**针织大圆机调试专项职业能力考核规范**

**一、定义**

根据产品上机工艺调试针织大圆机，使之正常运转并织出符合工艺要求的产品的能力。

**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：针织大圆机调试 职业领域：纺织行业** | | | |
| **工作任务** | **操作规范** | **相关知识** | **考核比重** |
| 排针 | 1.能按工艺要求选择织针  2.能按工艺要求排织针  3.能安装织针三角座 | 1.针织大圆机的结构和基本工作原理  2.织针的质量标准  3.排织针的操作方法  4.织针三角座的安装方法 | 15% |
| （二）  更换三角 | 1.能按工艺要求分路、分档进行三角的排列组合  2.能更换三角  3.能进行弯纱深度的调节 | 1.三角的相关知识  2.三角装、拆的操作方法  3.弯纱深度的基本概念 | 30% |
| （三）  排沉降片 | 1.能按艺要求选择沉降片  2.能按工艺要求排沉降片  3.能安装沉降片三角座 | 1.排沉降片的操作方法  2.沉降片的质量标准  3.沉降片三角座的安装方法 | 15% |
| （四）  处理疵点 | 能处理大圆机经常出现的各种织疵 | 大圆机出现织疵的原因及处理方法 | 40% |

**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

考评员应具有一定的针织大圆机结构、性能专业知识及实际操作经验，每个考评组不少于3名考评员。

（四）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60 分钟。

（五）鉴定场地和设备要求

考场具有针织大圆机和大圆机调试所必需的工具。考场光线充足，整洁无干扰，空气流通，具有安全防火措施。还需配备主考室及候考室。

**题目1：**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 型号与规格 | 单位 | 数量 | 备注 |
| 1 | 大圆机 | 多针道单面大圆机 | 台 | 1 |  |
| 2 | 织针 | 与大圆机相配 | 枚 | N\*50 | 各种踵位各50枚  N为织针的踵位数 |
| 3 | 丁字内六角 | 与大圆机相配 | 支 | 1 |  |
| 4 | 三角 | 成圈三角、集圈三角 | 个 | 若干 | 根据机器的针道数和织物的组织结构确定 |
| 5 | 沉降片 | 与大圆机相配 | 片 | 200 |  |
| 6 | 棉纱 | 与大圆机相配 | 个 | 若干 | 两种细度的棉纱，每种棉纱的数量与机器成圈系统数相等 |