



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

تکارش اول برای اجرای آزمایشی

برنامه درسی

کارور پتوباف مینگ

گروه صنایع نساجی

تاریخ شروع اعتبار: ۸۴/۱/۱۰

کد شغل: ۷-۵۵/۲۳/۱/۳

معاونت پژوهش و توسعه: تهران-خیابان آزادی- نبش
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- نبش چهارراه
خوش- سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور-مدیریت پژوهش
تلفن: ۶۹۴۲۷۶۹۴ و ۶۹۴۳۴۱۱۷ و ۶۹۴۴۴۱۲۰
فاکس: ۶۹۴۳۶۷۹۳ و ۶۹۴۴۱۱۹
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.COM



تعریف مفاهیم سطوح یادگیری
مشخصات عمومی شغل (براساس فرم صفر) کارور پتو باف مینگ : کسی است که بتواند از عهده بافت پتوی ساده با ماشین راشل دو میله سوزن بنحو مطلوب برآید .
ویژگی های کارآموز (براساس فرم ۱۱) میزان تحصیلات : پایان سوم راهنمایی توانایی جسمی : مهارت های پیش نیاز این استاندارد : -
مدت دوره کارآموزی (براساس فرم ۶ و ۱۳) کل مدت زمان دوره کارآموزی : ۳۰۴ ساعت ۱- زمان آموزش نظری : ۸۴ ساعت ۲- زمان آموزش عملی : ۲۲۰ ساعت ۳- زمان کارورزی : ۵۰ ساعت ۴- زمان پروژه : - ساعت
روش ارزیابی مهارت کارآموز (براساس فرم ۷) ۱- امتیاز کتبی : ۵٪ ۲- ارزشیابی مشاهده ای : ۲۵٪ ۳- ارزشیابی عملی : ۷۰٪
مشخصات مربی (براساس فرم ۱۲)



ردیف	کد	عنوان توانایی
۱		تشخیص بخشهای مختلف صنایع نساجی
۲		طبقه بندی الیاف و کاربرد دستگاه میکروسکپ
۳		شناختن الیاف به روش سوزاندن
۴		حمل چله از انبار تا پایای ماشین
۵		انتخاب سوزن مناسب
۶		انتخاب سینک‌های مختلف
۷		گره زدن نخ
۸		قسمت های مختلف ماشین راشل
۹		انتقال حرکت از موتور به قسمت‌های مختلف ماشین
۱۰		آماده کردن ماشین برای بافت ماشین
۱۱		تحويل گرفتن ماشین و راه اندازی
۱۲		تولید روی ماشین راشل دو میله سوزن
۱۳		جلوگیری از ضایعات و پیشگیری عیوب در حین بافت
۱۴		نگهداری از ماشین
۱۵		بالا بردن کیفیت تولید در محیط کارگاه
۱۶		نظافت ماشین راشل
۱۷		پیشگیری از حوادث ناشی از کار
۱۸		تعیین زمان و مراحل انجام کار
۱۹		انتخاب ابزار کار و مواد مصرفی
۲۰		بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار
۲۱		بازرسی و کنترل درستی انجام کار
۲۲		بکار بردن رفتار حرفه ای در ضمن کار



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: کارو پتو باف مینگ

کارتبرگ شماره ۵

فهرست توانایی های شغل

ردیف	کد	عنوان توانایی
۲۳		شناخت تحولات فناوری و روشهای کار
۲۴		شناخت مفاهیم اقتصاد و بهره‌وری
۲۵		بکارگیری ارگونومی و تندرستی



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۸	۲	۶	<p>توانایی تشخیص بخشهای مختلف صنایع نساجی</p> <p>۱-۱ آشنایی با طبقه بندی و دسته بندی و خواص الیاف نساجی و کاربرد دستگاه میکروسکپ</p> <p>۱-۱-۱ - آشنایی با سیستمهای ریسندگی الیاف کوتاه (رینگ - اوپن اندوچت)</p> <p>۱-۱-۲ - آشنایی با سیستمهای ریسندگی الیاف بلند (پشمی و نیمه فاستونی - فاستونی)</p> <p>۱-۱-۳ - آشنایی با سیستمهای الیاف ساقه ای (کنف - جوت - کتان)</p> <p>۱-۱-۴ - آشنایی با تولید نخهای کشیده (منو فیلامنت - مولتی فیلامنت)</p> <p>۱-۱-۵ - آشنایی با انواع صنایع تولید پارچه</p> <p>۱-۱-۶ - آشنایی با بافندگی تاری و پودی و انواع پارچه 'انواع ماشین با ماکو و بدون ماکو و ژاکارد و ویژگیهای پارچه مورد مصرف آنها</p> <p>۱-۱-۷ - آشنایی با بافندگی حلقوی و روشهای بافت پارچه های حلقوی تاری و حلقوی پودی - بافندگی تخت</p> <p>۱-۱-۸ - انواع پارچه ؛ انواع ماشین و ویژگیها و مصارف پارچه ها</p> <p>۱-۱-۹ - آشنایی با صنایع تولید پوشاک و دوخت و دوز</p> <p>۱-۱-۱۰ - آشنایی با انواع پوشاک و ویژگیهای آنها 'لباسهای زیر - لباسهای رو - لباسهای ویژه (</p> <p>۱-۱-۱۱ آشنایی با پارچه های خانگی (پرده ای - رومبلی - ملافه ای ...)</p> <p>۱-۱-۱۲ - آشنایی با پارچه های صنعتی و ایمنی - صنایع حمل و نقل - کشاورزی)</p> <p>۱-۲ شناسایی اصول تشخیص بخشهای مختلف صنایع نساجی (مراحل تولید)</p>	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲	توانایی طبقه بندی و خواص الیاف و کاربرد دستگاه میکروسکپ	۶	۲	۸
۲-۱	آشنایی با الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی و انواع آن			
۲-۲	آشنایی با طبقه بندی الیاف (طبیعی - بازیافتی - الیاف مصنوعی)			
۲-۳	آشنایی با الیاف طبیعی (الیاف پشم - ابریشم - پنبه)			
۲-۴	آشنایی با الیاف بازیافتی (الیاف ویسکوز - استات - ریون)			
۲-۵	آشنایی با الیاف مصنوعی (الیاف اکریلیک - نایلون - پلی استر - پلی پروپیلین)			
۲-۶	شناسایی اصول کاربرد دستگاه میکروسکپ - تهیه نمونه بوسیله لام و گلیسرین			
	تنظیمات میکروسکپ (تنظیم دیافراگم - حرکت‌های بالا و پایین - جلو و عقب - چپ و راست)			
۲-۷	آشنایی با طول الیاف (طیف طولی الیاف بر اساس مصرف آنها)			
۲-۸	آشنایی با ظرافت الیاف (قطر ضخامت با نمره آنها)			
۲-۹	آشنایی با جذب رطوبت و حرارت الیاف			
۲-۱۰	شناسایی طبقه بندی و خواص الیاف نساجی و کاربرد دستگاه میکروسکپ			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳	توانایی تشخیص الیاف به روش سوزاندن	۲	۸	۱۴
۳-۱	شناسایی یاصول تشخیص الیاف پلی استر از روی رنگ دود حاصل از سوختن آن الیاف پلی استر در هنگام سوختن رنگ دود آن سیاه رنگ بوده و بعد از خاموش شدن شعله سفید رنگ می‌گردد. - همه الیاف به غیر از پلی استر رنگ دود حاصل از آنها در هر دو حالت سفید رنگ می باشد.			
۳-۲	شناسایی اصول تشخیص الیاف از روی بوی حاصل از سوختن آنها - بوی حاصل از سوختن الیاف پنبه و ویسکوز شبیه به کاغذ سوخته - بوی حاصل از سوختن الیاف استات شبیه بوی سرکه می باشد - بوی حاصل از سوختن پشم و ابریشم شبیه بوی موی سوخته می باشد - بوی حاصل از سوختن الیاف نایلون شبیه بوی خامی گرافس می باشد - بوی حاصل از سوختن الیاف پلی استر و پلی پروپیلین و اکریلیک شبیه بوی مواد شیمیایی می باشد			
۳-۳	شناسایی اصول تشخیص الیاف از روی فرار کردن لیف از شعله - نخ پنبه - ویسکوز - پشم و ابریشم به هنگام نزدیک شدن به شعله خود را از شعله دور نمی کنند. - نخ استات - نایلون - اکریلیک - پلی استر و پلی پروپیلین به هنگام نزدیک شدن به شعله خود را از شعله دور میکنند.			
۳-۴	شناسایی اصول تشخیص الیاف از روی خود سوز و غیر خود سوز بودن الیاف - نخ پنبه - استات و تا حدودی هم ویسکوز بعد از شعله ور شدن زمانی			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>- که از آتش خارج میشوند به سوختن خود ادامه میدهند (خود سوز هستند)</p> <p>- نخ ابریشم - ابریشم - نایلون - پلی استر - اکریلیک و پلی پروپیلین بعد از شعله ور شدن زمانی که از آتش خارج میشوند خاموش میگردند غیر خود سوز هستند .</p> <p>شناسایی اصول تشخیص الیاف از روی نوع و شکل خاکستر باقیمانده</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف پنبه و یسکوز بصورت نرم و خاکستری رنگ می باشد</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف استات سفت و سیاه رنگ و قابل خرد شدن می باشد.</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف پشم و ابریشم ترد و پفکی و سیاه رنگ می باشد .</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف نایلون سفت و شیری رنگ می باشد .</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف اکریلیک و پلی استر سفت و سیاه رنگ می باشد .</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن پلی و پروپیلین سفت و خاکستری تا سیاه رنگ می باشد</p>	۳-۵



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۴	توانایی حمل چله از انبار تا پای ماشین بافندگی	۳۰	۱۵	۴۵
۴-۱	آشنایی با نخ و انواع آن و نخ چله			
۴-۲	آشنایی با نمرات نخ و موارد مصرف هر یک از آنها (کلفتی و نازکی نخ) ((متریک - دینر - تکس بر حسب نوع تولید))			
۴-۳	آشنایی با شکل ظاهری نخ و موارد مصرف هر یک از آنها (فانتزی - رنگی ساده - نخهای یکسره - تکسچر و استرچ در انواع مختلف)			
۴-۴	آشنایی با سایر ویژگیهای فیزیکی (استحکام - ظرافت - یکنواختی - خواص ترموپلاستیک و تاثیر آن بر خواص پتو (تغییر ابعاد در اثر رطوبت و شستشو و حرارت)			
۴-۵	آشنایی با نخهای مورد مصرف در صنعت پتو بافی (مینگ)			
۴-۶	آشنایی با نخ کشی در انواع مختلف لبه بافی			
۴-۷	شناسایی شکل و اندازه و تعداد سرنخ در چله بافندگی			
۴-۸	شناسایی عیوب چله (کثیفی - بد طراحی شده باشد - اشتباه - ریزش نداشتن و سایر عیوب)			
۴-۹	آشنایی با انواع برجسب های ویژگیهای نخ چله			
۴-۱۰	آشنایی با تاب سنج دستی و ماشینی			
۴-۱۱	آشنایی با تاب نخ (راست تاب - چپ تاب - پر تاب - کم تاب)			
۴-۱۲	شناسایی اصول استفاده از تاب سنج دستی جهت تشخیص تعداد دور تاب نخ			
۴-۱۳	آشنایی با وسیله حمل و نقل چرخ دستی یا سایر وسایل حمل و نقل (
۴-۱۴	آشنایی با انبار یا جایگاه چله پیچیده شده			
۴-۱۵	آشنایی با شرایط انبار برای نخهای چله (دما و رطوبت)			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>آشنایی با انتخاب چله سالم نخ در رابطه به مشخصات چله مورد نظر</p> <p>آشنایی با برجسب های روی چله در رابطه با مشخصات چله مورد نظر</p> <p>شناسایی اصول قرار دادن چله سالم در جایگاه مخصوص ماشین جهت بافت</p>	<p>۴-۱۶</p> <p>۴-۱۷</p> <p>۴-۱۸</p>
۲۰	۸۰	۲	<p>توانایی انتخاب سوزن مناسب تولید</p> <p>آشنایی با سوزن و انواع آن</p> <p>آشنایی با قسمت های سوزن (قلاب - زبانه (کاهک) ساق و پایه سوزن)</p> <p>شناسایی اصول کاربرد سوزن و انواع آن ها (پایه بلند - متوسط - کوتاه - سوزنهای فتری - سوزنهای زبانه دار و ...) و انواع آنها یکطرفه - دو طرفه و موارد مصرف هر یک از آنها</p> <p>شناسایی عیوب سوزن (شکستگی - گجی) تعمیر یا تعویض آنها در صورت نیاز</p> <p>آشنایی با گیج ماشین</p> <p>آشنایی با نوع و نمره نخ بر حسب گیج ماشین</p> <p>شناسایی اصول انتخاب سوزن مناسب جهت تولید</p>	<p>۵</p> <p>۵-۱</p> <p>۵-۲</p> <p>۵-۳</p> <p>۵-۴</p> <p>۵-۵</p> <p>۵-۶</p> <p>۵-۷</p>



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۶	<p>توانایی انتخاب سینگر های (Sinker) مختلف (لبه گیر)</p> <p>۶-۱ آشنایی با سینکر و انواع آن در بافت پتو</p> <p>۶-۲ آشنایی با محل قرار گیری سینکر و جنس آن</p> <p>۶-۳ شناسایی اصول نصب سینکر داخل کاسه پلاتین دهنه روی سیلندر پاتین در محل خود</p> <p>۶-۴ آشنایی با سینکر مادر</p> <p>۶-۵ آشنایی با ظرافت سینکر در رابطه با گیج ماشین</p> <p>۶-۶ شناسایی عیوب حاصل از سینکر در کیفیت بافت (شکستگی - فرسودگی) تنظیم - تعمیر - تعویض آن در حد امکان یا اطلاع به مسئول مربوطه</p> <p>۶-۷ آشنایی با روغنکاری سینکر در زمان لازم</p> <p>۶-۸ شناسایی اصول انتخاب سینکر جهت بافت</p>	۴	۱۷	۲۱
۷	<p>توانایی گره زدن نخ</p> <p>۷-۱ آشنایی با گره و انواع آن (گره بافندگی - گره ملوانی و . . .)</p> <p>۷-۲ آشنایی با اندازه قطر گره نخ</p> <p>۷-۳ شناسایی اصول گره زدن سر نخ ها با سر شاخکهای کوتاه</p>	۱	۲	۳



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۸	توانایی تشخیص قسمت‌های مختلف ماشین راشل (دوميله سوزن)	۱۵	۲۵	۴۰
۸-۱	شناسایی قسمت چله ماشین - انواع چله و ابعاد آن (چله گل زمينه - پرز) - تعداد سر نخ بر روی چله - تعداد چله مورد نیاز برای بافت (انواع چله های زمينه و پرز پتو) - ترمز چله			
۸-۲	شناسایی اصول عبور دادن نخ از مسیر های مشخص شده			
۸-۳	آشنایی با باز شدن چله و نحوه کار ترمز			
۸-۴	آشنایی با میله های کشش دهنده و چگونگی عبور دادن نخ از روی آنها - راهنمای نخ			
۸-۵	آشنایی با حس کننده کشش نخ ها			
۸-۶	آشنایی با قسمت طراحی ماشین (چرخ طرح و زنجیر طرح)			
۸-۷	شناسایی اصول نخ کشی از شانته های راهنما و چگونگی حرکت شانته های راهنما			
۸-۸	آشنایی با میله سوزنها و چگونگی قرار گرفتن آنها نسبت بیکدیگر و کیج بودن سوزنها			
۸-۹	آشنایی با چگونگی حرکت میله سوزنها			
۸-۱۰	شناسایی مسیر عبور و پیچش پارچه			
۸-۱۱	آشنایی با چگونگی عبور پارچه از غلتک های کشش پارچه			
۸-۱۲	آشنایی با چگونگی حرکت غلتکهای کشش			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۸-۱۳	شناسایی اصول چگونگی پیچش پارچه بر روی غلتک های پیچش و حرکت به غلتک کشش			
۸-۱۴	شناسایی اصول قسمتهای مختلف ماشین راشل (دو میله سوزن)			
۹	توانایی تشخیص انتقال حرکت از موتور به قسمتهای ماشین	۸	۲۴	۳۲
۹-۱	شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین بوسیله کلیدها - سوئیچ			
۹-۲	آشنایی با موتورهای ماشین و چگونگی راه اندازی و متوقف کردن آن			
۹-۳	آشنایی با کلاج و ترمز ماشین			
۹-۴	شناسایی اصول راه اندازی ماشین با دور آهسته (گردش موتور)			
۹-۵	آشنایی با جعبه دنده ماشین و طرز کار آن			
۹-۶	شناسایی انتقال حرکت به چله ها و تنظیم آن			
۹-۷	شناسایی رگولاتور چله و چگونگی تنظیم آن			
۹-۸	شناسایی اصول تنظیم کشش نخهای تار از طریق مکانیزم انتقال حرکت به چله ها			
۹-۱۰	شناسایی اصول تنظیم ترمز چله ها			
۹-۱۱	شناسایی انتقال حرکت به قسمت طراحی شانه راهنما و چگونگی انتقال حرکت به قسمت طراحی			
۹-۱۲	آشنایی با چگونگی نصب زنجیر بر روی چرخ طرح یا دیسک طراحی			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۹-۱۳	آشنایی با چگونگی انتقال حرکت به میله های سوزن و تنظیمات آن			
۹-۱۴	آشنایی با انتقال حرکت به میله های سوزن و تنظیمات آن			
۹-۱۵	شناسایی اصول تنظیم ارتفاع پرز			
۹-۱۶	آشنایی با انتقال حرکت به میله سینکر و تنظیمات آن			
۹-۱۷	آشنایی با انتقال حرکت به غلتکهای کشش پارچه			
۹-۱۸	شناسایی اصول تنظیم حرکت غلتکهای کشش برای تنظیم تراکم طولی پارچه			
۹-۱۹	آشنایی با چگونگی انتقال حرکت به غلتک پیچش پارچه و تنظیم آن			
۱۰	توانایی آماده کردن ماشین برای بافت پتو	۸	۲۰	۲۸
۱۰-۱	شناسایی اصول انتقال چله از انبار به قسمت بافندگی			
۱۰-۲	شناسایی اصول سوار و پیاده کردن چله از روی وسیله حمل و نقل			
۱۰-۳	آشنایی با عوامل صدمه زدن چله در حین حمل			
۱۰-۴	شناسایی نصب و محکم کردن چله بر روی محور چله (با توجه به جهت باز شدن سر نخها)			
۱۰-۵	شناسایی نصب محور چله بر روی ماشین و اتصال آن به مکانیزم انتقال حرکت			
۱۰-۶	شناسایی اصول عبور دادن سر نخهای تار از روی غلتکها و میله های کشش و از بین راهنماها			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			شناسایی اصول نخ شی از داخل شانه راهنما بوسیله قلاب مخصوص نخ کشی	۱۰-۷
			شناسایی اصول آماده کردن سوزنها برای بافت	۱۰-۸
			شناسایی باز کردن زبانه سوزنها	۱۰-۹
			شناسایی اصول کنترل سوزنها و تعمیر یا تعویض یا تنظیم آنها در صورت صدمه دیدن	۱۰-۱۰
			شناسایی اصول شروع بافت	۱۰-۱۱
			شناسایی اصول عبور دادن پارچه از غلتکهای کشش پارچه	۱۰-۱۲
			شناسایی اصول پیچش بدور غلتک پیچش	۱۰-۱۳
			شناسایی اصول بافتن	۱۰-۱۴
۲۴	۴۵	۸۰	توانایی تحویل گرفتن ماشین و راه اندازی آن	۱۱
			شناسایی طرز کار کنتور - خواندن متر از روی کنتور و تنظیم متر از	۱۱-۱
			شناسایی چگونگی علامت گذاری بر روی پتو در هنگام شروع بافت	۱۱-۲
			شناسایی نکات مربوط به قسمتهای مختلف ماشین هنگام تحویل گرفتن	۱۱-۳
			شناسایی راه اندازی ماشین و کنترل سر تاسری ماشین	۱۱-۴
			آشنایی با ماشینهای بافندگی حلقوی و ماشینهای مربوط (ماشینهای بافندگی تخت - گرد باف - جوراب بافی)	۱۱-۵
			آشنایی با ماشینهای حلقوی تاری و انواع آن (ماشینهای کتن و راشل)	۱۱-۶
			آشنایی با ماشین راشل و انواع آن (ماشینهای کتن و راشل)	۱۱-۷



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۱-۸	آشنایی با فیوز و کلید های برق ماشین و سالن و حفاظ های آن			
۱۱-۹	شناسایی قطع کن های ماشین (قسمت کشش چشم الکترونیکی و....)			
۱۱-۱۰	شناسایی وضعیت مناسب سوزنها و رفع عیوب و تعویض سوزن معیوب			
۱۱-۱۱	شناسایی وضعیت مناسب طرح و شانه راهنما و رفع عیوب آن			
۱۱-۱۲	آشنایی با شرایط جنبی سالن از نظر رطوبت - حرارت و شرایط فیزیکی محیط			
۱۱-۱۳	شناسایی کنترل قسمت های مختلف ماشین			
۱۱-۱۴	شناسایی استارت زدن ماشین جهت اطمینان از کارکرد ماشین و ادامه کار			
۱۱-۱۵	شناسای اصول راه اندازی بصورت دور آهسته و بعد تند			
۱۱-۱۶	شناسایی اصول برطرف نمودن معایب ماشین در این مرحله در صورت امکان یا بوسیله مسئول مربوطه			
۱۲	توانای تولید بر روی ماشین راتسل دو میله سوزن	۸	۲۴	۳۲
۱۲-۱	شناسایی اصول کنترل کلیه جوانب ماشین			
۱۲-۲	شناسایی اصول راه اندازی ماشین بوسیله کلید های مربوطه			
۱۲-۳	شناسایی اصول تنظیم کشش نخ ها بر روی ماشین			
۱۲-۴	شناسایی روش نخ کشی از داخل راهنما و پیوند زدن نخ بعد از پاره گی			
۱۲-۵	شناسایی اصول تشخیص غلتک پر			
۱۲-۶	شناسایی چگونگی برداشت غلتک پر و جداسازی آنها از همدیگر			
۱۲-۷	شناسایی اصول نصب غلتک های خالی و روش پیچش بر روی غلتک خالی			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۲-۸	آشنایی با عیوب بافت پارچه			
۱۲-۹	آشنایی با علامت گذاری نواحی معیوب پتو			
۱۳	توانایی جلوگیری از ضایعات و پیشگیری از عیوب در حین بافت	۴	۸	۱۲
۱۳-۱	آشنایی با چگونگی مراقبت از نخهای روی چله (چله های زمينه و چله های نخ پرز			
۱۳-۲	شناسایی کنترل کشش نخهای تار زمينه و پرز و تنظيم آنها در حین بافت			
۱۳-۳	آشنایی با انواع ضایعات و عوامل بوجود آورنده آن			
۱۳-۴	آشنایی با روشهای جلوگیری از انواع ضایعات			
۱۳-۵	شناسایی اصول جلوگیری از ضایعات و پیشگیری از عیوب در حین بافت			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۳	۲	۱	توانایی نگهداری از ماشین	۱۴
			آشنایی با قسمتهای مختلف ماشین و عیوب احتمال در آنها	۱۴-۱
			آشنایی با عیوب احتمالی در سیستم انتقال حرکت و قطعات و اجزای متحرک	۱۴-۲
			آشنایی با چگونگی درگیری چرخ دنده ها زنجیر ها ' پین ها ' خارها و ...	۱۴-۳
			شناسایی اصول برطرف نمودن عیوب قابل رفع	۱۴-۴
آشنایی با چگونگی گزارش عیوب به قسمت فنی یا مکانیک	۱۴-۵			
۱	-	۱	توانایی بالا بردن کیفیت تولید در محیط کارگاه	۱۵
			آشنایی با شرایط محیطی سالن (رطوبت ' حرارت و نور)	۱۵-۱
			آشنایی با تاثیر شرایط محیط سالن بر روی کیفیت کار ماشین و کیفیت پارچه تولید شده	۱۵-۲



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۳	۲	۱	<p>توانایی نظافت ماشین راشل</p> <p>۱۶-۱ آشنایی به محل تجمع ضایعات</p> <p>۱۶-۲ شناسایی اصول جمع آوری ضایعات و حمل آن به محل های تعیین شده</p> <p>۱۶-۳ آشنایی با هواکش و مکنده - دستگاه باد و انواع آنها</p> <p>۱۶-۴ آشنایی با دستمال یا پارچه جهت تمیز کردن ماشین</p> <p>۱۶-۵ شناسایی اصول تمیز کردن ماشین</p>	
۴	۱	۲	<p>توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه</p> <p>۱۷-۱ آشنایی با بهداشت و نظافت فردی و عمومی در محیط کار</p> <p>۱۷-۲ آشنایی با رعایت ایمنی در کارگاه</p> <p>۱۷-۳ آشنایی با استفاده از جعبه کمکهای اولیه</p> <p>۱۷-۴ آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها</p> <p>۱۷-۵ آشنایی با نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه</p> <p>۱۷-۶ شناسایی اصول استفاده از وسایل اطفاء حریق و اطلاع رسانی</p> <p>۱۷-۷ آشنایی با سیستم برق رسانی ماشین و خطرات احتمالی از آن</p> <p>۱۷-۸ شناسایی اصول استفاده از وسایل مناسب شخصی لباس کار - کفش ایمنی - ماسک</p> <p>۱۷-۹ آشنایی با بهداشت فردی مانند تمیز بودن دستها و آلوده نبودن به مواد روغنی و غیره</p>	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۷-۱۰	آشنایی به اطلاع رسانی به مسئول مربوطه در صورت هر گونه بروز حادثه			
۱۸	توانایی تعیین زمان و مراحل انجام کار	۱	۵	۶
۱۸-۱	آشنایی با انتخاب مواد اولیه پتو باف مینگ (ماشینهای راشل دو میله سوزن)			
۱۸-۲	شناسایی اصول محاسبات میزان مواد مورد نیاز جهت بافت یک پتو با ابعاد مشخص شده اهم از نخهای تار			
۱۸-۳	شناسایی اصول آماده کردن نقشه بافت پتو جهت شروع عملیات - انواع نقشه های بافت مورد نظر			
۱۸-۴	شناسایی اصول بافت و پیشگیری از ایجاد عیوب هنگام بافت			
۱۸-۵	شناسایی اصول تعویض رل پر شده یا جدا نمودن پتو های بافته شده و تحویل به قسمت بعدی			
۱۸-۶	آشنایی با درجه بندی پتوی بافته شده و رفوگری در صورت نیاز			
۱۸-۷	شناسایی اصول تعیین زمان و مراحل انجام کار			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۹	توانایی انتخاب ابزار کار و مواد مصرفی	۱	۱	۲
۱۹-۱	آشنایی با کلیه ابزار مورد نیاز و مواد مصرفی جهت بافت پتو			
۱۹-۲	شناسایی اصول کاربرد مواد مصرفی و ابزار کار مناسب			
۲۰	توانایی بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار	۲	۵	۷
۲۰-۱	آشنایی با مفهوم نکات حفاظتی و کاربرد آن در کارگاه			
۲۰-۲	شناسایی بکاربردن نکات حفاظتی در کارگاه - استفاده از حفاظتهای مخصوص در کارگاه - استفاده از حفاظتهای دستگاهها و ماشینها و اطمینان از صحت عملکرد آن - استفاده از ابزار مناسب در حین کار - بازدید از قسمتهای منتهی به برق - رعایت فاصله ایمنی قسمتهای متحرک - اتصال سیم ارت دستگاهها به زمین - دقت در حمل و نقل چله - بوبین - دقت در رد کردن نخها از سوزنها - نخ کشی کردن مسیرها - رعایت موارد ایمنی در جدا کردن پتو ها از همدیگر - رعایت اصول حفاظتی مخصوص کار با هر ماشین بافندگی			
۲۰-۳	آشنایی با مفهوم نکات ایمنی و بهداشت و کاربرد آن در کارگاه پتو بافی مینگ			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> - چیدمان صحیح کارگاهی بر اساس ضوابط بین المللی - تامین نور طبیعی و لازم کارگاه - تامین نور مصنوعی کارگاه (بقیه لامپهای فلورسنت در سقف کارگاه و یا سایر نقاط بر اساس ضوابط و استانداردهای رایج) - احداث کف کارگاه بر اساس ضوابط و استانداردهای رایج بطوریکه هیچگونه سرخوردگی پیش نیامده و یا مانعی در کار نباشد - تعبیه سیستم مرکزی مکنده هوا و ایلاف از نوع زمینی - استفاده از هواکش های فیلتری - تمیز نگهداشتن محیط کار - استفاده از جعبه کمکهای اولیه - استفاده از تابلو های ایمنی در کارگاه جهت هشدار به افراد - استفاده از وسایل حفاظت و ایمنی فردی (کفش ایمنی - عینک حفاظتی ' ماسک حفاظتی ' گوشی حفاظتی - لباس کار مناسب و ...) - عدم استفاده از زیور آلات در هنگام کار مثل دستبند و گردن بند و ... - پرهیز از شوخی در محیط کار 	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۱	توانایی بازرسی و کنترل درسیت انجام کار	۲	۹	۱۱
۲۱-۱	آشنایی با مفاهیم بازرسی و کنترل و کاربرد آنها در فرش بافی			
۲۱-۲	شناسایی بازرسی و کنترل درستی انجام کار			
	- کنترل و شمارش سر نخهای مورد نیاز			
	- کنترل انجام کار هنگام عبور نخ ها			
	- کنترل باز شدن نخها از روی بوبین - قفسه			
	- کنترل و اندازه گیری مترآژ عرض و طول پتو			
۲۱-۳	شناسایی کنترل و کیفیت و مرغوبیت نهایی مواد اولیه و مصرفی در تولید پتو			
۲۱-۴	شناسایی کنترل بکار بردن ماشینهای کپس پیچی			
۲۱-۵	شناسایی کنترل برق ماشین بافندگی			
۲۱-۶	شناسایی کنترل حفاظت ماشین بافندگی			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۳	۲	۱	<p>توانایی بکاربردن رفتار حرفه ای در ضمن کار</p> <p>۲۲-۱ آشنایی با مفهوم رفتار حرفه ای و کاربرد آن</p> <p>۲۲-۲ شناسایی اصول بکاربردن رفتار حرفه ای در پتو بافی مینگ</p> <ul style="list-style-type: none"> - نظم و ترتیب و رعایت آراستگی در محیط کار - رعایت اصول ایمنی شخصی - رعایت اصول ایمنی کارگاهی - صرفه جویی در مصرف مواد - انضباط کاری - تمیز کردن وسائل و ابزار کار در محدوده فعالیت - نگهداری صحیح وسایل و ابزار و محدوده فعالیت کاری و تمیز نگهداشتن آنها - داشتن روحیه همفکری و همکاری با سایرین - ارائه پیشنهادات سازنده - انجام فعالیتهای فرهنگی در حد توان - نحوه صحیح برخورد با مشتری و صاحب کار - سازمان اجرایی کار در کارگاه تولید پتو - دقت و سرعت عمل در کار - علاقه به کار و داشتن وجدان کاری - مراقبت از سلامتی با رعایت اصول اخلاقی (عدم انجام حرکات خطر آفرینی و ریسکی کارگاه) 	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۳	توانایی شناخت تحولات فناوری و روشهای کار	۴	۲	۶
۲۳-۱	آشنایی با تحولات فناوری در حرفه پتو بافی - گره یا حلقه ' لوپ در بافت پتو - نرم افزار های طراحی انواع پتو ها - بافت انواع پتو ها با نرم افزار های کامپیوتری - برگزاری نمایشگاههای پتو بافی در خارج از کشور و تاریخ آن			
۲۳-۲	شناسایی آگاهی یافتن از تحولات جدید در پتو بافی - شرکت در نمایشگاههای نساجی - مراجعه به سایتهای اینترنتی مربوط به صحت انواع پتو بافی - شرکت در نمایشگاه بین المللی جهت خرید کتاب و جزوات و مقالات و کتب در این رشته - آشنایی با المپیاد های مهارت در صورت وجود این رشته			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۴	توانایی شناخت مفاهیم اقتصاد و بهره‌وری	۴	۶	۷
۲۴-۱	آشنایی با شاخصهای اقتصاد کلان پتو بافی - عرضه و تقاضا پتو بافی بافی - تولید پتو در ایران - کمبود پتو در ایران - سهم صنایع پتو بافی از کل صنعت - سهم صنایع پتو بافی از کل صنایع کشور - وضعیت بازار پتو در ایران - صادرات و واردات پتو - صنعت پتو بافی در ایران بخصوص پتوی مینگ			
۲۴-۲	آشنایی با شاخصهای اقتصاد فرد صنعت پتو بافی - انتخاب مواد اصلی و کمکی و محاسبه در صد دور ریز (ضایعات) تعیین قیمت			
۲۴-۳	شناسایی برنامه کسب و کارکرد ماشین ماشینی - تعیین نوع محصول تولیدی با توجه به نیاز کار - طرح ریزی بخش تولیدی - تعیین نوع عملیات تولیدی مورد نیاز برای طراحی بافت محصول - انتخاب نوع و تعداد ماشینهای تولیدی 'تجهیزات و وسایل کمکی مورد نیاز - تعیین زمان استاندارد برای انجام عملیات - تعیین ایستگاههای کاری و استقرار مناسب ماشینها			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>- تدوین فهرست ماشینهای تجهیزات وسایل کمکی و نیروی انسانی مورد نیاز بخش (قسمت)</p> <p>- بر آورد مساحت اولیه مورد نیاز بخش تولید</p> <p>- تعیین نوع و مقدار وسایل حمل و نقل</p> <p>- طرح ریزی بخش غیر تولیدی ' تعیین نیروی انسانی ' لوازم - تجهیزات</p> <p>- تجزیه و تحلیل مالی</p> <p>- تدوین برنامه زمان بندی اجرای پروژه</p> <p>- مراجعه به اتحادیه ' شرکتهای مشابه دولتی و غیر دولتی جهت اخذ مجوزهای لازم</p> <p>- مراجعه به بانکهای خصوصی و دولتی جهت دریافت وام</p> <p>- مراجعه به صندوق حمایت از فرصتهای شغلی - سایر مراجعات مانند</p> <p>مراجعه به وزارت تعاون و غیره</p> <p>شناسایی اصول بهره وری</p> <p>- تعریف بهره وری (اثر بخشی + کارائی = بهره وری)</p> <p>- رابطه بین بهره وری نیروی انسانی و بهره وری تولیدی</p> <p>- محاسبه بهره وری از فرمول داده / ستاده = بهره وری</p> <p>- عوامل موثر در افزایش بهره وری</p>	۲۴-۴



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۵	توانایی بکارگیری ارگونومی و تندرستی	۲	۳	۵
۲۵-۱	آشنایی با تعریف علم ارگونومی و آنتروپومترتری و کاربرد آن (ساخت ابزار نسبت به تناسب بدن و تناسب کار با وزن بدن			
۲۵-۲	آشنایی با روشهای نگهداری حمل و نقل مواد بر اساس علم ارگونومی - خط کشی مسیر های حرکت و تمیز نگهداشتن مسیرها - معین کردن راهروها و مسیرهای حمل و نقل مواد اولیه - چیدن صحیح محصولات و مواد اولیه بطوریکه راه بیشتری جهت عبور و مرور پرسنل و وسایل حمل و نقل وجود داشته باشد - هموار کردن مسیر حمل و نقل و از بین بردن لغزندگی - انتخاب مسیر مناسب جهت حداقل کردن مسیر حمل و نقل - استفاده از چرخ دستی و وسایل چرخ دار برای جابجایی مواد - تقسیم بار در دسته های سبک تر جهت حمل و نقل آسان - به حداقل رساندن اختلاف سطح در جابجایی دستی مواد - اجتناب از خم شدن و یا چرخیدن در هنگام حمل کالا و اجسام - گرفتن بار نزدیک به بدن در هنگام حمل و نقل - پخش کردن بار بر روی شانه ها در هنگام بار به مسافت زیاد - همراه کردن حمل و نقل بارهای سنگین و سبک جهت افزایش کارائی و کاهش خستگی - قرار دادن ظروف و سطولهای مخصوص در جاهای مختلف به جهت جمع آوری ضایعات - تعبیه راههای خروج اضطراری و پاک نگهداشتن مسیرها آشنایی با کار صحیح ماشینها و ابزارهای مورد نیاز			
۲۵-۳		۲		



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> - بکارگیری ابزار و مواد های مناسب جهت انجام امور - استفاده از ابزار برنده مناسب جهت پاره کردن نخها و بافته ها - رعایت هنگام ایمنی در هنگام کار با چاقو و قیچی و ابزارهای برنده دیگر - رعایت اصول ایمنی و بهداشتی هنگام کار با دستگاههای پتو بافی 	۲۵-۴
			<ul style="list-style-type: none"> آشنایی با روشهای نوین کاری - در نظر گرفتن ارتفاع مناسب با توجه به فیزیک بدنی جهت انجام کار - استفاده از فضای کافی جهت حرکت پاها و بدن - دسترسی آسان به وسایل و مواد و ابزار کار مناسب - ایستادن روی دو پا به حالت طبیعی - قرار دادن تخته زیر پا بعلت گرفتاری پا به واریس و بیماریهای دیگر - ایجاد ایستگاههای کاری نشسته و یا ایستاده با توجه به نوع کار - انجام کار در نزدیک و جلوی بدن - تفاوت عمل نشستن و ایستادن در حین کار - استفاده از عینک مناسب جهت برطرف نمودن عیوب بافت و ... برای کسانی که دید کافی ندارند . 	۲۵-۵
			<ul style="list-style-type: none"> آشنایی با روشهای مقابله با سرما و گرما در محیط کار 	۲۵-۶
			<ul style="list-style-type: none"> آشنایی با روشهای تامین روشنایی آشنایی با روشهای کنترل مواد و عوامل خطر زا - پوشاندن ماشینهای موکت بافی - پتو بافی اصولاً کلیه ماشینها جهت جلوگیری نشستن الیاف روی آن در هنگام خاموشی دستگاه - سرویس تنظیم و روغنکاری ماشینها 	۲۵-۷



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>- اطمینان از ایمن بودن سیم کشی ها ماشینها و دستگاهها و ابزار و وسایل برقی</p> <p>- استفاده از حفاظ های ماشین جهت بروز حادثه</p> <p>- استفاده از ماسک هنگام کار</p> <p>- استفاده ناصحیح از تسهیلات رفاهی در محیط کار</p> <p>- ایجاد تسهیلات برای تعویض لباس - شستشو و رعایت بهداشت (رختکن - دستشویی - حمام)</p> <p>- ایجاد تسهیلات جهت خوردن و آشامیدن و استراحت افراد</p> <p>- روشهای اداره و تمیز کردن ماشین آلات و محیط کارگاه</p>	
			آشنایی با روشهای مشارکت افراد در مسائل کارگاهی	۲۵-۸
			آشنایی با روشهای ایجاد انبارهای موقت جهت تولید مواد خام - پتو	۲۵-۹
			آشنایی با روشهای استراحت کوتاه مدت در هنگام کار مداوم	۲۵-۱۰
			آشنایی با قانون کار و مشکلات کار گروهی و آموزش	۲۵-۱۱
			شناسایی اصول بکارگیری مفاهیم اولیه ارگونومی	۲۵-۱۲



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: کارور پتو باف مینگ

کارتبرک شماره ۸

لیست ابزار رشته

ردیف	ابزار (واحد)	مشخصات فنی	تعداد کاربر استاندارد (نفر)	عمر مفید و استاندارد	ملاحظات
۱	یک دستگاه ماشین راشل دو میله سوزن جهت بافت				



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور پتو باف مینگ

کاربرگ شماره ۸

لیست تجهیزات رشته

ردیف	تجهیزات (واحد)	مشخصات فنی	تعداد کاربر استاندارد (نفر)	عمر مفید و استاندارد	ملاحظات
۱	میکروسکپ با کلیه تجهیزات و متعلقات آن		۳ عدد		
۲	رطوبت سنج - حرارت سنج - دستگاه اندازه گیری طول الیاف پنس و سوزن ذره بین تاب سنج گیج ماشین جعبه کمکهای اولیه کلیه وسایل اطفاء حریق - کپسول آتش نشانی - فیلم و اسلاید - کاتالوگ و ...		۲ عدد ۳ عدد ۳ عدد ۳ عدد ۲ عدد		



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: کارور پتو باف مینگ

کاربرگ شماره ۸

لیست مواد مصرفی رشته

ملاحظات	تعداد کاربر استاندارد (نفر) عمر مفید و استاندارد	مشخصات	مواد مصرفی	ردیف
	۱۵ نفر		مقداری از الیاف گیاهی (پنبه - کتان - کنف و ... برای انواع پشم - ابریشم طبیعی و مصنوعی) - الیاف ازبست - شیشه ای - پلی استر - نایلون - اکریلیک - الیاف مصنوعی - بازیافته - نیمه مصنوعی - ویسکوز - استات - کبریت - انواع سوزن - گلیسرین	۱



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: کارور پتو باف مینگ

کاربرگ شماره ۹

منابع و نرم افزارهای آموزشی

شرح	ردیف
<p>فیلم - اسلاید - کاتالوگ - جزوات آموزشی - CD - مکانیزمهای ماشین حلقوی تاری جلد ۳ جناب دکتر جدی تکمیل کالی نساجی - جناب دکتر سید اصفهانی</p>	



مشخصات فضای کارگاهی

ماشین راشل دو میله سوزن یکی از ماشینهای بافندگی حلقوی تاری می باشد . تعداد ماشینها بستگی به وسعت کارخانه دارد .

کارخانجات معمولاً باید دارای تهویه - مکنده و قیمت های جمع آوری ضایعات داشته باشند .

فضای آموزشی مورد نیاز برای یک ماشین	در حدود	متر $3 \times 2 = 6$
فضای کلاس برای هر کارآموز	در حدود	۲ - ۳ متر
سرویس و دستشویی و رختکن	در حدود	۲ - ۲/۵ متر
فضای ورزشی برای هر کارآموز	"	۴ - ۶ متر
انبار بستگی به میزان تولید دارد	"	۶ - ۱۰ متر
آزمایشگاه فیزیک نساجی برای هر کارآموز	"	۲ - ۳ متر

نور سالن باید با نور طبیعی یا بوسیله مهتابی مناسب باشد و جلوگیری از نور مستقیم نور خورشید باشد .

برای ساخت کارگاه طوری در نظر گرفته شود که نور خورشید مستقیماً تابیده نشود .

ارتفاع سالن این نوع کارگاهها در حدود ۴-۵ متر می باشد .

کف سالن معمولاً از بتن استفاده میشود و ماشینها طبق نقشه کارگاهی مستقر می شوند .

وسایل کمکه‌های اولیه و جعبه پانسمان و همچنین کپسول های اطفاء حریق در کارگاه مکان مناسب تعبیه شده باشد .

فضا برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: کارور پتو باف مینگ

کاربرک شماره ۱۱

شماره استاندارد:

ویژگیهای کارآموز ورودی:

میزان حداقل تحصیلات: پایان دوره راهنمایی تحصیلی

شرح ویژگیهای جسمی کارآموز/ شاغل:

۱- مواردی که ابتلاء فرد به آنها باعث ممنوعیت شرکت وی در دوره کارآموزی و اشتغال می شوند:

توضیحات	نوع ممنوعیت		بیماریها	عنوان	ردیف
	نسبی	دایم			
		✓	نارسایی قلب	قلب و عروق	۱
		✓	افزایش فشار خون		
		✓	واریس		
		✓	سایر بیماریها		
		✓	دیسک کمر	اسکلتی، عضلانی	۲
		✓	فتق		
		✓	آرتروز مفاصل		
		✓	ضعف عضلانی		
		✓	سایر بیماریها		
		✓	آسم	تنفسی	۳
		✓	برونشیت		
		✓	سایر بیماریها		
		✓	نارسایی کلیه	ادراری و تناسلی	۴
		✓	سایر موارد		
		✓	اگزما	پوست	۵
		✓	کپیر		
		✓	سایر بیماریهای پوست		
		✓	زخم معده و اثنی عشر	گوارش و کبد	۶
		✓	سایر بیماریها		



توضیحات	نوع ممنوعیت		بیماریها	عنوان	ردیف
	نسبی	دایم			
			کم خونی	خون	۷
			سایر بیماریها		
		√	تشنج و صرع	اعصاب	۸
		√	عقب ماندگی ذهنی		
		√	سایر بیماریها		
			دیابت	غدد داخلی	۹
			اختلالات تیروئید		
			سایر بیماریها		
		√	جنون	روان	۱۰
		√	اسکیزوفرنی		
		√	سایر بیماریها		
		√	ایدز	عفونی	۱۱
		√	هپاتیت C, B		
		√	سل		
		√	سایر عفونتهای فعال		
		√	اعتیاد به مواد مخدر	اعتیاد	۱۲

۲- حداقل توانایی جسمی برای شرکت در دوره کارآموزی و اشتغال:

- | | | | |
|---|---|---|--|
| <input type="checkbox"/> دید رنگی ■ | <input type="checkbox"/> نابینا | <input type="checkbox"/> بینایی یک چشم | <input checked="" type="checkbox"/> بینایی: بینایی هر دو چشم ■ |
| <input type="checkbox"/> نا شنوا | <input checked="" type="checkbox"/> شنوایی یک گوش ■ | <input type="checkbox"/> شنوایی دو گوش | <input type="checkbox"/> شنوایی: شنوایی دو گوش |
| <input type="checkbox"/> فاقد قدرت تکلم | <input checked="" type="checkbox"/> دارای لکنت زبان ■ | <input type="checkbox"/> قدرت تکلم کامل | <input type="checkbox"/> گویش: قدرت تکلم کامل |
| <input type="checkbox"/> فاقد دو دست | <input type="checkbox"/> یک دست سالم | <input checked="" type="checkbox"/> دو دست سالم ■ | <input type="checkbox"/> اندام فوقانی: دو دست سالم |
| <input type="checkbox"/> فاقد دو پا | <input type="checkbox"/> یک پا سالم | <input checked="" type="checkbox"/> دو پا سالم ■ | <input type="checkbox"/> اندام تحتانی: دو پا سالم |
| | <input type="checkbox"/> کم توان ذهنی | <input checked="" type="checkbox"/> نرمال ■ | <input type="checkbox"/> شرایط هوشی: نرمال |



نام شغل : کارور پتو باف مینگ

کاربرگ شماره ۱۲

سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

ویژگی نیروی آموزشی

عنوان دوره آموزشی : مربی پتو باف مینگ کسی است که بتواند از عهده تولید پتو روی ماشین راشل ذو میله سوزن برآید .				ردیف	عنوان نیروی انسانی
ویژگی ها			حد اقل سطح تحصیلات رسمی		
روش احراز صلاحیت	فهرست دوره های آموزشی بدو استخدام	رشته تحصیلی			
	- گذراندن دوره پداگوژی - انجام پروژه فارغ التحصیلی در زمینه ماشین راشل - طی دوره کارآموزی در واحد مربوط	نساجی	فوق دیپلم	۱	مربی
- داشتن کارت مربیگری و آرایه طرح درس در رشته بافندگی	- گذراندن دوره تکمیلی پداگوژی - زبان تخصصی - انجام پروژه فارغ التحصیلی در زمینه بافندگی	نساجی	لیسانس یا فوق دیپلم با ۴ سال سابقه کار	۲	سر مربی ارشد
- داشتن کارت مربیگری ارشد - همکاری در تهیه و تدوین برنامه آموزشی	- گذراندن دوره تکمیلی پداگوژی	نساجی	فوق لیسانس یا لیسانس با ۴ سال سابقه کار یا فوق دیپلم با ۸ سال سابقه کار	۳	سر مربی ارشد
نکات مهم :					
-۱					
-۲					
-۳					
-۴					



عنوان دوره آموزشی : مربی پتو باف مینگ کسی است که بتواند از عهده تولید پتو روی ماشین راشل دو میله سوزن برآید .				ردیف	عنوان نیروی انسانی
ویژگی ها			حد اقل سطح تحصیلات رسمی		
روش احراز صلاحیت	فهرست دوره های آموزشی بدو استخدام	رشته تحصیلی		رشته تحصیلی	
- داشتن کارت سرمربیگری - همکاری در تهیه و تدوین برنامه آموزشی - تدوین کتاب و جزوه تحقیق در قسمت بافندگی	- گذراندن دوره تکمیلی - پداگوژی	نساجی	فوق لیسانس با ۴ سال سابقه کار یا لیسانس با ۸ سال سابقه کار یا فوق دیپلم با ۱۶ سال سابقه کار	۴	استاد مربی
نکات مهم :					
-۱					
-۲					
-۳					
-۴					



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور پتو باف مینگ

کاربرگ شماره ۱۳

مشخصات دوره کارورزی در محیط کار و پروژه

۱- مشخصات دوره کارورزی در محیط کار

میزان ساعت : ۳۸۰ ساعت

مشخصات محل کارآموزی : کلیه مراکز آموزشی راشل باف (ماشینهای کشیافی - حلقوی)

۲- مشخصات پروژه پایان دوره آموزشی

مدت زمان کارورزی : ۵۷ ساعت

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.

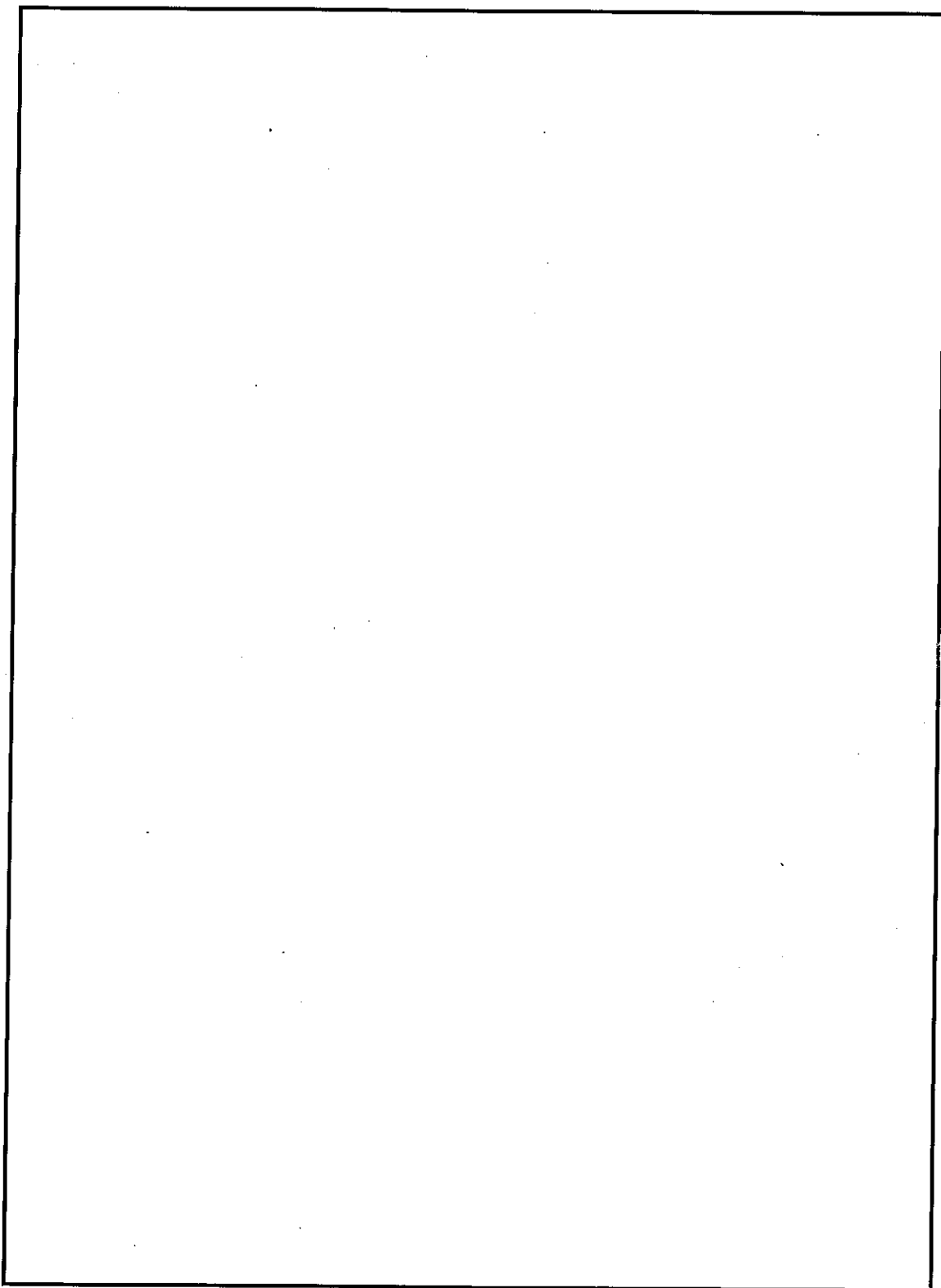


سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: کارور پتو باف مینگ

کاربرگ شماره ۱۴

مشخصات نقشه کارگاهی



فضا برای ۱۵ نفر تعیین شده است.