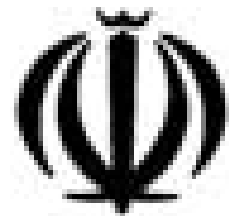


سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



بمهری اسلامی
وزارت کار و امور اجتماعی

تقریر اول برای اجرای آزمایشی

برنامه درسی کارور ماشینهای بافندگی با ماگو و

بدون ماگو با دستگاه ژاکارد

گروه نساجی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۸۳/۸/۱

کد نقل: ۵۴/۵۱-۲

۱/۲

معاونت پژوهش و توسعه ایران - تهران - خیابان آزادی - پاساژ بهار
تولید - سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور - معاونت پژوهش و توسعه

تلفن: ۳۳۱۵۸۸
تلفن: ۳۳۱۷۷۷
EMAIL: INFO@IRANTVTO.COM

از کلیه مستأجران
تألیف دارد پیشنهادات و
تظلمات خود را فوراً
این سند آموزشی به
نشانی‌های مذکور اعلام
نمایند

معاونت پژوهش ایران - تهران - خیابان آزادی - پاساژ بهار - تهران
سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور - معاونت پژوهش و توسعه
تلفن: ۳۳۱۷۷۷ و ۳۳۱۷۷۷
تلفن: ۳۳۱۷۷۷ و ۳۳۱۷۷۷
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.COM





خلاصه استاندارد

<p>تعریف مفاهیم سطوح یادگیری</p> <p>تئوری : به منظور تعیین علاقه‌ها، فشارهای تئوریک ، به منظور تعیین علاقه‌ها، فشارهای عملی ، به منظور تعیین علاقه‌ها، فشارهای نظری ، به منظور تعیین علاقه‌ها، فشارهای عملی</p>	
<p>مشخصات عمومی شکل: کاربرد این استاندارد با مشخصات فنی و سایر ویژگی‌ها در راستای ارتقای کیفیت آموزش عالی است و شامل الزامات و ضوابط کلی و جزئی است و الزامات و ضوابط جزئی با توجه به موارد زیر تعیین می‌گردد.</p>	
<p>ویژگی های کارآموز :</p> <p>میزان تحصیلات : حداقل دیپلم تحصیلی</p> <p>توانایی جسمی : تناسب با اشتغال مرتبط</p> <p>مهارت های پیش نیاز این استاندارد : -</p>	
<p>طول دوره آموزشی :</p> <p>طول دوره آموزش : ۴۴۰ ساعت</p> <p>- زمان آموزش نظری : ۱۴۸ ساعت</p> <p>- زمان آموزش عملی : ۲۹۲ 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) : ۲۹۵</p> <p>۲- امتیاز سنجش عملی : ۲۹۵</p> <p>۳-۱- امتیاز سنجش مشاهده ای : ۱۰</p> <p>۳-۲- امتیاز سنجش نتایج کار عملی : ۲۹۵</p>	
<p>ویژگیهای نیروی آموزشی :</p> <p>معدل سطح تحصیلات : لیسانس مرتبط</p>	





ردیف	عنوان توانایی
۱	بکارگیری ماشین‌های عمومی در سالن نساجی
۲	تشخیص طبقه بندی - دسته بندی انواع
۳	تشخیص نخ و اصطلاحات آن
۴	گروه زدن نخ تار با نخ پیوسته و جایگزین نخ پیوسته پاره شده با نخ پیوسته مسوره
۵	عبور دادن نخ تار از مسیر خود
۶	قرار دادن مسوره یز در داخل ماکو
۷	قرار دادن ماکو در جعبه ماکو
۸	روشن و خاموش و راه اندازی ماشین
۹	نگه فشردن زدن
۱۰	مکانیزم کلاج
۱۱	اصول اصلی و فرعی ماشین
۱۲	تشکیل دهانه کار توسط مکانیزم تشکیل دهانه کار
۱۳	تشخیص پل تار
۱۴	تشکیل دهانه ژاکارد
۱۵	برگرداندن نقشه ژاکارد و سبلیت
۱۶	پودگذاری ماشین‌های ماکویی
۱۷	بلا و پایین کردن جعبه ماکوها
۱۸	تنظیم نقشه جعبه ماکو
۱۹	بافتن زدن
۲۰	انجمن با کتاره گیر
۲۱	دستگاه حاشیه باف
۲۲	مکانیزم کنترل ماکو
۲۳	تعمیرات مسوره (باطری متوری)
۲۴	تعمیرات مسوره (باطری عمودی)
۲۵	اکسترها های فشردن دو زمانه و اکسترها های دو زمانه



ردیف	عنوان توانایی
۲۶	قرار دادن بومین بر در قفسه بومین دستگاه
۲۷	یود گذاری سیستم پروجکتایل
۲۸	غیره یا پورتاب پروجکتایل
۲۹	عیوب پروجکتایل
۳۰	یود گذاری ایرجت و جت ایست
۳۱	یود گذاری سیستم واتر جت
۳۲	قرار دادن نوار راپر در کنسولی طرفین دستگاه و یود گذاری
۳۳	کار دستگاه اکومولاتور
۳۴	صل دستگاه اپو
۳۵	دستگاه یود برگردان حاشیه
۳۶	عبور دادن نخ شایعات کناره از مسیر خود
۳۷	تعلیم مکانیزم های بازکننده نخ کار
۳۸	کاربرد مکانیزم پدجشی پارچه
۳۹	بریدن پارچه از پشتک پارچه
۴۰	کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر نخ پارگی کار
۴۱	کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ یود ماشینهای با ساکو
۴۲	کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ یود ماشینهای بی ساکو
۴۳	تشخیص راندمان ماشین توسط کنترلر یود شمار
۴۴	تشخیص طرح بافت پارچه
۴۵	یوشگیری از عیوب بافت
۴۶	تعیین زمان و مراحل انجام کار
۴۷	انتخاب ابزار کار
۴۸	تجزیه و تحلیل حفاظت ایمنی و بهداشت کار
۴۹	بازرسی و کنترل فرمسی انجام کار



ردیف	عنوان توانایی
۵۰	تحلیل رفتار حرفه ای مورد انتظار
۵۱	تحولات فناوری و روش های کار
۵۲	اقتصاد و فن آوری
۵۳	روشهای ارزشیابی آموزشی
۵۴	تجهيزات - ابزار - مواد و وسایل رسانه ای
۵۵	مشخصات عمومی
۵۶	منابع و نرم افزارهای آموزشی
۵۷	مشخصات فضای آموزشی - کارگاهی و آزمایشگاهی
۵۸	ویژگیهای نیروی آموزشی
۵۹	مشخصات دوره کارآموزی در محیط کار و پروژه
۶۰	ارگونومی
۶۱	نظافت
۶۲	بیشگیری



شماره	شرح	زبان آموزش		
		تئوری	عملی	جمع
1	توانایی بکارگیری مفاهیم عمومی در سالن نساچی	امانت	امانت	0
	1-1 آشنایی با مراحل تولید			
	1-1-1 آشنایی با قسمت ریستدگی - مهندسات باغدگی - باغدگی			
	1-1-2 آشنایی با قسمت رنگریزی و چاپ و تکمیل و بسته بندی			
	1-2 شناسایی اصول بکارگیری مفاهیم عمومی در سالن نساچی			
1-2-1 - بکارگیری مفاهیم عمومی در سالن نساچی				
2	توانایی تشخیص طبقه بندی - دسته بندی انواع نساچی	امانت	امانت	10
	2-1 آشنایی با انواع طبیعی (گیاهی - حیوانی - ایفای معدنی)			
	2-2 آشنایی با انواع حیوانی (شیر و انواع آن - پرشیم طبیعی)			
	2-3 آشنایی با انواع گیاهی (پنبه - کتان - کتف)			
	2-4 آشنایی با انواع معدنی (زیست - ایفای شیشه ای و ...)			
	2-5 آشنایی با انواع مصنوعی (ایفای پلی استر - نایلون - اکریلیک)			
	2-6 آشنایی با ایفای بازیافتی (استات و ویسکوز)			
	2-7 آشنایی با میکروسکپ - لام و لامسل و پیچهای تنظیم کننده میکروسکپ و کلسورین			
	2-8 شناسایی ایفای بروش میکروسکپ (در حد امکان)			
	2-8-1 قرار دادن ایفای در زیر میکروسکپ از نظر تشخیص شکل ظاهری ایفای			
	2-9 شناسایی ایفای بروش فیزیکی (سوزاندن)			
2-9-1 - سوزاندن ایفای از نظر نوع خاکستر جدا مانده حاصل از سوختن - شکل ظاهری سوختن (خودسوزی) - نوار ایفای از شعله - رنگ دود از سوختن				
2-10 آشنایی با شکل ظاهری ایفای مرغوب و نامرغوب				
2-11 آشنایی ایفای بروش شیمیایی				



شماره	شرح	زمان آموختن		
		نظری	عملی	جمع
2-11-1	نشان دادن الیاف بوسیله مواد شیمیایی - حل شدن - بو - رنگ رسوب و جدا کننده و ...	۱۰ دقیقه		
2-12	آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت - حرارت - آلودگی)	۱۰ دقیقه		
2-13	آشنایی با الیاف دوباره بوجود آمده	۱۰ دقیقه		
2-14	آشنایی با ظرافت - طول و سره الیاف	۱۰ دقیقه		
2-15	آشنایی با جذب رطوبت در الیاف	۱۰ دقیقه		
2-16	شناسایی تشخیص الیاف و طبقه بندی آنها		۱ ساعت	
2-16-1	- طرز دسته بندی الیاف و روشهای مختلف تشخیص الیاف			
3	توانایی تشخیص نخ و اصطلاحات آن - انواع و کاربرد هر یک از آنها	5	1	6
3-1	آشنایی با نخهای رسیده شده الیاف پشمه (پولامت)	۱۰ دقیقه		
3-2	آشنایی با نخهای پندلا - شله زده - نخ پشمی - نخ فاستونی	۱۰ دقیقه		
3-3	آشنایی با نخهای کتف چتری - نخ ایریشی - نخ خیاطی - ایریشم مصنوعی	۱۰ دقیقه		
3-4	آشنایی با نخهای قاتزی - نخ چند رنگ (مولینه)	۱۰ دقیقه		
3-5	آشنایی با نخهای قتری (زری) نخهای کافازی	۱۰ دقیقه		
3-6	آشنایی با نخهای کابکت - نخ ونگوره - نخهای آلاستون و اسپاندکس - نخهای مغزی دار و نخهای بوکله و ...	۱۰ دقیقه		
3-7	آشنایی با سره نخ در سیستم های مختلف	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
3-8	آشنایی با تاب نخ و انواع آن (مستی - مکتبی)	۱۰ دقیقه		
3-9	آشنایی با تاب نخ و انواع آن	۱۰ دقیقه		
3-9-1	- تاب نخ راست تاب و تاب نخ چپ تاب (S Z)			
3-10	شناسایی اصول استفاده از تاب نخ مستقیم	۱۰ دقیقه		



شماره	نوع	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳-۱-۱	- طرز استفاده از تابلو متاج دستی جهت تشخیص نمودن تابلو نج - آشنایی با نخهای نازک - بود - مخلوط - نخهای کیف مخصوص	۳۰ دقیقه		
۳-۱۲	آشنایی با نخهای رنگی - بسته شده - تکمیل شده	۳۰ دقیقه		
۳-۱۳	آشنایی با نخهای پرزدار - بدون پرز - ملانژ (شال برقی) و نج ریش	۳۰ دقیقه		
۳-۱۴	آشنایی با نخهای اسلاب دار - لب دار (دسته دار) و سرسریزه شده و کم تابلو و بر تابلو	۳۰ دقیقه		
۳-۱۵	آشنایی با نخهای فانتزی مخصوص - کاتویی - زنجیره ای و غیره	۳۰ دقیقه		
۳-۱۶	شناسایی اصول تشخیص نج و اصطلاحات آن و کاربرد هر یک از آنها در صنعت		۳۰ دقیقه	
۳-۱۶-۱	- نشان دادن کلبه نخهای قید شده و مقایسه آنها با هم از نظر شکل ظاهری و آماده نمودن آنها در مصارف صنعت		۳۰ دقیقه	
۴	توانایی گره زدن نج لار با نج پیوند و جایگزین نج بود پاره یا نج بود ماسوره	۳	۳	۶
۴-۱	آشنایی با گره نج و انواع آن (گره آلمانی - گره چینی - گره بافتدگسی - گره مولی)	۳۰ دقیقه		
۴-۲	آشنایی با نحوه نج - جنس نج - رنگ های نج رنگی جهت تابلو نج	۳۰ دقیقه		
۴-۳	آشنایی با اندازه و قطر گره نج	۳۰ دقیقه		
۴-۴	شناسایی اصول گره زدن نج ها با سر شاخک کوتاه			
۴-۴-۱	- نشان دادن طرز گره زدن نخها بدون سرشاخک یا با سرشاخک کوتاه که در بافتدگی ایجاد گره یا عبوب پارچه نشود			
۴-۵	شناسایی اصول عبوب گره و بر طرف نمودن معایب آن		۳۰ دقیقه	
۴-۵-۱	- نشان دادن عبوب گره - گره بزرگ - گره کبوتر و بر طرف نمودن معایب آن			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۴-۴	آشنایی با نخ پیوند و انواع آن جهت گره زدن نخ تار	۱۰ دقیقه		
۴-۷	آشنایی با مشخصات نخ بود و در آوردن نخ بود پاره شده	۱۰ دقیقه		
۴-۵	آشنایی اصول جایگزین کردن نخ بود پاره با نخ بود مسوره	۱۰ دقیقه		
۴-۵-۱	در آوردن نخ بود پاره و جایگزین کردن نخ بود مسوره بجای آن		۱۰ ساعت	
۴-۶	آشنایی اصول گره زدن نخ تار با نخ پیوند و جایگزین نخ بود پاره با نخ بود مسوره		۱۰ ساعت	
۴-۶-۱	طرز گره زدن نخ تار پاره شده با نخ پیوند و جایگزین کردن نخ بود پاره شده با نخ بود مسوره		۱۰ ساعت	
۵	توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۴	۶	۱۰
۵-۱	آشنایی با اصول نخ تار - پل نخ تار	۱۰ دقیقه		
۵-۲	آشنایی میله های جدا کننده و کاربرد آن (چپ و راست کردن نخهای تار)	۱۰ دقیقه	۱۰ ساعت	
۵-۲-۱	- طرز چپ و راست کردن نخهای تار با میله های جدا کننده			
۵-۳	آشنایی با لامل و انواع آن	۱۰ دقیقه		
۵-۳	آشنایی با ورد و اجزاء آن	۱۰ دقیقه		
۵-۳-۱	- قالب ورد - نسبه ورد - فلاب ورد - اعرج پاکش ورد - میل میلک			
۵-۵	آشنایی شانه و نمره آن و تعداد نخ در هر شانه طبق نقشه یافت	۱۰ دقیقه	۱۰ ساعت	
۵-۵-۱	- شانه و انواع آن و تعداد نخهای تار در هر شانه و نمره شانه و سالم بودن آن			
۵-۶	آشنایی اصول عبور دادن سر نخها از شانه شانه طبق نقشه های طراحی شده	۱۰ دقیقه	۱۰ ساعت	

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۵-۶-۱	- طرز عبور داکن سر نخها از شانه طبق نقشه های طراحی شده	عملیه	اصولت	
۵-۶-۲	- شناسایی اصول عبور داکن سر نخ از طبق ماشین به جلوی ماشین			
۵-۶-۳	- طرز عبور داکن سر نخ از طبق ماشین بطرف جلوی ماشین			
۵-۶-۴	- شناسایی اصول گره زدن سر نخهای تار روی پل پارچه			
۵-۶-۵	- طرز گره زدن سر نخهای تار روی پل پارچه			
۵-۶-۶	- شناسایی اصول عبور شانه			
۵-۶-۷	- نشان داکن عبور شانه در صورت امکان تعمیر یا تعویض آن			
۵-۶-۸	- شناسایی اصول عبور داکن نخ تار از مسیر طولی			
۵-۶-۹	- طرز عبور داکن صحیح نخ تار از مسیرهای مشخص شده			
۶	توانایی قرار دادن ماسوره پر در داخل ماگو			
۶-۱	- آشنایی با ماسوره اجزاء ماسوره و انواع آن	عملیه	اصولت	
۶-۱-۱	- رنگ ماسوره - شیار ماسوره - نوک ماسوره و ...			
۶-۲	- آشنایی با اندازه ماسوره و سیستم های فرمان تعویض ماسوره			
۶-۳	- آشنایی با قطر نخ پیچیده شده روی ماسوره			
۶-۴	- شناسایی معایب ماسوره پیچیده شده و بر طرف نمودن معایب آنها			
۶-۴-۱	- نشان داکن معایب ماسوره پیچیده شده و بر طرف نمودن معایب آنها			
۶-۵	- شناسایی اصول پیچیده شدن نخ زرد آنتهای ماسوره			
۶-۵-۱	- طرز پیچیده شدن نخ زرد آنتهای ماسوره طبق استاندارد بین المللی			
۶-۶	- آشنایی با تاب - جنس - نمره - رنگ نخ روی ماسوره			
۶-۷	- شناسایی اصول عیب یابی ماسوره خالی و بر طرف نمودن معایب آن			
۶-۷-۱	- عیب یابی ماسوره خالی و بر طرف نمودن معایب آن یا تعویض ماسوره			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۶-۸	شناسایی اصول عبور دانه نخ ماسوره از چشم ماکو	۱ جلسه	۱ جلسه	
۶-۸-۱	- طرز عبور دانه نخ ماسوره از چشم ماکو			
۶-۹	شناسایی اصول فرار دانه ماسوره پیر در داخل ماکو و خارج کردن ماسوره خالی	۱ جلسه	۱ جلسه	
۶-۹-۱	- طرز فرار دانه ماسوره پیر در داخل ماکو و خارج کردن ماسوره خالی			
۶-۱۰	شناسایی اصول فرار دانه ماسوره خالی در جای مشخص شده	۱ جلسه	۱ جلسه	
۶-۱۰-۱	- طرز فرار دانه ماسوره خالی در جای مشخص شده			
۶-۱۰-۲	حمل و نقل ماسوره خالی و فرار دانه آنها در جای مشخص شده			
۷	توانایی فرار دانه ماکو در زیر چشم ماکو	۲ جلسه	۴ جلسه	۶
۷-۱	آشنایی با ماکو و اجزاء آن	۱ جلسه		
۷-۱-۱	- نوک ماکو - چشم ماکو - گبره ماسوره ماکو - پوست و فتر ماکو			
۷-۲	آشنایی با سیستم گشایی نخ بود و انواع آن (فتر ماکو و دایلمون ماکو)	۱ جلسه		
۷-۳	شناسایی عیوب ماکو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا تعویض آن			
۷-۳-۱	- نشان دادن عیوب ماکو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا تعویض آن			
۷-۴	آشنایی با دیواره جعبه ماکو و ترمز داخل آن	۱ جلسه		
۷-۵	آشنایی با دیواره ثابت (ترمز) و دیواره متحرک	۱ جلسه		
۷-۶	شناسایی اصول فرار دانه ماکو در داخل جعبه ماکو و عیوب حاصل از جداگاری نامناسب			
۷-۶-۱	- طرز فرار دانه ماکو در داخل جعبه ماکو و عیوب حاصل از جداگاری نامناسب			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۸	توانایی روشن و خاموش و نحوه تنگ فوریسه زدن و راهاندازی ماشین بافندگی	۸	۸	۱۶
۸-۱	آشنایی با ماشینهای بافندگی و انواع آن با ماکو - بدون ماکو با زاگارد	۱۰دقیقه		
۸-۲	آشنایی با کلید با سولنج لغرم جهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین	۱۰دقیقه		
۸-۳	آشنایی با کلید برق اصلی و فیوز دستگاه بافندگی و سادن	۱۰دقیقه		
۸-۴	شناسایی اصول استفاده از دکمه یا کلید یا لغرم دسته ترمز جهت راهاندازی	۱۰دقیقه		
۸-۴-۱	- طرز استفاده از دکمه یا لغرم دسته ترمز جهت راه اندازی ماشین			
۸-۴-۲	- قرار دادن دسته ترمز در محل مناسب			
۸-۵	شناسایی انواع کنترل کنندهها و هشدار دهندهها در توقف دستگاه بافندگی	۱۰دقیقه		
۸-۵-۱	- انواع کنترل کنندهها و هشدار دهندهها در توقف دستگاه بافندگی			
۸-۶	شناسایی موقعیت فرار گرفتن دکلین جهت راه اندازی ماشین بافندگی	۱۰دقیقه		
۸-۶-۱	- نشان دادن موقعیت فرار گرفتن دکلین جهت راه اندازی (در جای مشخص)			
۸-۷	شناسایی موقعیت فرار گرفتن وردعا و دهانه کار	۱۰دقیقه		
۸-۷-۱	- نشان دادن موقعیت فرار گرفتن وردعا و دهانه کار			
۸-۸	شناسایی موقعیت فرار گرفتن ماکو در جمبه ماکو	۱۰دقیقه		
۸-۸-۱	- نشان دادن موقعیت فرار گرفتن ماکو در جمبه ماکو			
۸-۹	شناسایی نوار رایپر یا جسم بود برانده در ماشینهای بدون ماکو	۱۰دقیقه		
۸-۹-۱	- نشان دادن موقعیت فرار گرفتن کلبه نوار رایپر یا جسم بود برانده در ماشینهای بدون ماکو			
۸-۱۰	شناسایی اصول آزاد بودن سر نخ بود در دهانه کار	۱۰دقیقه		
۸-۱۰-۱	- آزاد بودن یا آزاد نبودن سر نخ بود در دهانه کار			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۸-۱۱	شناسایی اصول قرار دادن نخ بود بر سر دایره نخ برافنده یا جسم بود برافنده و نخ گیرنده		امانت	
۸-۱۱-۱	- طرز قرار دادن نخ بود بر سر دایره نخ برافنده یا جسم بود برافنده و نخ گیرنده			
۸-۱۲	آشنایی با دکمه های اسلوموشن (تور آهسته)		امانت	
۸-۱۳	آشنایی با دستگاه کنترل نخ بود سیستم مشهور		امانت	
۸-۱۴	شناسایی کلید سر بودیاب اتوماتیک به سمت جلو و عقب		امانت	
۸-۱۴-۱	- طرز کاربرد کلید سر بودیاب اتوماتیک به سمت جلو و عقب			
۸-۱۵	آشنایی با دیوذهای فرمان و کنترل و انواع آن		امانت	
۸-۱۶	آشنایی با دیود شروع و خاموشی عمل کنترل سوار بود برافنده - جسم بود برافنده		امانت	
۸-۱۷	آشنایی با دیود آماده سازی دستگاه بطریقه اتوماتیک		امانت	
۸-۱۸	آشنایی با کلیه قطعات و اجزاء و اصلاحات ماشین های بافندگی		امانت	
۸-۱۹	شناسایی اصول روشن و خاموش و راه اندازی کردن ماشینهای بافندگی		امانت	
۹	توانایی تک خوره زدن برای هر طرف نمونه معایب پارچه و آماده سازی دستگاههای بافندگی	۴	۶	۸
۹-۱	شناسایی موقعیت قرار گرفتن ماکو در چیه ماکو		امانت	
۹-۱-۱	- نشان دادن قرار گرفتن ماکو در چیه ماکو			
۹-۲	شناسایی موقعیت قرار گرفتن دفتین و وردعا		امانت	
۹-۲-۱	- نشان دادن قرار گرفتن دفتین و وردعا			
۹-۳	آشنایی با نقاط سرگ جلو و عقب و هدف از آن		امانت	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۹-۳	شناسایی موقعیت قرار گرفتن رایبر یا جسم بود برشته در محل خود		۱-۱-۱	
۹-۵	شناسایی اصول میزان کردن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ چلو		۱-۱-۱	
۹-۵-۱	- طرز میزان کردن پارچه با شانه در نقطه مرگ چلو			
۹-۶	شناسایی اصول پیدا کردن سر نخ بود یا تار پاره شده در دهانه کار		۱-۱-۱	
۹-۶-۱	- چگونگی پیدا کردن سر نخ بود یا تار پاره شده در دهانه کار برای نخ تار گره زدن و برای نخ بود در آوردن نخ بود پاره و جدا کردن نخ بود مسوره بجای آن			
۹-۷	شناسایی عیوب پارچه ناشی از تک سریره زدن نطق و بر طرف نمودن معایب آن		۱-۱-۱	
۹-۷-۱	- نشان دادن عیوب پارچه ناشی از تک سریره زدن نطق و بر طرف نمودن معایب آن			
۹-۸	شناسایی اصول تک سریره زدن برای بر طرف نمودن معایب پارچه و آماده سازی دستگاه بافتندگی		۱-۱-۱	
۹-۸-۱	- طرز تک سریره زدن صحیح و بر طرف نمودن معایب پارچه و آماده سازی دستگاه بافتندگی			
۱۰	توانایی تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن در ماشین بافتندگی	۴	۳	۶
۱۰-۱	آشنایی با کلاچ و کاربرد آن در ماشین بافتندگی	۱-۱-۱		
۱۰-۲	آشنایی با یولی الکتروموتور و یولی کلاچ	۱-۱-۱		
۱۰-۳	آشنایی با فلکه هرز گرد	۱-۱-۱		
۱۰-۴	آشنایی با نحوه انتقال حرکت کلاچ - کاسه ترمز کلاچ - نسبت کلاچ - کاسه ترمز کلاچ	۱-۱-۱		



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱-۵	آشنایی با نحوه انتقال حرکت کلاچ به میل لنگ دستگاه	۳۰ دقیقه		
۱-۶	آشنایی با لقی و سفت بودن فلکه (صفحه کلاچ)	۳۰ دقیقه		
۱-۷	آشنایی با صفحه دور برگردان کلاچ - بولی دور برگردان کلاچ	۳۰ دقیقه		
۱-۸	آشنایی با انفرم یا کلید و بولی دور برگردان کلاچ	۳۰ دقیقه		
۱-۹	آشنایی با دسته فرمان دور برگردان کلاچ و فلکه مدرج دستگاه بافتندگی	۳۰ دقیقه		
۱-۱۰	آشنایی اصول تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن		۱ ساعت	
۱-۱۱	- نشان دادن کلیه اجزاء مکانیزم کلاچ و تشخیص نحوه مکانیزم آنها			
۱۱	توانایی تشخیص اعمال اصلی و فرعی ماشین های بافتندگی	۴	۲	۶
۱۱-۱	آشنایی با ایجاد دهانه کار - بودگشایی - دلفین زدن	۳۰ دقیقه		
۱۱-۲	آشنایی با بودگشایی	۳۰ دقیقه		
۱۱-۳	آشنایی با دلفین زدن و تعویل	۳۰ دقیقه		
۱۱-۴	آشنایی با باز شدن رگولاتور چله	۳۰ دقیقه		
۱۱-۵	آشنایی با پخش پارچه و بریدن آن	۳۰ دقیقه		
۱۱-۶	آشنایی با کنترل نخ تار و نخ بود	۳۰ دقیقه		
۱۱-۷	آشنایی با آرمز مکانیکی و الکتریکی دستگاه کنترل ساسکو و جسم بود برنده	۳۰ دقیقه		
۱۱-۸	آشنایی با تعویض سلسوره	۳۰ دقیقه		
۱۱-۹	آشنایی با مکانیزم جدا کننده اعمال اصلی از میل لنگ دستگاه	۳۰ دقیقه		
۱۱-۱۰	آشنایی با ایجاد دهانه کار توسط پاشک (اکستر) دلی	۳۰ دقیقه		
۱۱-۱۱	آشنایی با حرکت وردعا بوسیله پاشک ورد دستگاه دلی	۳۰ دقیقه		
۱۱-۱۲	آشنایی با دستگاه تعویض نخ بود و انواع آن	۳۰ دقیقه		
۱۱-۱۳	آشنایی با سیستم کنترل کتده های دستگاه و علائم هشدار دهنده	۳۰ دقیقه		



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۱-۱۲	آشنایی با پیشگیری عیوب بافت و طرح بافت پارچه	۳۰ دقیقه		
۱۱-۱۵	آشنایی اصول تشخیص اعمال اصلی و فرعی ماشین بافتگی		۳۰ دقیقه	
۱۱-۱۵-۱	- نشان دادن اعمال اصلی و فرعی ماشین و هدف از آنها			
۱۲	نوعی‌های تشکیل دهانه کار بتوسط مکانیزم‌های تشکیل دهنده دهانه کار	۸	۱۲	۲۰
۱۲-۱	آشنایی با مکانیزم‌های تشکیل دهانه کار (سندبه اکستر - دایسی - (کاردر)	۳۰ دقیقه	۳۰ دقیقه	
۱۲-۲	آشنایی با مکانیزم‌های تشکیل دهانه یا بادامکی (سندبه اکستر)	۳۰ دقیقه		
۱۲-۳	آشنایی با ورد و اجزاء آن	۳۰ دقیقه		
۱۲-۳-۱	قاب ورد - سسه ورد - قلاب ورد - میل میلک - اهرم پاکش ورد - فنر بازگشت ورد و طناب‌های اتصال ورد			
۱۲-۴	آشنایی با انتقال حرکت از میل میلک به محور طرح (نقطه) نسبت به انتقال حرکت از میل تنگ به محور	۳۰ دقیقه		
۱۲-۵	آشنایی با بادامک و انواع آن (اکستر) برای بافت‌های مختلف بادامک‌های مثبت و منفی برای (تخته - پاناما - انواع سرز و ماشین)	۳۰ دقیقه		
۱۲-۶	آشنایی با نصب بادامکها (اکستر) بر روی محور طرح	۳۰ دقیقه	۳۰ دقیقه	
۱۲-۷	آشنایی با تغییرات و تنظیمات لازم برای تغییر بافت	۳۰ دقیقه	۳۰ دقیقه	
۱۲-۸	آشنایی با عیوب مکانیزم تشکیل دهانه بادامکی	۳۰ دقیقه		
۱۲-۹	آشنایی با مکانیزم تشکیل دهانه دایسی و انواع آن	۳۰ دقیقه		
۱۲-۱۰	آشنایی با انتقال حرکت از میل تنگ بدستگاه دایسی	۳۰ دقیقه		



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۲-۱۱	آشنایی با اجزاء مختلف دستگاه دایمی (پاداشکها - چاقویی یا شمشیرک) با لایرها - لانههای فازی - میلندر طرح کسارت نقشه - سوزن فرمان (فلانین) میل فرمان و اعزبههای انتقال حرکت از چاقویی به ورد	۱۰ دقیقه		
۱۲-۱۲	آشنایی با انتقال حرکت به میلندر (نقشه ستاره ای)	۱۰ دقیقه	کلاس	
۱۲-۱۳	شناسایی اصول نصب کسارت بر روی میلندر طرح	۱۰ دقیقه	کلاس	
۱۲-۱۴	طرز نصب کسارت بر روی میلندر طرح			
۱۲-۱۵	شناسایی سیستم دور برگردان دستگاه دایمی و پیدا کردن سوراخ بود پاره شده	۱۰ دقیقه		
۱۲-۱۶	طرز استفاده از سیستم دور برگردان دستگاه دایمی و پیدا کردن سوراخ بود پاره شده			
۱۲-۱۷	آشنایی با عیوب دایمی و تنظیم آن	۱۰ دقیقه	کلاس	
۱۲-۱۸	آشنایی با تنظیم اصول سوزنهای دایمی نسبت به نقشه ضربه	۱۰ دقیقه	کلاس	
۱۲-۱۹	- پجهای میلندر نقشه را شل کرده و نقشه ضربه را جابجا نموده تا سوزنها درست در مرکز سوراخ نقشه ضربه واقع شوند و سپس پجهها را سفت نمود			
۱۲-۲۰	آشنایی با تنظیم سوزنها نسبت به صفحه شلیک	۱۰ دقیقه	کلاس	
۱۲-۲۱	شناسایی اصول تشکیل دهانه کار توسط مکانیزم های تشکیل دهانه دهانه	۱۰ دقیقه	کلاس	



نظریه	شرح	زمان آموختن		
		نظری	عملی	جمع
۱۳	توانایی تشخیص مکانیزم‌های تشکیل دهنده دهانه واکارد	۱۰	۱۸	۲۸
۱۳-۱	آشنایی با دستگاه واکارد و انواع آن (مکانیکی - الکترونیکی - تک سیلندر - دو سیلندر - توربوت)	حاصل		
۱۳-۲	آشنایی با انتقال حرکت ماشین بستگاه واکارد	حاصل		
۱۳-۳	آشنایی با میله‌های حرکت به قسمت‌های مختلف واکارد	حاصل		
۱۳-۴-۱	- میلندر طرح - میله فرمان (سوزن فرمان) - بالابرها - فلاپها - صفحه متبک کارتها	حاصل		
۱۳-۴	آشنایی با طرز کار میلندر طرح و انواع حرکت آن	حاصل		
۱۳-۵	آشنایی با کارت طرح و طرز کار آن و تکرار نقشه ساخت و تکرار طرح رنگی (ریت رنگی)	حاصل		
۱۳-۶	آشنایی با چگونگی عمل کردن میله‌های فرمان در رابطه با شکل آن	حاصل		
۱۳-۷	آشنایی با چمه فنر و فلاپ‌ها و طرز کار آنها	حاصل		
۱۳-۸	آشنایی با صفحه متبک طرح و مورد استفاده آن	حاصل		
۱۳-۹	آشنایی با نحوه فرمان دادن کارتها بوسیله میلندر	حاصل		
۱۳-۱۰	آشنایی عبوب کارتها و تعویض نمودن آنها در صورت امکان	حاصل		
۱۳-۱۱	- نشان دادن عبوب کارتها و تعویض آن در صورت امکان	حاصل		
۱۳-۱۱	آشنایی وصل کردن کارت پاره شده بیکدیگر	حاصل		
۱۳-۱۱	- طرز وصل کردن کارت پاره شده بیکدیگر - دوختن دو سر کارتهای پاره شده بهم	حاصل		
۱۳-۱۲	آشنایی با (ه) هارنیش) و نحوه‌های تقسیم کننده، هدایت کننده آنها	حاصل		
۱۳-۱۲	آشنایی اتصال هارنیش‌ها (رسمان وردها) به فلاپ‌ها بر اساس نقشه ساخت	حاصل		
۱۳-۱۲-۱	- نحوه اتصال هارنیش‌ها به فلاپ‌ها بر اساس نقشه ساخت	حاصل		
۱۳-۱۲	آشنایی اصول عبور دادن هارنیش از ناحیه شانه (آکاد) یا شبکه هارنیش) و گره زدن به میل میله‌ها	حاصل		



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۱۳-۱۴-۱	- طرز عبور دادن هارنیش از نخه شانه و گره زدن به میل میلکها			
۱۳-۱۵	آشنایی با نخه شانه و کاربرد آنها	۱ جلسه		
۱۳-۱۶	آشنایی با میل میلکها و وزنه های سفولی انتهایی آنها	۱ جلسه		
۱۳-۱۷	آشنایی با تقسیم بندی میل میلک ها	۱ جلسه		
۱۳-۱۸	آشنایی با تعداد تکرار (ریپت) زه کتی - نخه ریسان اتصال	۱ جلسه		
۱۵-۱۹	آشنایی با مسیر زه از پلاکین تا میل میلک	۱ جلسه		
۱۳-۲۰	آشنایی با نخ پوست کزت نقشه و دوختن آنها	۱ جلسه		
۱۳-۲۱	آشنایی اصول تشخیص مکانیزم تشکیل دهانه دهانه ژاکارد	۱ جلسه	۱ ساعت	
۱۳-۲۱-۱	- تشخیص مکانیزم تشکیل دهانه دهانه ژاکارد			
۱۴	توانایی برگرداندن کارت نقشه ژاکارد و سبکتر به منظور پیدا کردن سر نخ بود پاره شده (پیدا کردن دهانه کار)	۴	۷	۱۱
۱۳-۱	آشنایی اصول تنظیم کارت نقشه ژاکارد و تعداد برگشت آن نسبت به سبکتر		۱ ساعت	
۱۵-۱-۱	- چگونگی تنظیم کارت نقشه ژاکارد و تعداد برگشت آن نسبت به سبکتر		۱ جلسه	
۱۳-۲	آشنایی موفقیت قرار گرفتن نخین جهت برگرداندن نقشه سبکتر			
۱۵-۲-۱	- موفقیت قرار گرفتن نخین جهت برگرداندن نقشه سبکتر		۱ ساعت	
۱۳-۳	آشنایی اصول برگرداندن کارت نقشه هنگام نخ پارگی			
۱۵-۳-۱	- طرز برگرداندن کارت نقشه هنگام نخ پارگی		۱ ساعت	
۱۳-۴	آشنایی اصول پیدا کردن سر نخ بود پاره شده			
۱۵-۴-۱	- نشان دادن طرز پیدا کردن سر نخ بود پاره شده		۱ جلسه	
۱۳-۵	آشنایی اصول باز کردن نخ بافته شده (بود پاره)			



شماره	شرح	زبان آموزش		
		تقریب	اصولی	جمع
۱۲-۵-۱	- خاموش کردن ماشین - طرز باز کردن تیغ بافته شده جهت نبود پارچه شده		اصولت	
۱۲-۵-۲	شناسایی اصول قوز دادن بود کامل در دهانه کفر		اصولت	
۱۲-۵-۱	- طرز قرار دادن بود کامل در دهانه کفر		اصولت	
۱۲-۵-۷	شناسایی اصول راه رفتاری مجدد ماشین		اصولت	
۱۲-۵-۱	- راه رفتاری مجدد ماشین		اصولت	
۱۲-۵-۸	شناسایی اصول میزان نمودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو (دقتین)		اصولت	
	- طرز میزان نمودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو (دقتین)		اصولت	
۱۲-۵-۹	آشنایی با خولدن کارت نشه		اصولت	
۱۲-۵-۱۰	آشنایی با پانچ کارت ها		اصولت	
۱۲-۵-۱۱	شناسایی اصول نمودن کارتهای کهنه با نو		اصولت	
۱۲-۵-۱۱	- نمودن کارتهای کهنه با نو		اصولت	
۱۲-۵-۱۲	آشنایی با تطبیق کارتهای مربوطه به سینهها (در صورت ژاکارد نو سینه)		اصولت	
۱۲-۵-۱۳	شناسایی تنظیمات و عبور دستگاه ژاکارد		اصولت	
۱۲-۵-۱۴	- طرز تنظیمات دستگاه ژاکارد و بر طرف نمودن عبور در صورت امکان یا اطلاع رسمی به مسئول مربوطه		اصولت	
۱۵	لواتایی تشخیص پل تار (اسنو)		۱	۳
۱۵-۱	آشنایی با قطر اسنو و اثرات آن - کم شدن و نحوه فرمان دستگاه		اصولت	
۱۵-۲	آشنایی با پل تار (اسنو) و انواع آن (نورانی - ثابت)		اصولت	
۱۵-۳	آشنایی با پل تار نورانی و انواع آن (ساده - نوسانی - تنظیم کننده)		اصولت	



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۱۵-۴	شناسایی اصول تنظیم یل تار (سنو) انواع و دلایل آن		کلاس	
۱۵-۴-۱	- تنظیم صوتی - تنظیم لقی - تنظیم فنری در صورت امکان			
۱۵-۵	شناسایی اصول تشخیص یل تار (سنو)		کلاس	
۱۵-۵-۱	- تشخیص یل تار (سنو) و اهداف آن			
۱۶	توانایی بودگذاری ماشینهای خاکویی	۵	۱۰	۱۵
۱۶-۱	آشنایی با بودگذاری خاکویی و انواع آن	کلاس		
۱۶-۲	آشنایی با بودگذاری ماشینها با خاکو	کلاس		
۱۶-۳	آشنایی با محور و نحوه انتقال حرکت آن	کلاس		
۱۶-۴	آشنایی با پاتلمک شریه و تنظیم های آن	کلاس		
۱۶-۵	آشنایی با پیرو (سنس) و نحوه کار آن	کلاس		
۱۶-۶	آشنایی با چوب شریه و شریه زنها و انواع آن	کلاس		
۱۶-۷	آشنایی با شریه زنها روی (آلایی) و زسری و شریه زنها زسری پاتلمکی	کلاس		
۱۶-۸	آشنایی با انتقال حرکت از چوب شریه به چوب مضرب	کلاس		
۱۶-۹	آشنایی با چوب مضرب و کار آن	کلاس		
۱۶-۱۰	شناسایی مکانیزم های برتاب مستقیم		کلاس	
۱۶-۱۱	- نشان دادن مکانیزم های برتاب مستقیم (گهواره ای - لیتکی و میله ای)			
۱۶-۱۱	آشنایی با فرغره راهنما خاکو	کلاس		
۱۶-۱۲	شناسایی شریه گیوها - ترمزهای شریه گیر - پمپ شریه گیر (مکانیکی و هیدرولیکی نحوه کار و معایب آن)		کلاس	
۱۶-۱۲-۱	- نشان دادن شریه گیوها - ترمزهای شریه گیر - پمپ شریه گیر و معایب هر یک از آنها و در صورت امکان بر طرف نمودن معایب آنها در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول تست			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۳-۱۴	آشنایی با تنظیمات مختلف ماکروزم پمپ فوریه	حقیقه	امانت	
۱۳-۱۵	نشان دادن چگونگی تنظیم پمپ فوریه و اطلاع رسانی به مسئول قسمت			
۱۳-۱۶	آشنایی ماسوره و نحوه قرار دادن آن در ماکو			
۱۳-۱۷	- طرز قرار دادن صحیح ماسوره در ماکو			
۱۳-۱۸	آشنایی با نحوه کار ابزارهای گشش دهنده نخ بود در ماکو			
۱۳-۱۹	آشنایی ماکو و قرار دادن آن در جعبه ماکو و هدایت سر نخ از آنها			
۱۳-۲۰	- طرز قرار دادن ماکو در جعبه ماکو و هدایت سر نخ از آنها			
۱۳-۲۱	آشنایی با سالم بودن ماکو و بر طرف نمودن معایب ماکو یا تعویض آن			
۱۳-۲۲	آشنایی جعبه ماکو و اجزای آن (آرمز ماکو و ...)			
۱۳-۲۳	نشان دادن جعبه ماکو و اجزای آن و حذف هر یک از اجزای آن			
۱۳-۲۴	آشنایی تنظیمات ماکروزم بودگذاری و عیوب و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه	امانت		
۱۳-۲۵	- طرز تنظیم نمودن ماکروزم بودگذاری و مشخص نمودن عیوب آن و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی			
۱۳-۲۶	آشنایی اصول بودگذاری مانسبه‌های با ماکو			
۱۳-۲۷	- طرز بودگذاری مانسبه‌های با ماکو			
۲۷	توانایی بالا و پایین کردن جعبه ماکوها در مانسبه‌های چند ماکویی (پیکاپیک)	۵	۷	۱۲
۲۷-۱	آشنایی با مانس چند جعبه ماکو و انواع آن (یکطرف و دو طرف)	حقیقه	امانت	
۲۷-۲	آشنایی با نحوه انتقال حرکت جعبه ها (عزمهای آزادکننده - قترها)	حقیقه		
۲۷-۳	آشنایی نحوه فرمان جعبه ماکوها			



شماره	شرح	زبان آموزش		
		نگارنی	صفتی	جمع
۱۸-۴-۱	- نشان دادن نحوه کار مکانیزم باغبانی و دستگاه نقشه خوانی و فرمان دادن آن به چیمه ماکوها	صفتی		
۱۷-۴	آشنایی با کارت نقشه چیمه ماکوها	صفتی		
۱۷-۵	آشنایی با کارت چیمه ماکوها	صفتی		
۱۴-۶	شناسایی اصول تنظیم چیمه ماکوها در ماشین چند ماکویی	صفتی	اصناف	
۱۷-۸-۱	- نشان دادن طرز تنظیم چیمه ماکوها در ماشین چند ماکویی	صفتی		
۱۷-۷	آشنایی با مکانیزم شریه مستقیم ماکوها (چوبه شریه کشکی)	صفتی		
۱۷-۸	آشنایی با کشویی چیمه ماکوها (ریلهای خودی)	صفتی		
۱۷-۹	شناسایی نمونه‌های ماسوره دستی در ماشینهای دو طرفه	صفتی	اصناف	
۱۷-۹-۱	- طرز نمونه‌های ماسوره دستی در ماشینهای دو طرفه	صفتی		
۱۷-۱۰	شناسایی اصول تنظیم کشویی چیمه ماکوها	صفتی		
۱۸-۱۰-۱	- طرز تنظیم کشویی چیمه ماکوها	صفتی	اصناف	
۱۷-۱۱	آشنایی با دیواره متحرک جلوی چیمه ماکو در سمت لنگ چیمه در ماشین چند ماکویی	صفتی		
۱۷-۱۲	شناسایی آزاد بودن و در آوردن ماکو	صفتی	اصناف	
۱۸-۱۲-۱	طرز نمونه‌های ماسوره و قرار دادن مجدد ماکو در داخل چیمه ماکو	صفتی		
۱۷-۱۳	شناسایی اصول بالا و پایین کردن چیمه ماکوها در ماشینهای چند ماکویی	صفتی	اصناف	
۱۸-۱۳-۱	طرز آزاد کردن ماشین کشویی چیمه ماکو و بالا و پایین کردن چیمه ماکو و رها نمودن ماشین	صفتی		



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۸	توانایی تنظیم نقشه جعبه مائو در مائینهای چند مائوینی و ژاکارد و دایی	۲	۱۰	۱۲
۱۸-۱	آشنایی با سبده کارت نقشه جعبه مائو (نقشه بود)	اجنبه		
۱۸-۲	آشنایی با لغز خلاص کننده جعبه مائو	اجنبه		
۱۸-۳	آشنایی استاد رنگهای جعبه مائو			
۱۸-۳-۱	- نشان دادن استاد رنگهای جعبه مائو و هدف از این کار طبق کارت نقشه		امانت	
۱۸-۴	آشنایی حرکت جعبه مائوها			
۱۸-۴-۱	- نشان دادن حرکت مائوها طبق کارت نقشه		امانت	
۱۸-۵	آشنایی نقشه رنگی بود			
۱۸-۵-۱	نقشه رنگی بود مورد استفاده		امانت	
۱۸-۶	آشنایی تنظیم حرکت دهنده های جعبه مائو			
۱۸-۶-۱	- طرز تنظیم حرکت دهنده های جعبه مائو در صورت امکان یا اطلاع رسانی			
۱۸-۷	آشنایی با پایه (میله) حرکت دهنده جعبه مائو	اجنبه		
۱۸-۸	آشنایی با سبده حرکت دهنده های جعبه مائو	اجنبه		
۱۸-۹	آشنایی اصول تنظیم جعبه مائو در مائینهای چند مائوینی و ژاکارد - شلی		امانت	
۱۸-۹-۱	- طرز تنظیم جعبه مائو در مائینهای چند مائوینی و ژاکارد و دایی در صورت امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			



شماره	شرح	زبان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۹	توانایی دقتین زدن	۳	۲	۴
۱۹-۱	آشنایی با تبدیل حرکت دورانی به خطی توسط میل میلک جهت فرار دانه بود در لبه پارچه	اسامت		
۱۹-۲	آشنایی با شاتون ها - باتلاقن ها و اتصال آنها به دقتین	مجموعه		
۱۹-۳	آشنایی با دقتین و اجزاء آن و محل قرار گرفتن آن روی کف دقتین پایه - سر - کف - پس دقتین - باتلاقن و شاه	مجموعه		
۱۹-۴	شناسایی چگونگی دقتین (انواع حرکتیهای دقتین) حرکت رو به جلو - حرکت رو به عقب - مرگ جلو و مرگ عقب	مجموعه		
۱۹-۵	شناسایی شاه و انواع آن، کاربرد - تعریف و معایب آن			
۱۹-۵-۱	- نشان دانه شاه با نمرات مختلف و کاربرد هر یک از آنها			
۱۹-۵-۲	- نشان دانه خوب شاه و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان با امویس آن			
۱۹-۶	شناسایی اصول دقتین زدن و اهداف آن بوسیله اعمالیهای حرکت دعتنه	اسامت		
۱۹-۶-۱	- طرز دقتین زدن بوسیله اعمالیهای حرکت دعتنه و اهداف آن			
۲۰	توانایی کاربرد تمیل یا کناره گیر	۱	۳	۴
۲۰-۱	آشنایی با تمیل و انواع آن (پلاستیکی - سوزنی - شیاردار)	مجموعه		
۲۰-۲	شناسایی فاصله تمیل نسبت به شاه بافتگی و کف دقتین			
۲۰-۲-۱	- نشان دانه رعایت فاصله تمیل نسبت به شاه بافتگی و کف دقتین			
۲۰-۳	شناسایی اصول عبور دانه پارچه از بین لنگها و لنگهای تمیل	اسامت		
۲۰-۳-۱	- طرز عبور دانه پارچه از بین لنگها و لنگهای تمیل	مجموعه		
۲۰-۴	آشنایی با قاب تمیل و نصب تمیل	اسامت		



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۰-۵	شناسایی عيوب عميل و بر طرف نمودن معيوب آن در حد امکان يا تعويض آن		امانت	
۲۰-۵-۱	- نشان دادن عيوب عميل و بر طرف نمودن معيوب آن در حد امکان يا تعويض آن			
۲۰-۵-۲	شناسایی با قیچی کتاره گیر	۱۵ دقیقه		
۲۰-۵-۳	شناسایی با اهرم و باتامک حرکت دهنده قیچی کتاره برش مسطح بود	۱۵ دقیقه		
۲۰-۵-۴	شناسایی اصول کاربرد عميل يا کتاره گیر پارچه		امانت	
۲۰-۵-۵	- طرز استفاده از عميل يا کتاره گیر پارچه			
۲۱	توانایی کار با دستگاه حاشیه و حاشیه بافی	۱	۳	۴
۲۱-۱	شناسایی دستگاه حاشیه بافی انواع و نصب آن		۱۵ دقیقه	
۲۱-۱-۱	- طرز نصب دستگاه حاشیه بافی روی ماشین بافندگی			
۲۱-۲	شناسایی اصول نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوطه و دستگاههای شانه	۱۵ دقیقه	۱۵ دقیقه	
۲۱-۲-۱	- طرز نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوطه و دستگاه شانه			
۲۱-۳	شناسایی طرح آماده شده و قرار دادن آن بر روی میلندر فرمان دستگاه حاشیه بافی		۱۵ دقیقه	
۲۱-۳-۱	- قرار دادن طرح آماده شده بر روی میلندر فرمان دستگاه حاشیه بافی			
۲۱-۴	شناسایی اصول عیب بافی حاشیه در کتاره پارچه		۱۵ دقیقه	
۲۱-۴-۱	- عیب بافی حاشیه در کتاره پارچه و بر طرف نمودن معيوب آن در حد امکان			
۲۱-۵	شناسایی اصول زه کشی و گره زدن زه به میل میلک حاشیه		۱۵ دقیقه	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۱-۱-۱	- طرز راه کشی و گره زدن راه به میل میلک حاشیه	عملی	عملی	
۲۱-۱-۲	آشنایی با فرمان حرکت عمودی از میل بادشک			
۲۱-۱-۳	آشنایی اصول کار با دستگاه حاشیه و حاشیه باف			
۲۱-۱-۴	- طرز کاربرد دستگاه حاشیه و حاشیه باف			
۲۲	توانایی تشخیص مشکلات کم کنترل ماکو (زایج - بتگاف)	E	D	A
۲۲-۱	آشنایی اصول قرار دادن ماکو در جعبه ماکو	عملی	امانت	
۲۲-۱-۱	- طرز قرار دادن ماکو در جعبه ماکو			
۲۲-۲	آشنایی با مشکلات کم کنترل ماکو و انواع آن (زایج و شانه آزاد)	عملی	امانت	
۲۲-۳	آشنایی با زایج و شانه آزاد و کتر آنها			
۲۲-۴	آشنایی اصول آزاد کردن زبانه بتگاف	عملی	امانت	
۲۲-۴-۱	- نشان دادن چگونگی آزاد کردن زبانه بتگاف			
۲۲-۵	آشنایی با اهرمهای میله بتگاف پشت جعبه متحرک ماکو	عملی	امانت	
۲۲-۶	آشنایی با نحوه فرمان زایج برای توقف ماشین			
۲۲-۷	آشنایی عبوب دستگاه کنترل ماکو	عملی	امانت	
۲۲-۷-۱	- نشان دادن عبوب دستگاه کنترل ماکو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان با اصلاح رسانی به مسئول مربوطه بدانند			
۲۲-۷-۲	- پارگی مشرباب - خرابی پمپ غسره گیر - نسلی رگامی - شل بودن میجی و سنگ دست و خوردگی باتامک غسره و ...	عملی		
۲۲-۸	آشنایی با نحوه انتقال حرکت شانه آزاد برای توقف ماشین			
۲۲-۸-۱	- نشان دادن روش انتقال حرکت شانه آزاد برای توقف ماشین			



شماره	شرح	زمن آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۲-۹	شناسایی شروع مجدد ماشین بافتنی		اشاعت	
۲۲-۹-۱	- شروع مجدد ماشین - تکمیل ضربه زدن		اشاعت	
۲۲-۱۰	شناسایی اصول تشخیص مکانیزم کنترل ماکو (واضح - بتگراف و نشانه آزاد کننده)		اشاعت	
۲۲-۱۱	نشان دادن چگونگی مکانیزم کنترل ماکو		اشاعت	
۲۳	توانایی تشخیص کار دستگاه تعویض ماسوره (بساطری ماسوره) مدور	۴	۸	۱۲
۲۳-۱	شناسایی با باطری - اجزاء و انواع آن (بساطری مدور - باطری عمودی) و نحوه پر کردن آنها		اشاعت	
۲۳-۲	شناسایی اصول غشای زدن (ماسوره گتاری)		اشاعت	
۲۳-۲-۱	- طرز غشای زدن (ماسوره گتاری)		اشاعت	
۲۳-۳	شناسایی با مکانیزم حس کننده ماسوره (مکانیکی - نوری - اتصال الکتریکی)		اشاعت	
۲۳-۴	شناسایی با نحوه انتقال حرکت به مکانیزم حس کننده ماسوره		اشاعت	
۲۳-۵	شناسایی با نحوه انتقال فرمان از مکانیزم حس کننده به مکانیزم تعویض ماسوره		اشاعت	
۲۳-۶	شناسایی با حس کننده ماکو و نحوه کار آن		اشاعت	
۲۳-۷	شناسایی با مکانیزم ضربه و نحوه کار آن		اشاعت	
۲۳-۸	شناسایی با تیجه و انواع آن (مانند و دو طرفه (بج گیری)		اشاعت	
۲۳-۹	شناسایی با نحوه مکش سر نخ بود بوسیله سیستم مکش (برای سیستم عمودی)		اشاعت	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۲-۱۱	شناسایی نحوه تنظیم مکانیزم تعویض ماسوره		اشباع	
۲۲-۱۱-۱	- طرز تنظیم کردن مکانیزم تعویض ماسوره			
۲۲-۱۱	شناسایی عیوب تنظیم تعویض ماسوره و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان		اشباع	
۲۲-۱۱-۱	- نشان دادن عیوب تنظیم تعویض ماسوره و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان با اطلاع رسانی			
۲۲-۱۲	شناسایی اصول تشخیص کار دستگاه تعویض ماسوره مشور		اشباع	
۲۲-۱۲-۱	- طرز تشخیص کار دستگاه تعویض ماسوره مشور			
۲۳	توانایی تشخیص کار دستگاه تعویض ماسوره (بساطری عمودی)	ع	ا	۱۲
۲۳-۱	شناسایی با باطری عمودی	اشباع		
۲۳-۲	شناسایی با انهرم زیرین چکش	اشباع		
۲۳-۳	شناسایی با چکش تعویض ماسوره و تنظیم آن	اشباع	اشباع	
۲۳-۳-۱	- نشان دادن چگونگی تنظیم کردن چکش تعویض ماسوره و در صورت امکان با اطلاع رسانی			
۲۳-۴	شناسایی تنظیم ماسوره در داخل ماکو در باطری عمودی		اشباع	
۲۳-۴-۱	- طرز تنظیم نمودن ماسوره در داخل ماکو در باطری عمودی			
۲۳-۵	شناسایی موقعیت قرار گرفتن ماسوره خالی در ماکو		اشباع	
۲۳-۵-۱	- موقعیت قرار گرفتن ماسوره خالی در ماکو			
۲۳-۶	شناسایی با موقعیت زمان ماسوره	اشباع		
۲۳-۷	شناسایی با محل برخورد انهرم زیرین چکش با دفتین	اشباع		
۲۳-۸	شناسایی با انهرم های سیستم فرمان قلعه	اشباع		



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۲-۹	شناسایی محل قرار دادن ماسوره های پر رنگی در ستونهای تعویض ماسوره (بمحل خنثایی)		امانت	
۲۲-۹-۱	- محل قرار دادن ماسوره های پر رنگی در ستونهای تعویض ماسوره (بمحل خنثایی)			
۲۲-۱۰	آشنایی با فاصله چکش باطری با ماسوره پر در داخل جعبه ناکو	حقیقت		
۲۲-۱۱	آشنایی با نگهدارنده ماسوره های پر در زیر ستونهای دستگاه تعویض ماسوره (خوابگاه)	حقیقت		
۲۲-۱۲	آشنایی با اعزام حرکت نهنده نگهدارنده ماسوره (خوابگاه)	حقیقت		
۲۲-۱۳	آشنایی با مبداء فرمان از پادامکهای جعبه ناکو		امانت	
۲۲-۱۴	شناسایی جعبه ناکو (۱.۲.۳.۴) با ستونهای (۱.۲.۳.۴) تعویض ماسوره		امانت	
۲۲-۱۴-۱	- نشان دادن جعبه ناکو با (۱.۲.۳.۴) با ستونهای (۱.۲.۳.۴) تعویض ماسوره و کزبرد هر یک از آنها طبق نقشه			
۲۲-۱۵	شناسایی راعنمای نخ گیر و فیچی باطری	حقیقت		
۲۲-۱۵-۱	- نشان دادن راعنمای نخ گیر و فیچی باطری			
۲۲-۱۶	آشنایی با حس کننده ماسوره جهت فرمان تعویض		امانت	
۲۲-۱۷	شناسایی محل قرار دادن سر نخهای ماسوره پر در باطری		امانت	
۲۲-۱۷-۱	- طرز قرار دادن سر نخهای ماسوره پر در باطری			
۲۲-۱۸	شناسایی اصول تشخیص دستگاه تعویض ماسوره عمودی		امانت	
۲۲-۱۸-۱	- طرز استفاده از دستگاه تعویض ماسوره عمودی			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		تئوری	عملی	جمع
۲۵	توانایی کار اکسترهای شریبه دو زمانه و اکسترهای دو زمانه	۳	۱	۳
	۲۵-۱ آشنایی با اکستر و انواع آن	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۵-۲ شناسایی اجزای فرمان شریبه - طرز استفاده از اجزای فرمان شریبه	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۵-۳ آشنایی با حرکت جعبه ماکو جهت انتقال فرمان حرکت به اجزای شریبه در ماشینهای پیکانیک	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۵-۴ آشنایی با فرمان شریبه (این نوع ماشینها از حرکت جعبه ماکو گرفته می‌شود)	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۵-۵ شناسایی اصول کار اکسترهای شریبه دو زمانه - اکسترهای شریبه دو زمانه	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
۲۶	توانایی قرار دادن بوئین بر در قفسه بوئین دستگاه	۳	۳	۴
	۲۶-۱ آشنایی با قفسه بوئین آن بود و سالم بودن آن	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۶-۲ آشنایی با قطر بوئین آن بود	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۶-۳ شناسایی اصول شل و سفتی آن ریخته شده روی بوئین - کنترل از جهت شل و سفتی آن ریخته شده روی بوئین	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۶-۴ آشنایی با لوره آن - جنس آن - قالب آن - رنگ آن روی بوئین	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۶-۵ آشنایی با مکانیزم پارگی آن بود	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۶-۶ آشنایی با مکانیزم رنگ بندی آن بود	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۶-۷ آشنایی با مکانیزم لبه برگردان و انواع آن	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
	۲۶-۸ آشنایی با بافت چند عرض بر روی ماشین پرومکتایل و ...	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	
۲۶-۹ شناسایی اصول عیب یابی بوئین بر آن و نحوه برطرف نمودن معایب آن	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	۱۰ دقیقه	

شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
<p>۲۶-۹-۱ - محیط بافی بوبین بر نخ و نحوه برطرف نمودن معایب آن در حد امکان</p> <p>۲۶-۱۰-۱ شناسایی اصول فرار دانه بوبین بر در قفسه بوبین دستگاه</p> <p>۲۶-۱۰-۲ - طرز فرار دانه بوبین بر در قفسه بوبین دستگاه و کنترل از جهت سالم بودن آن</p>		اهداف		
<p>۲۷</p> <p>۲۷-۱ آشنایی با بودگذاری ماشین بافتنی پروجنکایل و انواع آن</p> <p>۲۷-۲ آشنایی با فنسکی پروجنکایل</p> <p>۲۷-۳ آشنایی با فنر نخ گیر پروجنکایل</p> <p>۲۷-۴ آشنایی با رنگ بندی فنر پروجنکایل برای اندازه نخهای مختلف</p> <p>۲۷-۵ آشنایی با ایجاد پروجنکایل در ماشینهای مختلف از نظر عرض دستگاه</p> <p>۲۷-۶ شناسایی اصول فرار دانه فنسکی (پروجنکایل) در خشاب یا جعبه ذخیره پروجنکایل</p> <p>۲۸-۶-۱ - طرز فرار دانه فنسکی در خشاب یا جعبه ذخیره پروجنکایل</p> <p>۲۷-۷ آشنایی با راهنمای پروجنکایل روی میز دفتین (شانه)</p> <p>۲۷-۸ آشنایی با مکانیزم حرکت دهنده پروجنکایل</p> <p>۲۷-۹-۱ - میله ترشش باز - بازوی ترشش باز - بافتنک ترشش باز</p> <p>۲۷-۹ آشنایی با نحوه تحویل نخ بود به فنر پروجنکایل</p> <p>۲۷-۹-۲ شناسایی تنظیم بودن آبه پارچه هنگام بودگذاری</p> <p>۲۷-۹-۳ - طرز تنظیم بودن آبه پارچه هنگام بودگذاری</p> <p>۲۸-۱۱ شناسایی اصول در آوردن پروجنکایل و نمودن آن در هنگام خرابی آن در صورت امکان</p>	<p>A</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p>	<p>۲۱</p> <p>۱۳</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p> <p>اهداف</p>		



شماره	شرح	زمان آموختن		
		نظری	عملی	جمع
۳۳-۱۱-۱۱	- طرز در آوردن پروچکتایل و نمودن آن در هنگام طرز آن در صورت امکان با اطلاع رسمی به مسئول مربوطه	اساعت		
۳۳-۱۲	آشنایی با ریل یا زنجیر انتقال پروچکتایل سمت راست و چپ	اساعت		
۳۳-۱۳	آشنایی با نحوه برگشت پروچکتایل در جهت ترمز	اساعت		
۳۳-۱۴	شناسایی اصول عبوب بودگناری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان		اساعت	
۳۳-۱۴-۱	- مشخص نمودن عبوب بودگناری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۳۳-۱۵	شناسایی اصول بودگناری سیستم پروچکتایل (فلسطگی)		اساعت	
۳۳-۱۶-۱	- طرز بودگناری سیستم پروچکتایل			
۳۸	توانایی تشخیص ضربه زدن یا پرتاب پروچکتایل	۵	۴	۹
۳۸-۱	آشنایی با مضرب پروچکتایل	صافه		
۳۸-۲	آشنایی با میله ترمز بار میله پیچش	صافه		
۳۸-۳	آشنایی با بارو یا انرم مضرب	صافه		
۳۸-۴	شناسایی درجه میله ترمز بار و تنظیم آن		اساعت	
۳۸-۴-۱	- طرز تنظیم درجه میله ترمز بار			
۳۸-۵	آشنایی با محل نصب جعبه ترمز پروچکتایل	صافه		
۳۸-۶	آشنایی با جعبه ترمز پروچکتایل و اجزاء آن	صافه		
۳۸-۷	شناسایی عبوب عمل ترمز پروچکتایل		اساعت	
۳۸-۷-۱	- نشان دادن عبوب عمل ترمز پروچکتایل و بر طرف نمودن معایب آن			
	بوسیله اطلاع رسمی به مسئول مربوطه			
۳۸-۸	آشنایی با کلید و دکمه های فرمان کنترل عمل ترمز پروچکتایل (بیش)	صافه		



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۲۸-۹	آشنایی با انگشتی راهنمای نخ بود	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۰	آشنایی با گیره و فیچی نخ بر	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۱	آشنایی با روش کار راهنمای نوسانی نخ و همافزگی آن با میزان برگشت پروژکتایل در جمیع نریمز (تنظیم کشتی)	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۲	آشنایی اصول تشخیص شماره زمان یا پرتاب پروژکتایل		۱ ساعت	
۲۸-۱۳	- طرز تشخیص شماره زمان یا پرتاب پروژکتایل			
۲۹	توانایی تشخیص عیوب پروژکتایل	۳	۴	۷
۲۹-۱	آشنایی با ساییدگی پروژکتایل	۳۰ دقیقه		
۲۹-۲	آشنایی سفتی و شلی فتر نخ گیر پروژکتایل و تنظیم آن	۳۰ دقیقه	۱ ساعت	
۲۹-۲-۱	- کنترل سفتی و شلی فتر نخ گیر پروژکتایل و تنظیم آن			
۲۹-۳	آشنایی با نحوه رها شدن نخ از دهانه فتر پروژکتایل در وسط دهانه کار	۳۰ دقیقه		
۲۹-۴	آشنایی با نحوه ماندن پروژکتایل در راهنمای کشویی در وسط دهانه کار	۳۰ دقیقه		
۲۹-۵	آشنایی به نحوه نرسیدن پروژکتایل به جمیع نریمز	۳۰ دقیقه		
۲۹-۶	آشنایی با راه شدن پروژکتایل از بین جمیع نگهدارنده پروژکتایل (جمیع نریمز)	۳۰ دقیقه		
۲۹-۷	آشنایی اصول آزاد کردن و آزاد نکردن نخ بود از سر فتر پروژکتایل		۱ ساعت	
	- آزاد بودن و آزاد نبودن نخ بود از سر فتر پروژکتایل			
۲۹-۸	آشنایی تشخیص عیوب پروژکتایل و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان با اطلاع رسانی به مسئول مربوطه		۱ ساعت	
۲۹-۸-۱	- نشان دادن کلیه عیوب پروژکتایل و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان با اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			



نظری	عملی	جمع	شرح	نظری
				نظری
۸	۱۴	۲۲	توانایی تشخیص سیستم بودگناری ایرجت و جت ایست و کنترل نخ بود	۳۰
عملی			شناسایی با سیستم بودگناری ایرجت و جت ایست بوسیله هوای فشرده	۳۰-۱
عملی			شناسایی با تازل یا جت هوا و تعداد آنها در ماشین ایرجت	۳۰-۲
عملی			شناسایی با کمپرسور هوا و محل آن	۳۰-۳
عملی			شناسایی با مانومتر یا فشارسنج	۳۰-۴
عملی			شناسایی با رگولاتور تنظیم هوای فشرده	۳۰-۵
امانت			شناسایی مقدار فشار هوای لازم جهت بودگناری	۳۰-۶
			- مشخص نمودن مقدار فشار هوای لازم جهت بودگناری ایرجت	۳۰-۶-۱
عملی			شناسایی با مسیر هوای فشرده	۳۰-۷
امانت			شناسایی اصول کم و زیاد نمودن فشار هوا توسط مانومتر	۳۰-۸
			- طرز تنظیم فشار هوا توسط مانومتر	۳۰-۸-۱
امانت			شناسایی اصول عبور دامن نخ بود به جت یا تازل	۳۰-۹
			- طرز عبور دامن نخ بود به جت یا تازل	۳۰-۹-۱
امانت			شناسایی اصول نل و سفت نمودن نخ بود روی جت	۳۰-۱۰
			- نل و سفت نمودن نخ بود روی جت	۳۰-۱۰-۱
عملی			شناسایی با خشک بودن هوا و تمیز بودن تازل یا سوپاپ هوای جت (کوله های هوای مکنده)	۳۰-۱۱
امانت			شناسایی اصول خارج نمودن نخ بود و شایعات از راهنمای حفره‌ای و تعادل کار	۳۰-۱۲
			- طرز خارج نمودن نخ بود و شایعات از راهنمای حفره‌ای و تعادل کار	۳۰-۱۲-۱
عملی			شناسایی با پایه نگهدارنده بود جهت عمل قوی و برش نخ بود جدید	۳۰-۱۳
عملی			شناسایی با قوی برش سر نخ بود قدیم بر جدید	۳۰-۱۳-۱
عملی			شناسایی با راهنماهای میله ای سر نخ بود	۳۰-۱۴
عملی			شناسایی با موافقت قرار گرفتن دامن بردها	۳۰-۱۴-۱



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۰-۱۷	شناسایی تنظیم بودن یا نبودن آبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو		اصول	
۲۰-۱۸	کنترل تنظیم بودن یا نبودن آبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو			
۲۰-۱۹	آشنایی با سبده راهنمای نخ جهت هدایت نخ به دهانه گبره نخ گیر بود	اصول		
۲۰-۲۰	آشنایی با سیستم مکنده هوا و نحوه عمل آن	اصول		
۲۰-۲۰	آشنایی با تیار یا مخزن جمع آوری شایعات نخ بود	اصول		
۲۰-۲۱	شناسایی اصول تخلیه مخزن شایعات نخ پرز و محل آن در مکان مشخص شده	اصول		
۲۰-۲۲	آشنایی با چت ها در طول مسیر راهنمای مخروطی (کامپوز) در ماشینهای چت ایست روی کف دفین	اصول		
۲۰-۲۳	آشنایی با آزاد بودن یا نبودن سر نخ بود پاره شده در دهانه کار	اصول		
۲۰-۲۴	شناسایی اصول پیدا کردن سر نخ بود یا تار پاره شده در دهانه کار	اصول		
۲۰-۲۵	طرز پیدا کردن سر نخ بود یا تار پاره شده در دهانه کار			
۲۰-۲۵	آشنایی با پدال هوای فشرده جهت بودگذاری ایستگاهی	اصول		
۲۰-۲۶	شناسایی عبوب بودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان	اصول		
۲۰-۲۶	نشان دادن عبوب بودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۲۰-۲۷	آشنایی با نحوه مکنش نخ بود توسط مکنده هوا در ماشین ایرجت	اصول		
۲۰-۲۸	شناسایی نحوه بلند و کوتاه نمودن طول نخ بود توسط کم و زیاد نمودن فنکه پارتر یا تغذیه نخ بود	اصول		
۲۰-۲۸	نحوه بلند و کوتاه نمودن طول نخ بود توسط فنکه پارتر یا تغذیه نخ بود			
۲۰-۲۹	آشنایی با محل فرار گرفتن دستگاه مکنده و نمنده هوا و کاتال هواکشها	اصول		
۲۰-۳۰	شناسایی اصول تمیز بودن لوله ها و یا کاتال هوای نمنده و مکنده	اصول		



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۲-۲۰-۱	- نظافت کردن لوله ها و با کاتال هوای تمیزه و مکنده			
۲-۲۰-۲	آشنایی با فاصله نازل و میزان بودن آن با راهنمای کامپیوز روی ماشین	عملی		
۲-۲۰-۳	شناسایی اصول بودگلاری در ماشین بافندگی ایرجت و جت است		امانت	
۲-۲۰-۴	- طرز بودگلاری در ماشین بافندگی ایرجت و جت است			
۲-۲۰-۵	آشنایی با سیستم های کنترل کننده نخ بود و انواع آن (سنسور یا القایی - چشم الکترونکی یا فتوسل و ...)	عملی		
۲-۲۰-۶	آشنایی با عمل کنترل کننده نخ بود توسط چشم الکترونکی و سنسور	عملی		
۲-۲۰-۷	آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ بود روی دستگاه	عملی	امانت	
۲-۲۰-۸	شناسایی اصول تنظیم دستگاه کنترل نخ بود در حد امکان			
۲-۲۰-۹	- طرز تنظیم دستگاه کنترل نخ بود در حد امکان با اطلاع رسانی به مسئول مربوطه		امانت	
۲-۲۰-۱۰	شناسایی اصول برطرف نمودن معایب دستگاه کنترل نخ بود			
۲-۲۰-۱۱	- طرز برطرف نمودن معایب دستگاه کنترل نخ بود در حد امکان با اطلاع رسانی به مسئول مربوطه		امانت	
۲-۲۰-۱۲	آشنایی با چراغ و دیود دستگاه سنسور - فتوسل و ...	عملی		
۲-۲۰-۱۳	شناسایی اصول کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ بود		عملی	
۲-۲۰-۱۴	- طرز کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ بود			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳۱	توانایی بود گذاری سیستم و اثر جفت	۶	۱۲	۱۸
۳۱-۱	آشنایی با سیستم بود گذاری و اثر جفت	۰.۵		
۳۱-۲	آشنایی با آب و سختی آن	۰.۵		
۳۱-۳	آشنایی با مخزن آب مربوط به تغذیه نخ بود	۰.۵		
۳۱-۴	آشنایی با تارل یا زنگلو و اثر جفت (آب) و نوره یا شماره ظرفیت آنها	۰.۵		
۳۱-۵	آشنایی با پمپ فشار آب و اجزاء آن - کم و زیاد فشار آب	۰.۵		
۳۱-۶	آشنایی با انهرم ها و پانکراس پمپ آب	۰.۵		
۳۱-۷	آشنایی با زمان گرم شدن قسمت قطع کننده سر نخ بود	۰.۵		
۳۱-۸	آشنایی با لوله های مربوط به جریان آب	۰.۵		
۳۱-۹	شناسایی اصول هواگیری تارل و عبوب آن		۱۵	
۳۱-۹-۱	- طرز هواگیری تارل و عبوب آن و بر طرف نمودن مسایب آن در حد امکان با اطلاع رسانی به سرپرست مربوطه			
۳۱-۱۰	آشنایی با دستگاه درام یا تغذیه بود لوله ای	۰.۵		
۳۱-۱۱	آشنایی با پدال جهت تک بود، فرار دادن نخ در دهانه کار	۰.۵		
۳۱-۱۲	شناسایی اصول عبور دادن نخ بود از راهنمای نخ و تارل بود پانکلو		۱۵	
۳۱-۱۲-۱	- طرز عبور دادن نخ بود از راهنمای نخ و تارل بود پانکلو			
۳۱-۱۳	آشنایی با لوله ذخیره نخ بود	۰.۵		
۳۱-۱۳	شناسایی اصول عبور دادن نخ بود از راهنمای ذخیره		۱۵	
۳۱-۱۳-۱	- طرز عبور دادن نخ بود از راهنمای ذخیره			
۳۱-۱۴	آشنایی با سیستم مکنده نخ بود در لوله ذخیره بود توسط مکش هوا یا دپک هوا	۰.۵		
۳۱-۱۴	آشنایی با محل فرار گرفتن دستگاه مکنده هوا در لوله ذخیره بود	۰.۵		
۳۱-۱۵	شناسایی اصول عبور دادن هوا در لوله ذخیره یا لوله استیل		۱۵	
۳۱-۱۵-۱	- طرز عبور دادن هوا در لوله ذخیره یا لوله استیل			



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۲۱-۱۸	آشنایی به نحوه مکش هوا در لوله ذخیره نخ بود	آشنایی	اهداف	
۲۱-۱۹	شناسایی اصول کوتاه و بلند نمودن طول نخ بود در عرض پارچه توسط کم و زیاد کردن فلکه پارامتر یا تغذیه نخ بود			
۲۱-۲۱	- طرز کوتاه و بلند نمودن طول نخ بود در عرض پارچه توسط کم و زیاد کردن فلکه پارامتر یا تغذیه نخ بود			
۲۱-۲۰	شناسایی تمیز بودن و باز بودن لوله نازل آب و عبوب آن	اهداف		
۲۱-۲۱	- تمیز بودن و باز بودن لوله نازل آب و نشان دادن عبوب نازل و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۲۱-۲۲	شناسایی واشرهای کشش و نحوه قفل و سفت نمودن نخ بود توسط پادامک حرکت دهنده	اهداف		
۲۱-۲۳	- نشان دادن واشرهای کشش و نحوه قفل و سفت نمودن نخ بود توسط پادامک حرکت دهنده			
۲۱-۲۴	شناسایی اصول بودگذاری سیستم واترجت			
۲۱-۲۵	- طرز بودگذاری سیستم واترجت			
۲۲	توانایی توانایی قرار دادن سوار رایپر در گنجهای طرفین دستگاه بودگذاری	اهداف	اهداف	
۲۲-۱	آشنایی با نوار رایپر و انواع آن			
۲۲-۲	آشنایی با اجزاء رایپر			
۲۲-۳	- رایپر - سر رایپر - نوار رایپر - قفل و فنر نخ گیر فلکه یا چرخ دنده حرکت دهنده رایپر			
۲۲-۴	- گیرکس رایپر باز و شاتون و میل تنگ حرکت دهنده چرخ دهنده یا فلکه رایپر طرفین دستگاه			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳۳-۲	آشنایی با رایپر نخ گیرنده سمت چپ و نخ برنده سمت چپ و نخ برنده سمت راست	۳۰ دقیقه		
۳۳-۳	آشنایی با کشویی و محل قرار گرفتن رایپر و اجزاء آن	۳۰ دقیقه		
۳۳-۴-۱	- کشویی جلویی (دیواره جلویی - دیواره عقبی - سیمه رویی رایپر کشف (اسلخ) سبز کشویی رایپر		۱۵ دقیقه	
۳۳-۵	شناسایی راعضاهای رایپر و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان		۱۵ دقیقه	
۳۳-۵-۱	شناسایی راعضاهای رایبری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه			
۳۳-۶	شناسایی اصول عیب یابی نوار رایپر نخ برنده و نخ گیرنده		۱۵ دقیقه	
۳۳-۶-۱	- 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			
۳۳-۷	آشنایی با پایه باز کننده فنر سر رایپر نخ گیر و نخ بر سمت راست و چپ	۳۰ دقیقه		
۳۳-۸	آشنایی با نحوه نزدیک شدن نوار رایپر سمت راست و چپ در وسط دهانه کار جهت تحویل نخ بود بیگانهگر	۳۰ دقیقه		
۳۳-۹	شناسایی اصول تحویل نخ بود رایپر راست به رایپر چپ در وسط دهانه کار		۱۵ دقیقه	
۳۳-۹-۱	- تحویل نخ بود رایپر راست به رایپر چپ در وسط دهانه کار			
۳۳-۱۰	آشنایی با مقدار نرمی و سختی فنر نخ گیر سر رایپر سمت راست و چپ	۳۰ دقیقه		
۳۳-۱۱	آشنایی به نحوه آزاد نمودن و یا نخ دادن به سر رایپر سمت راست و چپ توسط دست	۳۰ دقیقه		
۳۳-۱۲	آشنایی با سیستم بودگذاری و انواع آن	۳۰ دقیقه		
۳۳-۱۳	آشنایی با مکانیزم حرکت دهنده نوار رایپر چرخ دنده رایپر (فلکه طیار رایپر گیرکنس رایپر باز و شانون انتقال حرکت فلکه رایپر	۳۰ دقیقه		
۳۳-۱۴	شناسایی اصول عیب یابی بودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان		۱۵ دقیقه	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۱-۱	- عیب یابی گیربکس راپر باز و شاتون انتقال حرکت فلکه راپر آن در حد امکان یا اصلاح رسانی		صامت	
۲۱-۲	- شناسایی اصول تنظیم کردن لیه پارچه در هنگام بودگذاری		صامت	
۲۱-۳	- طرز تنظیم کردن لیه پارچه در هنگام بودگذاری		صامت	
۲۱-۴	- شناسایی اصول قرار دادن نوار راپر در کنسولی طرفین دستگاه و بودگذاری آن			
۲۱-۵	- طرز قرار دادن نوار راپر در کنسولی طرفین دستگاه و بودگذاری آن			
۲۲	توانایی تشخیص کار دستگاه اکومولاتور با دستگاه پرسی و انداز (دستگاه رزرو نخ بود)	۲	۴	۶
۲۲-۱	آشنایی با دستگاه اکومولاتور و اجزاء آن	صامت		
۲۲-۲	شناسایی اصول روشن و خاموش کردن دستگاه اکومولاتور و اهداف آن			
۲۲-۳	- طرز روشن و خاموش کردن دستگاه اکومولاتور			
۲۲-۴	شناسایی اصول عبور دادن نخ بود از راهنماهای قبل از اکومولاتور و راهنمای نخ بود بعد از اکومولاتور			
۲۲-۵	- طرز عبور دادن نخ بود از راهنماهای قبل از اکومولاتور و راهنمای نخ بود بعد از اکومولاتور			
۲۲-۶	آشنایی با کلید چپ و راست تویی اکومولاتور جهت نخهای راست تاب و چپ تاب	صامت		
۲۲-۷	آشنایی با سیستم های کشش نخ بود در ماشینهای بدون نامکو	صامت		
۲۲-۸	آشنایی با سیستم های کشش نخ بود و نسجه این فنری یا تیلد فنری و واشری قبل و بعد از اکومولاتور نسبت به نسجه نخ	صامت		



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۳۳-۷	شناسایی اصول کنترل شل و سفت بودن نخ روی تویی اکومولاتور		اهداف	
۳۳-۷-۱	- کنترل شل و سفت بودن نخ روی تویی اکومولاتور			
۳۳-۸	شناسایی عیوب سیستم کشش نخ بود و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان		اهداف	
۳۳-۸-۱	- مشخص نمودن عیوب سیستم کشش نخ بود و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۳۳-۹	شناسایی اصول کم و زیاد کردن مقدار زاویه نخ روی تویی اکومولاتور		اهداف	
۳۳-۹-۱	- طرز کم و زیاد کردن مقدار زاویه نخ روی تویی اکومولاتور			
۳۳-۱۰	شناسایی اصول انتخاب دادن سر نخ جهت کشش بیشتر			
۳۳-۱۰-۱	- طرز انتخاب دادن سر نخ جهت کشش بیشتر			
۳۳-۱۱	شناسایی اصول تنظیم دستگاه کشش و نخ بود نسبت به نمره نخ بود			
۳۳-۱۱-۱	- طرز تنظیم دستگاه کشش و نخ بود نسبت به نمره نخ بود			
۳۴	توانایی تشخیص عمل دستگاه لیتو یا زیکزاک کناره پارچه	۴	۳	۷
۳۴-۱	شناسایی با سیستم های دستگاه لیتو یا زیکزاک و انواع آن	اهداف		
۳۴-۲	شناسایی با دستگاه لیتو سیستم برش آبی یا برخطه ای و کاربرد آن	اهداف		
۳۴-۳	شناسایی با دستگاه لیتو سیستم سوزنی یا قلاب و کاربرد آن	اهداف		
۳۴-۴	شناسایی با دستگاه لیتو سیستم باناسکی و کاربرد آن	اهداف		
۳۴-۵	شناسایی با فاصله سر نخهای شایعات بود با کناره پارچه و دستگاه لیتو	اهداف		
۳۴-۶	شناسایی عیوب مکانیزم حرکت لیتو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان		اهداف	
۳۴-۶-۱	- نشان دادن عیوب مکانیزم حرکت لیتو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۲-۷	شناسایی اصول نصب دستگاه لیتو		۳۰ دقیقه	
۲۲-۸-۱	- طرز نصب دستگاه لیتو			
۲۲-۸	شناسایی اصول عبور تانم سر نخ های تار از دستگاه لیتو یا لیکروگراف و شانه مربوطه			
۲۲-۸-۱	- نخ کشی نخ تار از اسنو دستگاه لیتو یا لیکروگراف و شانه مربوطه			
۲۲-۹	آشنایی با فیچری جملسازی نخهای لیتو از حاشیه به کناره پارچه	۳۰ دقیقه		
۲۲-۱۰	آشنایی با نخهای لیتو جهت نگهداری سر نخ بود سمت راست و چپ	۳۰ دقیقه		
۲۲-۱۱	آشنایی با علت قطع کننده سر نخ بود سمت راست و چپ و اجزای آن	۳۰ دقیقه		
۲۲-۱۲	آشنایی با مسیر جریان برقی علت و درجه تنظیم آن	۳۰ دقیقه		
۲۲-۱۳	آشنایی با نحوه جدا سازی نخهای لیتو از کناره پارچه توسط جریان برقی (سیستم علت)	۳۰ دقیقه		
۲۲-۱۴	آشنایی با فاصله نخهای شایعات کناره یا نخهای لیتو و حاشیه باف	۳۰ دقیقه		
۲۲-۱۵	شناسایی معایب هیتز و نحوه بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان	۳۰ دقیقه	۳۰ دقیقه	
۲۲-۱۵-۱	- معایب هیتز و نحوه بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان با اطلاع زمانی به مسئول مربوطه			
۲۲-۱۶	شناسایی اصول تشخیص عمل دستگاه لیتو یا لیکروگراف کناره پارچه		۱۵ دقیقه	
۲۲-۱۶-۱	- تشخیص عمل دستگاه لیتو یا لیکروگراف کناره پارچه			
۲۵	توانایی کار با دستگاه بود بر گردان حاشیه	۲	۱	۳
۲۵-۱	آشنایی با دستگاه بود بر گردان حاشیه نصب آن و انواع آن	۳۰ دقیقه		
۲۵-۲	آشنایی با سیستم بود بر گردان حاشیه (توسط قلاب و سوزن)	۳۰ دقیقه		
۲۵-۳	آشنایی با سیستم بود بر گردان حاشیه مکنده ای (سیستم قلاب لوله ای توسط هوای مکنده)	۱۵ دقیقه		



شماره	شرح	زمن آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۵-۴	آشنایی با سیستم بود برگردان حاشیه برسی یا فرجه ای توسط سر راپر	۳۰ دقیقه		
۲۵-۵	آشنایی با سوزن ها، فلایدهای دستگاه بود برگردان حاشیه			
۲۵-۶	آشنایی با نحوه حرکت میله و قیچی دستگاه بود برگردان حاشیه	۳۰ دقیقه		
۲۵-۷	شناسایی اصول چنانسازی پارچه های عرضی از وسط پارچه روی دستگاه ملین دستگاه بود برگردان های وسط دستگاه توسط لیج یا قیچی		۱ ساعت	
۲۵-۷-۱	- طرز چنانسازی پارچه عرضی از وسط پارچه			
۲۶	توانایی عبور دادن نخ ضایعات گناره از مسیر خود (راهنما و چیده سر نخ ضایعات)	۳	۳	۵
۲۶-۱	آشنایی با فرقه نخهای ضایعات گناره (اترجهت و ...)	۳۰ دقیقه		
۲۶-۲	شناسایی اصول عبور دادن نخ ضایعات از لاملها - میل میلنگ وردها و دندان شاه		۱ ساعت	
۲۶-۲-۱	- طرز عبور دادن نخ ضایعات از لاملها - میل میلنگ وردها و دندان شاه			
۲۶-۳	آشنایی با سیستم اسپنل (توک) ضایعات بافت جهت عمل هیتز یا قطع کننده سر نخ بود اضافه توسط المنت که (بعورت خطایی تأکید می شود)	۱ ساعت		
۲۶-۴	آشنایی با نحوه عمل اسپنل و اجزاء آن	۳۰ دقیقه		
۲۶-۵	شناسایی اصول عبور دادن نخ ضایعات از اسپنل به فلنگ راهنما و چیده سر نخ ضایعات		۱ ساعت	
۲۶-۵-۱	- طرز عبور دادن نخ ضایعات از اسپنل به فلنگ راهنما و چیده سر نخ ضایعات			
۲۶-۶	شناسایی اصول کنترل شلی و سفتی سر نخ ضایعات هنگام بافت پارچه		۱ ساعت	
۲۶-۶-۱	- کنترل شلی و سفتی سر نخ ضایعات هنگام بافت پارچه			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳۷	توانایی تنظیم مکانیزم‌های بازکننده نخ تار (رگولاتور چله)	۴	۱۰	۱۴
۳۷-۱	آشنایی با مکانیزم‌های بازکننده نخ تار غیر فعال (ترمزها) و انواع آن	۱۰ دقیقه		
۳۷-۲	شناسایی ترمز معمولی و تنظیم‌های آن در صورت امکان		۱۰ دقیقه	
۳۷-۲-۱	- تعداد دور طناب - وزن وزنه - جابجایی وزنه یا تنظیم لنت			
۳۷-۲-۲	- نشان دادن چگونگی تنظیم ترمزها بوسیله مسئول مربوطه			
۳۷-۳	آشنایی با ترمز خودکار و تنظیم آن	۱۰ دقیقه		
۳۷-۳	آشنایی با لنت ترمز خودکار و نحوه تنظیم آن بوسیله کتشی نخ تار تنظیم کننده	۱۰ دقیقه		
۳۷-۴	آشنایی با مکانیزم‌های بازکننده نخ تار فعال و انواع آن (رگولاتورها)	۱۰ دقیقه		
۳۷-۵	آشنایی با رگولاتور مثبت طرز کار و اهداف آن	۱۰ دقیقه		
۳۷-۶	آشنایی با نحوه انتقال حرکت به رگولاتور مثبت	۱۰ دقیقه		
۳۷-۸	شناسایی اصول کنترل شل و سفت بودن نخهای تار چله توسط انگر چله و وزنه‌های آن (مقتار نیروی فنر انگر چله)		۱۰ دقیقه	
۳۷-۸-۱	- کنترل شل و سفت بودن نخهای تار چله توسط انگر چله و وزنه‌های آن			
۳۷-۹	آشنایی با فنده رجنت (چینجه ای) و تنظیم انتقال حرکت از پیل تار تنظیم کننده و اعزیه)	۱۰ دقیقه		
۳۷-۱۰	شناسایی چگونگی باز شدن نخ تار توسط رگولاتور مثبت		۱۰ دقیقه	
۳۷-۱۰-۱	- چگونگی باز شدن نخ تار توسط رگولاتور مثبت			
۳۷-۱۱	آشنایی با رگولاتور منفی و نحوه کار آن	۱۰ دقیقه		
۳۷-۱۲	آشنایی با انتقال حرکت از میل میلک به رگولاتور منفی	۱۰ دقیقه		
۳۷-۱۳	آشنایی با انتقال حرکت از پیل تار تنظیم کننده به رگولاتور منفی	۱۰ دقیقه		
۳۷-۱۴	آشنایی با فنده چینجه ای و نحوه انتقال حرکت به محور چله	۱۰ دقیقه		
۳۷-۱۵	آشنایی با انتقال حرکت از جسی کننده فقط چله به رگولاتور منفی	۱۰ دقیقه		
۳۷-۱۶	آشنایی با کلیه تنظیم‌های رگولاتور منفی	۱۰ دقیقه		



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۲۷-۱۷	شناسایی هیوب مکتبم رگولاتور تار		اسات	
۲۷-۱۸	- نشان دادن کلیه هیوب مکتبم رگولاتور تار و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه		اسات	
۲۷-۱۸	شناسایی اصول تشخیص مکتبم های باز کننده نخ تار		اسات	
۲۷-۱۹	- نشان دادن مکتبم های باز کننده نخ تار و حذف از این کار		اسات	
۲۸	توانایی کاربرد مکتبم پیچش پارچه (رگولاتور چله)	۳	۴	۷
۲۸-۱	آشنایی با رگولاتور پارچه و اجزاء آن (فرها - وزنه ها - تشدها)	اسات		
۲۸-۲	آشنایی با خشکهای ایجاد کشش	اسات		
۲۸-۲-۱	- خشکهای ساده این (خاردار) - خشکهای نمادی - خشکهای مارپیچ		اسات	
۲۸-۲	شیراز - خشکهای ساده راعضا - خشکهای پارچه پیچ و رگولاتور پارچه		اسات	
۲۸-۲	شناسایی نحوه کار و عمل بسته شدن پارچه بوسیله رگولاتور پیچش پارچه		اسات	
۲۸-۲-۱	- نحوه کار و عمل بسته شدن پارچه بوسیله رگولاتور پیچش پارچه		اسات	
۲۸-۲	شناسایی اصول عبور دادن پارچه از بین خشکهای راعضای مربوطه		اسات	
۲۸-۲-۱	- طرز عبور دادن پارچه از بین خشکهای راعضای مربوطه		اسات	
۲۸-۵	آشنایی با اهرمهای انتقال حرکت رگولاتور پارچه از بین پایه‌های کشش	اسات		
۲۸-۶	آشنایی با سایر مکتبم های پیچش پارچه	اسات		
۲۸-۷	شناسایی ضامن ها و فلکه های رگولاتور پارچه جهت شل و سفت کردن		اسات	
۲۸-۷-۱	- طرز استفاده از ضامن ها و فلکه های رگولاتور پارچه جهت شل و سفت کردن		اسات	
۲۸-۸	آشنایی با فلک آیکس شیراز	اسات		



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۸-۹	آشنایی با سیستم مکش آب پارچه توسط پمپ هوا	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۰	آشنایی با لوله مکش هوا	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۱	آشنایی با دنده نمونه‌های تراکم و کوبه دنده‌های رگولاتور پارچه	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۲	آشنایی با نحوه و مقدار بچش پارچه بر روی فلنگ پارچه پیچ بر حسب وزن فر متر	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۳	آشنایی با دستگاه اتومات پارچه	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۴	آشنایی با اختلاف سیستم بچش رگولاتور پارچه دستی و عملی	۳۰ دقیقه		
۲۸-۱۵	شناسایی اصول تشخیص متکایزم بچش پارچه بوسیله رگولاتورها		۱ ساعت	
۲۸-۱۶	- تشخیص متکایزم بچش پارچه بوسیله رگولاتورها			
۲۹	توانایی بریدن پارچه از فلنگ پارچه پیچ	۲	۲	۴
۲۹-۱	آشنایی با کشور متر از پارچه و چینه و نحوه برگرداندن آن به سفر	۱ ساعت		
۲۹-۲	شناسایی اصول استفاده از اهرمهای ضامن های فلنگ آزاد کننده و وصل کننده فلنگ پارچه از دنده رگولاتور پارچه	۳۰ دقیقه		
۲۹-۳-۱	- طرز استفاده از اهرمهای ضامن های فلنگ آزاد کننده و وصل کننده فلنگ پارچه از دنده رگولاتور پارچه			
۲۹-۳	آشنایی با دنده رگولاتور پارچه	۱ ساعت		
۲۹-۴	شناسایی اصول بریدن پارچه از فلنگ پارچه	۳۰ دقیقه		
۲۹-۴-۱	- طرز بریدن پارچه از فلنگ پارچه			
۲۹-۵	شناسایی اصول خارج نمودن فلنگ پر و قرار دادن فلنگ خالی بجای آن	۳۰ دقیقه		
۲۹-۵-۱	- طرز خارج نمودن فلنگ پر و قرار دادن فلنگ خالی بجای آن			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳۹-۴	شناسایی اصول حمل و نقل پارچه های خام جهت مراحل بدنی		۱-۳۰	
۳۹-۵	- طرز حمل و نقل پارچه های خام جهت مراحل بدنی با حفظ نظافت پارچه خام			
۴۰	توانایی کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر نخ پارگی تار	۲	۴	۶
۴۰-۱	شناسایی با دستگاه کنترل مکانیزم نخ تار و قیام آن (۷-۷-۷ - تپه اره ای)	۱-۳۰		
۴۰-۲	شناسایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ تار و خود دستگاه سیستم الکتریکی	۱-۳۰		
۴۰-۳	شناسایی کار با تانک و اعزیمهای حرکت دهنده تپه اره ای و تنظیم نمودن آنها در حد امکان		۱-۳۰	
۴۰-۳-۱	- طرز استفاده از تانک و اعزیمهای حرکت دهنده تپه اره ای و تنظیم نمودن آنها در حد امکان			
۴۰-۴	شناسایی اصول کاربرد اعزیم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل کننده نخ تار		۱-۳۰	
۴۰-۴-۱	- طرز کاربرد اعزیم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل نخ تار			
۴۰-۵	شناسایی عبوب دسته فرمان و بر طرف کردن معایب آن در حد امکان		۱-۳۰	
۴۰-۵-۱	- نشان دادن عبوب دسته فرمان و بر طرف کردن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسمی به مسئول مربوطه			
۴۰-۶	شناسایی با پایه های اتصال جریان الکتریکی به تپه اره ها و نحوه اتصال جریان برقی بدستگاه کنترل نخ تار	۱-۳۰		
۴۰-۷	شناسایی با دکمه مکنک فرمان سیستم الکتریکی	۱-۳۰		
۴۰-۸	شناسایی اصول کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ تار		۱-۳۰	
۴۰-۸-۱	- طرز کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ تار			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۴۱	توانایی کنترل مکتبیزم لولف مانین در اثر پارگی نخ بود مانسینهای با ماکو	۴	۶	۱۲
۴۱-۱	آشنایی با دستگاه کنترل کننده نخ بود	امانت		
۴۱-۲	آشنایی با اجزاء دستگاه کنترل نخ بود چنگال - دروازه چنگال - لغرم چنگال و کنکسی	امانت		
۴۱-۳	آشنایی با دستگاههای کنترل کننده نخ بود سیستم مکتبیزی	امانت		
۴۱-۴	آشنایی با چنگال و انواع آن (میانی - کناری)	امانت		
۴۱-۵	آشنایی با لغرم چنگال و انواع آن	امانت		
۴۱-۶	شناسایی اصول تنظیم بره های چنگال با نیمه های چنگال در دروازه چنگال و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان با اطلاع رسانایی به مسئول مربوطه	امانت		
۴۱-۷	شناسایی تنظیم حرکت دستگاههای کنترل نخ بود	امانت		
۴۱-۸-۱	- نشان دادن چگونگی تنظیم حرکت دستگاههای کنترل نخ بود			
۴۱-۸	آشنایی با انتقال حرکت پایه به چنگال ها	امانت		
۴۱-۹	آشنایی با اختلاف فرمان چنگال میانی و کناری	امانت		
۴۱-۱۰	شناسایی اصول کنترل مکتبیزم لولف مانین در اثر پارگی نخ بود	امانت		
۴۱-۱۱	- طرز کنترل مکتبیزم لولف مانین در اثر پارگی نخ بود مانسینهای با ماکو			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۴۲	توانایی کنترل مکانیزم توقف ماشین باغبانی بدون ماکو در اثر پارگی نخ بود	۵	۵	۱۰
۲۲-۱	آشنایی با دستگاه نمویس نخ بود در سیستم انگشتی	حاجه		
۲۲-۲	آشنایی با دستگاه کنترل نخ بود سیستم مشور یا القایی - فتوسل	حاجه		
۲۲-۳	آشنایی با محل فرار گرفتن دستگاه نمویس نخ بود	حاجه		
۲۲-۴	آشنایی با محل فرار گرفتن دستگاههای کنترل نخ بود	حاجه		
۲۲-۵	آشنایی با نحوه کار دستگاه کنترل نخ بود	حاجه		
۲۲-۶	شناسایی دستگاه نمویس نخ بود سیستم انگشتی و با نامکی	حاجه	امامت	
۲۲-۶-۱	- طرز نمویس نخ بود سیستم انگشتی و با نامکی در صورت امکان یا اطلاع رسانی			
۲۲-۷	آشنایی با سیستم های کنترل و نحوه کار دستگاه نمویس نخ بود	حاجه		
۲۲-۸	آشنایی با دستگاه نمویس نخ بود سیستم انگشتی لغزنی از اکستر یا ضعی	حاجه		
۲۲-۹	شناسایی اصول عیب یابی راهنمای انگشتی نخ بود و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان	حاجه	امامت	
۲۲-۹-۱	- طرز عیب یابی - نشان دادن عیوب راهنمای انگشتی نخ بود و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به سرپرست مربوطه			
۲۲-۱۰	شناسایی اصول عبور دانه نخ های بود مصرفی طبق نقشه رنگ بندی شده از راهنمای انگشتی		امامت	
۲۲-۱۰-۱	- طرز عبور دانه نخ های بود مصرفی طبق نقشه رنگ بندی شده از راهنمای انگشتی بنحو مطلوب			
۲۲-۱۱	آشنایی با چراغ و نبود دستگاه	حاجه		
۲۲-۱۲	آشنایی با ترمز مکانیکی - مکتبی جسم بود برنده (رایبری و پروجکتابل)		امامت	
۲۲-۱۳	شناسایی اصول کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ بود			
۲۲-۱۳-۱	- طرز کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ بود			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۴۳	توانایی تشخیص راندمان ماشین توسط کتور بود شمار	۳	۲	۴
۳۳-۱	آشنایی با کتور بود شمار	عملی		
۳۳-۲	آشنایی با کاربرد دکمه و کاربرد کتور جهت شبیهت های مختلف روی کتور بود شمار	عملی		
۳۳-۳	آشنایی با شروع گردش کتور بود شمار	عملی		
۳۳-۴	شناسایی اصول محاسبه کتور بود شمار نسبت به ریگه یا بود پارچه در سبک و متر	اصول		
۳۳-۴-۱	- طرز محاسبه کتور بود شمار نسبت به ریگه یا بود پارچه در سبک و متر			
۳۳-۵	آشنایی با علامت هشدار دهنده جهت کنترل ماشین	عملی		
۳۳-۶	شناسایی اصول برگرداندن دکمه کتور بود شمار و طرز کار آن	عملی		
۳۳-۶-۱	- طرز برگرداندن دکمه کتور بود شمار و طرز کار آن			
۳۳-۷	آشنایی با نحوه انتقال حرکت کتور بود شمار توسط چرخ فلکهها و اهرمهای مربوطه	عملی		
۳۳-۸	شناسایی اصول تشخیص راندمان ماشین توسط کتور بود شمار	عملی		
۳۳-۸-۱	- طرز تشخیص راندمان ماشین توسط کتور بود شمار			
۴۴	توانایی تشخیص طرح بافت پارچه	۶	۸	۱۴
۳۳-۱	آشنایی با بافت تافته و مشتقات آن	اصول		
۳۳-۱-۱	- رییس تری و پودی و پالما و انواع آن			
۳۳-۲	آشنایی با بافت سرزه	اصول		
۳۳-۲-۱	- کج راه و مشتقات آن - چغلی تری و پودی - لوزی			



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۲۲-۳	آشنایی با بافت ساین (سلسی) و مشتقات آن ساین منظم و مشتقات آن	اساعت		
۲۲-۴	آشنایی با بافت های ترکیبی و انواع آن	اساعت		
۲۲-۵	شناسایی اصول محاسبه تراکم تازی و یودی پارچه	اساعت		
۲۲-۵-۱	- طرز محاسبه تراکم تازی و یودی پارچه در حد پایین			
۲۲-۶	شناسایی اصول تغییر دامن تراکم تازی و یودی پارچه	اساعت		
۲۲-۶-۱	- طرز تغییر دامن تراکم تازی و یودی پارچه در حد امکان توسط نمونه‌های آماده شده یا توجه به تعداد سر نخهای تار در دانه‌ها شده - تغییر تراکم یودی توسط نمونه‌های شده بود و رنگواتور چله			
۲۲-۷	آشنایی با تعداد سر نخهای چله	اساعت		
۲۲-۸	آشنایی با عرض چله - شانه و پارچه تولید شده	اساعت		
۲۲-۹	آشنایی با نحوه تجزیه پارچه های مختلف از نظر نحوه بافت	اساعت		
۲۲-۱۰	شناسایی اصول تشخیص طرح بافت پارچه			
۲۲-۱۰-۱	- طرز تشخیص طرح بافت پارچه			
۴۵	توانایی پیشگیری از عیوب بافت پارچه	۶	۴	۱۰
۴۵-۱	شناسایی اصول عیب بافی پارچه از نظر تار - بود و کناره پارچه و سر طرف نمودن آن در حد امکان	اساعت	اساعت	
۴۵-۱-۱	- عیب بافی نخ تار و نخ کنسی فشنگ قلمه تازی - نخ کنسی تار شل (پاشخی) نخ بود و کناره پارچه و بر طرف نمودن مناسب آن در حین کار (تولید)			
۴۵-۲	شناسایی اصول عیب بافی پارچه از نظر شانه و بود و سر طرف نمودن مناسب آن در حین کار در حد امکان	اساعت	اساعت	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۵-۲-۱	- عیب پایی نخ بود - بود آتشک - بود شکسته - بود برگشته - نو بودی کم بودی - لقمه بودی - متفاوت بودن تراکم - کوبیدگی - یا بر بودی - بود روغنی - بود شلی - بود روده شده و سایرین بر طرف نمودن آن در حین کار (تولید)	اسانه	اسانه	
۲۵-۲-۲	شناسایی اصول عیب پایی کتاره پارچه و بر طرف نمودن آن در حین کار		اسانه	
۲۵-۲-۳	- عیب پایی کتاره پارچه - کتاره شل - کتاره برگشته - تالیر شدن کتاره - کتاره نامساوی - حالتیه نویسی غلط - خرابی چله بافتگی و نسیره - - بر طرف نمودن آنها در حین کار (تولید)		معتدله	
۲۵-۲-۴	شناسایی علل بوجود آمدن عیبی که بوسیله خرابی دستگاه بافتگی و بر طرف نمودن آن در حین بافت بخصوص نخهای شانه ای مربوطه و نخهای دستگاه لپو		معتدله	
۲۵-۲-۵	- آتشک عبور دادن نخهای کتاره از میل میلکهای دستگاه - علت توقف ای در ای ماشین بافتگی - خرابی دستگاه لپو و شانه و بر طرف نمودن سایرین آن در حین کار عیبی که باعث ساکو خوردگی - ماسوره شکستگی - ساکو شکستگی - ریزش ماسوره		اسانه	
۲۵-۲-۶	شناسایی اصول پیشگیری از عیوب بافت پارچه		اسانه	
۲۵-۲-۷	- بر طرف نمودن کتاره عیوب بافت پارچه در حین تولید پارچه بافت پارچه			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۴۶	توانایی نظافت ماشین بافندگی	۳	۳	۴
۴۶-۱	آشنایی با زمان و طرز نظافت قسمتهای مختلف ماشین	۰.۳۰		
۴۶-۲	آشنایی با محلهای تجمع ضایعات	۰.۳۰		
۴۶-۳	شناسایی اصول جمع لوری ضایعات و محل آن به محصل های تعیین شده		۱.۰۰	
۴۶-۳-۱	- جمع لوری ضایعات و محل آن به محل های تعیین شده			
۴۶-۴	شناسایی اصول کاربرد هواکش - مکنده ها و دستگاههای بادی		۰.۳۰	
	کمپرسور و انواع آن جهت تمیز کردن ماشین			
۴۶-۴-۱	- طرز استفاده از مکنده ها و دستگاههای بادی کمپرسور			
۴۶-۵	آشنایی با پارچه تم دار جهت تمیز کردن ماشین	۰.۳۰		
۴۶-۶	آشنایی با محل گریس و روغن موتورها	۰.۳۰		
۴۶-۷	آشنایی با روغن و گریس و انواع آنها برای ماشینهای صنعتی	۰.۳۰		
۴۶-۸	آشنایی با زمان روغن و گریسکاری ماشین	۰.۳۰		
۴۶-۹	شناسایی اصول تمیز کردن ماشینهای بافندگی			
۴۶-۹-۱	شناسایی اصول تمیز کردن ماشین بافندگی		۰.۳۰	
۴۷	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۵	۳	۷
۴۷-۱	آشنایی با بهداشت و نظافت فردی و عمومی در محیط کارگاه	۰.۳۰		
۴۷-۲	آشنایی با رعایت ایمنی در کارگاه	۰.۳۰		
۴۷-۳	آشنایی با استفاده از چسب کنکتهای اولیه	۰.۳۰		



شماره	شرح	زمان آموزشی		
		نظری	عملی	جمع
۳۶-۱	- طرز استفاده از چیده کمتهای اولیه	۳۰ دقیقه		
۳۶-۲	آشنایی با حوادث ناشی و علل بروز آنها	۳۰ دقیقه		
۳۶-۳	شناسایی اصول استفاده از وسایل اطفاء حریق و اطلاع رسانی	۳۰ دقیقه	اصول	
۳۶-۳-۱	- طرز استفاده از وسایل اطفاء حریق و اطلاع رسانی	۳۰ دقیقه		
۳۶-۴	آشنایی با سیستم برق رسانی ماشین و خطرات احتمالی از آن	۳۰ دقیقه		
۳۶-۴	آشنایی با نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه	۳۰ دقیقه		
۳۶-۵	آشنایی با علل برق گرفتگی و نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه	۳۰ دقیقه		
۳۶-۶	آشنایی با خطرات استفاده نکردن از وسایل ایمنی و بهداشت	۳۰ دقیقه		
۳۶-۶-۱	- استفاده از لباسهای کار مناسب - کفش - دستکش	۳۰ دقیقه		
۳۶-۱۰	شناسایی اصول کاربرد حفاظ های ماشین و پیشگیری از حوادث ناشی از کار	۳۰ دقیقه		
۳۶-۱۱	شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۳۰ دقیقه	اصول	
۳۶-۱۱-۱	- پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۳۰ دقیقه		



سازمان ملی استاندارد ایران

نام شکل: کارور مشخصهای بافتگی با ماکو و بدون ماکو و زاکاره

کاربرگ شماره ۷
نود و نه بندی ارزیابی

ارزشیابی مشاهدهای	ارزشیابی عملی	ارزشیابی گسی	جمع امتیاز	امتیاز مشاهده	امتیاز عملی	امتیاز گسی	عنوان توانایی	رتیب
<ul style="list-style-type: none"> سرعت و دقت فصلی کار صرفه جویی در مصرف مواد رعایت نکات محیط کار رعایت نظافت محیط کار رعایت بهداشت ایمن بودن محیط کار 	<ul style="list-style-type: none"> طور گره زدن نخ مناسب و سر شماره نخ - جنس نخ - رنگ های معمول گره بزرگترین کمرش نخ بود پاره یا نخ پود مسوره گره زدن نخ کار با نخ بود 	<ul style="list-style-type: none"> گره نخ و لولاج آن نمونه نخ - جنس نخ - رنگ های نخ رنگی جهت تاب شماره و قطر گره نخ نخ بود مشخصات نخ بود 	۱۵	-	۱	۱۵	گره زدن نخ کار با نخ بود و بزرگترین نخ بود پاره یا نخ بود مسوره	۱
<ul style="list-style-type: none"> سرعت و دقت فصلی کار رعایت توانی انجام کار صرفه جویی در مصرف مواد 	<ul style="list-style-type: none"> صورت دادن سر نخها از دندان شماره طبق نقشه صورت دادن سر نخ از پشت ماشین بطرف بطوری ماشین گرم کردن سر نخهای کار روی سبیل چکه 	<ul style="list-style-type: none"> انصوری نخ کار - بل نخ کار لاصل و لولاج آن پود و لولاج آن میکه های جدا کننده و شانه 	۱۵	۱۵	۱	۱۵	صورت دادن نخ کار مسوره بود	۲



ردیف	موضوعات کلی	تعداد	نظریه
۱	لباس کار مناسب		پنجه کارآموز
۲	کفش ایمنی		پنجه کارآموز
۳	ماسک		
۴	گوشی		
۵	ماشینهای بافتنی بدون پانکو		از هر دستگاه یک عدد
۶	ایرجت و جت ایست - واتر جت - رایبری - پروچکتیل و ...		با کله اجزای و قطعات آن
۷	یک دستگاه ژاکارد معمولی و یک دستگاه ژاکارد کامپیوتر		
۸	مقداری الیاف گیاهی پنبه - کتان - کتف		
۹	مقداری پشم پشم سرینوس - پشم قالی و ...		
۱۰	آبرشمو طبیعی و مصنوعی		
۱۱	الیاف ازیست - الیاف شیشه ای		
۱۲	مقداری الیاف پلی استر - نایلون - اکریلیک		
۱۳	کیریت - فلدک		
۱۴	میکروسکوپ یا بزرگنمایی		
۱۵	مقداری مواد و حلالهای شیمیایی		
۱۶	مقداری الیاف دوباره بوجود آمده		
۱۷	دستگاه اندازه گیری ظرافت - طول و عمده الیاف		
۱۸	PHI متر		
۱۹	فیلم - اسلاید - کاتالوگ - جزوات آموزشی - CD		
۲۰	شیشه آزمایش		
۲۱	لوله آزمایش		
۲۲	تراز و حساس		
۲۳	معرف تورانس هلالین		
۲۴	معرف فنل هلالین		
۲۵	محتوایهای قبایی - بازی - اسیدی - خلسی کننده		

تجهیزات ابزار و مواد برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



نام شغل: کارور دانشجوی بافندگی با ماکو و بدون ماکو و زاکاره

کاربرگ شماره ۷
پودجه بندی ارزشیابی

ارزشیابی مشاهدهای	ارزشیابی عملی	ارزشیابی کتبی	انتخاب جمیع	انتخاب مناسبی	انتخاب عملی	انتخاب کتبی	عنوان توانایی	رتبه
	ارزشیابی عملی - انواع کتله ها - تهیه طرحی دستگاه بافندگی - تهیه طرحی از مدل میله‌ها و نساج - کشش نخها و طرحی دستگاه نساج - شاکه - ماکو خود را گسی - ملبسوره - فنکستگی - ریازش ملبسوره و ...							



ردیف	مشخصات فنی	تعداد	نظریه
26	آبرفتو		
27	صفحه طرح		
28	کلیسین		
29	تلقی		
30	پای		
31	صفحه منظمی		
32	سوزن		
33	نره بین بزرگنمایی		
34	کافه طراحی		
35	ماتریک - مناد - منادهای رنگی		
36	خط کش طرح		
37	شابلون طرح 33 اینچ		
38	نمونه های از پارچه با بافت و طرح های مختلف		
39	نخهای فیلامنت		
40	نخهای چندلایه - چندلایه		
41	نخهای پشمی - پلیستونی		
42	کتف - چایی		
43	نخ آبرشام طبیعی و مصنوعی		
44	نخهای خیاطی - فانتزی - چند رنگ (موانیت) و ...		
45	نخهای الاستون - اسپاندکس - مغزی نازک - بولکته و ...		
46	نخهای استخوانبندی لاستیک		
47	کلیه نخهای موجود		
48	تاب منج قستی		
49	تعلیل یا کتاره گیر		
50	جاشیه پاف		

تجهیزات ابزار و مواد برای 18 نفر تعیین شده است.



ردیف	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۵۱	دستگاه اکومولاتور		
۵۲	دستگاه لیتو		
۵۳	دستگاه بود بر گرگان		

تجهیزات ابزار و مواد برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



ردیف	شرح
۱	- CD - اسلاید - کاتالوگ و فیلم های آموزشی
۲	- کتاب بافتدگی آقای دکتر بهرامیان
۳	- کتاب بافتدگی آقای مهندس وزیر دکتر
۴	- کتاب بافتدگی آقای مهندس طاهری عراقی
۵	- کتاب بافتدگی آقای حلالی فر
۶	- کتاب بافتدگی آقای رحیمی
۷	- کتاب ایفک شناسی مخصوص هنرستان های آقای مهندس موسوی



ماترین آموزشی در فضای کشور

منظومات فضای آموزشی، کارگاهی و آزمایشگاهی

فضای مورد نیاز برای بنگ ماشین باندکاری	حدود ۸ متر
کلاس برای هر کارآموز	۲-۲ متر مربع
سرورس و دستشویی	۲/۵-۱/۵ متر مربع
فضای ورزشی	۴-۴ متر مربع
تبار برای هر ماشین	۴-۴ متر مربع
محل چاه کشی و طراحی برای هر ماشین	۴-۴ متر مربع
آزمایشگاه فیزیک و شیمی	۲-۲ متر مربع
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 جمعیه پائسمان و کمکهای اولیه و همچنین وسایل اطفاء حریق در مکانهای مناسب تعبیه شده باشد.	

فضا برای ۱۵ نفر تعیین شده است.