



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

کارور ماشینهای بافندگی بدون ماکو و ژاکارد

گروه صنایع نساجی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۸۲/۱۰/۱

کد شغل: ۷۰۵۴/۵۰/۱/۲

معاونت پژوهش و توسعه: تهران-خیابان آزادی-نیش
چهارراه خوش- سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور- معاونت
پژوهش و توسعه

تلفن: ۶۹۴۱۵۱۶ فاکس: ۶۹۴۱۲۷۲
EMAIL: INFO@IRANTVTO.COM

از کلیه صاحب نظران
تقاضا دارد پیشنهادات و
نظرات خود را درباره
این سند آموزشی به
نشانی‌های مذکور اعلام
نمایند.

مدیریت پژوهش: تهران- خیابان آزادی- نیش چهارراه
خوش- سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور- مدیریت پژوهش
تلفن: ۶۴۲۷۶۹۴ و ۶۹۴۴۱۱۷ و ۶۹۴۴۱۲۰
فاکس: ۶۳۲۶۷۹۲ و ۶۹۴۴۱۱۹
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.COM



تعریف مفاهیم سطوح یادگیری	
آشنایی: به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی/شناسایی: به مفهوم داشتن اطلاعات کامل/ اصول: به مفهوم مبانی مطالب نظری/ توانایی: به مفهوم قدرت انجام کار	
مشخصات عمومی شغل (براساس فرم صفر)	
کارور ماشینهای بافندگی بدون ماکو و ژاکارد کسی است که بتواند از عهده انجام عملیات اصلی و فرعی ماشین بافندگی و بافت پارچه بنحو مطلوب برآید.	
ویژگی های کارآموز (براساس فرم ۱۱)	
میزان تحصیلات: پایان سوم راهنمایی توانایی جسمی: سلامتی کامل انگشتان - سلامتی کاملچشم - نداشتن آسم و تنگی نفس مهارت های پیش نیاز این استاندارد:	
مدت دوره کارآموزی (براساس فرم ۶ و ۱۳)	
کل مدت زمان دوره کارآموزی :	۳۲۸ ساعت
۱- زمان آموزش نظری :	۱۴۳ ساعت
۲- زمان آموزش عملی :	۱۸۹ ساعت
۳- زمان کارورزی :	- ساعت
۴- زمان پروژه :	۴۰ ساعت
روش ارزیابی مهارت کارآموز (براساس فرم ۷)	
۱- امتیاز کتبی:	
۲- ارزشیابی مشاهده ای :	
۳- ارزشیابی عملی:	
مشخصات مربی (براساس فرم ۱۲)	

۱۸۹
۱۷۵
۱۴



ردیف	عنوان توانایی
۱	توانایی بکارگیری مفاهیم عمومی در سالن نساجی
۲	توانایی تشخیص طبقه بندی - دسته بندی الیاف
۳	توانایی تشخیص نخ و اصطلاحات آن
۴	توانایی گره زدن نخ تار با نخ پیوند و جایگزینی نخ پود پاره با نخ پود ماسوره
۵	توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود
۶	توانایی روشن و خاموش کردن و تک ضربه زدن و راه اندازی ماشین بافندگی
۷	توانایی تک ضربه زدن
۸	توانایی تشخیص کار دستگاه اکومولاتور
۹	توانایی تشخیص مکانیزیم گلاچ و اجزاء آن
۱۰	توانایی تشخیص اعمال اصلی و فرعی ماشین
۱۱	توانایی تشکیل دهانه کار بتوسط مکانیزم های تشکیل دهنده دهانه
۱۲	توانایی تشخیص پل تار (ارسنو)
۱۳	توانایی تشخیص مکانیزیم تشکیل دهنده دهانه ژاکارد
۱۴	توانایی برگرداندن کارت نقشه ژاکارد و سیلندر
۱۵	توانایی قرار دادن بوبین پر در قفسه بوبین دستگاه
۱۶	توانایی کار با دستگاه حاشیه و حاشیه باف
۱۷	توانایی تشخیص عمل دستگاه لیتو یا زیگزاک کناره پارچه
۱۸	توانایی تشخیص ضربه زدن یا پرتاب پروچکتایل
۱۹	توانایی تشخیص عیوب پروچکتایل
۲۰	توانایی تشخیص پودگذاری سیستم پروچکتایل
۲۱	توانایی سیستم پودگذار ایرجت و جت ایست
۲۲	توانایی پودگذاری سیستم واترجت
۲۳	توانایی عبور دادن ضایعات کناره از مسیر خود
۲۴	توانایی قرار دادن نوار راپیر در کشویی طرفین دستگاه پودگذاری
۲۵	توانایی کار با دستگاه پود برگردان



ردیف	عنوان توانایی
۲۷	توانایی دفتین زدن
۲۸	توانایی تنظیم مکانیزم های باز کننده نخ تار (رگولاتور چله)
۲۹	توانایی کاربرد مکانیزم پیچش پارچه (رگولاتور پارچه)
۳۰	توانایی بریدن پارچه از غلتک پارچه
۳۱	توانایی کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ تار
۳۲	توانایی کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ بود
۳۳	توانایی تشخیص راندمان ماشین بتوسط کنتور پودشمار
۳۴	توانایی طرح بافت پارچه
۳۵	توانایی پیشگیری از عیوب بافت پارچه
۳۶	توانایی تعیین زمان و مراحل انجام کار
۳۷	توانایی تجزیه و تحلیل نکات حفاظت ایمنی و بهداشت کار
۳۸	توانایی بازرسی و کنترل درستی انجام کار
۳۹	توانایی تحلیل رفتار حرفه ای مورد انتظار
۴۰	توانایی تحولات فناوری و روش های کار
۴۱	توانایی اقتصاد و بهره وری
۴۲	توانایی نظافت ماشینهای بافندگی
۴۳	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱	<p>توانایی بکارگیری مفاهیم عمومی در سالن نساجی</p> <p>۱-۱ آشنایی با مراحل تولید</p> <p>۱-۱-۱ آشنایی با قسمت ریسندگی - مقدمات بافندگی - بافندگی</p> <p>۱-۱-۲ آشنایی با قسمت رنگرزی و چاپ و تکمیل و بسته بندی</p> <p>۱-۲ شناسایی اصول بکارگیری مفاهیم عمومی در سالن نساجی</p> <p>۱-۲-۱ - بکارگیری مفاهیم عمومی در سالن نساجی</p>	۱	۲	۳
۲	<p>توانایی تشخیص طبقه بندی - دسته بندی الیاف نساجی</p> <p>۲-۱ آشنایی با الیاف طبیعی (گیاهی - حیوانی - الیاف معدنی و الیاف بازیافته)</p> <p>۲-۲ آشنایی با الیاف حیوانی (پشم و انواع آن - ابریشم)</p> <p>۲-۳ آشنایی با الیاف گیاهی (پنبه - کتان - کنف)</p> <p>۲-۴ آشنایی با الیاف معدنی (ازبست - الیاف شیشه ای و ...)</p> <p>۲-۵ آشنایی با الیاف مصنوعی (الیاف پلی استر - نایلون - اکریلیک)</p> <p>۲-۶ آشنایی با الیاف نیمه مصنوعی</p> <p>۲-۷ شناسایی الیاف بروش میکروسکپ (در حد امکان)</p> <p>۲-۷-۱ قرار دادن الیاف در زیر میکروسکپ از نظر تشخیص شکل ظاهری الیاف</p> <p>۲-۸ شناسایی الیاف بروش فیزیکی (سوزاندن)</p> <p>۲-۸-۱ - سوزاندن الیاف از نظر تشخیص دادن - بوئیدن - لمس نمودن - خاکستر بجا مانده - شکل ظاهری سوختن</p> <p>۲-۹ آشنایی با شکل ظاهری الیاف مرغوب و نامرغوب</p> <p>۲-۱۰ آشنایی الیاف بروش شیمیایی</p> <p>۲-۱۱ آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت - حرارت - آلودگی)</p> <p>۲-۱۲ آشنایی با الیاف دوباره بوجود آمده</p>	۸	۸	۱۶



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با ظرافت - طول و نمره الیاف	۲-۱۳
			آشنایی با جذب رطوبت در الیاف	۲-۱۴
			شناسایی تشخیص الیاف و طبقه بندی آنها	۲-۱۵
			- طرز دسته بندی الیاف و روشهای مختلف تشخیص الیاف	۲-۱۵-۱
۱۰	۴	۶	توانایی تشخیص نخ و اصطلاحات آن - انواع و کاربرد هر یک از آنها	۳
			آشنایی با نخهای ریسیده شده، الیاف یکسره (فیلامنت)	۳-۱
			آشنایی با نخهای چندلا - شانته زده - نخ پشمی - نخ فاستونی	۳-۲
			آشنایی با نخهای کنف، چتایی - نخ ابریشمی - نخ خیاطی - ابریشم مصنوعی	۳-۳
			آشنایی با نخهای فانتزی - نخ چند رنگ (مولینه)	۳-۴
			آشنایی با نخهای فلزی (زری) نخهای کاغذی	۳-۵
			آشنایی با نخهای کامپکت - نخ ویگوره - نخهای آلاستون و اسپاندکس - نخهای مغزی دار و نخهای بوکله و ...	۳-۶
			آشنایی با نمره نخ در سیستم های مختلف	۳-۷
			آشنایی با تاب سنج و انواع آن (دستی - ماشینی)	۳-۸
			آشنایی با تاب نخ و انواع آن	۳-۹
			- تاب نخ راست تاب و تاب نخ چپ تاب (S, Z)	۳-۹-۱
			شناسایی اصول استفاده از تاب سنج دستی	۳-۱۰
			- طرز استفاده از تاب سنج دستی جهت مشخص نمودن تاب نخ	۳-۱۰-۱
			آشنایی با نخهای تار - پود - مخلوط - نخهای الیاف مصنوعی	۳-۱۱
			آشنایی با نخهای رنگی - شسته شده - تکمیل شده	۳-۱۲
			آشنایی با نخهای پرزدار - بدون پرز - ملانژ (شال برفی) و نخ رابط	۳-۱۳



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳-۱۴	آشنایی با نخهای اسلاب دار - نپ دار (دنداندار) و مرسریزه شده و کم تاب و پرتاب			
۳-۱۵	آشنایی با نخهای فانتزی مخصوص - کادویی - زنجیره ای و غیره			
۳-۱۶	شناسایی اصول تشخیص نخ و اصطلاحات آن و کاربرد هر یک از آنها در صنعت			
۳-۱۶-۱	- نشان دادن کلیه نخهای قید شده و مقایسه آنها با هم از نظر شکل ظاهری و آماده نمودن آنها در مصارف صنعت			
۴	توانایی گره زدن نخ تار با نخ پیوند و جایگزین نخ پود پاره با نخ پود ماسوره	۲	۲	۴
۴-۱	آشنایی با گره نخ و انواع آن (گره آلمانی - گره چینی - گره بافندگی - گره ملوانی)			
۴-۲	آشنایی با نمره نخ - جنس نخ - رنگ های نخ رنگی جهت تاب نخ			
۴-۳	آشنایی با اندازه و قطر گره نخ			
۴-۴	شناسایی اصول گره زدن نخ ها با سر شاخک کوتاه			
۴-۴-۱	- نشان دادن طرز گره زدن نخها بدون سرشاخک یا با سرشاخک کوتاه که در بافندگی ایجاد گره یا عیوب پارچه نشود			
۴-۵	شناسایی اصول عیوب گره و بر طرف نمودن معایب آن			
۴-۴-۱	- نشان دادن عیوب گره - گره بزرگ - گره کور و بر طرف نمودن معایب آن			
۴-۶	آشنایی با نخ پیوند و انواع آن جهت گره زدن نخ تار			
۴-۷	آشنایی با مشخصات نخ پود و در آوردن نخ پود پاره شده			
۴-۸	شناسایی اصول جایگزین کردن نخ پود پاره با نخ پود ماسوره			
۴-۸-۱	در آوردن نخ پود پاره و جایگزین کردن نخ پود ماسوره بجای آن			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۴-۹	شناسایی اصول گره زدن نخ تار با نخ پیوند و جایگزین نخ پود پاره با نخ پود ماسوره			
۴-۹-۱	طرز گره زدن نخ تار پاره شده با نخ پیوند و جایگزین کردن نخ پود پاره شده با نخ پود ماسوره			
۵	توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۴	۶	۱۰
۵-۱	آشنایی با استنوی نخ تار - پل نخ تار			
۵-۲	شناسایی میله های جدا کننده و کاربرد آن (چپ و راست کردن نخهای تار)			
۵-۲-۱	- طرز چپ و راست کردن نخهای تار با میله های جدا کننده			
۵-۳	آشنایی با لامل و انواع آن			
۵-۴	آشنایی با ورد و اجزاء آن			
۵-۴-۱	- قاب ورد - تسمه ورد - قلاب ورد - اهرم پاکش ورد - میل میلک			
۵-۵	شناسایی شانه و نمره آن و تعداد نخ در هر دندان طبق نقشه بافت			
۵-۵-۱	- شانه و انواع آن و تعداد نخهای تار در هر دندان و نمره شانه و سالم بودن آن			
۵-۶	شناسایی اصول عبور دادن سر نخها از دندان شانه طبق شانه های طراحی شده			
۵-۶-۱	- طرز عبور دادن سر نخها از دندان شانه طبق نقشه های طراحی شده			
۵-۷	شناسایی اصول عبور دادن سر نخ از عقب ماشین به جلوی ماشین			
۵-۷-۱	- طرز عبور دادن سر نخ از عقب ماشین بطرف جلوی ماشین			
۵-۸	شناسایی اصول گره زدن سر نخهای تار روی پل پارچه			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۵-۸-۱	- طرز گره زدن سر نخهای تار روی پل پارچه			
۵-۹	شناسایی اصول عیوب شانه			
۵-۹-۱	- نشان دادن عیوب شانه در صورت امکان تعمیر یا تعویض آن			
۵-۱۰	شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از مسیر خود			
۵-۱۰-۱	- طرز عبور دادن صحیح نخ تار از مسیرهای مشخص شده			
۶	روشن و خاموش و نحوه تک ضربه زدن و راه اندازی ماشین بافندگی بدون ماکو	۶	۸	۱۴
۶-۱	آشنایی با ماشین بافندگی و انواع آن			
۶-۲	آشنایی با کلید یا سوئیچ، اهرم جهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین			
۶-۳	آشنایی با کلید اصلی برق دستگاه بافندگی و سالن			
۶-۴	شناسایی اصول استفاده از دکمه یا کلید یا اهرم یا دسته ترمز جهت راه اندازی			
۶-۴-۱	- طرز استفاده از دکمه یا اهرم یا دسته ترمز جهت راه اندازی ماشین (قرار دادن دسته ترمز در محل مناسب)			
۶-۵	شناسایی موقعیت قرار گرفتن دفتین جهت راه اندازی			
۶-۵-۱	- نشان دادن موقعیت قرار گرفتن دفتین جهت راه اندازی			
۶-۶	شناسایی موقعیت قرار گرفتن وردها و دهانه کار			
۶-۶-۱	- نشان دادن موقعیت قرار گرفتن وردها و دهانه کار			
۶-۷	شناسایی انواع کنترل کنندهها و هشدار دهندهها در توقف دستگاه بافندگی			
۶-۷-۱	- نشان دهنده انواع کنترل کنندهها			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
		آشنایی	آشنایی با کلیه قطعات و اجزاء و اصطلاحات ماشین بافندگی	۶-۸
		آشنایی	شناسایی نوار راپیر یا جسم پود برنده در ماشینهای بدون ماکو	۶-۹
		آشنایی	- نشان دادن کلیه نوار راپیر یا جسم پود برنده در ماشینهای بدون ماکو	۶-۹-۱
		آشنایی	شناسایی اصول آزاد بودن سر نخ پود در دهانه کار	۶-۱۰
		آشنایی	- آزاد بودن سر نخ پود در دهانه کار یا آزاد نبودن سر نخ پود در دهانه کار	۶-۱۰-۱
		آشنایی	شناسایی اصول قرار دادن نخ پود بر سر راپیر نخ برنده یا جسم پود برنده و نخ گیرنده	۶-۱۱
		آشنایی	- طرز قرار دادن نخ پود بر سر راپیر نخ برنده یا جسم پود برنده و نخ گیرنده	۶-۱۱-۱
		آشنایی	آشنایی با دکمه های اسلوموشن یا دور آهسته	۶-۱۲
		آشنایی	آشنایی با دستگاه کنترل نخ پود سیستم سنسور	۶-۱۳
		آشنایی	آشنایی با دکمه جهت توقف دستگاه بافندگی طبق مترآژ تعیین شده غلتک پارچه و کنتور پود شمار	۶-۱۴
		آشنایی	آشنایی با دکمه یا کلید سر پودیاب اتوماتیک به سمت جلو عقب	۶-۱۵
		آشنایی	آشنایی با دیودهای فرمان و کنترل و انواع آن	۶-۱۶
		آشنایی	آشنایی با دیود شروع و خاتمه عمل کنترل نوار پود برنده - جسم پودبرنده	۶-۱۷
		آشنایی	آشنایی با دیود آماده سازی دستگاه بطریقه اتوماتیک	۶-۱۸
		آشنایی	شناسایی اصول روشن و خاموش و راه اندازی ماشین بافندگی	۶-۱۹
		آشنایی	- طرز روشن و خاموش و راه اندازی ماشین بافندگی	۶-۱۹-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۸	۶	۲	<p>توانایی تک ضربه زدن</p> <p>۷-۱ آشنایی با موقعیت قرار گرفتن دفتین و وردها</p> <p>۷-۲ آشنایی با نقاط مرگ جلو و عقب و هدف از آن</p> <p>۷-۳ آشنایی با موقعیت قرار گرفتن راپیر یا جسم بود برنده در محل خود</p> <p>۷-۴ شناسایی اصول میزان کردن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو</p> <p>۷-۴-۱ طرز میزان کردن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو</p> <p>۷-۵ شناسایی آزاد بودن یا آزاد نبودن سر نخ تار یا پود پاره شده در دهانه کار</p> <p>۷-۵-۱ کنترل نخ از نظر آزاد بودن یا آزاد نبودن سر نخ تار یا پود پاره شده در دهانه کار</p> <p>۷-۶ شناسایی اصول پیدا کردن سر نخ پود یا تار پاره شده در دهانه کار</p> <p>۷-۶-۱ چگونگی پیدا کردن سر نخ پود یا تار پاره شده در دهانه کار برای نخ تار گره زدن و برای نخ پود در آوردن نخ پود پاره و جایگزین نخ پود ماسوره بجای آن</p> <p>۷-۷ شناسایی عیوب پارچه ناشی از تک ضربه زدن غلط و بر طرف نمودن معایب آن</p> <p>۷-۷-۱ نشان دادن عیوب پارچه ناشی از تک ضربه زدن غلط و بر طرف نمودن معایب آن</p> <p>۷-۸ شناسایی اصول تک ضربه زدن برای بر طرف نمودن معایب پارچه و آماده سازی دستگاه بافندگی برای بافت</p> <p>۷-۸-۱ طرز تک ضربه زدن صحیح و بر طرف نمودن معایب پارچه و آماده سازی دستگاه بافندگی</p>	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۸	توانایی تشخیص کار دستگاه اکومولاتور با دستگاه پری و انداز (دستگاه رزرو نخ پود)	۲	۴	۶
۸-۱	آشنایی با دستگاه اکومولاتور و اجزاء آن			
۸-۲	شناسایی اصول روشن و خاموش کردن دستگاه اکومولاتور و اهداف آن			
۸-۲-۱	- طرز روشن و خاموش کردن دستگاه اکومولاتور			
۸-۳	شناسایی اصول عبور دادن نخ پود از راهنماهای قبل از اکومولاتور و راهنمای نخ پود بعد از اکومولاتور			
۸-۳-۱	- طرز عبور دادن نخ پود از راهنماهای قبل از اکومولاتور و راهنمای نخ پود بعد از اکومولاتور			
۸-۴	آشنایی با کلید چپ و راست توپی اکومولاتور جهت نخهای راست تاب و چپ تاب			
۸-۵	آشنایی با سیستم های کشش نخ پود در ماشینهای بدون ماکو			
۸-۶	آشنایی با سیستم های کشش نخ پود و تسمه ای، فنری یا تیغه فنری و واشری قبل و بعد از اکومولاتور نسبت به نمره نخ			
۸-۷	شناسایی اصول کنترل شل و سفت بودن نخ روی توپی اکومولاتور			
۸-۷-۱	- کنترل شل و سفت بودن نخ روی توپی اکومولاتور			
۸-۸	شناسایی عیوب سیستم کشش نخ پود و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۸-۸-۱	- مشخص نمودن عیوب سیستم کشش نخ پود و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۸-۹	شناسایی اصول کم و زیاد کردن مقدار رزرو نخ روی توپی اکومولاتور			
۸-۹-۱	- طرز کم و زیاد کردن مقدار رزرو نخ روی توپی اکومولاتور			
۸-۱۰	شناسایی اصول انحناء دادن سر نخ جهت کشش بیشتر			
۸-۱۰-۱	- طرز انحناء دادن سر نخ جهت کشش بیشتر			
۸-۱۱	شناسایی اصول تنظیم دستگاه کشش و نخ پود نسبت به نمره نخ پود			
۸-۱۱-۱	- طرز تنظیم دستگاه کشش و نخ پود نسبت به نمره نخ پود			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۴	۲	۲	توانایی گره زدن نخ تار با نخ پیوند و جایگزین نخ پود پاره با نخ پود ماسوره	۹
			آشنایی با کلاچ، انواع آن و کاربرد آن در ماشین بافندگی	۹-۱
			آشنایی با پولی الکتروموتور و پولی کلاچ	۹-۲
			آشنایی با فلکه یا پولی هرز گرد کلاچ	۹-۳
			آشنایی با تسمه انتقال حرکت کلاچ - کاسه ترمز کلاچ - نسبت کلاچ	۹-۴
			آشنایی با نحوه انتقال حرکت کلاچ به میل لنگ دستگاه	۹-۵
			آشنایی با سفت و لق بودن فلکه (صفحه کلاچ)	۹-۶
			آشنایی با صفحه دور برگردان کلاچ	۹-۷
			آشنایی با اهرم و پولی دور برگردان کلاچ	۹-۸
			آشنایی با دسته فرمان دور برگردان کلاچ	۹-۹
			آشنایی با صفحه زمان بندی (مدرج) انواع ماشینهای بافندگی	۹-۱۰
شناسایی اصول تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن	۹-۱۱			
- نشان دادن کلیه اجزاء مکانیزم کلاچ و تشخیص و نحوه مکانیزم آن	۹-۱۱-۱			
۴	۲	۴	توانایی تشخیص اعمال اصلی و فرعی ماشین بافندگی بدون ماکو	۱۰
			آشنایی با ایجاد دهانه کار - پودگذاری - دفتین زدن	۱۰-۱
			آشنایی با باز شدن رگولاتور چله	۱۰-۲
			آشنایی با پیچش پارچه و بریدن آن	۱۰-۳
			آشنایی با مکانیزم جدا کننده اعمال اصلی از میل لنگ دستگاه	۱۰-۴
آشنایی با ایجاد دهانه کار توسط بادامک (اکستر) دابی	۱۰-۵			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با حرکت وردها بوسیله بادامک ورد دستگاه دابی	۱۰-۶
			آشنایی با دکمه یا اهرم فرمان حرکت دور آهسته دستگاه بافندگی	۱۰-۷
			آشنایی با دستگاه دابی و اجزاء آن	۱۰-۸
			آشنایی با کارت نقشه بافت	۱۰-۹
			آشنایی با اهرمهای پاکش ورد توسط دستگاه دابی و بادامک ورد	۱۰-۱۰
			آشنایی با کنترل نخ تار و نخ پود سیستم سنسور یا (القایی)	۱۰-۱۱
			آشنایی با ترمز مکانیکی و الکتریکی جسم پود برنده	۱۰-۱۲
			آشنایی با دستگاه تعویض نخ پود و انواع آن	۱۰-۱۳
			آشنایی با سیستم کنترل کنندههای دستگاه و علائم هشدار دهنده	۱۰-۱۴
			شناسایی اصول تشخیص اعمال اصلی و فرعی ماشین بافندگی	۱۰-۱۵
			- نشان دادن اعمال اصلی و فرعی ماشین و هدف از آنها	۱۰-۱۵-۱
۲۲	۱۸	۴	توانایی تشکیل دهانه کار بتوسط مکانیزم های تشکیل دهنده دهانه	۱۱
			آشنایی با مکانیزم های تشکیل دهانه کار (صفحه اکستتر - دابی - ژاکارد)	۱۱-۱
			آشنایی با مکانیزم های تشکیل دهانه با بادامکی (صفه اکستتر)	۱۱-۲
			آشنایی با ورد و اجزاء آن	۱۱-۳
			قاب ورد - تسمه ورد - قلاب ورد - میل میلک - اهرم پاکش ورد - فنر بازگشت ورد و طناب های اتصال ورد	۱۱-۳-۱
			آشنایی با انتقال حرکت از میل میلک به محور طرح (شفت) نسبت به انتقال حرکت از میل لنگ به محور	۱۱-۴



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۱-۵	آشنایی با بادامک و انواع آن (اکستتر) برای بافت های مختلف بادامکهای مثبت و منفی برای (تافته - پاناما - انواع سرژ و ساتین)			
۱۱-۶	آشنایی با نصب بادامکها (اکستتر) بر روی محور طرح			
۱۱-۷	آشنایی با تغییرات و تنظیمات لازم برای تغییر بافت			
۱۱-۸	آشنایی با عیوب مکانیزم تشکیل دهانه بادامکی			
۱۱-۹	آشنایی با مکانیزم تشکیل دهانه دابی و انواع آن			
۱۱-۱۰	آشنایی با انتقال حرکت از میل لنگ بدستگاه دابی			
۱۱-۱۱	آشنایی با اجزاء مختلف دستگاه دابی (بادامکها - چاقویی یا شمشیرک) بالابرها - قلابهای فلزی - سیلندر طرح کارت نقشه - سوزن فرمان (پلاتین) میله فرمان و اهرمهای انتقال حرکت از چاقویی به ورد			
۱۱-۱۲	آشنایی با انتقال حرکت به سیلندر (دنده ستاره ای)			
۱۱-۱۳	شناسایی اصول نصب کارت بر روی سیلندر طرح			
۱۱-۱۳-۱	- طرز نصب کارت بر روی سیلندر طرح			
۱۱-۱۴	شناسایی سیستم دور برگردان دستگاه دابی و پیدا کردن سر نخ بود پاره شده			
۱۱-۱۴-۱	- طرز استفاده از سیستم دور برگردان دستگاه دابی و پیدا کردن سر نخ بود پاره شده			
۱۱-۱۵	آشنایی با عیوب دابی و تنظیم آن			
۱۱-۱۶	آشنایی با تنظیم نمودن سوزنهای دابی نسبت به نقشه ضربه			
۱۱-۱۶-۱	- پیچهای سیلندر نقشه را شل کرده و نقشه ضربه را جابجا نموده تا سوزنها درست در مرکز سوراخ نقشه ضربه واقع شوند و سپس پیچها را سفت نمود			
۱۱-۱۷	آشنایی با تنظیم سوزنها نسبت به صفحه مشبک			
۱۱-۱۸	شناسایی اصول تشکیل دهانه کار بتوسط مکانیزم های تشکیل دهنده دهانه			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۲	توانایی تشخیص پل تار (اسنو) ۱۲-۱ آشنایی با قطر اسنو و اثرات آن، کم شدن و نحوه فرمان دستگاه ۱۲-۲ آشنایی با پل تار (اسنو) و انواع آن (دورانی - ثابت) ۱۲-۳ آشنایی با پل تار دورانی و انواع آن (ساده - نوسانی - تنظیم کننده) ۱۲-۴ شناسایی اصول تنظیم پل تار (اسنو) انواع و دلایل آن ۱۲-۴-۱ - تنظیم عمودی - تنظیم افقی - تنظیم فنری در صورت امکان ۱۲-۵ شناسایی اصول تشخیص پل تار (اسنو) ۱۲-۵-۱ - تشخیص پل تار (اسنو) و اهداف آن	۱	۱	۲
۱۳	توانایی تشخیص مکانیزم های تشکیل دهنده دهانه ژاکارد ۱۳-۱ آشنایی با دستگاه ژاکارد و انواع آن (مکانیکی - الکترونیکی - تک سیلندر - دو سیلندر - اتومات) ۱۳-۲ آشنایی با انتقال حرکت ماشین بدستگاه ژاکارد ۱۳-۳ آشنایی با میله های حرکت به قسمت های مختلف ژاکارد ۱۳-۳-۱ - سیلندر طرح - میله فرمان (سوزن فرمان) - بالابرها - قلابها - صفحه مشبک کارتها ۱۳-۴ آشنایی با طرز کار سیلندر طرح و انواع حرکت آن ۱۳-۵ آشنایی با کارت طرح و طرز کار آن و تکرار نقشه بافت و تکرار طرح رنگی (رپیت رنگی) ۱۳-۶ آشنایی با چگونگی عملکردن میله های فرمان در رابطه با شکل آن ۱۳-۷ آشنایی با جعبه فنر و قلاب ها و طرز کار آنها ۱۳-۸ آشنایی با صفحه مشبک طرح و مورد استفاده آن ۱۳-۹ آشنایی با نحوه فرمان دادن کارتها بوسیله سیلندر	۷	۱۵	۲۲



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			شناسایی عیوب کارتها و تعویض نمودن آنها در صورت امکان	۱۳-۱۰
			- نشان دادن عیوب کارتها و تعویض نمودن آنها در صورت امکان	۱۳-۱۰-۱
			شناسایی وصل کردن کارت پاره شده بیکدیگر	۱۳-۱۱
			- طرز وصل کردن کارت پاره شده بیکدیگر - دوختن دو سر کارتهای پاره شده بهم	۱۳-۱۱-۱
			آشنایی با زه (هارنیش) و لوله های تقسیم کننده ، هدایت کننده آنها	۱۳-۱۲
			شناسایی اتصال هارنیش ها (ریسمان وردها) به قلاب ها بر اساس نقشه بافت	۱۳-۱۳
			- نحوه اتصال هارنیش ها (ریسمان وردها) به قلاب ها بر اساس نقشه بافت	۱۳-۱۳-۱
			شناسایی اصول عبور دادن هارنیش از تخته شانه (آکاد یا شبکه هارنیش) و گره زدن به میل میلکها	۱۳-۱۴
			- طرز عبور دادن هارنیش از تخته شانه و گره زدن به میل میلکها	۱۳-۱۴-۱
			آشنایی با تخته شانه و کاربرد آنها	۱۳-۱۵
			آشنایی با میل میلکها و وزنه های مفتولی انتهای آنها	۱۳-۱۶
			آشنایی با تقسیم بندی میل میلک ها	۱۳-۱۷
			آشنایی با تعداد تکرار (رپیت) زه کشی - تخته ریسمان اتصال	۱۳-۱۸
			آشنایی با مسیر زه از پلاتین تا میل میلک	۱۳-۱۹
			آشنایی با نخ دوخت کارت نقشه و دوختن آنها	۱۳-۲۰
			شناسایی اصول تشخیص مکانیزم تشکیل دهنده دهانه ژاکارد	۱۳-۲۱
			- تشخیص مکانیزم تشکیل دهنده دهانه ژاکارد	۱۳-۲۱-۱



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۴	توانایی برگرداندن کارت نقشه ژاکارد و سیلندر به منظور پیدا کردن سر نخ پود پاره شده (پیدا کردن دهانه کار)	۴	۷	۱۱
۱۴-۱	شناسایی اصول تنظیم کارت نقشه ژاکارد و تعداد برگشت آن نسبت به سیلندر			
۱۴-۱-۱	- چگونگی تنظیم کارت نقشه ژاکارد و تعداد برگشت آن نسبت به سیلندر			
۱۴-۲	شناسایی موقعیت قرار گرفتن دفتین جهت برگرداندن نقشه سیلندر			
۱۴-۲-۱	- موقعیت قرار گرفتن دفتین جهت برگرداندن نقشه سیلندر			
۱۴-۳	شناسایی اصول برگرداندن کارت نقشه هنگام نخ پارگی			
۱۴-۳-۱	- طرز برگرداندن کارت نقشه هنگام نخ پارگی			
۱۴-۴	شناسایی اصول پیدا کردن سر نخ پود پاره شده			
۱۴-۴-۱	- نشان دادن طرز پیدا کردن سر نخ پود پاره شده			
۱۴-۵	شناسایی اصول باز کردن نخ بافته شده (پود پاره)			
۱۴-۵-۱	- خاموش کردن ماشین - طرز باز کردن نخ بافته شده جهت پود پاره شده			
۱۴-۶	شناسایی اصول قرار دادن پود کامل در دهانه کار			
۱۴-۶-۱	- طرز قرار دادن پود کامل در دهانه کار			
۱۴-۷	شناسایی اصول راه اندازی مجدد ماشین			
۱۴-۷-۱	- راه اندازی مجدد ماشین			
۱۴-۸	شناسایی اصول میزان نمودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو (دفتین)			
	- طرز میزان نمودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو (دفتین)			
۱۴-۹	آشنایی با خواندن کارت نقشه			
۱۴-۱۰	آشنایی با پانچ کارت ها			
۱۴-۱۱	شناسایی اصول تعویض کارتهای کهنه با نو			
۱۴-۱۱-۱	- تعویض کارتهای کهنه با نو			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۲-۱۴	آشنایی با تطبیق کارتهای مربوط به سیلندرها (در مورد ژاکارد دو سیلندر)			
۱۳-۱۴	شناسایی تنظیمات و عیوب دستگاه ژاکارد			
۱-۱۳-۱۴	- طرز تنظیمات دستگاه ژاکارد و بر طرف نمودن عیوب در صورت امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			
۱۵	توانایی قرار دادن بوبین پر در قفسه بوبین دستگاه	۲	۲	۴
۱-۱۵	آشنایی با قفسه بوبین نخ پود و سالم بودن آن			
۲-۱۵	آشنایی با قطر بوبین نخ پود			
۳-۱۵	شناسایی اصول شل و سفتی نخ پیچیده شده روی بوبین - کنترل از جهت شل و سفتی نخ پیچیده شده روی بوبین			
۴-۱۵	آشنایی با نمره نخ - جنس نخ - تاب نخ - رنگ نخ روی بوبین			
۵-۱۵	آشنایی با مکانیزم پارگی نخ پود			
۶-۱۵	آشنایی با مکانیزم رنگ بندی نخ پود			
۷-۱۵	آشنایی با مکانیزم لبه برگردان و انواع آن			
۸-۱۵	آشنایی با بافت چند عرض بر روی ماشین پروجکتایل و ...			
۹-۱۵	شناسایی اصول عیب یابی بوبین پر نخ و نحوه برطرف نمودن معایب آن			
۱-۹-۱۵	- عیب یابی بوبین پر نخ و نحوه برطرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۱۰-۱۵	شناسایی اصول قرار دادن بوبین پر در قفسه بوبین دستگاه			
۱-۱-۱۵	- طرز قرار دادن بوبین پر در قفسه بوبین دستگاه و کنترل از جهت سالم بودن آن			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۶	توانایی کار با دستگاه حاشیه و حاشیه باف	۱	۳	۴
۱۶-۱	شناسایی دستگاه حاشیه باف انواع و نصب آن			
۱۶-۱-۱	- طرز نصب دستگاه حاشیه باف روی ماشین بافندگی			
۱۶-۲	شناسایی اصول نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوطه و دندانهای شانه			
۱۶-۲-۱	- طرز نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوطه و دندان شانه			
۱۶-۳	شناسایی طرح آماده شده و قرار دادن آن بر روی سیلندر فرمان دستگاه حاشیه باف			
۱۶-۳-۱	- قرار دادن طرح آماده شده بر روی سیلندر فرمان دستگاه حاشیه باف			
۱۶-۴	شناسایی اصول عیب یابی حاشیه در کناره پارچه			
۱۶-۴-۱	- عیب یابی حاشیه در کناره پارچه و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۱۶-۵	شناسایی اصول زه کشی و گره زدن زه به میل میلک حاشیه			
۱۶-۵-۱	- طرز زه کشی و گره زدن زه به میل میلک حاشیه			
۱۶-۶	آشنایی با فرمان حرکت عمودی از میل بادامک			
۱۶-۷	شناسایی اصول کار با دستگاه حاشیه و حاشیه باف			
۱۶-۷-۱	- طرز کاربرد دستگاه حاشیه و حاشیه باف			



زمان آموزش			شرح	شماره
نظری	عملی	جمع		
۲	۳	۵	توانایی تشخیص عمل دستگاه لینو یا زیکزاک کناره پارچه	۱۷
			آشنایی با سیستم های دستگاه لینو یا زیکزاک و انواع آن	۱۷-۱
			آشنایی با دستگاه لینو سیستم قرقه ای یا چرخانه ای و کاربرد آن	۱۷-۲
			آشنایی با دستگاه لینو سیستم سوزنی یا قلاب و کاربرد آن	۱۷-۳
			آشنایی با دستگاه لینو سیستم بادامکی و کاربرد آن	۱۷-۴
			آشنایی با فاصله سر نخهای ضایعات پود با کناره پارچه و دستگاه لینو	۱۷-۵
			شناسایی عیوب مکانیزم حرکت لینو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۷-۶
			- نشان دادن عیوب مکانیزم حرکت لینو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۷-۶-۱
			شناسایی اصول نصب دستگاه لینو	۱۷-۷
			- طرز نصب دستگاه لینو	۱۷-۷-۱
			شناسایی اصول عبور دادن سر نخ های تار از دستگاه لینو یا زیکزاک و شانه مربوط	۱۷-۸
			- نخ کشی نخ تار از اسنو دستگاه لینو یا زیکزاک و شانه مربوط	۱۷-۸-۱
			آشنایی با قیچی جداسازی نخهای لینو از حاشیه به کناره پارچه	۱۷-۹
			آشنایی با نخهای لینو جهت نگهداری سر نخ پود سمت راست و چپ	۱۷-۱۰
			آشنایی با المنت قطع کننده سر نخ پود سمت راست و چپ و اجزاء آن	۱۷-۱۱
			آشنایی با مسیر جریان برق المنت و درجه تنظیم آن	۱۷-۱۲
			آشنایی با نحوه جدا سازی نخهای لینو از کناره پارچه توسط جریان برق (سیستم المنت)	۱۷-۱۳
			آشنایی با فاصله نخهای ضایعات کناره با نخهای لینو و حاشیه باف	۱۷-۱۴
			شناسایی معایب هیتر و نحوه بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان	۱۷-۱۵
			- معایب هیتر و نحوه بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه	۱۷-۱۵-۱



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۷-۱۶ ۱۷-۱۶-۱	شناسایی اصول تشخیص عمل دستگاه لینو یا زیکزاک کناره پارچه - تشخیص عمل دستگاه لینو یا زیکزاک کناره پارچه			
۱۸ ۱۸-۱ ۱۸-۲ ۱۸-۳ ۱۸-۴ ۱۸-۵ ۱۸-۶ ۱۸-۶-۱ ۱۸-۷ ۱۸-۸ ۱۸-۸-۱ ۱۸-۹ ۱۸-۱۰ ۱۸-۱۰-۱ ۱۸-۱۱ ۱۸-۱۱-۱ ۱۸-۱۲	توانایی بودگذاری سیستم پروجکتایل (فشنگی) آشنایی با بودگذاری ماشین بافندگی پروجکتایل و انواع آن آشنایی با فشنگی پروجکتایل آشنایی با فنر نخ گیر پروجکتایل آشنایی با رنگ بندی فنر پروجکتایل برای نمره نخهای مختلف آشنایی با تعداد پروجکتایل در ماشینهای مختلف از نظر عرض دستگاه شناسایی اصول قرار دادن فشنگی (پروجکتایل) در خشاب یا جعبه ذخیره پروجکتایل - طرز قرار دادن فشنگی در خشاب یا جعبه ذخیره پروجکتایل آشنایی با راهنمای پروجکتایل روی میز دفتین (شانه) آشنایی با مکانیزم حرکت دهنده پروجکتایل - میله ترشن بار - بازوی ترشن بار - بادامک ترشن بار آشنایی با نحوه تحویل نخ بود به فنر پروجکتایل شناسایی تنظیم بودن لبه پارچه هنگام بودگذاری - طرز تنظیم بودن لبه پارچه هنگام بودگذاری شناسایی اصول در آوردن پروجکتایل و تعویض آن در هنگام خرابی آن در صورت امکان - طرز در آوردن پروجکتایل و تعویض آن در هنگام خرابی آن در صورت امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه آشنایی با ریل یا زنجیر انتقال پروجکتایل سمت راست و چپ	۹	۱۲	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۸-۱۳	آشنایی با نحوه برگشت پروجکتایل در جعبه ترمز			
۱۸-۱۴	شناسایی اصول عیوب پودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۱۸-۱۴-۱	- مشخص نمودن عیوب پودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۱۸-۱۵	شناسایی اصول پودگذاری سیستم پروجکتایل (فشنگی)			
۱۸-۱۵-۱	- طرز پودگذاری سیستم پروجکتایل			
۱۹	توانایی تشخیص ضربه زدن یا پرتاب پروجکتایل	۲۰	۶	۱۸
۱۹-۱	آشنایی با مضراب پروجکتایل			
۱۹-۲	آشنایی با میله ترشن بار میله پیچش			
۱۹-۳	آشنایی با بازو یا اهرم مضراب			
۱۹-۴	شناسایی درجه میله ترشن بار و تنظیم آن			
۱۹-۴-۱	- طرز تنظیم درجه میله ترشن بار			
۱۹-۵	آشنایی با محل نصب جعبه ترمز پروجکتایل			
۱۹-۶	آشنایی با جعبه ترمز پروجکتایل و اجزاء آن			
۱۹-۷	شناسایی عیوب عمل ترمز پروجکتایل			
۱۹-۷-۱	- نشان دادن عیوب عمل ترمز پروجکتایل و بر طرف نمودن معایب آن بوسیله اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			
۱۹-۸	آشنایی با کلید و دکمه های فرمان کنترل عمل ترمز پروجکتایل (پاتل)			
۱۹-۹	آشنایی با انگشتی راهنمای نخ پود			
۱۹-۱۰	آشنایی با گیره و قیچی نخ بر			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۹-۱۱	آشنایی با روش کار راهنمای نوسانی نخ و هماهنگی آن با میزان برگشت پروجکتایل در جعبه ترمز (تنظیم کشش)			
۱۹-۱۲	شناسایی اصول تشخیص ضربه زدن یا پرتاب پروجکتایل			
۱۹-۱۲-۱	- طرز تشخیص ضربه زدن یا پرتاب پروجکتایل			
۲۰	توانایی تشخیص عیوب پروجکتایل	۳	۴	۷
۲۰-۱	آشنایی با ساییدگی پروجکتایل			
۲۰-۲	شناسایی سفتی و شلی فنر نخ گیر پروجکتایل و تنظیم آن			
۲۰-۲-۱	- کنترل سفتی و شلی فنر نخ گیر پروجکتایل و تنظیم آن			
۲۰-۳	آشنایی با نحوه رها شدن نخ از دهانه فنر پروجکتایل در وسط دهانه کار			
۲۰-۴	آشنایی با نحوه ماندن پروجکتایل در راهنمای کشویی در وسط دهانه کار			
۲۰-۵	آشنایی به نحوه نرسیدن پروجکتایل به جعبه ترمز			
۲۰-۶	آشنایی با رد شدن پروجکتایل از بین جعبه نگهدارنده پروجکتایل (جعبه ترمز)			
۲۰-۷	شناسایی اصول آزاد کردن و آزاد نکردن نخ بود از سر فنر پروجکتایل			
	- آزاد بودن و آزاد نبودن نخ بود از سر فنر پروجکتایل			
۲۰-۸	شناسایی تشخیص عیوب پروجکتایل و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			
۲۰-۸-۱	- نشان دادن کلیه عیوب پروجکتایل و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۱	توانایی تشخیص سیستم پودگذاری ایرجت و جت ایست و کنترل نخ پود	۶	۹	۱۵
۲۱-۱	آشنایی با سیستم پودگذاری ایرجت و جت ایست بوسیله هوای فشرده			
۲۱-۲	آشنایی با نازل یا جت هوا و تعداد آنها در ماشین ایرجت			
۲۱-۳	آشنایی با کمپرسور هوا و محل آن			
۲۱-۴	آشنایی با مانومتر یا فشارسنج			
۲۱-۵	آشنایی با رگولاتور تنظیم هوای فشرده			
۲۱-۶	شناسایی مقدار فشار هوای لازم جهت پودگذاری			
۲۱-۶-۱	- مشخص نمودن مقدار فشار هوای لازم جهت پودگذاری ایرجت			
۲۱-۷	آشنایی با مسیر هوای فشرده			
۲۱-۸	شناسایی اصول کم و زیاد نمودن فشار هوا توسط مانومتر			
۲۱-۸-۱	- طرز تنظیم فشار هوا توسط مانومتر			
۲۱-۹	شناسایی اصول عبور دادن نخ پود به جت یا نازل			
۲۱-۹-۱	- طرز عبور دادن نخ پود به جت یا نازل			
۲۱-۱۰	شناسایی اصول شل و سفت نبودن نخ پود روی جت			
۲۱-۱۰-۱	- شل و سفت نبودن نخ پود روی جت			
۲۱-۱۱	آشنایی با خشک بودن هوا و تمیز بودن نازل یا سوپاپ هوای جت (لوله های هوای مکنده)			
۲۱-۱۲	شناسایی اصول خارج نمودن نخ پود و ضایعات از راهنمای حلزونی و دهانه کار			
۲۱-۱۲-۱	- طرز خارج نمودن نخ پود و ضایعات از راهنمای حلزونی و دهانه کار			
۲۱-۱۳	آشنایی با پایه نگهدارنده پود جهت عمل قیچی و برش نخ پود جدید			
۲۱-۱۴	آشنایی با قیچی برش سر نخ پود			
۲۱-۱۵	آشنایی با راهنماهای میله ای سر نخ پود			
۲۱-۱۶	آشنایی با موقعیت قرار گرفتن دفتین وردها			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۱-۱۷	شناسایی تنظیم بودن یا نبودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو			
۲۱-۱۷-۱	- کنترل تنظیم بودن یا نبودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو			
۲۱-۱۸	آشنایی با میله راهنمای نخ جهت هدایت نخ به دهانه گیره نخ گیر پود			
۲۱-۱۹	آشنایی با سیستم راهنمای نخ جهت هدایت نخ به دهانه گیره نخ گیر پود			
۲۱-۲۰	آشنایی با انبار یا مخزن جمع آوری ضایعات نخ پود			
۲۱-۲۱	شناسایی اصول تخلیه مخزن ضایعات نخ پرز و محل آن در مکان مشخص شده			
۲۱-۲۲	آشنایی با جت ها در طول مسیر راهنمای حلزونی (کامیوز) در ماشینهای جت ایست روی کف دفتین			
۲۱-۲۳	آشنایی با آزاد بودن یا نبودن سر نخ پود پاره شده در دهانه کار			
۲۱-۲۴	شناسایی اصول پیدا کردن سر نخ پود یا تار پاره شده در دهانه کار			
۲۱-۲۴-۱	- طرز پیدا کردن سر نخ پود یا تار پاره شده در دهانه کار			
۲۱-۲۵	آشنایی با پدال هوای فشرده جهت پودگذاری ایستگاهی			
۲۱-۲۶	شناسایی عیوب پودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۲۱-۲۶-۱	- نشان دادن عیوب پودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۲۱-۲۷	آشنایی با نحوه مکش نخ پود توسط مکنده هوا در ماشین ایرجت			
۲۱-۲۸	شناسایی نحوه بلند و کوتاه نمودن طول نخ پود توسط کم و زیاد نمودن فلکه پارتر با تغذیه نخ پود			
۲۱-۲۸-۱	- نحوه بلند و کوتاه نمودن طول نخ پود بتوسط فلکه پارتر با تغذیه نخ پود			
۲۱-۲۹	آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه مکنده و دمنده هوا و کانال هواکشها			
۲۱-۳۰	شناسایی اصول تمیز بودن لوله ها و یا کانال هوای دمنده و مکنده			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۱-۳۰-۱	- نظافت کردن لوله ها و یا کانال هوای دمنده و مکنده			
۲۱-۳۱	آشنایی با فاصله نازل و میزان بودن آن با راهنمای کامفیوز روی دفتین			
۲۱-۳۲	شناسایی اصول پودگذاری در ماشین بافندگی ایرجت و جت ایست			
۲۱-۳۲-۱	- طرز پودگذاری در ماشین بافندگی ایرجت و جت ایست			
۲۱-۳۳	آشنایی با سیستم های کنترل کننده نخ پود و انواع آن (سنسور یا القایی - چشم الکتریکی یا فتوسل و ...)			
۲۱-۳۴	آشنایی با عمل کنترل کننده نخ پود توسط چشم الکتریکی و سنسور			
۲۱-۳۵	آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ پود روی دستگاه			
۲۱-۳۶	شناسایی اصول تنظیم دستگاه کنترل نخ پود در حد امکان			
۲۱-۳۶-۱	- طرز تنظیم دستگاه کنترل نخ پود در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			
۲۱-۳۷	شناسایی اصول برطرف نمودن معایب دستگاه کنترل نخ پود			
۲۱-۳۷-۱	- طرز برطرف نمودن معایب دستگاه کنترل نخ پود در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			
۲۱-۳۸	آشنایی با چراغ و دیود دستگاه سنسور - فتوسل و ...			
۲۱-۳۹	شناسایی اصول کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود			
۲۱-۳۹-۱	- طرز کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۲	توانایی پودگذاری سیستم واترجت	۴	۸	۱۲
۲۲-۱	آشنایی با سیستم پودگذاری واترجت			
۲۲-۲	آشنایی با آب و سختی آن			
۲۲-۳	آشنایی با مخزن آب مربوط به تغذیه نخ پود			
۲۲-۴	آشنایی با نازل یا ژینگلو واترجت (آب) و نمره یا شماره ظرافت آنها			
۲۲-۵	آشنایی با پمپ فشار آب و اجزاء آن - کم و زیادی فشار آب			
۲۲-۶	آشنایی با اهرم ها و بادامک پمپ آب			
۲۲-۷	آشنایی با زمان گرم شدن المنت قطع کننده سر نخ پود			
۲۲-۸	آشنایی با لوله های مربوط به جریان آب			
۲۲-۹	شناسایی اصول هواگیری نازل و عیوب آن			
۲۲-۹-۱	- طرز هواگیری نازل و عیوب آن و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به سرپرست مربوطه			
۲۲-۱۰	آشنایی با دستگاه درام یا تغذیه پود لوله ای			
۲۲-۱۱	آشنایی با پدال جهت تک پود، قرار دادن نخ در دهانه کار			
۲۲-۱۲	شناسایی اصول عبور دادن نخ پود از راهنمای نخ و نازل پود یا ژینگلو			
۲۲-۱۲-۱	- طرز عبور دادن نخ پود از راهنمای نخ و نازل پود یا ژینگلو			
۲۲-۱۳	آشنایی با لوله ذخیره نخ پود			
۲۲-۱۴	شناسایی اصول عبور دادن نخ پود از راهنمای ذخیره			
۲۲-۱۴-۱	- طرز عبور دادن نخ پود از راهنمای ذخیره			
۲۲-۱۵	آشنایی با سیستم مکنده نخ پود در لوله ذخیره پود توسط مکش هوا یا دیگ هوا			
۲۲-۱۶	آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه مکنده هوا در لوله ذخیره پود			
۲۲-۱۷	شناسایی اصول عبور دادن هوا در لوله ذخیره یا لوله استیل			
۲۲-۱۷-۱	- طرز عبور دادن هوا در لوله ذخیره یا لوله استیل			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
		۱۰	آشنایی به نحوه مکش هوا در لوله ذخیره نخ پود	۲۲-۱۸
		۱۰	شناسایی اصول کوتاه و بلند نمودن طول نخ پود در عرض پارچه بتوسط کم و زیاد کردن فلکه پارامتر یا تغذیه نخ پود	۲۲-۱۹
		۱۰	- طرز کوتاه و بلند نمودن طول نخ پود در عرض پارچه بتوسط کم و زیاد کردن فلکه پارامتر یا تغذیه نخ پود	۲۲-۱۹-۱
		۱۰	شناسایی تمیز بودن و باز بودن لوله نازل آب و عیوب آن	۲۲-۲۰
		۱۰	- تمیز بودن و باز بودن لوله نازل آب و نشان دادن عیوب نازل و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۲۲-۲۰-۱
		۱۰	شناسایی واشرهای کشش و نحوه شل و سفت نمودن نخ پود توسط بادامک حرکت دهنده	۲۲-۲۱
		۱۰	- نشان دادن واشرهای کشش و نحوه شل و سفت نمودن نخ پود توسط بادامک حرکت دهنده	۲۲-۲۱-۱
		۱۰	شناسایی اصول پودگذاری سیستم واترجت	۲۲-۲۲
		۱۰	- طرز پودگذاری سیستم واترجت	۲۲-۲۲-۱
۴	۲	۲	توانایی عبور دادن نخ ضایعات کناره از مسیر خود (راهنما و جعبه سر نخ ضایعات)	۲۳
			آشنایی با قرقره نخهای ضایعات کناره (واترجت و ...)	۲۳-۱
			شناسایی اصول عبور دادن نخ ضایعات از لاملها - میل میلک وردها و دندان شانه	۲۳-۲
			- طرز عبور دادن نخ ضایعات از لاملها - میل میلک وردها و دندان شانه	۲۳-۲-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با سیستم اسپندل (دوک) ضایعات بافت جهت عمل هیتر یا قطع کننده سر نخ بود اضافه توسط المنت که (بصورت طنابی تأیید می شود)	۲۳-۳
			آشنایی با نحوه عمل اسپندل و اجزاء آن	۲۳-۴
			شناسایی اصول عبور دادن نخ ضایعات از اسپندل به غلتک راهنما و جعبه سر نخ ضایعات	۲۳-۵
			- طرز عبور دادن نخ ضایعات از اسپندل به غلتک راهنما و جعبه سر نخ ضایعات	۲۳-۵-۱
			شناسایی اصول کنترل شلی و سفتی سر نخ ضایعات هنگام بافت پارچه	۲۳-۶
			- کنترل شلی و سفتی سر نخ ضایعات هنگام بافت پارچه	۲۳-۶-۱
۱۳	۸۰	۴	توانایی توانایی قرار دادن نوار رایپر در کشویی طرفین دستگاه بودگذاری	۲۴
			آشنایی با نوار رایپر و انواع آن	۲۴-۱
			آشنایی با اجزاء رایپر	۲۴-۲
			- رایپر - سر رایپر - نوار رایپر - قفل و فنر نخ گیر فلکه یا چرخ دنده حرکت دهنده رایپر	۲۴-۲-۱
			- گیربکس رایپر باز و شاتون و میل لنگ حرکت دهنده چرخ دهنده یا فلکه رایپر طرفین دستگاه	۲۴-۲-۲
			آشنایی با رایپر نخ گیرنده سمت چپ و نخ برنده سمت چپ	۲۴-۳
			آشنایی با کشویی و محل قرار گرفتن رایپر و اجزاء آن	۲۴-۴
			- کشویی جلویی (دیواره جلویی - دیواره عقبی - تسمه رویی رایپر کف (سطح) میز کشویی رایپر	۲۴-۴-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
	۲ ساعت		شناسایی راهنماهای رایپر و بر طرف نمودن معایب آن در حد امان	۲۴-۵
			شناسایی راهنماهای رایپر و بر طرف نمودن معایب آن در حد امان	۲۴-۵-۱
	۲ ساعت		شناسایی اصول عیب یابی نوار رایپر نخ برنده و نخ گیرنده	۲۴-۶
			- طرز عیب یابی نوار رایپر نخ برنده و نخ گیرنده و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه	۲۴-۶-۱
			آشنایی با پایه باز کننده فنر سر رایپر نخ گیر و نخ بر سمت راست و چپ	۲۴-۷
			آشنایی با نحوه نزدیک شدن نوار رایپر سمت راست و چپ در وسط دهانه کار جهت تحویل نخ بود بیکدیگر	۲۴-۸
	۲ ساعت		شناسایی اصول تحویل نخ پودرایپر راست به رایپر چپ در وسط دهانه کار	۲۴-۹
			- تحویل نخ بود رایپر راست به رایپر چپ در وسط دهانه کار	۲۴-۹-۱
			آشنایی با مقدار نرمی و سفتی فنر نخ گیر سر رایپر سمت راست و چپ	۲۴-۱۰
			آشنایی به نحوه آزاد نمودن و یا نخ دادن به سر رایپر سمت راست و چپ توسط دست	۲۴-۱۱
	۲ ساعت		آشنایی با سیستم پودگذاری و انواع آن	۲۴-۱۲
			آشنایی با مکانیزم حرکت دهنده نوار رایپر چرخ دنده رایپر (فلکه طیار رایپر) گیربکس رایپر باز و شاتون انتقال حرکت فلکه رایپر	۲۴-۱۳
	۲ ساعت		شناسایی اصول عیب یابی پودگذاری و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان	۲۴-۱۴
			- عیب یابی گیربکس رایپر باز و شاتون انتقال حرکت فلکه رایپر آن در حد امکان یا اطلاع رسانی	۲۴-۱۴-۱
	۲ ساعت		شناسایی اصول تنظیم کردن لبه پارچه در هنگام پودگذاری	۲۴-۱۵
			- طرز تنظیم کردن لبه پارچه در هنگام پودگذاری	۲۴-۱۵-۱
			شناسایی اصول قرار دادن نوار رایپر در کشویی طرفین دستگاه و پودگذاری آن	۲۴-۱۶
			- طرز قرار دادن نوار رایپر در کشویی طرفین دستگاه و پودگذاری آن	۲۴-۱۶-۱



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۵	توانایی کار با دستگاه پود برگردان حاشیه	۲	۱	۳
۲۵-۱	آشنایی با دستگاه پود برگردان حاشیه نصب آن و انواع آن			
۲۵-۲	آشنایی با سیستم پود برگردان حاشیه (توسط قلاب و سوزن)			
۲۵-۳	آشنایی با سیستم پود برگردان حاشیه مکنده ای (سیست قلاب لوله ای توسط هوای مکنده)			
۲۵-۴	آشنایی با سیستم پود برگردان حاشیه بررسی یا فرچه ای توسط سر راپیر			
۲۵-۵	آشنایی با سوزن ها، قلابهای دستگاه پود برگردان حاشیه			
۲۵-۶	آشنایی با نحوه حرکت میله و قیچی دستگاه پود برگردان حاشیه			
۲۵-۷	شناسایی اصول جداسازی پارچه های عریض از وسط پارچه روی دستگاه مابین دستگاه پود برگردان های وسط دستگاه توسط تیغ یا قیچی			
۲۵-۷-۱	- طرز جداسازی پارچه عریض از وسط پارچه			
۲۶	توانایی دفتین زدن	۲	۲	۴
۲۶-۱	آشنایی با تبدیل حرکت دورانی به خطی توسط میل میلک جهت قرار دادن پود در لبه پارچه			
۲۶-۲	آشنایی با شاتون ها - یاتاقان ها و اتصال آنها به دفتین			
۲۶-۳	آشنایی با اجزاء دفتین			
۲۶-۳-۱	- پایه - سر - کف - پر - یاتاقان و شانه دفتین و محل قرار گرفتن آن روی کف دفتین			
۲۶-۴	شناسایی اصول چگونگی دفتین (حرکت رو بجلو - رو به عقب - مرگ جلو و مرگ عقب)			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۶-۴-۱	- طرز دفتین زدن بوسیله اهرمهای حرکت دهنده		۱ ساعت	
۲۶-۵	شناسایی شانه و انواع آن، کاربرد و معایب آن			
۲۶-۵-۱	- نشان دادن شانه با نمرات مختلف و کاربرد هر یک از آنها - نشان دادن عیوب شانه و بر طرف نمودن معایب یا تعویض آن در حد امکان			
۲۷	توانایی تنظیم مکانیزم های باز کننده نخ تار (رگولاتور چله)	۴	۸	۱۴
۲۷-۱	آشنایی با مکانیزم های باز کننده نخ تار غیر فعال (ترمزها) و انواع آن			
۲۷-۲	شناسایی ترمز معمولی و تنظیم های آن در صورت امکان			
۲۷-۲-۱	- تعداد دور طناب - وزن وزنه - جابجایی وزنه یا تنظیم لنت			
۲۷-۲-۲	- نشان دادن چگونگی تنظیم ترمزها بوسیله مسئول مربوطه			
۲۷-۳	آشنایی با ترمز خودکار و تنظیم آن			
۲۷-۴	آشنایی با لنت ترمز خودکار و نحوه تنظیم آن بوسیله کشش نخ تار تنظیم کننده			
۲۷-۵	آشنایی با مکانیزم های باز کننده نخ تار فعال و انواع آن (رگولاتورها)			
۲۷-۶	آشنایی با رگولاتور مثبت، طرز کار و اهداف آن			
۲۷-۷	آشنایی با نحوه انتقال حرکت به رگولاتور مثبت			
۲۷-۸	شناسایی اصول کنترل شل و سفت بودن نخهای تار چله توسط لنگر چله و وزنه های آن (مقدار نیروی فنر لنگر چله)			
۲۷-۹	آشنایی با دنده رچت (جغجغه ای) و تنظیم انتقال حرکت (پل تار تنظیم کننده و اهرمها)			
۲۷-۱۰	شناسایی چگونگی باز شدن نخ تار توسط رگولاتور مثبت			
۲۷-۱۰-۱	- چگونگی باز شدن نخ تار توسط رگولاتور مثبت			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۷-۱۱	آشنایی با رگولاتور منفی و نحوه کار آن			
۲۷-۱۲	آشنایی با انتقال حرکت از میل میلک به رگولاتور منفی			
۲۷-۱۳	آشنایی با انتقال حرکت از پل تار تنظیم کننده به رگولاتور منفی			
۲۷-۱۴	آشنایی با دنده جغجغه ای و نحوه انتقال حرکت به محور چله			
۲۷-۱۵	آشنایی با انتقال حرکت از حس کننده قط چله به رگولاتور منفی			
۲۷-۱۶	آشنایی با کلیه تنظیم های رگولاتور منفی			
۲۷-۱۷	شناسایی عیوب مکانیزم رگولاتور تار			
۲۷-۱۷-۱	- نشان دادن کلیه عیوب مکانیزم رگولاتور تار و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			
۲۷-۱۸	شناسایی اصول تشخیص مکانیزم های باز کننده نخ تار			
۲۷-۱۸-۱	- تشخیص مکانیزم های باز کننده نخ تار			
۲۸	توانایی کاربرد مکانیزم پیچش پارچه (رگولاتور چله)	۴	۴	۸
۲۸-۱	آشنایی با رگولاتور پارچه و اجزاء آن (فترها - وزنه ها - دندهها)			
۲۸-۲	آشنایی با غلتکهای ایجاد کشش			
۲۸-۲-۱	- غلتکهای سنباده ای (خاردار) - غلتکهای نمدی - غلتکهای مارپیچ			
	شیاردار - غلتکهای ساده راهنما - غلتکهای پارچه پیچ و رگولاتور پارچه			
۲۸-۳	شناسایی نحوه کار و عمل بسته شدن پارچه بوسیله رگولاتور پیچش پارچه			
۲۸-۳-۱	- نحوه کار و عمل بسته شدن پارچه بوسیله رگولاتور پیچش پارچه			
۲۸-۴	شناسایی اصول عبور دادن پارچه از بین غلتکهای راهنمای مربوطه			
۲۸-۴-۱	- طرز عبور دادن پارچه از بین غلتکهای راهنمای مربوطه			
۲۸-۵	آشنایی با اهرمهای انتقال حرکت رگولاتور پارچه از بین پایه دفتین			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
		۱۰	آشنایی با سایر مکانیزم های پیچش پارچه	۲۸-۶
		۱۰	شناسایی ضامن ها و فلکه های رگولاتور پارچه جهت شل و سفت کردن	۲۸-۷
		۱۰	- طرز استفاده از ضامن ها و فلکه های رگولاتور پارچه جهت شل و سفت کردن	۲۸-۷-۱
		۱۰	آشنایی با غلتک آبکش شیاردار	۲۸-۸
		۱۰	آشنایی با سیستم مکش آب پارچه توسط پمپ هوا	۲۸-۹
		۱۰	آشنایی با لوله مکش هوا	۲۸-۱۰
		۱۰	آشنایی با دنده تعویض تراکم و کلیه دندههای رگولاتور پارچه	۲۸-۱۱
		۱۰	آشنایی با نحوه و مقدار پیچش پارچه بر روی غلتک پارچه پیچ بر حسب وزن در متر	۲۸-۱۲
		۱۰	آشنایی با دستگاه اتومات پارچه	۲۸-۱۳
		۱۰	آشنایی با اختلاف سیستم پیچش رگولاتور پارچه مثبت و منفی	۲۸-۱۴
		۱۰	شناسایی اصول تشخیص مکانیزم پیچش پارچه بوسیله رگولاتورها	۲۸-۱۵
		۱۰	- تشخیص مکانیزم پیچش پارچه بوسیله رگولاتورها	۲۸-۱۵-۱
۳	۲	۱	توانایی بریدن پارچه از غلتک پارچه پیچ	۲۹
		۱۰	آشنایی با کنتور متراژ پارچه و چله و نحوه برگرداندن آن به صفر	۲۹-۱
		۱۰	شناسایی اصول استفاده از اهرمهای ضامن های فلکه آزاد کننده و وصل کننده غلتک پارچه از دنده رگولاتور پارچه	۲۹-۲
		۱۰	- طرز استفاده از اهرمهای ضامن های فلکه آزاد کننده و وصل کننده غلتک پارچه از دنده رگولاتور پارچه	۲۹-۲-۱
		۱ ساعت	آشنایی با دنده رگولاتور پارچه	۲۹-۳



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
	۳۰		شناسایی اصول بریدن پارچه از غلتک پارچه - طرز بریدن پارچه از غلتک پارچه	۲۹-۴ ۲۹-۴-۱
	۳۰		شناسایی اصول خارج نمودن غلتک پر و قرار دادن غلتک خالی بجای آن - طرز خارج نمودن غلتک پر و قرار دادن غلتک خالی بجای آن	۲۹-۵ ۲۹-۵-۱
	۳۰		شناسایی اصول حمل و نقل پارچه های خام جهت مراحل بعدی - طرز حمل و نقل پارچه های خام جهت مراحل بعدی با حفظ نظافت پارچه خام	۲۹-۶ ۲۹-۶-۱
۱۱	۶	۴	توانایی کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر نخ پارگی تار آشنایی با دستگاه کنترل مکانیزم نخ تار و انواع آن (لامل - تیغه اره ای) آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ تار و خود دستگاه سیستم الکتریکی شناسایی کار بادامک و اهرمهای حرکت دهنده تیغه اره ای و تنظیم نمودن آنها در حد امکان - طرز استفاده از بادامک و اهرمهای حرکت دهنده تیغه اره ای و تنظیم نمودن آنها در حد امکان شناسایی اصول کاربرد اهرم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل کننده نخ تار - طرز کاربرد اهرم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل نخ تار شناسایی عیوب دسته فرمان و بر طرف کردن معایب آن در حد امکان - نشان دادن عیوب دسته فرمان و بر طرف کردن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه	۳۰ ۳۰-۱ ۳۰-۲ ۳۰-۳ ۳۰-۳-۱ ۳۰-۴ ۳۰-۴-۱ ۳۰-۵ ۳۰-۵-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۳۰-۶ آشنایی با پایه های اتصال جریان الکتریکی به تیغه اره ها و نحوه اتصال جریان برق بدستگاه کنترل نخ تار</p> <p>۳۰-۷ آشنایی با دکمه مکننت فرمان سیستم الکتریکی</p> <p>۳۰-۸ شناسایی اصول کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ تار</p> <p>۳۰-۸-۱ - طرز کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ تار</p>	
۱۷	۸	۷	<p>۳۱ توانایی کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ پود</p> <p>۳۱-۱ آشنایی با دستگاه تعویض و کنترل نخ پود و انواع آن</p> <p>۳۱-۱-۱ - سیستم سنسور یا القایی - انگشتی - فتوسل</p> <p>۳۱-۲ آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ پود</p> <p>۳۱-۳ آشنایی با نحوه کار دستگاه کنترل نخ پود سنسورها</p> <p>۳۱-۴ شناسایی با دستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی و بادامکی</p> <p>۳۱-۴-۱ - طرز تعویض نخ پود سیستم انگشتی و بادامکی در صورت امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه</p> <p>۳۱-۵ شناسایی با دستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی اهرمی از اکسنتر یا دابی</p> <p>۳۱-۶ آشنایی با نحوه استفاده همزمان از چند راهنما انگشتی در عمل پودگذاری</p> <p>۳۱-۷ آشنایی با سیستم های کنترل و نحوه کار دستگاه تعویض نخ پود</p> <p>۳۱-۸ شناسایی اصول عیب یابی راهنمای انگشتی نخ و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان</p> <p>۳۱-۷-۱ - عیب یابی راهنمای انگشتی نخ و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			شناسایی اصول عبور دادن نخ های پود مصرفی طبق نقشه رنگ بندی شده از راهنمای انگشتی	۳۱-۹
			آشنایی با چراغ و دیود دستگاه	۳۱-۱۰
			آشنایی با ترمز مکانیکی - مکتبی	۳۱-۱۱
			شناسایی اصول کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ پود	۳۱-۱۲
			- طرز کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ پود	۳۱-۱۲-۱
۴	۲	۲	توانایی تشخیص راندمان ماشین بتوسط کنتور پود شمار	۳۲
			آشنایی با کنتور پود شمار	۳۲-۱
			آشنایی با کاربرد دکمه و کلید کنتور جهت شیفت های مختلف روی کنتور پود شمار	۳۲-۲
			آشنایی با ضریب گردش کنتور پود شمار	۳۲-۳
			شناسایی اصول محاسبه کنتور پود شمار نسبت به پیک یا پود پارچه در سانت و متر	۳۲-۴
			آشنایی با علائم هشدار دهنده جهت کنترل ماشین	۳۲-۵
			شناسایی اصول برگرداندن دکمه کنتور پود شمار و طرز کار آن	۳۲-۶
			- طرز برگرداندن دکمه کنتور پود شمار و طرز کار آن	۳۲-۶-۱
			آشنایی با نحوه انتقال حرکت کنتور پود شمار توسط چرخ دندهها و اهرمهای مربوطه	۳۲-۷
			شناسایی اصول تشخیص راندمان ماشین بتوسط کنتور پود شمار	۳۲-۸
			- طرز تشخیص راندمان ماشین بتوسط کنتور پود شمار	۳۲-۸-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۰۰	۶۰	۴۰	توانایی تشخیص طرح بافت پارچه	۳۳
			آشنایی با بافت تافته و مشتقات آن	۳۳-۱
			- ریپس تاری و پودی و پاناما و انواع آن	۳۲-۱-۱
			آشنایی با بافت سرژه	۳۳-۲
			- کج راه و مشقات آن - جناقی تاری و پودی - لوزی	۳۳-۲-۱
			آشنایی با بافت ساتین (اطلس) و مشقات آن	۳۳-۳
			آشنایی با بافت های ترکیبی و انواع آن	۳۳-۴
			شناسایی اصول محاسبه تراکم تاری و پودی پارچه	۳۳-۵
			- طرز محاسبه تراکم تاری و پودی پارچه در حد پائین	۳۳-۵-۱
			شناسایی اصول تغییر دادن تراکم تاری و پودی پارچه	۳۳-۶
			- طرز تغییر دادن تراکم تاری و پودی پارچه در حد امکان توسط تعویض نمره شاننه با توجه به تعداد سر نخهای تار در دندانه شاننه - تغییر تراکم پودی توسط تعویض دنده پود و رگولاتور چله	۳۳-۶-۱
			آشنایی با تعداد سر نخهای چله	۳۳-۷
			آشنایی با عرض چله - شاننه و پارچه تولید شده	۳۳-۸
			آشنایی با نحوه تجزیه پارچه های مختلف از نظر نحوه بافت	۳۳-۹
			شناسایی اصول تشخیص طرح بافت پارچه	۳۳-۱۰
			- طرز تشخیص طرح بافت پارچه	۳۳-۱۰-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۰	۴	۶	توانایی پیشگیری از عیوب بافت پارچه	۳۴
			شناسایی اصول عیب یابی پارچه از نظر تار - پود و کناره پارچه و بر طرف نمودن آن در حد امکان	۳۴-۱
			- عیب یابی نخ تار و نخ کشی غلتک قفسه تاری - نخ کشی تار شل (پاملخی) نخ پود و کناره پارچه و بر طرف نمودن معایب آن در حین کار (تولید)	۳۴-۱-۱
			شناسایی اصول عیب یابی پارچه از نظر شانه و پود و بر طرف نمودن معایب آن در حین کار در حد امکان	۳۴-۲
			- عیب یابی نخ پود - پود اشتباه - پود شکسته - پود برگشته - دو پودی کم پودی - قفسه پودی - متفاوت بودن تراکم - کوبیدگی - یا پر پودی - پود روغنی - پود شلی - پود روده شده و سایرین بر طرف نمودن آن در حین کار (تولید)	۳۴-۲-۱
			شناسایی اصول عیب یابی کناره پارچه و بر طرف نمودن آن در حین کار	۳۴-۳
			- عیب یابی کناره پارچه - کناره شل - کناره برگشته - دالبر شدن کناره - کناره نامساوی - حاشیه نویس غلط - خرابی چله بافندگی و غیره ... بر طرف نمودن آنها در حین کار (تولید)	۳۴-۳-۱
			شناسایی علل بوجود آمدن عیوبی که بوسیله خرابی دستگاه بافندگی و بر طرف نمودن آن در حین بافت بخصوص نخهای شانه ای مربوطه و نخهای دستگاه لینو	۳۴-۴
			- اشتباه عبور دادن نخهای کناره از میل میلکهای دستگاه - علت توقف پی در پی ماشین بافندگی - خرابی دستگاه لینو و شانه و بر طرف نمودن معایب آن در حین کار (تولید)	۳۴-۴-۱
			شناسایی اصول پیشگیری از عیوب بافت پارچه	۳۴-۵
- بر طرف نمودن کلیه عیوب بافت پارچه در حین تولید پارچه بافت پارچه	۳۴-۵-۱			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳۵	توانایی نظافت ماشین بافندگی	۲	۲	۴
۳۵-۱	آشنایی با زمان و طرز نظافت قسمت‌های مختلف ماشین			
۳۵-۲	آشنایی با محل‌های تجمع ضایعات			
۳۵-۳	شناسایی اصول جمع آوری ضایعات و محل آن به محل‌های تعیین شده			
۳۵-۳-۱	- جمع آوری ضایعات و محل آن به محل‌های تعیین شده			
۳۵-۴	شناسایی اصول کاربرد هواکش - مکنده‌ها و دستگاه‌های بادی کمپرسور و انواع آن جهت تمیز کردن ماشین			
۳۵-۴-۱	- طرز استفاده از مکنده‌ها و دستگاه‌های بادی کمپرسور			
۳۵-۵	آشنایی با پارچه نم دار جهت تمیز کردن ماشین			
۳۵-۶	آشنایی با محل گریس و روغن خورها			
۳۵-۷	آشنایی با روغن و گریس و انواع آنها برای ماشینهای صنعتی			
۳۵-۸	آشنایی با زمان روغن و گریسکاری ماشین			
۳۵-۹	شناسایی اصول تمیز کردن ماشینهای بافندگی			
۳۵-۹-۱	شناسایی اصول تمیز کردن ماشین بافندگی			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۷	۲	۵	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۳۶
			آشنایی با بهداشت و نظافت فردی و عمومی در محیط کارگاه	۳۶-۱
			آشنایی با رعایت ایمنی در کارگاه	۳۶-۲
			آشنایی با استفاده از جعبه کمکهای اولیه	۳۶-۳
			- طرز استفاده از جعبه کمکهای اولیه	۳۶-۳-۱
			آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها	۳۶-۴
			شناسایی اصول استفاده از وسایل اطفاء حریق و اطلاع رسانی	۳۶-۵
			- طرز استفاده از وسایل اطفاء حریق و اطلاع رسانی	۳۶-۵-۱
			آشنایی با سیستم برق رسانی ماشین و خطرات احتمالی از آن	۳۶-۶
			آشنایی با نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه	۳۶-۷
			آشنایی با علل برق گرفتگی و نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه	۳۶-۸
			آشنایی با خطرات استفاده نکردن از وسایل ایمنی و بهداشت	۳۶-۹
			- استفاده از لباسهای کار مناسب - کفش - ماسک	۳۶-۹-۱
			شناسایی اصول کاربرد حفاظ های ماشین و پیشگیری از حوادث ناشی از کار	۳۶-۱۰
			شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۳۶-۱۱
			- پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۳۶-۱۱-۱



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

کاربرگ شماره ۸ نام شغل: کارور ماشینهای بافندگی بدون ماکو و ژاکارد

فهرست استاندارد تجهیزات، ابزار، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	لباس کار مناسب	۱۵	بتعداد کارآموز
۲	کفش ایمنی - ماسک - گوشی	۱۵	بتعداد کارآموز
۳	ماشینهای بافندگی بدون ماکو		از هر دستگاه یکعدد
۴	ایرجت و جت ایست با کلیه تجهیزات و متعلقات آن		از هر دستگاه یکعدد
۵	واترجت با کلیه تجهیزات و متعلقات یکدستگاه اکومولاتور		از هر دستگاه یکعدد
۶	پروچکتایل با کلیه تجهیزات و متعلقات حاشیه باف		از هر دستگاه یکعدد
۷	رایبری با کلیه تجهیزات و متعلقات دستگاه پود برگردان - لینو یا زیگزاگ زنی		از هر دستگاه یکعدد
۸	کلیه ماشینهای بافندگی بدون ماکو و کامپیوتری با کلیه تجهیزات و متعلقات آن		از هر دستگاه یکعدد
۹	دو دستگاه ژاکارد و ژاکارد کامپیوتر	۲	به مقدار مصرف کارگاه آموزشی
۱۰	مقداری الیاف گیاهی پنبه - کتان - کنف		به مقدار مصرف کارگاه آموزشی
۱۱	انواع پشم: پشم مریнос - پشم قالی و انواع آنها		به مقدار مصرف کارگاه آموزشی
۱۲	ابریشم طبیعی و ابریشم مصنوعی		
۱۳	الیاف ازبست - الیاف شیشه ای		
۱۴	پلی استر - نایلون - اکریلیک		
۱۵	کبریت - فندک		
۱۶	میکروسکپ با بزرگنمایی		
۱۷	مقداری مواد شیمیای		
۱۸	مقداری حلالهای شیمیای		
۱۹	مقداری الیاف دوباره بوجود آمده		
۲۰	دستگاه اندازه گیری ظرافت - طول و نمره الیاف	۲ دستگاه	
۲۱	PH متر	۲ عدد	
۲۲	فیلم - اسلاید - کاتالوگ - جزوات آموزشی		
۲۳	شیشه آزمایش سه عدد		

تجهیزات، ابزار و مواد برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۲۴	لوله آزمایش	۲ عدد	به مقدار مورد مصرف
۲۵	تراز و حساس	۲ عدد	
۲۶	معرف تورنس هلیافین	۲ عدد	
۲۷	معرف فنل فتالین	۲ عدد	
۲۸	محلولهای قلیایی - بازی - اسیدی - خنثی کننده	یک دستگاه	
۲۹	ایرفلو	۲ عدد	
۳۰	صفحه مدرج	۵ عدد	
۳۱	کلیسرین		
۳۲	تلق		
۳۳	پنس		
۳۴	صفحه منحرف		
۳۵	سوزن		
۳۶	ذره بین بزرگنمایی		
۳۷	فایبر گراف		
۳۸	خط کش مدرج		
۳۹	شابلون مدرج ۳۴ اینچ		
۴۰	نمونه هایی از پارچه با بافت های مختلف		
۴۱	مقداری از نخهای ریسیده شده فیلامنت (یکسره)		
۴۲	مقداری نخ چندلاتاب - چندلاکنی		
۴۳	مقداری نخ پشمی - فاستونی		
۴۴	مقداری نخ کتف - چتایی		
۴۵	مقداری نخ ابریشم طبیعی و مصنوعی		
۴۶	مقداری نخ خیاطی - فانتزی - چند رنگ (مولینه)		
۴۷	مقداری نخ کاغذی - کامپکت - ویگوره		
۴۸	نخهای الاستون و اسپاندکس - مغزی دار		

تجهیزات، ابزار و مواد برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

کاربرگ شماره ۸ نام شغل: کارور ماشینهای بافندگی بدون ماکو و ژاکارد
فهرست استاندارد تجهیزات، ابزار، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۴۹	بولکه	۳ عدد	
۵۰	نخهای استخوانبندی لاستیک		
۵۱	نخهای تار - نخهای پود - نخهای مخلوط		
۵۲	نخهای الیاف مصنوعی - نخ مرسریزه شده		
۵۳	نخ پرتاب - کم تاب		
۵۴	نخهای بدون پرز - با پرز - نخ زنجیره ای - نخ پیوند - نخ پود		
۵۵	تاب سنج دستی		

تجهیزات، ابزار و مواد برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



ردیف	شرح
۱	- CD - اسلاید - کاتالوگ و فیلم های آموزشی
۲	- کتاب بافندگی تألیف آقای دکتر بهزادان
۳	- کتاب بافندگی تألیف آقای مهندس پرویز دفتری (سومت)
۴	- کتاب الیاف شناسی مخصوص هنرستان های نساجی تألیف آقای مهندس موسوی

در حدود ۸ متر	فضای مورد نیاز برای یک ماشین بافندگی
در حدود ۲-۳ متر	فضای کلاس برای هر کارآموز
در حدود ۱/۵-۲/۵ متر	فضای سرویس و دستشویی
در حدود ۴-۶ متر	فضای ورزشی برای هر کارآموز
در حدود ۴-۶ متر	انبار
در حدود ۴-۶ متر	محل چله کشی و طراحی برای هر ماشی
در حدود ۲-۳ متر	آزمایشگاه فیزیک و شیمی نساجی برای هر کارآموز
نور سالن نباید بطور مستقیم باشد و معمولاً برای جلوگیری از نور مستقیم آفتاب از نور غیرمستقیم استفاده می‌شود.	
ارتفاع سالن در حدود ۵ متر باشد.	
کف سالن و نصب ماشینها طبق معمول کارخانجات از بتن استفاده می‌شود.	
وسایل کمکهای اولیه - جعبه پانسمان و همچنین اطفاء حریق در مکانهای مناسب تعبیه شده باشد.	

فضا برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



۱- نام دوره آموزشی : بافنده

۲- میزان حداقل تحصیلات : پایان دوره سوم راهنمایی

۳- شرح ویژگی های جسمی با تعیین نحوه احراز سلامتی

ردیف	جسم	کاملاً سالم	میزان سلامتی %۱۰ معول	میزان سلامتی %۳۰ معول	میزان سلامتی %۵۰ معول	میزان سلامتی %۸۰ معول	میزان سلامتی %۱۰۰ معول
۱	بینایی	x					
۲	شنوایی	x					
۳	روانی - حرکتی	x					
۴	معلول ذهنی	x					
۵	معلول روانی	x					
۶	قدر جسمانی	x					
۷	بیماریهای مصری	x					
۸	بیماریهای خاص مانند: - قند - قلبی - ریوی - آرتروز - فشار خون - صرع	x					
۹	بیماریهای عفونی	x					

بیماریها:

سایر توضیحات:

۴- فهرست مهارتهای پیش نیاز



۱- مشخصات دوره کارورزی در محیط کار

میزان ساعت : ۳۹۰ ساعت

مشخصات محل کارورزی :

کلیه مراکز آموزشی رشته نساجی بافندگی و مرکز تخصصی نساجی اصفهان - ساری و کلیه کارخانجات بافندگی که دارای ماشینهای بافندگی بدون ماکو می باشند.

۲- مشخصات پروژه پایان دوره آموزشی:

بافت چند نمونه پارچه با طرحهای مختلف

مدت زمان آموزش: ۳۹۰ ساعت

مدت زمان نظری: ۱۵۷

مدت زمان عملی: ۲۰۳

مدت زمان پروژه: ۳۰

روزانه آموزش ۵ ساعت - هفته ای ۶ روز، آموزش هفته ای ۳۰ ساعت - مدت آموزش ۱۲ هفته

ساعت ۳۹۰ = پروژه ساعت ۳۰ + ساعت ۶۰ = ۱۲ × ۶ × ۵

۱- در قانون کار جمهوری اسلامی ایران به همه فعالیت های آموزشی نیروی کار، کارآموزی گفته می شود اما در مجامع تحصیلی به کارآموزی در محیط کار، کارورزی گفته می شود. در این سند از اصطلاح قانون با افزودن «در محیط کار» استفاده می شود.



عنوان دوره آموزشی: مربی بافندگی: این مربی می تواند فرآیند تولید در واحدهای بافندگی را آموزش دهد.					
ویژگی ها				عنوان نیروی انسانی	ردیف
روش احراز صلاحیت	فهرست دروه های آموزشی بدو استخدام	رشته	میزان تحصیلات		
- داشتن کارت سر مریگیری - همکاری در تهیه و تدوین برنامه آموزشی - تدوین جزوات - کتاب - تحقیق در قسمت های مختلف نساجی	- گذرانییدن دوره تکمیلی ۴ پداگوژی	تکنولوژی نساجی	فوق لیسانس با ۴ سال سابقه کار لیسانس با ۸ سال سابقه کار فوق دیپلم با ۱۶ سال سابقه کار	استاد مربی	۴



عنوان دوره آموزشی: مربی بافندگی: این مربی می تواند فرآیند تولید در واحدهای بافندگی را آموزش دهد.					
ردیف	عنوان نیروی انسانی	ویژگی ها			
		میزان تحصیلات	رشته	فهرست دوره های آموزشی بدو استخدام	روش احراز صلاحیت
۱	مربی بافندگی	فوق دیپلم	تکنولوژی نساجی	— گذرانی—دن دوره — پداگوژی ۱ — انجام پروژه فارغ التحصیلی در زمینه بافندگی — طی دوره کارآموزی را در واحد بافندگی — تجربه کاری مفید در قسمت بافندگی	— آزمون کتبی — آزمون شفاهی — با تشخیص مقامات ذیصلاح
۲	سر مربی	لیسانس یا فوق دیپلم با ۴ سال سابقه کار	تکنولوژی نساجی	— گذرانی—دن دوره — پداگوژی ۲ — زبان تخصصی — انجام پروژه فارغ التحصیلی در زمینه بافندگی	— داشتن کارت مربیگری و ارائه طرح درسی در رشته بافندگی
۳	ارشد مربی	فوق لیسانس یا لیسانس با ۴ سال سابقه کار فوق دیپلم با ۸ سال سابقه کار	تکنولوژی نساجی	— گذرانی—دن دوره — تکمیلی ۳ پداگوژی	— داشتن کارت سر مربیگری — همکاری در تهیه و تدوین برنامه آموزشی