**机织小样织样专项职业能力考核规范**

**一、定义**

运用小样织样机以及辅助工具，在针织场所将经、纬妙线制作成机织物小样的能力。

**二、适用对象**

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

**三、能力标准与鉴定内容**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **能力名称：机织小样织样 职业领域：纺织行业** | | | |
| **工作任务** | **操作规范** | **相关知识** | **考核比重** |
| （一）  织样准备 | 1.能识读工艺单  2.能按照工艺单要求正确选用纱线、钢箱，并准备综丝、钉制输入纹板  3.能根据织制小样宽度进行整经，并将经纱上机  4.能按工艺排花要求和穿综顺序穿综丝、钢箝，并检査穿经质量  5.能理顺经纱，并顺次将经纱两端分别固定在织轴和卷布根上  6.能按纤子的卷绕结构缠绕纬纱  7.能调整织机的主要上机参数 | 1.纺织原材料的种类、纱线细度指标和织物经纬密度的表示方法  2.织物规格的表示方法和织物组织结构的基本知识  3.小样织机的各部件构成以及钢箱的规格和表示方法  4.穿综、穿箱的基本方法  5.钢箝、综丝、织机的日常维护和保养知识  6.安全用电和机械传动知识 | 50% |
| （二）  小样织造 | 1.能按照工艺单的规格要求织制出相应的小样产品  2.能按照要求完成织布结的打结操作  3.能处理断经、断纬等问题  4.能识别并选择适当的方法处理布面疵点 | 1.工艺的质量标准  2.结头方法以及结头质量的要求  3.坯布质量的标准  4.织物结构的基本知识  5.疵点的类型及产生原因 | 40% |
| （三）  检査验收 | 能对织毕的小样布样进行小修和整理，并按照工艺单要求检査和验收 | 1.修布的方法  2.机织小样的验收方法和标准 | 10% |

**四、鉴定要求**

（一）申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

（二）考评员构成

考评员应具备小样织样的专业知识及机织小样织样的实际操作经验，每个考评组不少于3名考评员。

（三）鉴定方式与鉴定时间

技能操作考核采取现场实际操作方式。技能操作考核时间为180分钟。

（四）鉴定场地和设备要求

在具备正常运转生产条件的小样织机上进行。场地配备梭子、纤子、梳子、穿综叉、过筘刀、剪刀、整经器具等。考场光线充足，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施，面积最少200平方米。还需配备主考室及候考室。

设备清单如下：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 型号与规格 | 单位 | 数量 | 备注 |
| 1 | 整经架 | 20cmx200cm | 个 | 5 |  |
| 2 | 筒纱 | 黄色、白色经纱，白纬 | 个 | 15 |  |
| 3 | 筒纱 | 四个色经纱，四个色纬纱 | 个 | 20 |  |
| 4 | 分绞线 | 30cm | 条 | 5 |  |
| 5 | 小剪刀 | 工艺剪刀 | 个 | 5 |  |
| 6 | 小样工艺单 | 斑马条 | 份 | 5 |  |
| 7 | 小样工艺单 | 色织平纹地小提花 | 份 | 5 |  |
| 8 | 小样工艺单 | 色织双层织物 | 份 | 5 |  |
| 9 | 小样机 | TM-80 | 台 | 5 |  |
| 10 | 小梳子 | 密梳 | 把 | 5 |  |
| 11 | 穿综钩 | 4钩、3钩 | 把 | 10 |  |
| 12 | 过筘刀 | 小样机辅件 | 个 | 5 |  |
| 13 | 钢筘 | 筘号 | 个 | 5 |  |
| 14 | 纹钉匙 | T型 | 个 | 5 |  |
| 15 | 纹钉 | 1511MT44 | 个 | 若干 |  |
| 16 | 钳子 | 尖嘴钳 | 个 | 5 |  |
| 17 | 纬管 | 小样机专用纬管 | 个 | 5 |  |
| 18 | 梭子 | 小样机专用梭子 | 把 | 5 |  |
| 19 | 卷纬轮 | 小样机辅件 | 个 | 5 |  |
| 20 | 照布镜 | 英寸镜 | 个 | 5 |  |
| 21 | 小镊子 | 修布专用镊子 | 个 | 5 |  |