纺织设备保全工职业技能标准

(针织大圆机维修工)

1.职业概况

1.1 职业名称

纺织设备保全工（针织大圆机维修工）

1.2 职业定义

从事圆机机械部分安装、测试、维修与维护人员。

1.3 职业等级

本职业共设 5 个等级，分别为：初级（国家职业资格五级）、中级（国家职业资格四级）、高级（国家职业资格三级）、技师（国家职业资格二级）和高级技师（国家职业资格一级）。

1.4 职业环境

在常温、正常大气条件下室内作业。

1.5 职业能力特征

具有一定的学习、表达、判断、分析、推理、模仿和计算能力；具有一定的空间感和形体知觉；手指、手臂灵活，动作协调、视力正常、不色盲、色弱，听觉灵敏。

1.6 基本文化程度

高中毕业（或同等学历）。

1.7 培训要求

1.7.1 培训期限

全日制职业学校教育，根据其培养目标和教学计划确定。晋级培训期限：初级不少于 500 标准学时；中级不少于 400 标准学时；高级不少于 350 标准学时；技师不少于 280 标准学时；高级技师不少于 200 标准学时。

1.7.2 培训教师

培训初级、中级、高级的教师应具有本职业技师及以上职业资格证书或相关专业中级及以上专业技术职务任职资格；培训技师、高级技师的教师应具有相关专业本科及以上学历或高级专业技术职务任职资格。

1.7.3 培训场地设备

满足理论教学需要的标准教室，及面积 80m² 以上，具有单、双面针织大圆机、相关辅助设备、必要操作工具及相应的场地。

1.8 鉴定要求

1.8.1 适用对象

从事或准备从事本职业的人员。

1.8.2 申报条件

——初级工（具备以下条件之一者）

（1）连续从事本职业工作 1 年以上，经本职业初级正规培训达到规定标准学时数，并取得结业证书。

（2）连续从事本职业工作 5 年以上。

（3）取得经劳动保障行政部门审核认定的、以中级技能为培养目标的中等以上职业学校本职业（专业）毕业证书。

——中级工（具备以下条件之一者）

（1）取得本职业初级工技能资格证书后，连续从事本职业工作 2 年以上，经本职业中级正规培训达到规定标准学时数，并取得结业证书。

（2）取得本职业初级工技能资格证书后，连续从事本职业工作 3 年以上。

（3）连续从事本职业工作 7 年以上。

（4）取得技工学校毕业证书；或取得经人力资源社会保障行政部门审核认定的、以中级技能为培养目标的中等以上职业学校本专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。

——高级工（具备以下条件之一者）

（1）取得本职业中级工技能资格证书后，连续从事本职业工作 2 年以上，经本职业高级正规培训达规定标准学时数，并取得结业证书。

（2）取得本职业中级工技能资格证书后，连续从事本职业工作 3 年以上。

（3）取得本职业中级工技能资格证书，并具有高级技工学校、技师学院毕业证书；或取得中级技能职业资格证书，并经人力资源社会保障行政部门审核认定的、以高级技能为培养目标、具有高等职业学校本专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。

（4）具有大专及以上学历或相关专业毕业证书，并取得本职业中级职业资格证书，连续从事本职业工作 2 年以上。

——技师（具备以下条件之一者）

(1) 取得本职业高级工技能资格证书后, 连续从事本职业工作 2 年以上, 经本职业高级正规培训达规定标准学时数, 并取得结业证书。

(2) 取得本职业高级工技能资格证书后, 连续从事本职业工作 3 年以上。

(3) 具有高级技工学校、技师学院毕业证书, 取得本职业高级工技能资格证书后再连续从事本职业工作 2 年以上。

(4) 具有经人力资源社会保障行政部门审核认定的、以高级技能为培养目标、具有高等职业学校本专业毕业证书, 取得高级工技能职业资格证书后, 连续从事本职业工作 2 年以上。

(5) 具有大专及以上学历本专业或相关专业毕业证书, 并取得本职业高级工技能资格证书, 连续从事本职业工作 2 年以上。

——高级技师(具备以下条件之一者)

(1) 取得本职业技师资格证书后, 连续从事本职业工作 3 年以上, 经本职业高级正规培训达规定标准学时数, 并取得结业证书。

(2) 取得本职业技师资格证书后, 连续从事本职业工作 4 年以上。

(3) 具有大专及以上学历本专业或相关专业毕业证书, 并取得本职业技师资格证书, 连续从事本职业工作 2 年以上。

1.8.3 鉴定方式

分为理论知识考试和技能操作考核。理论知识考试采用闭卷笔试等方式, 技能操作考核采用现场实际操作、口头问答等方式。理论知识考试和技能操作考核均实行百分制, 成绩皆达 60 分及以上者为合格。

1.8.4 考评人员与考生配比

理论知识考试考评人员与考生配比为 1:20, 每个标准教室不少于 2 名考评人员; 技能操作考核考评员与考生配比为 1:2, 且不少于 3 名考评员; 综合评审委员不少于 5 人。

1.8.5 鉴定时间

理论知识考试时间不少于 120min, 技能操作考核时间 120~360min。

1.8.6 鉴定场所设备

理论知识考试在标准教室进行; 技能操作考核在具有单、双面大圆机及辅助设备的场所中进行; 考核时应事先准备必要的工具等。

2.基本要求

2.1 职业道德

2.1.1 职业道德基本知识。

2.1.2 职业守则

- (1) 遵守法律法规及企业的规章制度；
- (2) 爱岗敬业，责任心强，认真负责；
- (3) 团结同志，互相合作，密切配合；
- (4) 严格遵守操作规程，做到安全、文明工作。
- (5) 爱护设备及工具。
- (6) 着装整洁，符合安全生产规定；保持工作环境清洁有序，文明生产。

2.2 基础知识

2.2.1 基础理论知识

- (1) 纬编针织生产工艺流程。
- (2) 纬编针织物面料分类、特点与用途。
- (3) 纬编针织物组织结构编织图或意匠图。
- (4) 纬编大圆机种类、性能特点。
- (5) 纬编大圆机成圈机件配置与成圈原理基本知识
- (6) 纬编大圆机选针机构结构配置及工作原理。
- (7) 纬编大圆机传动机构、送纱机构、牵拉机构、辅助机构的结构与工作原理
- (8) 针织用纱基本知识
- (9) 纬编大圆机织物上机工艺知识。

2.2.2 大圆机保全基础知识

- (1) 纬编大圆机挡车操作知识（挡车操作规程）。
- (2) 纬编大圆机日常保全保养知识（保全工作职责与操作规程）。
- (3) 纬编大圆机安装调试知识
 - a. 大圆机整机水平度调试要求。
 - b. 沉降片与叶床的间隙调试要求。
 - c. 针筒与针盘水平度、同心度及同轴度调试要求。
 - d. 针筒针盘筒口距调试要求。
 - e. 针筒、针盘三角的安装方法和要求。
 - f. 织针的安装方法和要求。
 - g. 单面大圆机下布头、双面大圆机套布的基本方法和要求

- h.导纱器的调整要求。
- i.送纱量的调试方法。
- j.卷布架的调整方法。
- k.撑布架的调整方法。
- l.纱架的安装与调整方法

(4) 纬编大圆机针织坯布物理指标及调节方法。

2.2.3 质量管理知识

- (1) 全面质量管理知识。
- (2) 岗位质量保证措施与责任。
- (3) 针织坯布质量标准；
- (4) 纬编针织坯布主要疵点原因分析和处理方法；

2.2.4 安全生产与安全用电相关知识

- (1) 安全生产操作规程。
- (2) 大圆机控制电器的结构与用途。
- (3) 安全用电知识。

2.2.5 相关法律、法规知识

- (1) 《中华人民共和国合同法》的相关知识；
- (2) 《中华人民共和国产品质量法》的相关知识；
- (3) 《中华人民共和国安全生产法》的相关知识；
- (4) 《中华人民共和国环境保护法》的相关知识。

3.工作要求

本标准对纬编大圆机维修初级工、中级工、高级工、技师、高级技师的技能要求依次递进，高级涵盖低级的要求。

纺织设备保全工初级工

(大圆机维修工)

操作设备：

- 1) 普通单面大圆机
- 2) 普通双面大圆机

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、大圆机运转保全与维护	(一) 设备保养与维护	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能完成上纱、接纱、穿纱、开机、检查布面、落布、清洁机台等挡车操作任务 2. 能完成大圆机保全保养工作 <ol style="list-style-type: none"> ①检查自动喷雾加油系统是否正常工作 ②检查自停装置、清洁除尘风扇是否正常工作 ③检查运转机台的送纱皮带张力，检查设备的送纱皮带是否调到合适状态。 ④检查储纱器转动是否灵活。 ⑤检查控制面板功能按键状态及参数设置是否符合工艺单要求。 3. 能够熟练使用灭火器等消防器材。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 普通单面大圆机、普通双面大圆机结构与工作原理知识 2. 大圆机挡车操作规程 3. 大圆机日常保养、周保养、月保养周期计划 4. 大圆机保全保养的工作职责范围与操作规程： <ol style="list-style-type: none"> ①传动机构、送纱机构、牵拉卷取机构、自动喷雾加油系统、吹风系统、自停装置、清洁除尘风扇等运转状况检查方法与要求 ②传动机构、牵拉卷取机构中的齿轮、减速箱、传动轴等的润滑加油方法与要求 ③ 大圆机控制面板的各个功能按键状态检查，大圆机电器附件检查方法与要求。 5. 消防安全知识
	(二) 停机故障处理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够检查机台自停装置，查看布面情况，分析判断运转过程中的停机原因 2. 能够识别针织坯布外观疵点（起横、破洞、漏针、花针、断纱、烂针、飞拉架等） 3. 能够处理因断纱、破洞、漏针、坏针等原因引起的停机，使设备恢复正常运转 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 大圆机编织原理与成圈工艺 2. 针织坯布疵点的类型与形成原因 3. 坯布编织质量标准 4. 针织常用纱线种类及质量要求 5. 纱线质量对编织质量的影响

二、大圆机安装调试	(一) 单面大圆机转换针筒	1. 能够参与拆卸针筒 2. 能够参与安装针筒	1. 拆卸针筒的步骤与方法 2. 安装针筒的步骤与方法
	(二) 单面大圆机调试	1. 能够安装针筒三角 2. 能够完成单面大圆机挂布操作	1. 针筒三角的结构、类型与安装方法 2. 单面大圆机起口挂布的方法与步骤
	(三) 双面大圆机调试	1. 能够调整针盘与针筒的水平度、圆度和对针 2. 能够安装针盘及针筒三角 3. 能够完成双面大圆机的挂布操作	1. 百分表等测量仪器的使用方法 2. 针筒、针盘结构知识 3. 针盘三角及针筒三角的结构、类型与安装方法 4. 针盘与针筒的对针要求与调整方法
三、换产品调机	(一) 普通单面大圆机换产品调机	1. 能够解读单面大圆机织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角等 3. 能够调试纱长。 4. 能够调节送纱张力 5. 调节牵拉卷取张力、计算和设置匹布转数等。 6. 能够处理普通单面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点。	1. 常见单面针织物的类型与组织结构知识 2. 纬编织物组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换 3. 普通单面大圆机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 4. 针织大圆机坯布疵点的形成原因。
	(二) 普通双面大圆机换产品调机	1. 能够解读双面大圆机织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线, 排列针筒针与针盘针, 调节针筒与针盘针对位, 排列针筒三角针盘三角, 调节针盘高度, 调节针筒针针盘针时差等 3. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等。 4. 能够处理普通双面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点	1. 常见纬编双面织物结构知识 2. 纬编双面组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换知识 3. 双面大圆机编织机件的结构知识 4. 双面大圆机成圈工艺知识 ①针筒针与针盘针对针要求 ②针筒三角与针盘三角时差对位要求 ③针盘高度的调节方法 5. 普通双面大圆机送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 6. 双面坯布常见疵点的类型与形成原因。
	(三) 测试针织坯布参数	1. 测试大圆机针织坯布各物理指标(密度、纱长、用纱比、平方米克重、幅宽, 以及编织纱线的线密度等), 2. 判断其是否符合质量要求	1. 纬编大圆机针织坯布工艺参数的含义及测试方法: 平方米克重、幅宽、密度、纱长、纱线原料的品种和细度、用纱比等 2. 针织大圆机坯布质量标准

纺织设备保全工中级工

(大圆机维修工)

操作设备:

- 1) 普通单面大圆机
- 2) 单面毛圈机
- 3) 单面卫衣机
- 4) 普通双面大圆机

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、大圆机运转保全与维护	(一) 设备保养与维护	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能完成上纱、接纱、穿纱、开机、检查布面、落布、清洁机台等挡车操作任务 2. 能完成大圆机保全保养工作 <ol style="list-style-type: none"> ①检查自动喷雾加油系统是否正常工作 ②检查自停装置、清洁除尘风扇是否正常工作 ③检查运转机台的送纱皮带张力, 检查设备的送纱皮带是否调到合适状态。 ④检查储纱器转动是否灵活 ⑤检查控制面板功能按键状态及参数设置是否符合工艺单要求 3. 能够对突发设备故障或消防安全事件做出果断处理 4. 能够熟练使用灭火器等消防器材。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 普通单面大圆机、普通双面大圆机结构与工作原理知识 2. 大圆机挡车操作规程 3. 大圆机日常保养、周保养、月保养周期计划 5. 大圆机保全保养的工作职责范围与操作规程 <ol style="list-style-type: none"> ①传动机构、送纱机构、牵拉卷取机构、自动喷雾加油系统、吹风系统、自停装置、清洁除尘风扇等运转状况检查方法与要求 ②传动机构、牵拉卷取机构中的齿轮、减速箱、传动轴等的润滑加油方法与要求 ③ 大圆机控制面板的各个功能按键状态检查, 大圆机电器附件检查方法与要求 6. 大圆机设备安全知识及安全操作规程 7. 消防安全知识
	(二) 停机故障处理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够检查机台自停装置, 查看布面情况, 分析判断运转过程中的停机原因 2. 能够识别针织毛坯布外观疵点(起横、破洞、漏针、花针、断纱、烂针、飞拉架等疵点) 3. 能够处理因断纱、破洞、漏针、坏针等原因引起的停机, 使设备恢复正常运转 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 大圆机编织原理与成圈工艺 2. 针织坯布疵点的类型与形成原因 3. 坯布编织质量标准 4. 针织常用纱线种类及质量要求 5. 纱线质量对编织质量的影响 6. 大圆机机号与能加工纱线规格的关系
二、大圆机安装调试	(一) 单面大圆机转换针筒	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够拆卸针筒 2. 能够安装针筒 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆卸针筒的步骤与方法 2. 安装针筒的步骤与方法
	(二) 单面大圆机调试	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够调整针筒水平度 2. 能够调整针筒的圆度 3. 能够调整沉降片三角圆度 4. 能够根据工艺图调整针筒织针三角 5. 能够调整坯布平方米克重 6. 能够完成单面机圆机开布头操作 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 百分表等测量仪器的使用方法 2. 针筒结构与水平度、不圆度的调整方法 3. 沉降片三角的结构与调整方法 4. 坯布平方米克重的调整方法
	(三) 双面大圆	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够调整针盘与针筒水平度 2. 能够调整针盘与针筒圆度 3. 能够调整针盘与针筒同心度和针盘 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 百分表等测量仪器的使用方法 2. 针筒、针盘结构知识 3. 针筒针盘的传动知识

	机调试	<p>高度</p> <p>4. 能够调整针盘与针筒的对针</p> <p>5. 能够调整针盘与针筒三角的时差</p> <p>6. 能够调整针盘及针筒三角</p> <p>7. 能够调整针筒织针收针点</p> <p>8. 能够完成双面圆机的挂布操作</p>	<p>4. 针盘与针筒不圆度的调整方法</p> <p>5. 针盘与针筒水平度的调整方法</p> <p>6. 针盘与针筒同心度的调整和针盘高度的调整方法</p> <p>7. 针盘与针筒的对针要求</p> <p>8. 针盘与针筒三角的时差调整方法</p> <p>9. 针盘及针筒三角的调整方法</p>
三、换产品调机	(一) 普通单面大圆机换产品调机	<p>1. 能够解读单面大圆机织物上机工艺卡</p> <p>2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等。</p> <p>3. 能够处理普通单面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点</p>	<p>1. 常见单面针织物的类型与组织结构知识</p> <p>2. 纬编织物组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换</p> <p>3. 普通单面大圆机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法</p> <p>4. 针织大圆机坯布疵点的形成原因</p>
	(二) 单面卫衣机换产品调机	<p>1. 能够解读卫衣织物上机工艺卡</p> <p>2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等</p> <p>3. 能够处理单面卫衣机调机、运转过程中产生的各种疵点</p>	<p>1. 卫衣织物组织结构知识</p> <p>2. 纬编组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换</p> <p>3. 单面卫衣机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法</p> <p>4. 单面卫衣织物坯布疵点的形成原因</p>
	(三) 毛圈大圆机换产品调机	<p>1. 解读毛圈织物上机工艺卡</p> <p>2. 按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节沉降片、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等</p> <p>3. 处理毛圈机调机、运转过程中产生的各种疵点</p>	<p>1. 纬编毛圈织物坯布的组织结构知识</p> <p>2. 纬编组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换</p> <p>3. 毛圈大圆机机编织机件(织针、三角、导纱器、沉降片、沉降片三角等)的结构知识与调节方法, 送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法</p> <p>4. 毛圈坯布疵点类型与形成原因。</p>
	(四) 普通双面大圆机换产品调机	<p>1. 能够解读双面大圆机织物上机工艺卡</p> <p>2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线, 排列针筒针与针盘针, 调节针筒与针盘针对位, 排列针筒三角针盘三角, 调节针盘高度, 调节针筒针针盘针时差等</p> <p>3. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等。</p> <p>4. 能够处理普通双面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点</p>	<p>1. 常见纬编双面织物结构知识</p> <p>2. 纬编双面组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换知识</p> <p>3. 双面大圆机编织机件的结构知识</p> <p>4. 双面大圆机成圈工艺知识</p> <p>5. 针筒针与针盘针对针要求</p> <p>6. 针筒三角与针盘三角时差对位要求</p> <p>7. 针盘高度的调节方法</p> <p>8. 普通双面大圆机送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法</p> <p>9. 双面坯布常见疵点的类型与形成原因。</p>
	(五) 测试针织坯布参数	<p>1. 测试大圆机针织坯布各物理指标(密度、纱长、用纱比、平方米克重、幅宽, 以及编织纱线的线密度等),</p> <p>2. 判断其是否符合质量要求</p>	<p>1. 纬编大圆机针织坯布工艺参数的含义及测试方法: 平方米克重、幅宽、密度、纱长、纱线原料的品种和细度、用纱比等</p> <p>2. 针织大圆机坯布质量标准</p>

纺织设备保全工高级工

(大圆机维修工)

操作设备:

- 1) 普通单面机
- 2) 单面卫衣机
- 3) 单面毛圈机
- 4) 普通双面大圆机
- 5) 单面或双面拨片式/推片式提花大圆机 (两种设备二选一)
- 6) 电脑自动间大圆机

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、大圆机运转保全与维护	(一)设备保养与维护	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能完成上纱、接纱、穿纱、开机、检查布面、落布、清洁机台等挡车操作任务 能完成大圆机保全保养工作 ①检查自动喷雾加油系统是否正常工作 ②检查自停装置、清洁除尘风扇是否正常工作 ③检查运转机台的送纱皮带张力,检查停台设备的送纱皮带是否调到合适状态。 ④检查储纱器转动是否灵活 ⑤检查控制面板功能按键状态及参数设置是否符合工艺单要求 2. 能够对突发设备故障或消防安全事件做出果断处理 3. 能够熟练使用灭火器等消防器材。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 普通单面大圆机、普通双面大圆机结构与工作原理知识 2. 大圆机挡车操作规程 3. 大圆机日常保养、周保养、月保养周期计划 4. 大圆机保全保养的工作职责范围与操作规程 ①传动机构、送纱机构、牵拉卷取机构、自动喷雾加油系统、吹风系统、自停装置、清洁除尘风扇等运转状况检查方法与要求 ②传动机构、牵拉卷取机构中的齿轮、减速箱、传动轴等的润滑加油方法与要求 ③ 大圆机控制面板的各个功能按键状态检查,大圆机电器附件检查方法与要求 5. 大圆机设备安全知识及安全操作规程 6. 消防安全知识
	(二)停机故障处理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够检查机台自停装置,查看布面情况,分析判断运转过程中的停机原因 2. 能够识别针织毛坯布外观疵点(起横、破洞、漏针、花针、断纱、烂针、飞拉架等) 3. 能够处理因断纱、破洞、漏针、坏针等原因引起的停机,使设备恢复正常运转 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 大圆机编织原理与成圈工艺 2. 针织坯布疵点的类型与形成原因 3. 坯布编织质量标准 4. 针织常用纱线种类及质量要求 5. 纱线质量对编织质量的影响 6. 大圆机机号与能加工纱线规格的关系
二、大圆机安装调试	(一)单面大圆机转换针筒	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够拆卸针筒 2. 能够安装针筒 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆卸针筒的步骤与方法 2. 安装针筒的步骤与方法
	(二)单面大圆机调试	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够调整针筒的水平度 2. 能够调整针筒圆度 3. 能够调整沉降片三角圆度 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 百分表等测量仪器的使用方法 2. 针筒结构知识 3. 针筒水平度、圆度的调整方法

		<ol style="list-style-type: none"> 4. 能够调整针筒织针三角 5. 能够调整坯布平方米克重 6. 能够完成单面机圆机开布头操作 	<ol style="list-style-type: none"> 4. 沉降片三角的结构与调整方法 5. 坯布平方米克重的调整方法
	(二) 双面大圆机调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够调整针盘与针筒水平度 2. 能够调整针盘与针筒圆度 3. 能够调整针盘与针筒同心度和针盘高度 4. 能够调整针盘与针筒的对针 5. 能够调整针盘与针筒三角的时差 6. 能够调整针盘及针筒三角 7. 能够调整针筒织针收针点 8. 能够完成双面大圆机的挂布操作 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 百分表等测量仪器的使用方法 2. 针筒、针盘结构知识 3. 针筒针盘的传动知识 4. 针盘与针筒不圆度的调整方法 5. 针盘与针筒水平度的调整方法 6. 针盘与针筒同心度的调整和针盘高度的调整方法 7. 针盘与针筒的对针要求 8. 针盘与针筒三角的时差调整方法 9. 针盘及针筒三角的调整方法
三、换产品调机	(一) 普通单面大圆机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读单面大圆机织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等。 3. 能够处理普通单面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 常见单面针织物的类型与组织结构知识 2. 纬编织物组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换 3. 普通单面大圆机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 4. 针织大圆机坯布疵点的形成原因
	(二) 单面卫衣机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读卫衣织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 3. 能够处理单面卫衣机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 卫衣织物组织结构知识 2. 纬编组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换 3. 单面卫衣机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 4. 单面卫衣织物坯布疵点的形成原因
	(三) 毛圈大圆机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 解读毛圈织物上机工艺卡 2. 按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节沉降片、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 3. 处理毛圈机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编毛圈织物坯布的组织结构知识 2. 纬编组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换 3. 毛圈大圆机机编织机件(织针、三角、导纱器、沉降片、沉降片三角等)的结构知识与调节方法, 送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 4. 毛圈坯布疵点类型与形成原因。
	(四) 普通双面大圆机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读双面大圆机织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线, 排列针筒针与针盘针, 调节针筒与针盘针对位, 排列针筒三角针盘三角, 调节针盘高度, 调节针筒针针盘针时差等 3. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 常见纬编双面织物结构知识 2. 纬编双面组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换知识 3. 双面大圆机编织机件的结构知识 4. 双面大圆机成圈工艺知识 <ol style="list-style-type: none"> ① 针筒针与针盘针对针要求 ② 针筒三角与针盘三角时差对位要

		取张力、设置匹布转数等。 4. 能够处理普通双面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点	求 ③针盘高度的调节方法 5. 普通双面大圆机送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 6. 双面坯布常见疵点的类型与形成原因。
	(五) 单面推片式(拨片式)单面提花圆机换产品调机	1. 能够解读提花织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 完成排列纱线、排列提花片、推片式选针器纸卡打孔、拨片式选针器拨花 3. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 4. 能够处理提花圆机调机、运转过程中产生的各种疵点	1. 纬编提花织物的结构知识 2. 推片式或拨片式提花圆机织物上机工艺要求 3. 推片式或拨片式提花圆机选针机构的结构与选针原理 4. 提花片排片方法、推片式选针器纸卡打孔方法, 或推片式选针器拨花方法 5. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 6. 提花坯布编织疵点的类型及形成原因
	(六) 电脑自动间单面大圆机换产品调机	1. 能够解读电脑自动间织物上机工艺卡 2. 能够将花型文件从U盘输入到电脑自动间大圆机上 3. 能够按上机工艺要求, 排纱、穿纱 4. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 能够处理电脑自动间大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点	1. 纬编自动间横条织物的结构知识 2. 电脑自动间织物上机工艺要求 3. 电脑自动间单面大圆机的结构与工作原理 4. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 电脑自动间大圆机坯布编织疵点的类型及形成原因
	(九) 测试针织坯布参数	1. 测试大圆机针织坯布各物理指标(密度、纱长、用纱比、平方米克重、幅宽, 以及编织纱线的线密度等) 2. 判断其是否符合质量要求	1. 纬编大圆机针织坯布工艺参数的含义及测试方法: 2. 平方米克重、幅宽、密度、纱长、纱线原料的品种和细度、用纱比等 3. 针织大圆机坯布质量标准
四、管理与培训	(一) 生产管理	1. 能够根据生产计划要求安排日常保全任务及保全人员调配 2. 能够安排设备周期计划安排保全人员及保全工作进程	1. 车间生产进度计划安排相关知识 2. 车间生产设备保养周期计划
	(二) 质量管理	1. 能够对大圆机车间生产质量情况进行总结、分析 2. 能够对生产质量出现的问题采取相应对策	1. 针织坯布质量标准 2. 针织坯布疵点产生原因及消除方法 3. 全面质量管理相关知识
	(三) 操作培训	1. 能够对挡车工进行操作培训 2. 能够对初级保全工、新进保全岗位员工进行操作培训	1. 大圆机挡车操作规程 2. 大圆机保全操作规程 3. 针织大圆机结构与工作原理基本知识

纺织设备保全工技师

(大圆机维修)

操作设备:

- 1) 普通单面机
- 2) 单面卫衣机
- 3) 单面毛圈机
- 4) 普通双面大圆机
- 5) 单面或双面拨片式/推片式提花大圆机 (两种设备二选一)
- 6) 电脑自动间大圆机
- 7) 电脑提花大圆机

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、大圆机运转保全与维护	(一) 设备保养与维护	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能完成上纱、接纱、穿纱、开机、检查布面、落布、清洁机台等挡车操作任务 能完成大圆机保全保养工作 ①检查自动喷雾加油系统是否正常工作 ②检查自停装置、清洁除尘风扇是否正常工作 ③检查运转机台的送纱皮带张力, 检查停台设备的送纱皮带是否调到合适状态。 ④检查储纱器转动是否灵活 ⑤检查控制面板功能按键状态及参数设置是否符合工艺单要求 2. 能够对突发设备故障或消防安全事件做出果断处理 3. 能够熟练使用灭火器等消防器材。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 普通单面大圆机、普通双面大圆机结构与工作原理知识 2. 大圆机挡车操作规程 3. 大圆机日常保养、周保养、月保养周期计划 4. 大圆机保全保养的工作职责范围与操作规程 ①传动机构、送纱机构、牵拉卷取机构、自动喷雾加油系统、吹风系统、自停装置、清洁除尘风扇等运转状况检查方法与要求 ②传动机构、牵拉卷取机构中的齿轮、减速箱、传动轴等的润滑加油方法与要求 ③ 大圆机控制面板的各个功能按键状态检查, 大圆机电器附件检查方法与要求 5. 大圆机设备安全知识及安全操作规程 6. 消防安全知识
	(二) 停机故障处理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 够能检查机台自停装置, 查看布面情况, 分析判断运转过程中的停机原因 2. 能够识别针织毛坯布外观疵点 (起横、破洞、漏针、花针、断纱、烂针、飞拉架等) 3. 能够处理因断纱、破洞、漏针、坏针等原因引起的停机, 使设备恢复正常运转 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 大圆机编织原理与成圈工艺 2. 针织坏布疵点的类型与形成原因 3. 坯布编织质量标准 4. 针织常用纱线种类及质量要求 5. 纱线质量对编织质量的影响 6. 大圆机机号与能加工纱线规格的关系
二、大圆机安装调试	(一) 单面大圆机转换针筒	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够拆卸针筒 2. 能够安装针筒 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆卸针筒的步骤与方法 2. 安装针筒的步骤与方法

	(二) 单面大圆机调试	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够调整针筒的水平度 2. 能够调整针筒圆度 3. 能够调整沉降片三角圆度 4. 能够调整针筒织针三角 5. 能够调整坯布平方米克重 6. 能够完成单面机圆机开布头操作 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 百分表等测量仪器的使用方法 2. 针筒结构知识 3. 针筒水平度、圆度的调整方法 4. 沉降片三角的结构与调整方法 5. 坯布平方米克重的调整方法
	(二) 双面大圆机调试	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够调整针盘与针筒水平度 2. 能够调整针盘与针筒圆度 3. 能够调整针盘与针筒同心度和针盘高度 4. 能够调整针盘与针筒的对针 5. 能够调整针盘与针筒三角的时差 6. 能够调整针盘及针筒三角 7. 能够调整针筒织针收针点 8. 能够完成双面大圆机的挂布操作 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 百分表等测量仪器的使用方法 2. 针筒、针盘结构知识 3. 针筒针盘的传动知识 4. 针盘与针筒不圆度的调整方法 5. 针盘与针筒水平度的调整方法 6. 针盘与针筒同心度的调整和针盘高度的调整方法 7. 针盘与针筒的对针要求 8. 针盘与针筒三角的时差调整方法 9. 针盘及针筒三角的调整方法
三、换产品调机	(一) 普通单面大圆机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读单面大圆机织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求，排列纱线、排列织针、排列三角、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等。 3. 能够处理普通单面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 常见单面针织物的类型与组织结构知识 2. 纬编织物组织（编织图、意匠图、排针图、三角配置图等）表示方法，以及各种表示方法的转换 3. 普通单面大圆机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 4. 针织大圆机坯布疵点的形成原因
	(二) 单面卫衣机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读卫衣织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求，排列纱线、排列织针、排列三角、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 3. 能够处理单面卫衣机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 卫衣织物组织结构知识 2. 纬编组织（编织图、意匠图、排针图、三角配置图等）表示方法，以及各种表示方法的转换 3. 单面卫衣机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 4. 单面卫衣织物坯布疵点的形成原因
	(三) 毛圈大圆机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 解读毛圈织物上机工艺卡 2. 按上机工艺要求，排列纱线、排列织针、排列三角、调节沉降片、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 3. 处理毛圈机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编毛圈织物坯布的组织结构知识 2. 纬编组织（编织图、意匠图、排针图、三角配置图等）表示方法，以及各种表示方法的转换 3. 毛圈大圆机机编织机件（织针、三角、导纱器、沉降片、沉降片三角等）的结构知识与调节方法，送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 4. 毛圈坯布疵点类型与形成原因。

<p>(四) 普通双面大圆机换产品调机</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读双面大圆机织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线, 排列针筒针与针盘针, 调节针筒与针盘针对位, 排列针筒三角针盘三角, 调节针盘高度, 调节针筒针针盘针时差等 3. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等。 4. 能够处理普通双面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 常见纬编双面织物结构知识 2. 纬编双面组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换知识 3. 双面大圆机编织机件的结构知识 4. 双面大圆机成圈工艺知识 <ol style="list-style-type: none"> ①针筒针与针盘针对针要求 ②针筒三角与针盘三角时差对位要求 ③针盘高度的调节方法 5. 普通双面大圆机送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 6. 双面坯布常见疵点的类型与形成原因。
<p>(五) 单面推片式(拨片式)单面提花圆机换产品调机</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读提花织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 完成排列纱线、排列提花片、推片式选针器纸卡打孔、拨片式选针器拨花 3. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 4. 能够处理提花圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编提花织物的结构知识 2. 推片式或拨片式提花圆机织物上机工艺要求 3. 推片式或拨片式提花圆机选针机构的结构与选针原理 4. 提花片排片方法、推片式选针器纸卡打孔方法, 或推片式选针器拨花方法 5. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 6. 提花坯布编织疵点的类型及形成原因
<p>(六) 电脑自动间单面大圆机换产品调机</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读电脑自动间织物上机工艺卡 2. 能够将花型文件从 U 盘输入到电脑自动间大圆机上 3. 能够按上机工艺要求, 排纱、穿纱 4. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 能够处理电脑自动间大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编自动间横条织物的结构知识 2. 电脑自动间织物上机工艺要求 3. 电脑自动间单面大圆机的结构与工作原理 4. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 电脑自动间大圆机坯布编织疵点的类型及形成原因
<p>(七) 电脑提花单面大圆机换产品调机</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读电脑单面提花织物上机工艺卡 2. 能够将花型文件从 U 盘输入到电脑提花单面大圆机上 3. 能够按上机工艺要求, 排纱、穿纱 4. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 能够处理电脑提花单面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编电脑提花单面织物的结构知识 2. 电脑提花单面织物上机工艺要求 3. 电脑提花单面大圆机的结构与选针原理 4. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 电脑提花单面大圆机坯布编织疵点的类型及形成原因

	(八) 电脑提花 双面大圆 机换产品 调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读电脑双面提花织物上机工艺卡 2. 能够将花型文件从 U 盘输入到电脑提花双面大圆机上 3. 能够按上机工艺要求, 排纱、穿纱 4. 能够调节针筒与针盘针对位, 排列针盘三角, 调节针盘高度, 调节针筒针针盘针时差等 5. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 6. 能够处理电脑提花双面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编电脑提花双面织物的结构知识 2. 电脑提花双面织物上机工艺要求 3. 电脑提花双面大圆机的结构与选针原理 4. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 电脑提花双面大圆机坯布编织疵点的类型及形成原因
	(九)测试 针织坯布 参数	<ol style="list-style-type: none"> 1. 测试大圆机针织坯布各物理指标 (密度、纱长、用纱比、平方米克重、幅宽, 以及编织纱线的线密度等) 2. 判断其是否符合质量要求 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编大圆机针织坯布工艺参数的含义及测试方法: 2. 平方米克重、幅宽、密度、纱长、纱线原料的品种和细度、用纱比等 3. 针织大圆机坯布质量标准
四、管 理与培 训	(一)生产 管理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够根据生产计划要求安排日常保全任务及保全人员调配 2. 能够安排设备周期计划安排保全人员及保全工作进程 3. 能够根据生产变化和技术要求调整机台生产计划 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车间生产进度计划安排相关知识 2. 车间生产设备保养周期计划 3. 生产工艺要求 4. 设备生产效率
	(二)质量 管理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够对大圆机车间生产质量情况进行总结、分析 2. 能够对生产质量出现的问题采取相应对策 3. 能够对可能出现的质量问题主动采取预防措施 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 针织坯布质量标准 2. 针织坯布疵点产生原因及消除方法 3. 全面质量管理相关知识
	(三)操作 培训	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够对挡车工进行操作培训和考评 2. 能够对新进保全岗位员工、初级保全工、中级保全工进行操作技能培训 3. 能够对初级、中级保全工进行调试技能培训 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 大圆机挡车操作规程 2. 大圆机保全操作规程 3. 针织大圆机结构与工作原理基本知识

纺织设备保全工高级技师

(大圆机维修工)

操作设备:

- 1) 普通单面机
- 2) 单面卫衣机
- 3) 单面毛圈机
- 4) 普通双面大圆机
- 5) 单面或双面拨片式/推片式提花大圆机 (两种设备二选一)
- 6) 电脑自动间大圆机
- 7) 电脑提花大圆机

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识
一、大圆机运转保全与维护	(一) 设备保养与维护	1. 能完成上纱、接纱、穿纱、开机、检查布面、落布、清洁机台等挡车操作任务 能完成大圆机保全保养工作 ①检查自动喷雾加油系统是否正常工作 ②检查自停装置、清洁除尘风扇是否正常工作 ③检查运转机台的送纱皮带张力, 检查停台设备的送纱皮带是否调到合适状态。 ④检查储纱器转动是否灵活 ⑤检查控制面板功能按键状态及参数设置是否符合工艺单要求 2. 能够对突发设备故障或消防安全事件做出果断处理 3. 能够熟练使用灭火器等消防器材。	1. 普通单面大圆机、普通双面大圆机结构与工作原理知识 2. 大圆机挡车操作规程 3. 大圆机日常保养、周保养、月保养周期计划 4. 大圆机保全保养的工作职责范围与操作规程 ①传动机构、送纱机构、牵拉卷取机构、自动喷雾加油系统、吹风系统、自停装置、清洁除尘风扇等运转状况检查方法与要求 ②传动机构、牵拉卷取机构中的齿轮、减速箱、传动轴等的润滑加油方法与要求 ③大圆机控制面板的各个功能按键状态检查, 大圆机电器附件检查方法与要求 5. 大圆机设备安全知识及安全操作规程 6. 消防安全知识
	(二) 停机故障处理	1. 能够检查机台自停装置, 查看布面情况, 分析判断运转过程中的停机原因 2. 能够识别针织毛坯布外观疵点 (起横、破洞、漏针、花针、断纱、烂针、飞拉架等) 3. 能够处理因断纱、破洞、漏针、坏针等原因引起的停机, 使设备恢复正常运转	1. 大圆机编织原理与成圈工艺 2. 针织坯布疵点的类型与形成原因 3. 坯布编织质量标准 4. 针织常用纱线种类及质量要求 5. 纱线质量对编织质量的影响 6. 大圆机机号与能加工纱线规格的关系
二、大圆机安装调试	(一) 单面大圆机转换针筒	1. 能够拆卸针筒 2. 能够安装针筒	1. 拆卸针筒的步骤与方法 2. 安装针筒的步骤与方法
	(二) 单面大圆	1. 能够调整针筒的水平度 2. 能够调整针筒圆度	1. 百分表等测量仪器的使用方法 2. 针筒结构知识

	机调试	<ol style="list-style-type: none"> 能够调整沉降片三角圆度 能够调整针筒织针三角 能够调整坯布平方米克重 能够完成单面机圆机开布头操作 	<ol style="list-style-type: none"> 针筒水平度、圆度的调整方法 沉降片三角的结构与调整方法 坯布平方米克重的调整方法
	(二) 双面大圆机调试	<ol style="list-style-type: none"> 能够调整针盘与针筒水平度 能够调整针盘与针筒圆度 能够调整针盘与针筒同心度和针盘高度 能够调整针盘与针筒的对针 能够调整针盘与针筒三角的时差 能够调整针盘及针筒三角 能够调整针筒织针收针点 能够完成双面大圆机的挂布操作 	<ol style="list-style-type: none"> 百分表等测量仪器的使用方法 针筒、针盘结构知识 针筒针盘的传动知识 针盘与针筒不圆度的调整方法 针盘与针筒水平度的调整方法 针盘与针筒同心度的调整和针盘高度的调整方法 针盘与针筒的对针要求 针盘与针筒三角的时差调整方法 针盘及针筒三角的调整方法
三、换产品调机	(一) 普通单面大圆机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 能够解读单面大圆机织物上机工艺卡 能够按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等。 能够处理普通单面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 常见单面针织物的类型与组织结构知识 纬编织物组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换 普通单面大圆机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 针织大圆机坯布疵点的形成原因
	(二) 单面卫衣机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 能够解读卫衣织物上机工艺卡 能够按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 能够处理单面卫衣机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 卫衣织物组织结构知识 纬编组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换 单面卫衣机编织机构、送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 单面卫衣织物坯布疵点的形成原因
	(三) 毛圈大圆机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 解读毛圈织物上机工艺卡 按上机工艺要求, 排列纱线、排列织针、排列三角、调节沉降片、调节送纱圆盘、调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 处理毛圈机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 纬编毛圈织物坯布的组织结构知识 纬编组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换 毛圈大圆机机编织机件(织针、三角、导纱器、沉降片、沉降片三角等)的结构知识与调节方法, 送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 毛圈坯布疵点类型与形成原因。

	<p>(四) 普通双面大圆机换产品调机</p>	<p>1. 能够解读双面大圆机织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 排列纱线, 排列针筒针与针盘针, 调节针筒与针盘针对位, 排列针筒三角针盘三角, 调节针盘高度, 调节针筒针针盘针时差等 3. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等。 4. 能够处理普通双面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点</p>	<p>1. 常见纬编双面织物结构知识 2. 纬编双面组织(编织图、意匠图、排针图、三角配置图等)表示方法, 以及各种表示方法的转换知识 3. 双面大圆机编织机件的结构知识 4. 双面大圆机成圈工艺知识 ①针筒针与针盘针对针要求 ②针筒三角与针盘三角时差对位要求 ③针盘高度的调节方法 5. 普通双面大圆机送纱机构、牵拉卷取机构的结构及调节方法 6. 双面坯布常见疵点的类型与形成原因。</p>
	<p>(五) 单面推片式(拨片式)单面提花圆机换产品调机</p>	<p>1. 能够解读提花织物上机工艺卡 2. 能够按上机工艺要求, 完成排列纱线、排列提花片、推片式选针器纸卡打孔、拨片式选针器拨花 3. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 4. 能够处理提花圆机调机、运转过程中产生的各种疵点</p>	<p>1. 纬编提花织物的结构知识 2. 推片式或拨片式提花圆机织物上机工艺要求 3. 推片式或拨片式提花圆机选针机构的结构与选针原理 4. 提花片排片方法、推片式选针器纸卡打孔方法, 或推片式选针器拨花方法 5. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 6. 提花坯布编织疵点的类型及形成原因</p>
	<p>(六) 电脑自动间单面大圆机换产品调机</p>	<p>1. 能够解读电脑自动间织物上机工艺卡 2. 能够将花型文件从U盘输入到电脑自动间大圆机上 3. 能够按上机工艺要求, 排纱、穿纱 4. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 能够处理电脑自动间大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点</p>	<p>1. 纬编自动间横条织物的结构知识 2. 电脑自动间织物上机工艺要求 3. 电脑自动间单面大圆机的结构与工作原理 4. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 电脑自动间大圆机坯布编织疵点的类型及形成原因</p>
	<p>(七) 电脑提花单面大圆机换产品调机</p>	<p>1. 能够解读电脑单面提花织物上机工艺卡 2. 能够将花型文件从U盘输入到电脑提花单面大圆机上 3. 能够按上机工艺要求, 排纱、穿纱 4. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 能够处理电脑提花单面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点</p>	<p>1. 纬编电脑提花单面织物的结构知识 2. 电脑提花单面织物上机工艺要求 3. 电脑提花单面大圆机的结构与选针原理 4. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 电脑提花单面大圆机坯布编织疵点的类型及形成原因</p>

	(八) 电脑提花双面大圆机换产品调机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够解读电脑双面提花织物上机工艺卡 2. 能够将花型文件从U盘输入到电脑提花双面大圆机上 3. 能够按上机工艺要求,排纱、穿纱 4. 能够调节针筒与针盘针对位,排列针盘三角,调节针盘高度,调节针筒针盘针时差等 5. 能够调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 6. 能够处理电脑提花双面大圆机调机、运转过程中产生的各种疵点 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编电脑提花双面织物的结构知识 2. 电脑提花双面织物上机工艺要求 3. 电脑提花双面大圆机的结构与选针原理 4. 调节送纱张力、调节牵拉卷取张力、设置匹布转数等 5. 电脑提花双面大圆机坯布编织疵点的类型及形成原因
	(九)测试针织坯布参数	<ol style="list-style-type: none"> 1. 测试大圆机针织坯布各物理指标(密度、纱长、用纱比、平方米克重、幅宽,以及编织纱线的线密度等) 2. 判断其是否符合质量要求 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 纬编大圆机针织坯布工艺参数的含义及测试方法: 2. 平方米克重、幅宽、密度、纱长、纱线原料的品种和细度、用纱比等 3. 针织大圆机坯布质量标准
	(十)根据试样调整生产工艺	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够根据试制样品和客户意见调整生产工艺 2. 能够根据染整工艺和成品参数试制毛坯样品 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 染整前后纬编针织面料结构变化知识 2. 主要染整加工工艺知识
四、管理与培训	(一)生产管理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够根据生产计划要求安排日常保全任务及保全人员调配 2. 能够安排设备周期计划安排保全人员及保全工作进程 3. 能够根据生产变化和技术要求调整机台生产计划 4. 能够发现生产管理问题并向主管提出有效的解决措施 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车间生产进度计划安排相关知识 2. 车间生产设备保养周期计划 3. 生产工艺要求 4. 设备生产效率和定员定额知识 5. 生产管理基础知识
	(二)质量管理	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够对大圆机车间生产质量情况进行总结、分析 2. 能够对生产质量出现的问题进行分析并采取有效对策 3. 能够对可能出现的质量问题主动采取预防措施 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 针织坯布质量标准 2. 针织坯布疵点产生原因及消除方法 3. 全面质量管理相关知识
	(三)操作培训	<ol style="list-style-type: none"> 1. 能够对挡车工进行操作培训和考评 2. 能够对新进保全岗位员工、初级保全工、中级保全工进行操作技能培训和考评 3. 能够对初级、中级保全工进行调试技能培训和考评 4. 能够对技师进行调试技能培训 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 大圆机挡车操作规程 2. 大圆机保全操作规程 3. 针织大圆机结构与工作原理基本知识 4. 大圆机产品工艺分析知识

比重表

一、理论知识

项目		初级工 (%)	中级工 (%)	高级工 (%)	技师 (%)	高级技师 (%)	
基本要求	职业道德	5	5	5	5	5	
	基本知识	15	15	10	10	10	
相关知识	大圆机运转保全与维护	设备保养与维护	20	5	5	-----	-----
		停机故障处理	20	5	5	5	-----
	大圆机安装与调试	单面大圆机转换针筒	5	10	5	5	-----
		普通单面大圆机安装调试	5	10	5	5	-----
		普通双面大圆机安装调试	5	10	10	5	5
	大圆机换产品调试	普通单面大圆机换产品调试	5	10	10	5	5
		单面卫衣机换产品调试或单面毛圈机换产品调试	-----	10	5	5	5
		普通双面大圆机换产品调试	5	10	5	5	5
		拨片/推片单面提花圆机换产品调试	-----	-----	5	5	5
		电脑自动间单面大圆机 或 电脑提花单面大圆机换产品调试	-----	-----	10	10	10
		调机坯布参数测试	15	10	5	5	5
	管理与培训指导	指导操作	-----	-----	5	10	15
		理论培训	-----	-----	5	10	15
		生产质量管理	-----	-----	5	10	15
	合计		100	100	100	100	100

二、技能操作

项目		初级工 (%)	中级工 (%)	高级工 (%)	技师 (%)	高级技师 (%)	
相关知识	大圆机运转 保全与维护	设备保养与维护	30	20	10	-----	-----
		停机故障处理	20	15	10	-----	-----
	大圆机安装 与调试	单面大圆机转换针筒	10	10	5	5	5
		普通单面大圆机安装调试	15	15	10	5	5
		普通双面大圆机安装调试	5	10	10	10	10
	大圆机换产 品调试	普通单面大圆机换产品 调试	15	15	10	10	5
		单面卫衣机换产品调试 或单面毛圈机换产品调 试	-----	5	10	10	10
		普通双面大圆机换产品 调试	5	5	5	10	10
		拨片/推片单面提花圆 机换产品调试	-----	-----	5	5	5
		电脑自动间单面大圆机 或 电脑提花单面大圆 机换产品调试	-----	-----	5	10	10
		调机坯布参数测试	-----	-----	5	5	5
	管理与培训 指导	指导操作	-----	-----	5	10	15
		理论培训	-----	-----	5	10	10
		生产质量管理	-----	-----	5	10	10
	合计		100	100	100	100	100

广东职业技术学院 修改稿

2015年9月28日