



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

استاندارد مهارت و آموزشی

کارور ماشین تراش کالای نساجی

گروه برنامه ریزی درسی صنایع نساجی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۸۸/۱/۱

کد استاندارد: ۷-۵۶/۹۰/۱/۱

معاونت پژوهش و برنامه ریزی : تهران- خیابان
آزادی- نبش چهارراه خوش- سازمان آموزش فنی و
حرفه‌ای کشور- طبقه پنجم
تلفن: ۶۶۹۴۱۵۱۶ دورنگار: ۶۶۹۴۱۲۷۲
کد پستی: ۱۳۴۵۶۵۳۸۶۸
EMAIL: INFO@IRANTVTO.IR

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

دفتر طرح و برنامه های درسی: تهران- خیابان
آزادی- خیابان خوش شمالی- تقاطع خوش و نصرت-
ساختمان فناوری اطلاعات و ارتباطات- طبقه چهارم
تلفن: ۶۶۹۴۴۱۱۹ و ۶۶۹۴۴۱۲۰ دورنگار ۶۶۹۴۴۱۱۷
کد پستی: ۱۴۵۷۷۷۳۶۳
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.IR



<p>تعریف مفاهیم سطوح یادگیری</p> <p>آشنایی: به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی/شناسایی: به مفهوم داشتن اطلاعات کامل/اصول: به مفهوم مبانی مطالب نظری/توانایی: به مفهوم قدرت انجام کار</p>
<p>مشخصات عمومی شغل :</p> <p>کارور تراش کالای نساجی کسی است که بعد از گذراندن دوره آموزشی لازم بتواند از عهده طبقه بندی الیاف و شناخت آن و انواع نخ در صنعت نساجی و آماده نمودن ماشین تراش روغن کاری نمود روی سیلندرها تیغ تراش و عبور دادن آستری و آماده نمودن پارچه یا کالای نساجی و دوختن سر طاقه‌ها بهم ، راه اندازی و متوقف کردن ماشین - بالا و پائین بردن تیغه ها ، تنظیم فاصله آنها ، برس و کنترل ماشین تراش - خارج نمودن کالای تراشیده شده و از عهده مراحل تولید بنحو مطلوب برآید .</p>
<p>ویژگی های کارآموز ورودی :</p> <p>حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره راهنمایی</p> <p>حداقل توانایی جسمی : سلامت کامل جسمانی و روانی</p> <p>مهارت های پیش نیاز این استاندارد : ندارد</p>
<p>طول دوره آموزشی :</p> <p>طول دوره آموزش : ۲۱۰ ساعت</p> <p>- زمان آموزش نظری : ۷۶ ساعت</p> <p>- زمان آموزش عملی : ۱۳۴ ساعت</p> <p>- زمان کارآموزی در محیط کار : - ساعت</p> <p>- زمان اجرای پروژه : - ساعت</p> <p>- زمان سنجش مهارت : - ساعت</p>
<p>روش ارزیابی مهارت کارآموز :</p> <p>۱- امتیاز سنجش نظری(دانش فنی): ۲۵٪</p> <p>۲- امتیاز سنجش عملی : ۷۵٪</p> <p>۲-۱- امتیاز سنجش مشاهده ای: ۱۰٪</p> <p>۲-۲- امتیاز سنجش نتایج کار عملی : ۶۵٪</p>
<p>ویژگیهای نیروی آموزشی :</p> <p>حداقل سطح تحصیلات : لیسانس مرتبط</p>



فهرست توانایی های شغل

ردیف	عنوان توانایی
۱	توانایی دسته بندی الیاف
۲	توانایی تشخیص الیاف طبیعی گیاهی و الیاف حیوانی
۳	توانایی تشخیص الیاف معدنی و باز یافته گیاهی یا سلولزی
۴	توانایی تشخیص الیاف مصنوعی ترکیبی چند جزئی
۵	توانایی شناخت دستگاههای اندازه گیری و انواع نخها
۶	توانایی آماده نمودن ماشین تراش
۷	توانایی روغنکاری نمد روی سیلندرهای تیغ تراش
۸	توانایی عبور دادن آستری از ماشین تراش
۹	توانایی آماده کردن (کالای نساجی) در جلوی ماشین تراش
۱۰	توانایی دوختن سر طاقه ها بهم و دوختن آنها به آستری
۱۱	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین تراش
۱۲	توانایی بالا و پایین بردن تیغه ها و تنظیم فاصله تیغه ها تا سطح پارچه مورد تراش (کالای نساجی)
۱۳	توانایی انتخاب برس (فرچه) و تنظیم فاصله آن با کالای نساجی
۱۴	توانایی تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه ، پتو ، فرش
۱۵	توانایی کنترل کردن و پیدا نمودن قطعه ریز فلز در پارچه
۱۶	توانایی کنترل ماشین تراش کالای نساجی در هنگام کار
۱۷	توانایی کنترل عیوب کالای تراشیده شده در ماشین تراش
۱۸	توانایی خارج کردن کالای نساجی از ماشین تراش
۱۹	توانایی مراحل تولید و اهمیت صنعت نساجی
۲۰	توانایی بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار در محیط کار



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱	<p>توانایی دسته بندی الیاف</p> <p>۱-۱ آشنایی با اهداف طبقه ، دسته بندی الیاف</p> <p>- تعریف لیف ، الیاف - عدل بندی - درجه بندی - نمونه برداری الیاف</p> <p>۱-۲ آشنایی با الیاف و انواع آن</p> <p>- الیاف کوتاه - بلند - الیاف ترکیبی یا چند جزئی فیلامنت - استیپل و استرچ</p> <p>۱-۳ آشنایی با الیاف طبیعی گیاهی - حیوانی - معدنی و الیاف باز یافته گیاهی سلولزی - پروتئینی (کازوئین)</p> <p>۱-۴ آشنایی با الیاف ترکیبی چند جزئی یا کامپوزیت مانند (الیاف تو خالی - مغزی دار - جزیره ای و ...</p> <p>۱-۵ شناسایی طبقه و دسته بندی الیاف</p>	۴	۲	۶
۲	<p>توانایی تشخیص الیاف طبیعی گیاهی و الیاف حیوانی</p> <p>۲-۱ آشنایی با شکل ظاهری و میکروسکوپی کلیه الیاف (مقطع عرضی و طولی)</p> <p>۲-۲ آشنایی با خواص فیزیکی الیاف</p> <p>- ظرافت (نمره) طول - مقاومت - کشش - جذب رطوبت و حرارت و تجعد</p> <p>۲-۳ آشنایی با خواص شیمیایی (اسیدها ، بازها ، احیاء کننده و اکسیداسیون)</p> <p>۲-۴ آشنایی با پنبه رسیده شده و فرق آن با پنبه نارس</p> <p>۲-۵ آشنایی با خاصیت نمدی شدن پشم</p> <p>۲-۶ آشنایی با الیاف پشمی و مویی و انواع آنها (کرک یا کشمیر - موهر و سایر الیاف پشمی)</p>	۶	۴	۱۰



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>آشنایی با پشم کهنه ، مرده و دباغی شده</p> <p>آشنایی با تولید ابریشم و انواع آن (ابریشم مصنوعی) و موارد استفاده از آنها</p> <p>آشنایی با موارد استفاده کلیه الیاف نساجی و نگهداری از آنها</p> <p>شناسایی شناختن الیاف طبیعی گیاهی و حیوانی بوسیله میکروسکوپی - سوزاندن - شیمیایی و مواد شیمیایی (معرف ها)</p>	<p>۲-۷</p> <p>۲-۸</p> <p>۲-۹</p> <p>۲-۱۰</p>
۱۰	۴	۶	<p>توانایی تشخیص الیاف معدنی و بازیافته گیاهی یا سلولزی</p> <p>آشنایی با الیاف معدنی و باز یافته ، انواع و هدف از تهیه الیاف آنها</p> <p>- الیاف معدنی مانند آزبست ، شیشه ای و فلزی</p> <p>الیاف بازیافتی سلولزی مانند ویسکوز - کوپر آمونیوم - پلی نوزیک - استات سلولز و ...</p> <p>آشنایی با الیاف بازیافتی پروتئینی مانند کازوئینی</p> <p>آشنایی با شکل ظاهری و میکروسکوپی (مقطع عرضی و طولی الیاف)</p> <p>آشنایی با خواص فیزیکی (ظرافت / نمره) طول - مقاومت - کشش - جذب رطوبت و ...)</p> <p>آشنایی با خواص شیمیایی (اسیدها ، بازها ، احیاء کننده ها و اکسید کننده ها)</p> <p>آشنایی با موارد استفاده الیاف معدنی و بازیافته و نگهداری از آنها</p> <p>شناسایی اصول شناخت الیاف معدنی و بازیافته گیاهی یا سلولزی</p>	<p>۳</p> <p>۳-۱</p> <p>۳-۲</p> <p>۳-۳</p> <p>۳-۴</p> <p>۳-۵</p> <p>۳-۶</p> <p>۳-۷</p>
۶	۲	۴	<p>توانایی تشخیص الیاف مصنوعی ترکیبی چند جزئی</p> <p>آشنایی با الیاف مصنوعی ترکیبی چند جزئی و هدف از تهیه آنها مانند - پلی آمید - پلی استر - اکریلیک - پلی پروپیلن p.p و الیاف نخ دار - تو خالی - جزیره ای)</p>	<p>۴</p> <p>۴-۱</p>



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۴-۲ آشنایی با شکل ظاهری و میکروسکوپی و (مقطع عرضی و طولی الیاف)</p> <p>۴-۳ آشنایی با خواص فیزیکی (ظرافت و نمره) طول - مقاومت - کشش - جذب رطوبت و حرارت و ...)</p> <p>۴-۴ آشنایی با خواص شیمیایی (اسیدها، بازها، احیاء کننده ها و اکسید کننده ها)</p> <p>۴-۵ آشنایی با موارد استفاده الیاف مصنوعی ترکیبی چند جزئی و نگهداری از آنها</p> <p>۴-۶ شناسایی اصول شناخت الیاف مصنوعی ترکیبی چند جزئی</p>	
۶	۲	۴	<p>توانایی شناخت دستگاههای اندازه گیری و انواع نخها</p> <p>۵-۱ آشنایی با دستگاههای رطوبت سنج - مقاومت سنج - ظرافت سنج و میکروسکوپ</p> <p>۵-۲ آشنایی با نخ و انواع آن</p> <p>- نخهای ریسیده شده - فیلامنت</p> <p>- نخهای تابیده شده (یک لا - دولا - چند لا)</p> <p>- نخهای ریسمانی و طناب</p> <p>- نخهای کشی و الاستال - لایگرا</p> <p>- نخهای فانتزی - خیاطی - ملانژ - فلزی - کاغذی - نخهای مرسریزه شده و تکمیل شده</p> <p>۵-۳ شناسایی اصول شناخت دستگاه های اندازه گیری و انواع نخ در صنعت نساجی</p>	
۲۶	۱۹	۷	<p>توانایی آماده نمودن ماشین تراش</p> <p>۶-۱ آشنایی با قسمت های مختلف ماشین تراش (تیغه ها برس ها - غلتکهای کشش)</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۶-۲ آشنایی با قسمت های اصلی ماشین (سیلندر تراش - تیغ - پیشخوان)</p> <p>۶-۳ شناسایی تنظیم فاصله سیلندر نسبت به تیغ</p> <p>۶-۴ شناسایی تنظیم فاصله سیلندر و تیغ نسبت به پیشخوان</p> <p>۶-۵ آشنایی با برس (فرچه ها) و تمیز کردن آنها</p> <p>۶-۶ آشنایی با تیغه و نحوه تمیز کردن تیغه ها و زیر تیغه تراش</p> <p>۶-۷ شناسایی عیوبی که در اثر تمیز نمودن زیر تیغه ها بوجود می آید و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان</p> <p>۶-۸ آشنایی با هواکش (مکنده پرز)</p> <p>۶-۹ شناسایی اصول تخلیه کیسه های پرز نسبت به زمان کارکرد ماشین</p> <p>۶-۱۰ شناسایی زمان شستشوی کیسه های هواکش پرز</p> <p>۶-۱۱ شناسایی اصول تعویض نمودن کیسه های پرز مستعمل شده و یا تعمیر آن</p> <p>۶-۱۲ شناسایی اصول تمیز کردن ماشین هنگام تعویض پارتی</p> <p>۶-۱۳ شناسایی اصول آماده نمودن ماشین تراش و نظافت آن</p>	
۵	۴	۱	<p>توانایی روغنکاری نمد روی سیلندرها تیغ تراش</p> <p>۷-۱ آشنایی با روغن موتور مورد مصرف و انواع آن در روغنکاری نمد</p> <p>۷-۲ آشنایی با روشهای مختلف روغنکاری نمد</p> <p>- روش دستی - اتوماتیک - توسط پمپ روغن و تایمرهای زمانی</p> <p>۷-۳ آشنایی با زمان روغنکاری روی نمد</p> <p>۷-۴ شناسایی عیوبی که در اثر روغنکاری نکردن نمد ایجاد می شود</p> <p>و پیشگیری نمودن آن</p> <p>۷-۵ شناسایی اصول روغنکاری نمد روی سیلندرها تیغ تراش</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۵	۳	۲	<p>توانایی عبور دادن آستری از ماشین تراش</p> <p>آشنایی با طول و عرض آستری ، جنس و اندازه آن</p> <p>شناسایی اصول عبور دادن آستری از مسیرهای مشخص شده ماشین تراش</p>	<p>۸</p> <p>۸-۱</p> <p>۸-۲</p>
۱۲	۸	۴	<p>توانایی آماده کردن (کالای نساجی) در جلوی ماشین تراش</p> <p>آشنایی با جنس پارچه - پتو - فرش - موکت (کالای نساجی) و علت تراش دادن</p> <p>شناسایی اصول عیوب پارچه (کالای نساجی) قبل از تراش پارچه و برطرف نمودن عیوب آن در صورت امکان</p> <p>شناسایی اصول تشخیص پشت و روی کالای نساجی</p> <p>آشنایی با وسایل حمل و نقل کالای نساجی و مراحل آن</p> <p>آشنایی با کارت مشخصات کالای نساجی / پارچه - پتو - فرش</p> <p>آشنایی با ثبت کارکرد روزانه در دفتر مخصوص</p> <p>آشنایی با حس کننده های ماشین جهت مواضع ضخیم تر (سر طاقه - لبه - گره و ...) تا باعث سوراخ شدن کالا نشود</p> <p>شناسایی اصول قرار دادن پشت پارچه پتو - فرش در جلوی ماشین تراش (در مورد پارچه فاستونی)</p> <p>شناسایی اصول قراردادن پالت پارچه در جلوی ماشین بنحوی که پارچه از وسط ماشین عبور کند</p> <p>شناسایی اصول آماده نمودن کالای نساجی در جلوی ماشین تراش</p>	<p>۹</p> <p>۹-۱</p> <p>۹-۲</p> <p>۹-۳</p> <p>۹-۴</p> <p>۹-۵</p> <p>۹-۶</p> <p>۹-۷</p> <p>۹-۸</p> <p>۹-۹</p> <p>۹-۱۰</p>



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۲۰	۱۶	۴	<p>توانایی دوختن سر طاقه ها بهم و دوختن آنها به آستری</p> <p>۱۰-۱ آشنایی با وسایل دوخت سر طاقه (جوالدوز - چرخ دوخت)</p> <p>۱۰-۲ آشنایی با نخ دوخت سر طاقه ها نخ (چرخ دوخت - نخ جوالدوز)</p> <p>۱۰-۳ آشنایی با عرض پارچه - پتو - فرش مورد تراش</p> <p>۱۰-۴ شناسایی اصول جور کردن پارچه - فرش - موکت - پتو نسبت به رنگ و جنس آنها</p> <p>۱۰-۵ شناسایی اصول تنظیم لبه دوخت و عرض دو لبه دوخت هنگام سر طاقه دوزی</p> <p>۱۰-۶ آشنایی با چرخ دوخت ، انواع و عیوب آن</p> <p>۱۰-۷ شناسایی اصول تعویض سوزن خراب چرخ دوخت (شکسته - کج بودن آن)</p> <p>۱۰-۸ شناسایی اصول تنظیم سوزن و کشش نخ دوخت</p> <p>۱۰-۹ شناسایی اصول سرویس و روغنکاری چرخ دوخت</p> <p>۱۰-۱۰ شناسایی اصول دوختن سر طاقه ها بهم بصورت صاف و لبه مساوی و مناسب</p> <p>۱۰-۱۱ آشنایی با عیبی که در اثر دوخت نا مناسب در پارچه ایجاد می شود</p> <p>۱۰-۱۲ شناسایی اصول پیشگیری و برطرف نمودن معایب دوخت</p> <p>۱۰-۱۳ آشنایی با نخ سوزن جوالدوز</p> <p>۱۰-۱۴ شناسایی اصول شکافتن دوخت سرطاقه ها</p> <p>۱۰-۱۵ شناسایی اصول دوختن سر طاقه ها با فاصله مناسب بهم با سوزن جوالدوز و چرخ دوخت</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۲	۸	۴	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین تراش	۱۱
			آشنایی با ماشین تراش و انواع آن	۱۱-۱
			آشنایی با کلیدهای قطع و وصل و فیوز ماشین و کلیدهای برق اصلی سالن	۱۱-۲
			آشنایی با علائم هشدار دهنده سنسورها و سایر کلیدهای ماشین تراش	۱۱-۳
			آشنایی با محافظ ورود دست به قسمت برش (که در صورت باز بودن ماشین تراش روشن نمی شود)	۱۱-۴
			آشنایی با اهداف تراش کالای نساجی (پارچه - پتو - فرش - موکت)	۱۱-۵
			آشنایی با تابلو فرمان تاج اسکرین (تابلو کلید تمامی انگشت)	۱۱-۶
			- سنسور کنترل ضخامت پارچه جهت تراش پارچه نازک و ضخیم پشت سر هم	
			شناسایی اصول تنظیم دستگاه اتومات متوقف کننده پارچه - پتو - فرش یارد کننده سر طاقه از زیر تیغه های تراش	۱۱-۷
شناسایی اصول کنترل سرتاسری ماشین جهت اطمینان از عملکرد آن	۱۱-۸			
شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین تراش	۱۱-۹			
۱۸	۱۴	۴	توانایی بالا و پائین بردن تیغه ها و تنظیم فاصله تیغه ها تا سطح پارچه مورد تراش (کالای نساجی)	۱۲
			شناسایی اصول بالا و پایین بردن تیغه های ماشین تراش و یا تکیه گاه آن توسط اهرم دستی یا پایی و یا کلیدهای برقی - سیستم تمام اتوماتیک	۱۲-۱
			آشنایی با گیج های مخصوص تنظیم فاصله (فیلرها - مکانیکی - دیجیتالی)	۱۲-۲



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۱۲-۳ شناسایی اصول کنترل تنظیم فاصله بین لبه تیغ با پارچه پتو و فرش توسط کارت مقوا و یا کنترل چشمی</p> <p>۱۲-۴ آشنایی با تنظیم نبودن فاصله تیغ با سطح پارچه ، پتو و فرش و عیوب ایجاد شده آن و برطرف نمودن معایب آن</p> <p>۱۲-۵ آشنایی با تکیه گاه پیانویی و کاربرد آن جهت دور کردن حاشیه های پارچه های فاستونی از لبه تیغ</p> <p>۱۲-۶ آشنایی با مسائل ایمنی در مورد خطرات تیغه ها</p> <p>۱۲-۷ شناسایی اصول تنظیم فاصله تیغه ها تا سطح پارچه - پتو و فرش</p> <p>۱۲-۸ شناسایی اصول تنظیم اتوماتیک بالا و پایین برنده تیغه ها</p> <p>۱۲-۹ شناسایی اصول تنظیم نمودن حد فاصل بین بالا رفتن و پایین آمدن تیغه ها نسبت به سر طاقه ها در جنس های مختلف</p>	
۳	۲	۱	<p>۱۳ توانایی انتخاب برس (فرچه) و تنظیم فاصله آن با کالای نساجی</p> <p>۱۳-۱ آشنایی با برس (فرچه) و انواع آن (سیمی - مویی) و کاربرد آنها</p> <p>۱۳-۲ شناسایی تنظیم درجه برس (مکانیکی - دیجیتالی)</p> <p>۱۳-۳ شناسایی اصول انتخاب برس و تنظیم فاصله آن با پارچه (دستی با فلکه و کلید برقی)</p>	
۸	۶	۲	<p>۱۴ توانایی تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه ، پتو و فرش</p> <p>۱۴-۱ آشنایی با سیستم های تغییر سرعت</p> <p>۱۴-۲ آشنایی با سیستم کشش پارچه و پتو و فرش و عیوبی که در اثر کشش بوجود می آید</p> <p>۱۴-۳ آشنایی با درجات سرعت سنج</p> <p>۱۴-۴ شناسایی اصول تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه و پتو و فرش</p>	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۵	توانایی کنترل و پیدا نمودن قطعات ریز فلز در پارچه ۱۵-۱ آشنایی با سیستم های فلز یاب در پارچه - پتو - فرش ۱۵-۲ شناسایی عیوبی که بعلت وجود سوزن و یا فلز در پارچه و تیغه ها ایجاد می کنند و برطرف نمودن معایب آن ۱۵-۳ شناسایی اصول کنترل و پیدا نمودن قطعات ریز فلز در پارچه ، پتو - فرش بوسیله کنترل چشمی یا توسط دستگاه فلزیاب	۱	۱	۲
۱۶	توانایی کنترل ماشین تراش کالای نساجی در هنگام کار ۱۶-۱ آشنایی با تراشیدن پارچه های پنبه ای (پشت و روی پارچه) ۱۶-۲ آشنایی با تراش پتو (پشت و روی یکسان است) ۱۶-۳ آشنایی با عمل تایگر (خاربلند) در تراش پتو ۱۶-۴ آشنایی با عمل پولیش در تراش پتو ۱۶-۵ آشنایی با تراش فرش (فقط روی فرش تراشیده می شود) ۱۶-۶ آشنایی با عمل آهار زدن به پشت فرش (قبل یا بعد از تراش) ۱۶-۷ آشنایی با تراش پارچه فاستونی (ابتدا پشت پارچه و سپس روی آن تراشیده شود) ۱۶-۸ آشنایی با نحوه تراش پارچه های مخمل ، پالتویی و اسپرتی طبق دستورالعمل کارگاهی ۱۶-۹ شناسایی اصول کنترل ماشین تراش پارچه و پتو و فرش در هنگام کار	۶	۱۰	۱۶
۱۷	توانایی کنترل عیوب کالای تراشیده شده در ماشین تراش ۱۷-۱ آشنایی با نحوه کنترل کالای تراشیده شده در ماشین ۱۷-۲ شناسایی اصول عیوب کالای تراشیده شده در صورت لزوم تنظیم مجدد آن و برطرف نمودن عیوب آن	۸	۱۲	۲۰



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			شناسایی اصول تنظیم مجدد تیغه ها جهت برطرف نمودن عیوب پارچه - پتو - فرش	۱۷-۳
			شناسایی اصول سنگ یا سنباده زدن و تیز کردن تیغه های ماشین تراش	۱۷-۴
			شناسایی اصول تشخیص عیوب تراش و برطرف نمودن معایب آن	۱۷-۵
			آشنایی با متفاوت بودن ارتفاع کرک در عرض کالا (موازی بعنوان پیشخوان و سیلندر)	۱۷-۶
			آشنایی با تراش زیاد (که موجب کاهش ضخامت پارچه پتو یا فرش می شود)	۱۷-۷
			آشنایی با ظاهر بد کالا (بر اثر قرار نگرفتن پرز) به صورت مستقیم قبل از تراش عیب بوجود می آید برای این منظور از تایگر یا ماشینهای دیگر استفاده می شود	۱۷-۸
			آشنایی با صدمه خوردن پارچه (گره یا مناطق ضخیم به پارچه در حال تراش صدمه می زنند)	۱۷-۹
			آشنایی با خطوط عرض پارچه (این خطوط بر اثر خاموش و روشن کرده به وجود می آید)	۱۷-۱۰
			آشنایی با تراش نا یکنواختی (توزیع یا یکنواخت روغن و رطوبت) و همچنین قطعات کند و یا تیز نا یکنواخت باعث این عیب می شود	۱۷-۱۱
			آشنایی با مقدمات کالا قبل از تراش که این افراد تراشکار مناسب پارچه - پتو و فرش کمک خواهد کرد	۱۷-۱۲
			شناسایی اصول کنترل و پیشگیری از عیوب کالای تراشیده شده در ماشین تراش	۱۷-۱۳



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۶	۱۲	۴	<p>توانایی خارج کردن کالای نساجی از ماشین تراش</p> <p>۱۸-۱ آشنایی با مراقبت های لازم هنگام تا کردن پارچه ، پتو و فرش</p> <p>۱۸-۲ شناسایی اصول رد کردن پارچه های پالتویی مخصوص پس از تراش (پیچیدن پارچه بصورت رل بدون چروک و لبه)</p> <p>۱۸-۳ آشنایی با پالت های مخصوص حمل و نقل پارچه و پتو و فرش و تمیز و سالم بودن آنها</p> <p>۱۸-۴ شناسایی اصول شکافتن سر طاقه پارچه تراشیده شده</p> <p>۱۸-۵ شناسایی اصول تعویض پالت پر شده با پالت خالی در پشت ماشین</p> <p>۱۸-۶ شناسایی اصول خارج کردن پارچه و پتو و فرش تراشیده از ماشین</p> <p>۱۸-۷ شناسایی اصول حمل پارچه ، پتو و فرش تراشیده شده جهت مراحل بعدی</p>	۱۸
			<p>توانایی تشخیص مراحل تولید و اهمیت صنعت نساجی</p> <p>۱۹-۱ آشنایی با قسمت حلاجی و قسمت ریسندگی و هدف از آن</p> <p>۱۹-۲ آشنایی با قسمت مقدمات بافندگی و کنترل پارچه و هدف از آن</p> <p>۱۹-۳ آشنایی با قسمتهای سفیدگری - رنگرزی - چاپ و تکمیل و بسته بندی و هدف از آن</p> <p>۱۹-۴ شناسایی اصول تشخیص مراحل تولید محصول قسمت مربوطه و تاثیر هر مرحله بر مرحله دیگر و پارچه های چیت - ملافه - فاستونی - مخمل - پتو - فرش و موکت</p>	۱۹
			<p>توانایی بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار در محیط کار</p> <p>۲۰-۱ آشنایی با بهداشت و نظافت فردی و عمومی در محیط کارگاه</p>	۲۰



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با رعایت ایمنی در کارگاه (لیز نبودن محل کار - نکشیدن سیگار در کلیه موارد تولید)	۲۰-۲
			شناسایی اصول استفاده از جعبه کمک‌های اولیه با کلیه متعلقات آن	۲۰-۳
			آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آن	۲۰-۴
			آشنایی با نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه (برق گرفتگی - خفگی - گرما و گرما زدگی)	۲۰-۵
			شناسایی اصول استفاده از وسایل اطفاء حریق کپسول های آتش نشانی و اطلاع رسانی در صورت بروز حادثه - آتش سوزی	۲۰-۶
			آشنایی با سیستم های برق رسانی ماشین و خطرات احتمالی آن	۲۰-۷
			آشنایی با علل برق گرفتگی و نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه	۲۰-۸
			آشنایی با خطرات استفاده نکردن از وسایل ایمنی و بهداشت	۲۰-۹
			شناسایی اصول کاربرد حفاظ های ماشین و پیشگیری از حوادث ناشی از کار	۲۰-۱۰
			آشنایی با زمان و طرز نظافت قسمت‌های مختلف ماشین تراش	۲۰-۱۱
			آشنایی با محل تجمع ضایعات	۲۰-۱۲
			آشنایی با هواکش ، مکنده و دستگاه کمپرسور باد	۲۰-۱۳
			شناسایی اصول جمع آوری ضایعات و حمل آن به محل های تعیین شده	۲۰-۱۴
			شناسایی اصول نظافت ماشین هر کارگاه	۲۰-۱۵



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور ماشین تراش کالای نساجی

فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	جک پالت مکانیکی		
۲	جک پالت هیدرولیکی		
۳	جاروبرقی کارگاهی		
۴	دستگاه مکنده هوا		
۵	دستگاه میکروسکوپ		
۶	دستگاه تراش پارچه فاستونی		
۷	دستگاه تراش پتو و فرش		
۸	چرخ دوخت سر طاقه مخصوص تراش		
۹	پوستر		
۱۰	بشر		
۱۱	پیپت		
۱۲	بورت		
۱۳	بالن		
۱۴	استوانه مدرج		
۱۵	ارلن مایر		
۱۶	قفل شیشه ای		
۱۷	قطره چکان		
۱۸	پوار		
۱۹	همزن شیشه ای		
۲۰	پنس		
۲۱	چراغ الکی		
۲۲	حرارت سنج جیوه ای صفر تا ۱۰۰		
۲۳	قیچی ۸ اینچ صنعتی		
۲۴	سنگ سنباده		



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور ماشین تراش کالای نساجی

فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۲۵	برس موئی نرم		
۲۶	الیاف پنبه درجه یک		
۲۷	الیاف پنبه پست		
۲۸	الیاف کتان		
۲۹	الیاف کنف		
۳۰	الیاف سیزال		
۳۱	الیاف رامی		
۳۲	الیاف شسته شده		
۳۳	الیاف شسته نشده		
۳۴	الیاف موهر		
۳۵	الیاف کشمیر		
۳۶	الیاف آلبا کا		
۳۷	الیاف آنقوره		
۳۸	الیاف کرک شتر		
۳۹	الیاف خرگوش		
۴۰	الیاف پشم معیوب		
۴۱	الیاف ابریشم طبیعی خام		
۴۲	الیاف ابریشم طبیعی شسته شده		
۴۳	الیاف پنبه نسوز		
۴۴	الیاف فلزی		
۴۵	الیاف شیشه ای		
۴۶	الیاف ویسکوز		
۴۷	الیاف ریون		
۴۸	الیاف کوپر آمونیم		



ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۴۸	الیاف پلی نتریک		
۴۹	الیاف استات		
۵۰	الیاف فایبرولین		
۵۱	الیاف مرینوس		
۵۲	الیاف پلی استرمات		
۵۳	الیاف پلی استر تکسچر ایزینگ شده		
۵۴	الیاف پلی استر اینتر مینگل		
۵۵	الیاف پلی استر آنتی پیل		
۵۶	الیاف پلی استر وول تاچ		
۵۷	الیاف نایلون فلامنت و بریده شده		
۵۸	الیاف پرلون فلامنت و بریده شده		
۵۹	الیاف نایلون استرچ شده		
۶۰	الیاف پلی اکریل نیتریل		
۶۱	الیاف پلی پروپیلن		
۶۲	الیاف نخ های معمولی ریسیده شده		
۶۳	انواع نخ های فانتزی ریسیده شده		
۶۴	گلیسرین		
۶۵	کاغذ PH سنج		
۶۶	معرفهای شناسایی الیاف (نئوکارمین - شرل استین)		
۶۷	اسید استیک		
۶۸	اسید سولفوریک		
۶۹	اسید کلریدریک		
۷۰	اسید نیتریک		
۷۱	اسید فرمیک		



ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۷۲	استن		
۷۳	سود سوز آور		
۷۴	کربنات سدیم		
۷۵	کربنات کلسیم		
۷۶	کربنات پتاسیم		
۷۷	آمونیاک		
۷۸	بیکرومات پتاسیم		
۷۹	پر منگنات پتاسیم		
۸۰	کارت مشخصات پارچه		
۸۱	سوزن جوالدوز		
۸۲	نخ دوخت سر طاقه نخ نمرة ۲۰/۶		
۸۳	خودکار		
۸۴	متر فلزی ۲ متری		
۸۵	فندک یا کبریت		
۸۶	ماسک یکبار مصرف		
۸۷	ماسک فیلتردار		
۸۸	دستکش		
۸۹	دستکش ضد اسید		
۹۰	عینک ایمنی ضد اسید		
۹۱	پیش بند ضد اسید		
۹۲	لباس کار		
۹۳	پارچه آستری مخصوص برای دستگاه تراش		
۹۴	پارچه فاستونی شسته شده از رنگها و بافت مختلف		
۹۵	پتوی خارزنی شده		



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور ماشین تراش کالای نساجی

فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۹۶	پارچه خام پیراهنی		
۹۷	تراش پارچه		