



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

استاندارد مهارت و آموزشی

کارور ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم پروجکتال)

گروه برنامه ریزی درسی صنایع نساجی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۷۸/۳/۱

کد استاندارد: ۷-۵۴/۴۷/۲/۲

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

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

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

تعریف مفاهیم سطوح یادگیری	
آشنایی: به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی/شناسایی: به مفهوم داشتن اطلاعات کامل/اصول: به مفهوم مبانی مطالب نظری/توانایی: به مفهوم قدرت انجام کار	
مشخصات عمومی شغل :	
<p>کارور درجه ۲ ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم پروجکتال) کسی است که بتواند از عهده بکارگیری قانون کار - قوانین مربوط به آموزش و اشتغال - قوانین و مقررات تامین اجتماعی - تشکل کارگری و کارفرمایی - پیشگیری از حوادث ناشی از کار - ایاف و نخ شناسی - گره زدن نخ - عبور دادن نخ تار - تشخیص مکانیزم کلاج و اجزاء آن - قرار دادن فشنگی در خشاب - ضربه زدن - عیوب پروجکتال - قرار دادن بوبین در قفسه - خاموش و روشن کردن ماشین - دستگاه آکومولاتور - تک ضربه زدن راه اندازی - اعمال اصلی پودگذاری - دفتین زدن - باز و بسته شده رگلاتور - اعمال فرعی - کنترل مکانیزم دستگاه - مکانیزم نگهدارنده - مکانیزم دستگاه نخ پود - کشش نخ پود - تمپل - حاشیه تا کن - لینو - حاشیه باف - کنتور پود شمار - بریدن پارچه - عیوب پارچه - بافت های اصلی - مراحل تولید - تمیز کردن ماشین برآید .</p>	
ویژگی های کارآموز ورودی :	
<p>حداقل میزان تحصیلات : سوم راهنمایی حداقل توانایی جسمی : متناسب با شغل مربوطه مهارت های پیش نیاز این استاندارد : ندارد</p>	
طول دوره آموزشی :	
طول دوره آموزش :	۲۸۶ ساعت
- زمان آموزش نظری :	۱۲۳ ساعت
- زمان آموزش عملی :	۱۶۳ ساعت
- زمان کارآموزی در محیط کار :	- ساعت
- زمان اجرای پروژه :	- ساعت
- زمان سنجش مهارت :	- ساعت
روش ارزیابی مهارت کارآموز :	
<p>۱- امتیاز سنجش نظری(دانش فنی): ۲۵٪ ۲- امتیاز سنجش عملی : ۷۵٪ ۲-۱- امتیاز سنجش مشاهده ای: ۱۰٪ ۲-۲- امتیاز سنجش نتایج کار عملی: ۶۵٪</p>	
ویژگیهای نیروی آموزشی :	
حداقل سطح تحصیلات : لیسانس مرتبط	

ردیف	عنوان توانایی
۱	توانایی بکارگیری قانون کار
۲	توانایی بکارگیری قوانین مربوط به آموزش و اشتغال
۳	توانایی بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی
۴	توانایی استفاده از قوانین و مقررات تشکل های کارگری و کارفرمایی
۵	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه
۶	توانایی طبقه بندی الیاف نساجی
۷	توانایی تشخیص الیاف گیاهی (گل و تخم ، برگ ، الیاف ساقه)
۸	توانایی تشخیص الیاف حیوانی (کراتین ، فیبروین)
۹	توانایی تشخیص الیاف معدنی
۱۰	توانایی تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن
۱۱	توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشا پروتئین و سلولزی)
۱۲	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی
۱۳	توانایی تشخیص نخ های موجود در صنعت نساجی
۱۴	توانایی گره زدن نخ تار و نخ پیوند
۱۵	توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود
۱۶	توانایی تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن
۱۷	توانایی تشخیص قرار دادن فشنگی (پروجکتال) در خشاب یا جعبه ذخیره پروجکتال
۱۸	توانایی تشخیص ضربه زدن یا پرتاب پروجکتال
۱۹	توانایی تشخیص عیوب پروجکتال
۲۰	توانایی قرار دادن بوبین و بوبین های نخ پود در قفسه بوبین دستگاه
۲۱	توانایی خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی
۲۲	توانایی تشخیص کار دستگاه آکومولاتور یا دستگاه پرس و دنده (آمپر و دستگاه رزرو و نخ پود)
۲۳	توانایی تک ضربه زدن جهت آماده سازی دستگاه برای راه اندازی و بر طرف نمودن معایب پارچه و دستگاه

فهرست توانایی های شغل

ردیف	عنوان توانایی
۲۴	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی پروجکتال
۲۵	توانایی تشخیص اعمال اصلی ماشین بافندگی پروجکتال
۲۶	توانایی پود گذاری
۲۷	توانایی دفتین زدن
۲۸	توانایی تشخیص عمل باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه
۲۹	توانایی تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی (دستگاه های کنترل و مراقبت)
۳۰	توانایی کنترل دستگاه کنترل نخ تار سیستم الکتریکی دستگاه (لامل و تیغه اره)
۳۱	توانایی تشخیص کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود سیستم سنسور
۳۲	توانایی تشخیص عمل مکانیزم نگهدارنده یا ترمز پروجکتال
۳۳	توانایی تشخیص عمل مکانیزم دستگاه نخ پود
۳۴	توانایی تشخیص کار با دستگاه کشش نخ پود قبل و بعد از دستگاه آکومولاتور
۳۵	توانایی تشخیص نحوه عمل تمپل یا کناره گیر
۳۶	توانایی تشخیص عمل دستگاه حاشیه تا کن یا دستگاه پود برگردان کناره پارچه
۳۷	توانایی تشخیص عمل دستگاه لینو یا زیگزال کناره پارچه
۳۸	توانایی کار با دستگاه حاشیه باف یا حاشیه نویسی
۳۹	توانایی برگرداندن دکمه کنتور پود شماره
۴۰	توانایی بریدن پارچه و آزاد نمودن غلتک پارچه روی دستگاه بافندگی
۴۱	توانایی تشخیص عیوب بافت پارچه
۴۲	توانایی تشخیص بافت های اصلی
۴۳	توانایی تشخیص مراحل تولید
۴۴	توانایی تمیز کردن ماشین

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱	توانایی بکارگیری قانون کار ۱-۱ آشنایی با قانون کار ۱-۲ آشنایی با کارگر ، کارفرما ، کارگاه ۱-۳ آشنایی با مقررات متفرقه قانون کار (ماده ۱۸۸) ۱-۴ آشنایی با قوانین و مقررات و مراجع حل اختلاف ۱-۵ شناسایی اصول بکارگیری قانون کار	۱	۱	۲
۲	توانایی بکارگیری قوانین مربوط به آموزش و اشتغال ۲-۱ آشنایی با مراکز کارآموزی و انواع آن ۲-۲ آشنایی با کارآموز و مقررات کارآموزی ۲-۳ آشنایی با مراکز خدمات اشتغال ۲-۴ شناسایی اصول بکارگیری قوانین مربوط به آموزش و اشتغال	۱	۱	۲
۳	توانایی بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی ۳-۱ آشنایی با خدمات بهداشتی و درمانی ۳-۲ آشنایی با حقوق بیمه شدگان ۳-۳ آشنایی با غرامت ناشی از حوادث کار ۳-۴ شناسایی اصول بکارگیری قوانین و مقررات تامین اجتماعی	۱	۱	۲
۴	توانایی استفاده از قوانین و مقررات تشکل های کارگری و کارفرمایی ۴-۱ آشنایی با تشکل های کارگری و کارفرمایی ۴-۲ آشنایی با انجمن های اسلامی شورای اسلامی انجمن های صنفی کارگری و کارفرمایی نمایندگان قانون کار	۱	۱	۲
۵	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۲	۸	۱۰



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۵-۱	شناسایی اصول کمک های اولیه فردی و عمومی			
۵-۲	آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آن ها			
۵-۳	آشنایی با وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی			
۵-۴	شناسایی اصول کار با کپسول آتش نشانی برای اطفاء حریق			
۵-۵	شناسایی حفاظ های ماشین و خطرات ناشی از عدم استفاده از آن			
۵-۶	آشنایی با علل برق گرفتگی و خطرات ناشی از آن			
۵-۷	شناسایی لباس های ایمنی و خطرات عدم استفاده از آن			
۵-۸	شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه			
۶	توانایی طبقه بندی الیاف نساجی	۲	۱	۳
۶-۱	آشنایی با طبقه بندی الیاف (الیاف طبیعی ، الیاف مصنوعی)			
۶-۲	آشنایی با الیاف طبیعی (الیاف گیاهی ، الیاف حیوانی ، الیاف معدنی)			
۶-۳	شناسایی اصول طبقه بندی الیاف نساجی			
۷	توانایی تشخیص الیاف گیاهی (گل و تخم ، برگ ، الیاف ساقه)	۲	۱	۳
۷-۱	آشنایی با برگ الیاف به مانند سیال			
۷-۲	آشنایی با الیاف ساقه گیاه (پنبه ، کتان ، چتایی ، همپ ، رامی ، کنف و ...)			
۷-۳	شناسایی اصول تشخیص الیاف گیاهی			
۸	توانایی تشخیص الیاف حیوانی (کراتین ، فیبروین)	۱	۱	۲
۸-۱	آشنایی با الیاف کراتین به مانند پشم و انواع آن ها (پشم مرینوس ، پشم متوسط ، پشم قالی و موهر ، آلیاکا ، کشمیر ، پشم شتر ، پشم خرگوش و ابریشم و غیره ...)			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۸-۲	آشنایی با الیاف فیبروین به مانند: (ابریشم طبیعی، ابریشم مصنوعی)			
۹	توانایی تشخیص الیاف معدنی	۱	۱	۲
۹-۱	آشنایی با الیاف معدنی به مانند: آزبست، الیاف شیشه، الیاف فلزی			
۹-۲	شناسایی اصول تشخیص الیاف معدنی			
۱۰	توانایی تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن	۲	۱	۳
۱۰-۱	آشنایی با الیاف پلی آمید به مانند: نایلون، پرلون، ارلون، سیلون و غیره ...			
۱۰-۲	آشنایی با الیاف پلی استر به مانند: تریلن، داکرون، ترگال و غیره ...			
۱۰-۳	آشنایی با مشتقات پلی و نیل به مانند: ارلون، اکریلن، کورتل، دانیل، ساران و غیره ...			
۱۰-۴	شناسایی اصول تشخیص الیاف مصنوعی و انواع آن			
۱۰-۵	آشنایی با الیاف P.P. پلی پروپیلن			
۱۱	توانایی تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن (الیاف منشا پروتئین و سلولزی)	۲	۱	۳
۱۱-۱	آشنایی با الیاف منشا پروتئین و انواع آن به مانند: (گازوین، فیبرون، ویکارا)			
۱۱-۲	آشنایی با الیاف منشاء سلولزی و انواع آن: ویسکوز، کوپوآمونوم، استات و تری استات			
۱۱-۳	شناسایی اصول تشخیص الیاف نیمه مصنوعی و انواع آن			
۱۲	توانایی تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی	۵	۸	۱۳
۱۲-۱	آشنایی با جنس الیاف، خواص، تعریف لیف			
۱۲-۲	شناسایی الیاف به روش فیزیکی (سوزاندن)			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۲-۳	شناسایی الیاف به روش میکروسکوپی (از طریق تهیه سطح مقطع و سطح جانبی)			
۱۲-۴	آشنایی با الیاف به روش شیمیایی			
۱۲-۵	آشنایی به شکل ظاهری الیاف مرغوب و نا مرغوب			
۱۲-۶	آشنایی با نمونه برداری الیاف (مزایا ، معایب نمونه گیری ، تجزیه و تحلیل نمونه گیری)			
۱۲-۷	آشنایی با دستگاه حرارت سنج ، رطوبت سنج ، ترازو و انواع آن و طرز استفاده از آن ها			
۱۲-۸	آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت ، حرارت ، آلودگی و سر و صدا)			
۱۲-۹	آشنایی با پشم فاسد شده (به وسیله قارچ ها ، باکتری ها) به وسیله میکروسکوپ			
۱۲-۱۰	آشنایی با الیاف پشم مرده			
۱۲-۱۱	آشنایی با الیاف پشم دباغی شده			
۱۲-۱۲	آشنایی با الیاف نارس پنبه			
۱۲-۱۳	آشنایی با نام تجاری الیاف و گروه آن ها (پلی اتر ، ترویرا ، داکرون)			
۱۲-۱۴	شناسایی اصول تشخیص الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی			
۱۳	توانایی تشخیص نخ های موجود در صنعت نساجی	۴	۲	۶
۱۳-۱	آشنایی با نخ و انواع آن ، توصیف نخ ، کاربرد آن ها در مورد خاص و طرز تهیه هر یک از آن ها			
۱۳-۲	آشنایی با نخ های ریسیده شده نخ رشته بلند (فیلامنت) نخ های چند لا، شان زده ، نخ تار ، نخ پود ، نخ پشمی ، نخ فاستونی ، نخ های مخلوط ، نخ کنف (چتایی) ، نخ ابریشمی ، نخ های الیاف مصنوعی ، نخ های رنگی ، نخ شسته شده ، نخ تکمیل شده و نخ مرسریزه شده ،			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
	<p>- نخ های کم تاب و پر تاب ، نخ بدون پرز ، نخ خیاطی ، نخ های فانتزی ، نخ چند رنگ (مولینه) ، نخ ملانژ (شال برفی) ، نخ رابط ، نخ اسلاب دار ، نخ نپ دار (دانه دار) ، نخ های فانتزی مخصوص ، نخ کادویی ، نخ زنجیری ، نخ های فلزی (زری) ، نخ کاغذی ، نخ های کزاسیان و غیره ...</p> <p>۱۳-۳ آشنایی با روش تشخیص نمره نخ با نمره سنج</p> <p>۱۳-۴ آشنایی با روش تشخیص تاب نخ (چپ و راست تاب)</p> <p>۱۳-۵ شناسایی اصول تشخیص نخ های موجود در صنعت نساجی</p>			
۱۴	<p>توانایی گره زدن نخ تار و نخ پیوند</p> <p>۱۴-۱ آشنایی با گره نخ و انواع آن (گره یکسر آلمانی ، گره چینی دو سر)</p> <p>۱۴-۲ آشنایی با نمره نخ ، جنس نخ ، رنگ های نخ رنگی ، تاب نخ جهت گره زدن</p> <p>۱۴-۳ آشنایی با اندازه گره و قطر گره نخ</p> <p>۱۴-۴ شناسایی اصول گره زدن نخ ها با سرشاخک های کوتاه</p> <p>۱۴-۵ شناسایی اصول عیوب گره و بر طرف نمودن معایب آن</p> <p>۱۴-۶ آشنایی با نخ پیوند و انواع آن جهت گره با رنگ نخ تار</p> <p>۱۴-۷ آشنایی با نخ پود و رنگ های نخ پود جهت استفاده</p> <p>۱۴-۸ شناسایی اصول گره زدن نخ تار و نخ پیوند</p>	۲	۴	۶
۱۵	<p>توانایی عبور دادن نخ تار از مسیر خود</p> <p>۱۵-۱ آشنایی با عبور سر نخ ، میله چپ و راست ، لامل میل میلک و شانه</p> <p>۱۵-۲ آشنایی با ورد ، قاب ورد ، تسمه ورد ، قلاب ورد و اهرم پاکش های ورد</p> <p>۱۵-۳ آشنایی با لامل و انواع آن</p> <p>۱۵-۴ شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از لامل</p>	۲	۶	۸



اهداف و ریز برنامه درسی

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با میل میلک و انواع آن	۱۵-۵
			شناسایی اصول نخ کشی تار از میل میلک وردها و انواع آن	۱۵-۶
			آشنایی با نمره شانه و انواع آن	۱۵-۷
			آشنایی با تعداد نخ در دندان شانه	۱۵-۸
			آشنایی با عیوب شانه بافندگی	۱۵-۹
			شناسایی اصول عبور دادن نخ تار از مسیر خود	۱۵-۱۰
۶	۴	۲	توانایی تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن	۱۶
			آشنایی با کلاچ و انواع آن	۱۶-۱
			آشنایی با الکتروموتور و انواع آن	۱۶-۲
			آشنایی با فلکه یا پولی و پولی کلاچ	۱۶-۳
			آشنایی با فلکه هرز گرد کلاچ	۱۶-۴
			آشنایی با تسمه انتقال حرکت کلاچ	۱۶-۵
			آشنایی با کاسه ترمز کلاچ و انواع آن	۱۶-۶
			آشنایی با لنت کلاچ و انواع آن	۱۶-۷
			آشنایی با تسمه ترمز کلاچ و انواع آن	۱۶-۸
			آشنایی با اهرم های کلاچ	۱۶-۹
			آشنایی با نحوه انتقال حرکت کلاچ به محور اصلی دستگاه	۱۶-۱۰
			آشنایی با نحوه سفتی و لقی فلکه و صفحه کلاچ روی شفت اصلی دستگاه	۱۶-۱۱
			آشنایی با صفحه دور برگردان کلاچ	۱۶-۱۲
			آشنایی با الکتروموتور دور برگردان دستگاه	۱۶-۱۳
			آشنایی با اهرم یا کلید دور برگشت دستگاه	۱۶-۱۴



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۵-۱۶	آشنایی با فلکه مدرج دستگاه بافندگی			
۱۶-۱۶	شناسایی اصول تشخیص مکانیزم کلاج و اجزاء آن			
۱۷	توانایی تشخیص قرار دادن فشنگی (پروجکتال) در خشاب یا جعبه ذخیره پروجکتال	۲	۴	۶
۱۷-۱	آشنایی با انواع فشنگی پود یا پروجکتال			
۱۷-۲	آشنایی با فنر نخ گیر فشنگی و انواع آن			
۱۷-۳	آشنایی با رنگ بندی فنر فشنگی (پروجکتال) برای نمره نخ های مختلف			
۱۷-۴	آشنایی با تعداد فشنگی (پروجکتال) در ماشین های مختلف از نظر عرضی دستگاه			
۱۷-۵	شناسایی اصول درآوردن پروجکتال و تعویض آن در هنگام خرابی آن در صورت امکان			
۱۷-۶	آشنایی با ریل یا زنجیر انتقال پروجکتال ها به باکس ذخیره			
۱۷-۷	آشنایی با اهرم باز کننده فنر پروجکتال سمت راست و چپ			
۱۷-۸	شناسایی اصول قرار دادن فشنگی (پروجکتال) در خشاب یا جعبه ذخیره			
۱۸	توانایی تشخیص ضربه زدن یا پرتاب پروجکتال	۴	۵	۹
۱۸-۱	آشنایی با مضراب پروجکتال			
۱۸-۲	آشنایی با میله ترشن بار یا میله پرتاب مضراب			
۱۸-۳	آشنایی با باز و یا اهرم مضراب			
۱۸-۴	آشنایی به درجه میله ترشن بایل و مقدار آن			
۱۸-۵	آشنایی با جعبه ترمز پروجکتال و اجزاء آن			
۱۸-۶	آشنایی با راهنماهای حلزونی پرچکتال روی کف دفتین			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۸-۷	آشنایی با راهنمای کشویی پروجکتال سمت راست و چپ			
۱۸-۸	آشنایی با انگشتی راهنمای نخ پود			
۱۸-۹	آشنایی با گیره و قیچی نخ گیر و نخ بر			
۱۸-۱۰	شناسایی اصول تشخیص ضربه زدن یا پرتاب پروجکتال			
۱۹	توانایی تشخیص عیوب پروجکتال	۲	۲	۴
۱۹-۱	آشنایی با ساییدگی پروجکتال			
۱۹-۲	آشنایی با سفتی و شلی فنر نخ گیر پروجکتال			
۱۹-۳	آشنایی با نحوه رها شدن نخ از دهانه فنر پروجکتال در وسط دهانه کار			
۱۹-۴	آشنایی با نحوه ماندن پروجکتال در راهنمای کشویی در وسط دهانه کار			
۱۹-۵	آشنایی به نحوه نرسیدن پروجکتال به جعبه ترمز			
۱۹-۶	آشنایی با رد شدن پروجکتال از بین جعبه نگهدارنده پروجکتایل (جعبه ترمز)			
۱۹-۷	آشنایی با نحوه آزاد نمودن و آزاد نکردن نخ پود از سر فنر پروجکتال			
۱۹-۸	شناسایی اصول تشخیص عیوب پروجکتال			
۲۰	توانایی قرار دادن بوبین و بوبین های نخ پود در قفسه بوبین دستگاه	۲	۲	۴
۲۰-۱	آشنایی به قفسه بوبین نخ پود و انواع آن			
۲۰-۲	آشنایی با قطر بوبین نخ			
۲۰-۳	شناسایی اصول شلی و سفتی نخ پیچیده شده روی بوبین			
۲۰-۴	آشنایی با نمره نخ ، جنس نخ ، تاب نخ ، رنگ نخ روی بوبین نخ پود			
۲۰-۵	شناسایی اصول عیب یابی بوبین پر نخ و نحوه بر طرف نمودن عیوب آن در حد امکان			

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۰-۶	شناسایی اصول قرار دادن بوبین پر در قفسه بوبین دستگاه			
۲۱	توانایی خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی	۴	۲	۶
۲۱-۱	آشنایی با ماشین بافندگی و انواع آن			
۲۱-۲	آشنایی با کلید ، سوئیچ یا اهرم ها جهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی			
۲۱-۳	آشنایی با کلید اصلی برق دستگاه و سالن بافندگی			
۲۱-۴	آشنایی با تشخیص توقف دستگاه به وسیله فرمان های هشدار دهنده			
۲۱-۵	آشنایی با دکمه های سبز رنگ جهت راه اندازی و استارت آن			
۲۱-۶	آشنایی با دکمه های قرمز رنگ جهت توقف و استوپ			
۲۱-۷	آشنایی با دکمه های مشکی رنگ (اسلوموشن) یا دور آهسته جهت تک ضرب زدن و حرکت دستگاه به سمت جلو و عقب جهت کنترل دستگاه و کنترل لبه پارچه			
۲۱-۸	آشنایی با دکمه یا کلید سرپودیاب اتوماتیک به سمت جلو و عقب			
۲۱-۹	آشنایی با چراغ زرد جهت توقف دستگاه توسط دستگاه کنترل نخ تار			
۲۱-۱۰	آشنایی با چراغ قرمز رنگ جهت توقف دستگاه کنترل نخ پود سیستم سنسور			
۲۱-۱۱	آشنایی با چراغ سبز رنگ جهت توقف دستگاه طبق مترائ تعیین شده غلتک پارچه و کنتور پود شمار			
۲۱-۱۲	آشنایی با دیوهای فرمان و کنترل و انواع آن			
۲۱-۱۳	آشنایی با دیود ترمز هیدرولیکی			
۲۱-۱۴	آشنایی با دیود شروع و خاتمه عمل کنترل جسم پود برنده			
۲۱-۱۵	آشنایی با دیود آماده سازی دستگاه به طریقه اتوماتیک			
۲۱-۱۶	شناسایی اصول خاموش و روشن کردن ماشین بافندگی پروجکتال			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۸	۴	۴	<p>توانایی تشخیص کار دستگاه اکومولاتور یا دستگاه پرس و دنده (آمبر و یا دستگاه رزرو نخ پود)</p> <p>۲۲-۱ آشنایی با انواع دستگاه اکومولاتور و اجزاء آن</p> <p>۲۲-۲ آشنایی با خاموش و روشن نمودن دستگاه اکومولاتور</p> <p>۲۲-۳ شناسایی اصول عبور دادن نخ پود از راهنماهای قبل از اکومولاتور و دستگاه اکومولاتور و راهنماهای نخ پود بعد از اکومولاتور</p> <p>۲۲-۴ آشنایی با کلید دور چپ و راست توپی اکومولاتور جهت نخ های راست تاب و چپ تاب یا S و یا Z</p> <p>۲۲-۵ آشنایی با نحوه پیچیدن نخ پود به دور توپی اکومولاتور</p> <p>۲۲-۶ شناسایی اصول شل و سفت بودن نخ روی توپی اکومولاتور</p> <p>۲۲-۷ شناسایی اصول کم و زیاد نمودن مقدار نخ رزرو روی توپی اکومولاتور</p> <p>۲۲-۸ شناسایی اصول تشخیص کار دستگاه اکومولاتور</p>	۲۲
			<p>توانایی تک ضربه زدن جهت آماده سازی دستگاه برای راه اندازی و بر طرف نمودن معایب پارچه و دستگاه</p> <p>۲۳-۱ آشنایی با کلید های فرمان تک ضربه زدن دستگاه</p> <p>۲۳-۲ شناسایی اصول تک ضربه زدن</p> <p>۲۳-۳ آشنایی با موقعیت قرار گرفتن دفتین و وردها</p> <p>۲۳-۴ آشنایی با موقعیت قرار گرفتن پروجکتال در محل خود</p> <p>۲۳-۵ شناسایی اصول میزان نمودن لبه پارچه با شانه بافندگی در نقطه مرگ جلو</p> <p>۲۳-۶ آشنایی با آزاد بودن یا آزاد نبودن سر نخ پود پاره شده در دهانه کار</p> <p>۲۳-۷ شناسایی اصول پیدا نمودن سر نخ پود یا تار پاره در دهانه کار</p>	۲۳

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۳-۸	شناسایی اصول تک ضربه زدن جهت آماده سازی دستگاه راه اندازی و بر طرف نمودن معایب پارچه و دستگاه			
۲۴	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی پروجکتال	۴	۲	۶
۲۴-۱	شناسایی اصول کلید (دکمه) اهرم (دسته ترمز) راه اندازی			
۲۴-۲	آشنایی با موقعیت دفتین جهت راه اندازی			
۲۴-۳	آشنایی با موقعیت وردها و دهانه کار			
۲۴-۴	آشنایی با موقعیت جسم پود برنده (پروجکتال)			
۲۴-۵	آشنایی با آزاد بودن نخ پود در دهانه کار			
۲۴-۶	شناسایی اصول قرار دادن نخ پود به فتر پروجکتال			
۲۴-۷	شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی پروجکتال			
۲۵	توانایی تشخیص اعمال اصلی ماشین بافندگی پروجکتال	۲	۶	۸
۲۵-۱	آشنایی با عمل ایجاد دهانه کار ، پود گذاری ، دفتین زدن ، باز شدن رگلاتور چله و بسته شدن رگلاتور پارچه			
۲۵-۲	آشنایی با مکانیزم های جدا کننده اعمال اصلی از میل لنگ دستگاه			
۲۵-۳	آشنایی با ایجاد دهانه کار توسط بادامک ، اکستتر ، دابی			
۲۵-۴	آشنایی با دکمه یا اهرم فرمان حرکت آهسته دستگاه			
۲۵-۵	آشنایی با بادامک ورد ، اکستتر ورد ، دستگاه دابی			
۲۵-۶	آشنایی با حرکت وردها به وسیله بادامک ورد ، اکستتر ورد دستگاه دابی			
۲۵-۷	آشنایی با دستگاه دابی و اجزاء آن			
۲۵-۸	آشنایی با کارت نقشه بافت			
۲۵-۹	آشنایی با اهرم های پاکش ورد توسط دستگاه دابی ، اکستتر و بادامک ورد			

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			شناسایی با نحوه تنظیم و برگرداندن نقشه دستگاه دابی	۲۵-۱۰
			آشنایی با دستگاه دور برگردان نقشه و وردها با دکمه دور برگردان	۲۵-۱۱
			شناسایی اصول تشخیص اعمال اصلی ماشین بافندگی پروجکتال	۲۵-۱۲
۱۱	۷	۴	<p>توانایی پود گذاری</p> <p>۲۶-۱ آشنایی با پود گذاری و انواع آن</p> <p>۲۶-۲ آشنایی با فشنگی پروجکتال</p> <p>۲۶-۳ آشنایی با راهنماها و کشویی پروجکتال سمت چپ و راست</p> <p>۲۶-۴ آشنایی با راهنماهای پروجکتال روی کف دفتین (راهنماهای کله اسبی) یا حلزونی</p> <p>۲۶-۵ آشنایی با مکانیزم حرکت دهنده پروجکتال میله ترشن بار ، بازوی ترشن بایل ، بادامک ترشن بایل</p> <p>۲۶-۶ آشنایی با نحوه تحویل نخ پود به فتر پروجکتال</p> <p>۲۶-۷ شناسایی اصول عیوب پود گذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان</p> <p>۲۶-۸ آشنایی به تنظیم بودن یا نبودن لبه پارچه هنگام پود گذاری</p> <p>۲۶-۹ شناسایی اصول پودگذاری</p>	۲۶
۸	۴	۴	<p>توانایی دفتین زدن</p> <p>۲۷-۱ آشنایی به دفتین زدن توسط کلید یا دکمه و اهرم های حرکت دهنده دفتین</p> <p>۲۷-۲ آشنایی با اجزاء و پایه دفتین ، کف دفتین محل قرار گرفتن شانه در کف دفتین ، شانه کوچک و بزرگ کناره و زمینه</p> <p>۲۷-۳ آشنایی با مکانیزم حرکت دهنده دفتین و انواع آن</p>	۲۷



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با مکانیزم حرکت دفتین توسط بادامک جداگانه در ماشین هایی که حرکت دفتین از میل لنگ اصلی دستگاه جدا می باشد	۲۷-۴
			شناسایی اصول دفتین زدن	۲۷-۵
۱۲	۸	۴	<p>توانایی تشخیص عمل باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه</p> <p>آشنایی با رگلاتور و انواع آن</p> <p>آشنایی با نحوه کار و عمل باز و بسته شدن رگلاتورهای چله و پارچه</p> <p>آشنایی با باز شدن رگلاتور چله و پارچه توسط گیربکس و الکتروموتور جدا</p> <p>آشنایی با اجزاء رگلاتورهای چله و پارچه</p> <p>آشنایی با نحوه انتقال حرکت رگلاتورهای چله و پارچه و اهرم های آنها توسط پایه دفتین</p> <p>آشنایی با فلکه ها و ضامن های رگلاتور چله و پارچه جهت استفاده و جا به جا (شل و سفت نمودن) پارچه و چله توسط دست</p> <p>آشنایی با فنر وزنه رگلاتور چله و انواع آن</p> <p>آشنایی با ترمز بیم یا چله و نحوه کار آن</p> <p>آشنایی با بیم یا استوانه خالی چله</p> <p>آشنایی با انواع غلتک ها ، غلتک سنباده ای یا خار دار ، غلتک نمدی ، غلتک ماریپیچ و شیاردار ، غلتک های ساده راهنما ، غلتک های پارچه پیچ و رگلاتور پارچه</p> <p>شناسایی اصول عبور دادن پارچه از بین غلتک های مربوطه</p> <p>آشنایی با غلتک های خرک یا پل اسنو و انواع آن</p> <p>آشنایی با نحوه حرکت تنشی غلتک خرک یا پل اسنو نسبت به حرکت وردها</p>	<p>۲۸</p> <p>۲۸-۱</p> <p>۲۸-۲</p> <p>۲۸-۳</p> <p>۲۸-۴</p> <p>۲۸-۵</p> <p>۲۸-۶</p> <p>۲۸-۷</p> <p>۲۸-۸</p> <p>۲۸-۹</p> <p>۲۸-۱۰</p> <p>۲۸-۱۱</p> <p>۲۸-۱۲</p> <p>۲۸-۱۳</p>

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>آشنایی با لنگر چله و اجزاء آن</p> <p>آشنایی با نحوه عمل لنگر چله</p> <p>آشنایی با شلی و سفتی نخ های تار چله توسط لنگر چله و وزنه ها یا مقدار نیروی فنر لنگر چله</p> <p>آشنایی به چک های ضربه گیر پل و اسنو</p> <p>شناسایی اصول باز و بسته شدن رگلاتور چله و پارچه</p>	<p>۲۸-۱۴</p> <p>۲۸-۱۵</p> <p>۲۸-۱۶</p> <p>۲۸-۱۷</p> <p>۲۸-۱۸</p>
۸	۴	۴	<p>توانایی تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی (دستگاه های کنترل و مراقبت)</p> <p>آشنایی با دستگاه کنترل نخ تار (لامل و تیغه اره) و انواع آن</p> <p>آشنایی با دستگاه کنترل نخ پود سیستم سنسور یا القایی</p> <p>آشنایی با سیستم ترمز مکانیکی و الکتریکی جسم پود برنده ترمز پروجکتال</p> <p>آشنایی با سیستم کنترل پروجکتال</p> <p>آشنایی با دستگاه تعویض نخ پود و انواع آن سیستم انگشتی</p> <p>آشنایی با سیستم های کنترل کننده های دستگاه و انواع آن</p> <p>شناسایی اصول تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی (دستگاه های کنترل و مراقبت)</p>	<p>۲۹</p> <p>۲۹-۱</p> <p>۲۹-۲</p> <p>۲۹-۳</p> <p>۲۹-۴</p> <p>۲۹-۵</p> <p>۲۹-۶</p> <p>۲۹-۷</p>
۴	۲	۲	<p>توانایی کنترل دستگاه کنترل نخ تار سیستم الکتریکی دستگاه (لامل و تیغه اره)</p> <p>آشنایی با دستگاه کنترل نخ تار (لامل و تیغه اره)</p> <p>آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ تار سیستم الکتریکی</p> <p>شناسایی با نحوه اتصال جریان برق به دستگاه کنترل نخ تار</p> <p>آشنایی با کلید یا مگنت فرمان کنترل</p>	<p>۳۰</p> <p>۳۰-۱</p> <p>۳۰-۲</p> <p>۳۰-۳</p> <p>۳۰-۴</p>

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳۰-۵	آشنایی با انواع تیغه اره های دستگاه کنترل			
۳۰-۶	آشنایی با انواع لامل ها			
۳۰-۷	شناسایی با کلید یا دکمه فرمان کنترل			
۳۰-۸	آشنایی با مگنت فرمان کنترل و انواع آن			
۳۰-۹	شناسایی عیوب دستگاه و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۳۰-۱۰	شناسایی اصول کنترل دستگاه کنترل نخ تار			
۳۱	توانایی تشخیص کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود ، سنسور	۲	۱۰	۱۲
۳۱-۱	آشنایی با دستگاه کنترل نخ پود انواع آن			
۳۱-۲	آشنایی با انواع دستگاه کنترل نخ پود سیستم سنسور یا القایی			
۳۱-۳	آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ پود			
۳۱-۴	آشنایی با نحوه کار دستگاه کنترل نخ پود سنسور			
۳۱-۵	شناسایی نحوه تنظیم دستگاه کنترل نخ پود در حد امکان			
۳۱-۶	شناسایی عیوب دستگاه کنترل نخ پود سنسور			
۳۱-۷	آشنایی به چراغ و دیود دستگاه سنسور			
۳۱-۸	شناسایی اصول کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود			
۳۲	توانایی تشخیص عمل مکانیزم نگهدارنده یا ترمز پروجکتال	۲	۳	۵
۳۲-۱	آشنایی با محل نصب جعبه ترمز پروجکتال			
۳۲-۲	آشنایی با نحوه عمل ترمز پروجکتال			
۳۲-۳	آشنایی با اجزاء مکانیکی ترمز پروجکتال			
۳۲-۴	آشنایی با عیوب عمل ترمز پروجکتال			
۳۲-۵	آشنایی با نحوه آزاد نمودن و بیرون آوردن پروجکتال			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با کلید ها و دکمه های فرمان کنترل عمل ترمز پروجکتال در تابلوی برق دستگاه یا (پانل)	۳۲-۶
			شناسایی اصول تشخیص عمل مکانیزم نگهدارنده یا ترمز پروجکتال	۳۲-۷
۷	۵	۲	<p>توانایی تشخیص عمل مکانیزم دستگاه نخ پود</p> <p>آشنایی با دستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی و انواع آن</p> <p>آشنایی با دستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی مگنتی</p> <p>آشنایی با دستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی بادامکی</p> <p>آشنایی با دستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی اهرمی از اکسنتر یا دابی</p> <p>آشنایی با نحوه استفاده همزمان از چند راهنما انگشتی در عمل پود گذاری</p> <p>آشنایی با سیستم های کنترل و نحوه کار دستگاه تعویض نخ پود</p> <p>شناسایی اصول بر طرف نمودن عیوب راهنمای انگشتی نخ در حد امکان</p> <p>شناسایی اصول عبور دادن نخ های پود مصرفی طبق نقشه رنگ بندی شده از راهنماهای انگشتی</p> <p>شناسایی اصول تشخیص عمل مکانیزم دستگاه نخ پود</p>	<p>۳۳</p> <p>۳۳-۱</p> <p>۳۳-۲</p> <p>۳۳-۳</p> <p>۳۳-۴</p> <p>۳۳-۵</p> <p>۳۳-۶</p> <p>۳۳-۷</p> <p>۳۳-۸</p> <p>۳۳-۹</p>
۶	۴	۲	<p>توانایی تشخیص کار با دستگاه کشش نخ پود قبل و بعد از دستگاه اکومولاتور</p> <p>آشنایی با انواع سیستم های کشش نخ پود در ماشین های بدون ماکو</p> <p>آشنایی با سیستم کشش نخ پود تسمه فنری یا تیغه فنری</p> <p>آشنایی با سیستم کشش نخ پود واشر فنری</p>	<p>۳۴</p> <p>۳۴-۱</p> <p>۳۴-۲</p> <p>۳۴-۳</p>



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۳۴-۴ آشنایی با سیستم های کشش نخ پود تسمه فنری ، تسمه تیغه فنری ، واشر فنری قبل و بعد از دستگاه آکومولاتور</p> <p>۳۴-۵ شناسایی نحوه تنظیم سیستم کشش قبل و بعد از دستگاه آکومولاتور نسبت به نمره نخ پود</p> <p>۳۴-۶ شناسایی عیوب سیستم کشش نخ پود و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان</p> <p>۳۴-۷ شناسایی نحوه بر طرف نمودن عیوب سیستم کشش در حد امکان</p> <p>۳۴-۸ شناسایی اصول تشخیص کار سیستم کشش نخ پود قبل و بعد از دستگاه آکومولاتور</p>	
۶	۴	۲	<p>توانایی تشخیص نحوه عمل تمپل یا کناره گیر</p> <p>۳۵-۱ آشنایی با تمپل و انواع آن</p> <p>۳۵-۲ آشنایی با اجزاء تمپل</p> <p>۳۵-۳ شناسایی با نحوه کار تمپل</p> <p>۳۵-۴ آشنایی با فاصله تمپل نسبت به شانه بافندگی</p> <p>۳۵-۵ آشنایی با فاصله تمپل نسبت به کف دفتین</p> <p>۳۵-۶ شناسایی با نحوه عبور پارچه از بین غلتک تمپل و قاب تمپل</p> <p>۳۵-۷ آشنایی با قیچی کناره تمپل و نحوه عمل آن</p> <p>۳۵-۸ آشنایی به اهرم ها و بادامک حرکت دهنده قیچی کناره تمپل</p> <p>۳۵-۹ آشنایی با عیوب غلتک های سوزنی تمپل</p> <p>۳۵-۱۰ شناسایی اصول تشخیص نحوه کار تمپل یا کناره گیر</p>	
۸	۶	۲	<p>توانایی تشخیص عمل دستگاه حاشیه تا کن یا دستگاه پود</p> <p>برگردان کناره پارچه</p> <p>۳۶-۱ آشنایی با انواع دستگاه های حاشیه برگردان یا حاشیه تا کن</p>	

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با سیستم حاشیه تا کن بادامکی (توسط قلاب و سوزن)	۳۶-۲
			آشنایی با سیستم حاشیه تا کن مکنده ای (سیستم قلاب لوله ای توسط هوای مکنده)	۳۶-۳
			آشنایی با سیستم حاشیه تا کن بروسی یا فرچه ای توسط سر راپیر	۳۶-۴
			آشنایی با انواع سوزن قلاب های دستگاه حاشیه تا کن	۳۶-۵
			آشنایی با نحوه حرکت میله و قلاب یا سوزن حاشیه تا کن	۳۶-۶
			آشنایی با نحوه جدا سازی پارچه های عریض از وسط پارچه روی دستگاه	۳۶-۷
			ما بین دستگاه حاشیه تاکن های وسط دستگاه توسط تیغ یا قیچی	
			شناسایی اصول تشخیص عمل دستگاه حاشیه تا کن یا دستگاه پود برگردان کناره پارچه	۳۶-۸
۸	۶	۲	توانایی تشخیص عمل دستگاه لینو یا زیگزال کناره پارچه	۳۷
			آشنایی با انواع سیستم های دستگاه لینو یا زیگزال	۳۷-۱
			آشنایی با دستگاه لینو سیستم قرقره ای یا چرخانه ای	۳۷-۲
			آشنایی با دستگاه لینو سیستم سوزنی یا قلاب	۳۷-۳
			آشنایی با دستگاه لینو سیستم میل میلی وردی	۳۷-۴
			آشنایی با دستگاه لینو سیستم بادامکی	۳۷-۵
			آشنایی با نحوه حرکت دستگاه لینو	۳۷-۶
			آشنایی با فاصله سر نخ های ضایعات پود با کناره پارچه و دستگاه لینو	۳۷-۷
			شناسایی با معایب مکانیزم حرکت لینو و برطرف نمودن آن در حد امکان	۳۷-۸
			شناسایی با نحوه عبور دادن سر نخ های تار از دستگاه لینو یا زیگزال و شانه مربوطه	۳۷-۹
			شناسایی اصول تشخیص عمل دستگاه لینو یا زیگزال کناره پارچه	۳۷-۱۰

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳۸	توانایی کار با دستگاه حاشیه باف یا حاشیه نویسی	۲	۴	۶
۳۸-۱	آشنایی با دستگاه حاشیه باف و انواع آن			
۳۸-۲	آشنایی با نحوه نخ کشی نخ های حاشیه در میل میلک مربوطه و دندان‌شانه			
۳۸-۳	آشنایی با عیوب بافت حاشیه در کناره پارچه			
۳۸-۴	آشنایی با عیوب دستگاه حاشیه باف			
۳۸-۵	شناسایی اصول کار با دستگاه حاشیه باف			
۳۸-۶	آشنایی با نحوه زه کشی و گره زدن زه به میل میلک حاشیه			
۳۸-۷	شناسایی اصول برگرداندن کارت نقشه و سیلندر دستگاه حاشیه باف به منظور آزاد نمودن سر نخ بود			
۳۸-۸	شناسایی با تنظیم کارت نقشه و انواع آن			
۳۸-۹	آشنایی با اهرم آزاد کننده سیلندر نقشه			
۳۸-۱۰	شناسایی اصول کار با دستگاه حاشیه باف یا حاشیه نویسی			
۳۹	توانایی برگرداندن دکمه کنتور پود شماره	۱	۲	۳
۳۹-۱	آشنایی با کنتور پود شماره و انواع آن			
۳۹-۲	آشنایی با دکمه و کلید کنتور پود شماره جهت شیفت A,B,C روی کنتور			
۳۹-۳	آشنایی با ضریب گردش کنتور پود شمار			
۳۹-۴	شناسایی اصول محاسبه ارقام کنتور پود شمار نسبت به پیک یا پود در سانت و متر			
۳۹-۵	آشنایی با نحوه انتقال حرکت کنتور پود شور توسط چرخ دنده ها و اهرمهای مربوطه			
۳۹-۶	شناسایی اصول برگرداندن دکمه کنتور پود شمار			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۷	۵	۲	توانایی بریدن پارچه و آزاد نمودن غلظک پارچه روی دستگاه بافندگی	۴۰
			شناسایی با کنتور متراژ چله و پارچه و نحوه برگرداندن آن به صفر	۴۰-۱
			شناسایی اصول تعویض غلتک پر پارچه با غلتک خالی پارچه	۴۰-۲
			شناسایی اصول خارج نمودن غلتک پر و قرار دادن غلتک خالی به جای آن	۴۰-۳
			شناسایی اصول استفاده از اهرم های ضامن ها فلکه آزاد کننده و وصل کننده غلتک پارچه از دنده رگلاتور پارچه	۴۰-۴
			آشنایی با رگلاتور پارچه و دنده های مربوط به آن	۴۰-۵
			شناسایی اصول بریدن پارچه و آزاد نمودن غلتک پارچه روی دستگاه بافندگی	۴۰-۶
۱۶	۶	۱۰	توانایی تشخیص عیوب بافت پارچه	۴۱
			شناسایی اصول عیوب تاری ، پودی ، کناره و حاشیه پارچه	۴۱-۱
			شناسایی عیوب تاری و نحوه بر طرف نمودن معایب آنها	۴۱-۲
			شناسایی عیوب چله	۴۱-۳
			شناسایی عیوب نخ کشی در وردها	۴۱-۴
			شناسایی عیوب شانۀ بافندگی	۴۱-۵
			شناسایی عیوب پود و نحوه برطرف نمودن آن ها	۴۱-۶
			شناسایی عیوب کناره پارچه و نحوه بر طرف نمودن آن ها	۴۱-۷
			آشنایی با عیوب بافت دستگاه حاشیه تا کن ، قلاب ، قیچی	۴۱-۸
			آشنایی با عیوب نخ های کناره مربوط به لینو و خرابی دستگاه لینو	۴۱-۹
آشنایی با نحوه صحیح و غلط عبور دادن نخ های تار از میل میلک های دستگاه لینو	۴۱-۱۰			

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>آشنایی با علل عیوبی که به وسیله خرابی دستگاه بافندگی به وجود می آید</p> <p>آشنایی با تکه شانه های مربوط به نخ های دستگاه لینو</p> <p>شناسایی اصول تشخیص عیوب بافت پارچه</p>	<p>۴۱-۱۱</p> <p>۴۱-۱۲</p> <p>۴۱-۱۳</p>
۱۶	۶	۱۰	<p>توانایی تشخیص بافت های اصلی</p> <p>آشنایی با بافت تافته و مشتقات آن</p> <p>آشنایی با بافت سرژ (کج راه) و مشتقات آن</p> <p>شناسایی با بافت ساتین (اطلس) و مشتقات آن</p> <p>آشنایی با بافت های ترکیبی و انواع آن</p> <p>شناسایی اصول متراکم تاری و پودی پارچه</p> <p>شناسایی اصول تغییر تراکم تار و پود</p> <p>آشنایی با تعداد سر نخ های چله</p> <p>آشنایی به عرض چله ، شانه و پارچه</p> <p>شناسایی اصول تشخیص بافت های پارچه</p>	<p>۴۲</p> <p>۴۲-۱</p> <p>۴۲-۲</p> <p>۴۲-۳</p> <p>۴۲-۴</p> <p>۴۲-۵</p> <p>۴۲-۶</p> <p>۴۲-۷</p> <p>۴۲-۸</p> <p>۴۲-۹</p>
۸	۲	۶	<p>توانایی تشخیص مراحل تولید</p> <p>آشنایی به قسمت ریسندگی و بافندگی ، کنترل پارچه</p> <p>آشنایی به قسمت رنگرزی ، چاپ ، تکمیل و بسته بندی</p> <p>شناسایی اصول تشخیص مراحل تولید پارچه</p>	<p>۴۳</p> <p>۴۳-۱</p> <p>۴۳-۲</p> <p>۴۳-۳</p>
۳	۲	۱	<p>توانایی تمیز کردن ماشین</p> <p>آشنایی به محل گریس و روغن خورها</p> <p>آشنایی با پارچه های نم دار جهت تمیز کردن ماشین بافندگی</p> <p>آشنایی با روغن و گریس ها و انواع آن</p> <p>آشنایی با زمان روغن و گریس کاری</p>	<p>۴۴</p> <p>۴۴-۱</p> <p>۴۴-۲</p> <p>۴۴-۳</p> <p>۴۴-۴</p>



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم پروجکتال)

اهداف و ریز برنامه درسی

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			شناسایی اصول روغن و گریسکاری	۴۴-۵
			شناسایی اصول تمیز کردن ماشین بافندگی	۴۴-۶



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: کارور ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم پروجکتال)

فهرست استاندارد تجهیزات، ابزار، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	اسلاید		
۲	انواع پشم		
۳	انواع گره متداول		
۴	باند		
۵	پارچه نمودار		
۶	پشم دباغی شده		
۷	پشم فاسد		
۸	پشم مرده سالم		
۹	پشم نارس		
۱۰	پنبه		
۱۱	ترازو		
۱۲	جزوات آموزشی		
۱۳	جزوات قانون کار و مراجع حل اختلاف		
۱۴	حرارت سنج		
۱۵	دستکش ایمنی		
۱۶	دستگاه پود برگردان		
۱۷	دستگاه مکنده، بادگیر		
۱۸	رطوبت سنج		
۱۹	روغن مخصوص		
۲۰	شانه با نمرات مختلف سالم و معیوب		
۲۱	فیلم		
۲۲	کاتالوگ		
۲۳	کپسول آتش نشانی و انواع آن (فشار، دکمه ای)		



فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۲۴	کفش ایمنی		
۲۵	الیاف گیاهی		
۲۶	الیاف مصنوعی		
۲۷	الیاف نیمه مصنوعی		
۲۸	گاز		
۲۹	گریس		
۳۰	لامل و میل میلک و انواع آن		
۳۱	لباس ایمنی مخصوص و متناسب با کار		
۳۲	ماسک		
۳۳	محلول های ضد عفونی کننده (الکل ، ساولون)		
۳۴	الیاف طبیعی		
۳۵	الیاف مصنوعی		
۳۶	الیاف مصنوعی کبریت		
۳۷	الیاف نیمه مصنوعی		
۳۸	نخ در رنگ های مختلف		
۳۹	نخ سالم و معیوب جهت گره زدن		
۴۰	مواد شیمیایی		
۴۱	میکروسکوپ		
۴۲	نردبان		
۴۳	نمونه الیاف		
۴۴	ورد با کلیه اجزاء آن		
۴۵	الیاف حیوانی		
۴۶	الیاف معدنی		
۴۷	دستگاه حاشیه تا کن		



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور ماشین بافندگی بدون ماکو (سیستم پروجکتال)

فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۴۸	دستگاه ماشین رایبری		