول قطع نمودن جریان برق و جمع کردن سیمهای مربوط	۱۲-۱

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			سیمهای مربوط به دستگاه گره زن - سرویس و روغنکاری دستگاه گره زن	شناسایی اصول سرویس و روغنکاری دستگاه گره زن	۱۲-۲
			- روش قراردادن دستگاه و وسایل مربوط بداخل دستگاه گره زن	شناسایی اصول قراردادن دستگاه و وسایل مربوط بداخل جعبه دستگاه گره زن	۱۲-۳
			- طرز برداشتن دستگاه گره زن از روی میز بافندگی بعد از اتمام کار	شناسایی اصول برداشتن دستگاه گره زن از روی میز بعد از اتمام کار	۱۲-۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۸		توانایی بالا کشیدن چله بعد از گره	۱۳
			- باز نمودن میله	شناسایی اصل باز نمودن میله تسمه ای از پایه آزادسازی نخهای چله	۱۳-۱
			- عقب کشیدن پایه دستگاه گره زن از پشت دستگاه بافندگی	شناسایی اصول عقب کشیدن پایه دستگاه گره زن از پشت دستگاه بافندگی	۱۳-۲
			- حمل پایه و دستگاه گره زنی به محل خود پس از اتمام کار	شناسایی اصول حمل پایه و دستگاه گره زنی به محل خود پس از اتمام کار	۱۳-۳
			- جمع نمودن نخهای تار بدور چله بستن (پیچیدن)	شناسایی اصول جمع نمودن نخهای تار بدور چله بستن (پیچیدن)	۱۳-۴
			- بالا کشیدن چله بعد از گره	شناسایی اصول بالا کشیدن چله بعد از گره	۱۳-۵

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۱۱	۴		توانایی پیش کشیدن چله گره خوردن به سمت جلو	۱۴
			- کاربرد دستگاه چله و پارچه	شناسایی اصول کاربرد دستگاه چله و پارچه	۱۴-۱
			- عبور دادن گره ها از قسمت تیغه اره و لامل (لامل)	شناسایی اصول عبور دادن گره ها از قسمت تیغه اره و لامل (لامل)	۱۴-۲
			- عبور دادن گره ها از میل میلک وردها و دندانان شانه	شناسایی اصول عبور دادن گره ها از میل میلک وردها و دندانان شانه	۱۴-۳
			- راه اندازی دستگاه بافندگی به منظور صاف نمودن چله و لبه پارچه	شناسایی اصول راه اندازی دستگاه بافندگی به منظور صاف نمودن چله و لبه پارچه	۱۴-۴
			- پیش کشیدن چله گره خورده به سمت جلو	شناسایی اصول پیش کشیدن چله گره خورده به سمت جلو	۱۴-۵

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
	۸	۲		توانایی برطرف نمودن عیوب تاری پارچه در شروع کار	۱۵
			- کشیدن نخهای پسناره و آزاد بوسیله دست و گره زدن آن	شناسایی اصول کشیدن نخهای پاره و آزاد بوسیله دست و گره زدن آن	۱۵-۱
			- انواع نخ کشی و عبور دادن آن از دندانان شان	شناسایی انواع نخ کشی و عبور دادن آن از دندانان شان	۱۵-۲
			- کنترل و میزان نمودن اندازه کناره پارچه	شناسایی اصول میزان نمودن اندازه کناره پارچه توسط تعداد سرنخهای مربوط به کناره پارچه (پهنای کناره)	۱۵-۳
			توسط تعداد سرنخهای مربوط به کناره پارچه		
			- عیب یابی و برطرف نمودن معایب تاری پارچه در شروع کار	شناسایی اصول عیب یابی و برطرف نمودن معایب تاری پارچه در شروع کار	۱۵-۴

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
۱- تمپل سالم و معیوب	۴	۱	- تمپل و انواع آن - عیب یابی تمپل و سوزنهای تمپل و برطرف نمودن معیایب آن در حد امکان - تعویض و سرویس و تنظیم تمپل نسبت به شانه و کف دفتین جهت نگهداری لبه های پارچه	توانایی باز و بسته نمودن تمپل	۱۶
				آشنایی با تمپل و انواع آن	۱۶-۱
				آشنایی با انواع سوزنها و انواع روش تمپل	۱۶-۲
				آشنایی با سالم بودن سوزنهای تمپل	۱۶-۳
				آشنایی با فاصله تمپل با شانه	۱۶-۴
				شناسایی اصول عیب یابی تمپل و سوزنهای تمپل و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۶-۵
شناسایی اصول تعویض و سرویس و تنظیم تمپل نسبت به شانه و کف دفتین جهت نگهداری لبه های کناره های پارچه	۱۶-۶				

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- باز و بسته نمودن تمپل	شناسایی اصول باز و بسته نمودن تمپل	۱۶-۷
				آشنایی با موقعیت قرار گرفتن دفتین در موقع تنظیم	۱۶-۸
				شناسایی اصول تنظیم دهانه وردها	۱۶-۹
				توانایی نظافت ماشین گره زن	۱۷
				آشنایی با زمان و طرز نظافت قسمت‌های مختلف ماشین و محوطه کار	۱۷-۱
				آشنایی با محل تجمع ضایعات	۱۷-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور سربند (گره زن چله های بافندگی)

رشته: نساجی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	عملی	تئوری		عنوان توانایی و مطالب تئوری	ردیف
			- جمع آوری ضایعات و حمل آن به محل های تعیین شده	شناسایی اصول جمع آوری ضایعات و حمل آن به محل های تعیین شده	۱۷-۳
			- نظافت ماشین گره زن	شناسایی اصول نظافت ماشین گره زن	۱۷-۴
	۲	۱		توانایی تشخیص مراحل تولید	۱۸
				آشنایی با قسمت های ریسندگی و بافندگی	۱۸-۱
				آشنایی با قسمت های رنگرزی و چاپ و تکمیل و بسته بندی	۱۸-۲