

استاندارد شایستگی مربی

راه اندازی چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)



Setting up an industrial wheel (row sewing, head sewing and mid- day)

گروه :

فناوری مد و لباس

ITC-SE-531

کد استاندارد

شناسنامه استاندارد شایستگی

استاندارد شایستگی راه اندازی چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز) با کد ITC-SE-532 با مشارکت خبرگان حرفه‌ای، صاحبان مشاغل، مربیان و کارشناسان برنامه‌ریزی درسی تدوین و در جلسه مورخ ۱۴۰۳/۸/۲۰ گروه شغلی صنایع پوشاک بررسی و به تصویب رسید و در سامانه ملی استاندارد مهارت بارگذاری گردید.

سوابق بازنگری و بروزرسانی

شماره ویرایش	تاریخ	توضیحات و تغییرات اعمال شده

کلیه حقوق مادی و معنوی این استاندارد متعلق به سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور بوده و هرگونه سوء استفاده مادی و معنوی از آن موجب پیگرد قانونی است.
از صاحبان نظران، متخصصان، صاحبان مشاغل و خبرگان حرفه‌ای دعوت بعمل می‌آید با ارسال نقطه نظرات اصلاحی خود، در انطباق بیشتر این استاندارد با نیازهای اکنون و آینده بازار کار، مشارکت نمایند.

سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

تهران، خیابان آزادی، نبش خیابان خوش جنوبی

تلفن: ۰۲۱ - ۶۶۵۸۳۶۲۸

ایمیل: rpc@irantvto.ir

سامانه ملی استاندارد مهارت: rpc.irantvto.ir



تعاریف اصطلاحات بکار رفته در این استاندارد

شایستگی: توانایی انجام کار در محیطها و شرایط گوناگون به طور موثر و کارا برابر استاندارد می‌باشد.

کد: مجموعه‌ای از اعداد برگرفته از سند بین المللی طبقه بندی مشاغل ISCO-2008 و شناسه‌های قراردادی است که به منظور شناسایی استانداردها تعیین می‌شود.

حرفه: مجموعه‌ای از چند شغل همگن که در یک گروه بزرگ دسته‌بندی شده، در مبانی و اصول مشترک بوده و در طبقه‌بندی شغل و حرف در یک سطح مهارت و تخصص قرار می‌گیرند.

استاندارد شایستگی: نقشه کاری شامل مولفه‌های شایستگی، استاندارد عملکرد و تجهیزات و ابزار مورد نیاز برای انجام کار در شغل و حرفه مورد نظر می‌باشد.

شرح استاندارد: بیانیه‌ای شامل مهم‌ترین عناصر یک شغل یا شایستگی از قبیل جایگاه، کارها، ارتباط با مشاغل دیگر در یک حوزه شغلی، مسئولیت‌ها، شرایط کاری و استاندارد عملکرد مورد نیاز می‌باشد.

مراحل کار: مراحل کار از تجزیه و تحلیل حرفه، وظایف و تکالیف کاری نشأت گرفته و نشان دهنده مرحله یک کار عملی بوده و قابل اندازه گیری و مشاهده می‌باشد.

استاندارد عملکرد: سطح قابل قبول برای انجام یک کار در یک حرفه یا شغل را استاندارد عملکرد کار می‌نامند. که شامل انجام کار با استفاده از تجهیزات، ابزار و مطابق با استانداردهای کاری ملی و بین المللی می‌باشد.

اعتبار: تعیین کننده ارزش آموزشی هر شایستگی است و هر واحد آن معادل ۳۰ ساعت آموزش می‌باشد.

سطح مهارت: نشان دهنده سطح مهارت مطابق ۴ سطح سند ISCO-2008 است.

سطح ایسکد مورد نیاز: نشان دهنده حداقل سطح آموزش مورد نیاز برای کار در سطح مهارت خاص مطابق با سند ISCO-2008 می‌باشد.

مولفه‌های شایستگی: شامل اجزای شایستگی دانش، مهارت و نگرش مورد نیاز برای انجام کار در شغل و حرفه مورد نظر می‌باشد.

دانش: حداقل مجموعه‌ای از معلومات نظری و توانمندی‌های ذهنی لازم برای رسیدن به یک شایستگی است که می‌تواند شامل علوم پایه، تکنولوژی و زبان فنی باشد.

مهارت: حداقل هماهنگی بین ذهن و جسم برای رسیدن به یک توانمندی یا شایستگی است که معمولاً به مهارت‌های عملی ارجاع می‌شود.

نگرش: مجموعه‌ای از رفتارهای عاطفی که برای شایستگی در یک کار مورد نیاز است و شامل مهارت‌های غیرفنی و اخلاق حرفه‌ای می‌باشد.

ایمنی و بهداشت: مواردی است که عدم یا انجام ندادن صحیح آن موجب بروز حوادث و خطرات در محیط کار می‌شود.

توجهات زیست محیطی: ملاحظاتی است که در هر شغل باید رعایت شود تا کمترین آسیب به محیط زیست وارد گردد.

تجهیزات، ابزار و مواد مصرفی: حداقل امکانات مورد نیاز برای اجرای آموزش مطابق استاندارد شایستگی است.

اعضاء کارگروه برنامه‌ریزی درسی : صنایع پوشاک

ردیف	نام و نام خانوادگی	آخرین مدرک تحصیلی	رشته تخصصی	شغل	سمت در کارگروه	سابقه / تجربه کار
۱	صدیقه طرفی	کارشناسی	حسابداری	کارشناس حرفه ای صنایع پوشاک / مربی دولتی	پیشنهاد دهنده استاندارد و مربی	۱۵ سال
۲	محمد رضا نجفی آرانی	دکتری	نساجی	مربی بخش دولتی	مربی / مدرس دانشگاه	۲۵ سال
۳	علیرضا صادقی	لیسانس	کامپیوتر	رئیس انجمن چرخ خیاطی فروشان استان تهران	نماینده اتحادیه، صنف مرتبط و یا نهاد متولی	۳۰ سال
۴	محسن زارعی	کارشناسی ارشد	مهندسی نساجی	شاغل در شرکت ایران جک	شاغل خبره بازار کار	۸ سال
۵	عباس بغدادی	لیسانس	مدیریت	کارشناس راه اندازی خطوط تولید پوشاک	مدرس	۲۵ سال
۶	حسن کیانی قهرودی	دیپلم	علوم انسانی	تکنسین ارشد	شاغل خبره بازار کار	۳۰ سال
۷	زینب وفایی نژاد	کارشناسی ارشد	شیمی - طراحی لباس	مسئول دپارتمان صنایع پوشاک	مربی / رئیس گروه فناوری مد و لباس - صنایع دستی	۲۴ سال
۸	مهديه مهرور	کارشناسی	مترجمی زبان	کارشناس پژوهش	کارشناس پژوهش مرکز تربیت مربی	۱۶ سال
۹						

کد: ۲۳۲۰	عنوان حرفه: مربی آموزش فنی و حرفه ای
کد: ITC-SE-532	عنوان استاندارد شایستگی: راه اندازی چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)

شرح استاندارد

این استاندارد شامل دانش، مهارت و نگرش لازم جهت انجام کار راه اندازی چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز) در محیطها و شرایط گوناگون به طور موثر و کارا بر اساس استانداردهای محیط کار و مراحل کاری زیر می‌باشد.

مراحل کار

۱. نصب میز و چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)
۲. راه اندازی چرخ
۳. سرویس، نگهداری و تعمیر چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)

استاندارد عملکرد

استاندارد راه اندازی چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز) با استفاده از ماشین دوخت و ابزار با توجه به نوع ماشین دوخت

سطح مهارت شایستگی

۴ مهارت

سطح ایسکد مورد نیاز

فوق دیپلم

سطح مربی

۱- (مربی پایه) ۲- (ارشد مربی) ۳- (سر مربی) ۴- (استاد مربی)

اعتبار

یک (۱) واحد

مولفه های شایستگی	مراحل کار	ردیف
<p>دانش:</p> <p>- ابزار مورد نیاز (دریل شارژی، متر، چکش، پیچ گوشتی "۳ و ۴ سو"، آچار "۱۴، ۱۰، ۱۰ و ۱۰ فرانسوی")</p> <p>- نحوه نصب میز چرخ خیاطی صنعتی (تنظیم پایه های میز، نصب کمربندی و پیچ پایه ها، بست "پشت میزو کمربندی بزرگ"، پایه های لیگراژ پلاستیکی و کشو)</p> <p>- نحوه نصب پدال چرخ خیاطی صنعتی (پدال دستگاه، آنتن پدال، کارتل، کلاهدک پایه بلند، تکیه گاه و پایه آنتن)</p> <p>- نحوه نصب چرخ خیاطی صنعتی (روغن گذاشتن، تنظیم پیچ روغن، تنظیم پایه بلند، قرار گیری بدنه چرخ در جایگاه، وصل کابلها، نصب تسمه و تست کردن چرخ)</p>	<p>نصب میز و چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)</p>	<p>۱</p>
<p>مهارت:</p> <p>- انتخاب ابزار مورد نیاز (دریل شارژی، متر، چکش، پیچ گوشتی "۳ و ۴ سو"، آچار "۱۴، ۱۰، ۱۰ فرانسوی")</p> <p>- نصب میز چرخ خیاطی صنعتی (تنظیم پایه های میز، نصب کمربندی و پیچ پایه ها، بست "پشت میزو کمربندی بزرگ"، پایه های لیگراژ پلاستیکی و کشو)</p> <p>- نصب پدال چرخ خیاطی صنعتی (پدال دستگاه، آنتن پدال، کارتل، کلاهدک پایه بلند، تکیه گاه و پایه آنتن)</p> <p>- نصب چرخ خیاطی صنعتی (روغن گذاشتن، تنظیم پیچ روغن، تنظیم پایه بلند، قرار گیری بدنه چرخ در جایگاه، وصل کابلها، نصب تسمه و تست کردن چرخ)</p>		
<p>دانش:</p> <p>- نحوه نخ کشی ماشین دوخت صنعتی</p> <p>- نحوه نصب پایه ماشین دوخت صنعتی راسته دوز (گان دوزی، رول، تک شاخ "یکطرفه و دو طرفه"، ساده، چین پلیسه، ساده، غلتک، کش دوزی، زیپ "مخفی و مغزی")</p> <p>- نحوه جا انداختن سوزن ماشین دوخت صنعتی (راسته دوز، سر دوز و میانه دوز)</p>	<p>راه اندازی چرخ</p>	<p>۲</p>

مولفه های شایستگی	مراحل کار	ردیف
<p>- نحوه انتخاب جنس نخ ماشین دوخت صنعتی راسته دوز، سر دوز و میانه دوز با توجه به (سوزن، جنس پارچه و نوع دوخت)</p> <p>- نحوه انتخاب الکترونیکی نوع دوخت ماشین دوخت صنعتی (تعداد بخیه، طول بخیه و سرعت)</p> <p>- نحوه کار با ماشین دوخت صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)</p>		
<p>مهارت:</p> <p>- نخ کشی ماشین دوخت صنعتی</p> <p>- نصب پایه ماشین دوخت صنعتی راسته دوز (گان دوزی، رول، تک شاخ "یکطرفه و دو طرفه"، ساده، چین پلیسه، ساده، غلتک، کش دوزی، زیپ "مخفی و مغزی")</p> <p>- جا انداختن سوزن ماشین دوخت صنعتی (راسته دوز، سر دوز و میانه دوز)</p> <p>- انتخاب جنس نخ ماشین دوخت صنعتی راسته دوز، سر دوز و میانه دوز با توجه به (سوزن، جنس پارچه و نوع دوخت)</p> <p>- انتخاب الکترونیکی نوع دوخت ماشین دوخت صنعتی (تعداد بخیه، طول بخیه و سرعت)</p> <p>- کار با ماشین دوخت صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)</p>		
<p>دانش:</p> <p>- انواع ملزومات مصرفی ماشین دوخت صنعتی (سوزن، لامپ و روغن)</p> <p>- نحوه تمیز کردن قسمت های مختلف ماشین دوخت صنعتی (مسیر عبور نخ، صفحه سوزن، زیر پایه ماشین دوخت، دندانه های کارپیش بر و قاب ماکو)</p> <p>- نحوه روغنکاری قسمت های مختلف ماشین دوخت صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)</p> <p>- نحوه رفع عیوب احتمالی در کار با ماشین دوخت صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)</p> <p>- نحوه تعویض تیغه های برش پارچه در ماشین دوخت صنعتی سردوز</p> <p>- نحوه تعویض قلاب در ماشین دو صنعتی سردوز و میانه دوز</p>	<p>سرویس، نگهداری و تعمیر چرخ صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز)</p>	<p>۳</p>

مولفه های شایستگی	مراحل کار	ردیف
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب ملزومات مصرفی ماشین دوخت صنعتی (سوزن، لامپ و روغن) - تمیز کردن قسمت های مختلف ماشین دوخت صنعتی (مسیر عبور نخ، صفحه سوزن، زیر پایه ماشین دوخت، دندان های کارپیش بر و قاب ماکو) - روغنکاری قسمت های مختلف ماشین دوخت صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز) - رفع عیوب احتمالی در کار با ماشین دوخت صنعتی (راسته دوز، سردوز و میانه دوز) - تعویض تیغه های برش پارچه در ماشین دوخت صنعتی سردوز - تعویض قلاب در ماشین دو صنعتی سردوز و میانه دوز 		

نگرش

- دقت در انجام کار
- صبر و حوصله در تشخیص و عیب یابی قطعات

ایمنی و بهداشت

- استفاده درست از ابزار کار و مواد مصرفی
- استفاده از وسایل حفاظت فردی (ماسک و روپوش)
- رعایت نکات ایمنی هنگام استفاده از ماشین های دوخت صنعتی

توجهات زیست محیطی

- جمع آوری نخ های اضافی در ظروف مخصوص و استفاده از آن در چرخه بازیافت

تجهیزات

ردیف	عنوان	مشخصات فنی
۱	ماشین دوخت صنعتی	راسته دوز، سردوز، میانه دوز
۲	جعبه کمک های اولیه (با متعلقات)	استاندارد
۳	کپسول آتش نشانی	پودر خشک ۶ کیلویی
۴	سیستم تهویه	مطبوع
۵	تابلوی وایت برد	۱۵۰*۱۰۰
۶	صندلی مربی	چرخ دار
۷	سیستم رایانه (مربی) با متعلقات	استاندارد
۸	دیتا پروژکتور	استاندارد
۹	میز مربی	استاندارد
۱۰	پرده نمایش	استاندارد
۱۱	صندلی کارآموز	استاندارد
۱۲	دریل	شارژی

ابزار

ردیف	عنوان	مشخصات فنی
۱	آچار	۱۰، ۱۴، فرانسوی
۲	انبردست	در سایزهای مختلف
۳	پیچ گوشتی	۲ سو، ۴ سو
۴	فاز متر	معمولی
۵	قیچی	پارچه بر
۶	دم باریک	فلزی
۷	خار جمع کن	فلزی

ابزار		
مشخصات فنی	عنوان	ردیف
کوچک	نخ چین فلزی	۸
پلاستیکی، فلزی	روغندان	۹
فلزی، پلاستیکی	خط کش	۱۰
بزرگ	پنس	۱۱
پلاستیکی، فلزی	متر	۱۲
کوچک	چکش	۱۳
گان دوزی، رول، تک شاخ "یکطرفه و دو طرفه"، ساده، چین پلیسه، ساده، غلتک، کش دوزی، زیپ "مخفی و مغزی"	پایه دوخت	۱۴

مواد مصرفی		
مشخصات فنی	عنوان	ردیف
نخی، پنبه، ابریشمی، تریکو، حریر، کتان	پارچه	۱
ترویرا، پلی استر، مرسریزه، روکار	نخ	۲
شفاف مخصوص ماشین دوخت	روغن	۳
در شماره های مختلف	سوزن ماشین دوخت	۴
وایت برد	ماژیک	۵
نخی	روپوش	۶
یکبار مصرف پزشکی	ماسک	۷
معمولی، مخفی، کاپشنی	زیپ	۷
مخصوص ماشین دوخت صنعتی	لامپ	۸