

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

# استاندارد آموزش شغل پتوباف رایبری با ژاکارد

## گروه شغلی صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

۸	۱	۵	۲	۲	۰	۲	۷	۰	۱	۲	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه

۷-۵۴/۹۲/۱/۲

تاریخ تدوین استاندارد: ۸۳/۸/۱



<b>تعریف مفاهیم سطوح یادگیری</b>	
آشنایی: به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی/آشناسایی: به مفهوم داشتن اطلاعات کامل/اصول: به مفهوم میانی مطالب نظری/ توانایی: به مفهوم قدرت انجام کار	
<b>مشخصات عمومی شغل (براساس فرم صفر)</b>	
پتوباف سیستم رایبری باژاکارد: کسی است که بتواند ازعهده بافت انواع پتو با طرحهای مختلف باماشین رایبری ژاکارد ار اعم از یک رنگ وچند رنگ بنحو مطلوب برآید .	
<b>ویژگی های کارآموز (براساس فرم ۱۱)</b>	
میزان تحصیلات: پایان سوم راهنمایی	
توانایی جسمی: متناسب باشغل	
مهارت های پیش نیاز این استاندارد: داشتن دید سالم باعینک وبدون عینک ونداشتن رنگ کوری	
<b>مدت دوره کارآموزی (براساس فرم ۶ و ۱۳)</b>	
کل مدت زمان دوره کارآموزی :	۲۸۸ ساعت
۱- زمان آموزش نظری :	۱۳۴ ساعت
۲- زمان آموزش عملی :	۱۵۴ ساعت
۳- زمان کارورزی :	———— ساعت
۴- زمان پروژه :	———— ساعت
<b>روش ارزیابی مهارت کارآموز (براساس فرم ۷)</b>	
۱- امتیاز کتبی: ۲۵٪	
۲- ارزشیابی مشاهده ای : ۵٪	
۳- ارزشیابی عملی : ۷۰٪	
<b>مشخصات مربی (براساس فرم ۱۲)</b>	



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

کاربرگ شماره ۵ نام شغل: پتوباف ماشین رایپر با ژاکارد

فهرست توانایی های شغل

ردیف	عنوان توانایی
۱	طبقه بندی - دسته بندی الیاف نساجی و کاربرد دستگاه میکروسکپ
۲	شناختن الیاف بروش سوزاندن
۳	گره زدن نخ تار با نخ پیوند و جایگزین نخ پود پاره بانخ پود ماسوره
۴	عبور دادن نخ تاراز مسیر خود
۵	تشخیص مکانیزم کلاچ واجزاء آن
۶	قرار دادن بوبین پر در قفسه بوبین دستگاه
۷	قرار دادن نوار رایپر از کشویی طرفین دستگاه
۸	روشن وخاموش کردن ماشین بافندگی
۹	کار با دستگاه اکومولاتور یا دستگاه پری واندر ( آبرو ) یا دستگاه رزرو نخ پود
۱۰	تک ضربه زدن
۱۱	راه اندازی و متوقف کردن ماشین پتوبافی
۱۲	اعمال اصلی ماشین پتو بافی
۱۳	ایجاد دهانه کار توسط دستگاه رایپر
۱۴	گره زدن زه به میل میلک و قلابهای رابطه با ژاکارد
۱۵	پودگذاری سیستم رایبری
۱۶	دفتین زدن
۱۷	تنظیم مکانیزم های باز کننده نخ تار ( رگولاتور چله )
۱۸	کاربرد مکانیزم پیچش پارچه ( رگولاتور پارچه )
۱۹	تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی
۲۰	کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود ( سنسور )
۲۱	مکانیزم دستگاه تعویض نخ پود
۲۲	نحوه کارتمپل یاکناره گیر پتو در ماشین بافندگی
۲۳	کاربرد دستگاه پود برگردان حاشیه





زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۸	۶	۲	<b>طبقه بندی - دسته بندی الیاف نساجی و کاربرد دستگاه میکروسکپ</b>	۱
			آشنایی با طبقه بندی الیاف (الیاف طبیعی - باز یافتی - مصنوعی)	۱-۱
			آشنایی با الیاف طبیعی (الیاف پشم - ابریشم - پنبه)	۱-۲
			آشنایی با الیاف باز یافتی (الیاف ویسکوز - استات - ریون)	۱-۳
			آشنایی با الیاف مصنوعی (الیاف اکریلیک - نایلون - پلی استر پلی پروپیلین)	۱-۴
			شناسایی میکروسکپ و کاربرد آن	۱-۵
			- تهیه نمونه بوسیله لام، لامل و گلسیرین	۱-۵-۱
			- تنظیمات میکروسکپ (تنظیم دیافراگم - حرکت‌های بالا و پایین - جلو و عقب، چپ و راست آن)	۱-۵-۲
			شناسایی اصول طبقه بندی - دسته بندی الیاف نساجی و کاربرد دستگاه میکروسکپ	۱-۶
			- نشان دادن طرز طبقه بندی و دسته بندی الیاف نساجی	۱-۶-۱
۱۰	۱۰	-	<b>توانایی شناختن الیاف بروش سوزاندن</b>	۲
			شناسایی اصول شناختن الیاف پلی استر از روی رنگ دود حاصل از سوختن	۲-۱
			- الیاف پلی استر در هنگام سوختن رنگ دود آن سیاه رنگ بوده و بعد از خاموش شدن سفید رنگ می‌گردد	۲-۱-۱
- همه الیاف بغیر از پلی استر رنگ دود حاصل از سوختن آنها در هر دو حالت سفید رنگ می‌باشد	۲-۱-۲			



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتو باف رایپر با ژاکارد

کار برگ شماره ۶

اهداف و ریزبرنامه درسی

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲-۲	شناسایی اصول شناختن الیاف از روی بوی حاصل از سوختن آنها			
۲-۲-۱	- بوی حاصل از سوختن الیاف پنبه و ویسکوز شبیه به کاغذ سوخته می‌باشد			
۲-۲-۲	- بوی حاصل از سوختن الیاف استات شبیه به بوی سرکه می‌باشد			
۲-۲-۳	- بوی حاصل از سوختن الیاف پشم و ابریشم شبیه به بوی موی سوخته می‌باشد			
۲-۲-۴	- بوی حاصل از سوختن الیاف پلی استر و پلی پروپیلن و الکتریک شبیه به بوی مواد شیمیایی می‌باشد			
۲-۲-۵	- بوی حاصل از سوختن الیاف نایلون شبیه به بوی خاص کرفس می‌باشد			
۲-۳	شناسایی اصول شناختن الیاف از روی فرار کردن لیف از شعله باشد			
۲-۳-۱	- نخ پنبه - ویسکوز - پشم و ابریشم در هنگام نزدیک شدن به شعله خود را از شعله دور نمی‌کنند			
۲-۳-۲	- نخ استات - نایلون - آکرلیک - پلی استر - و پلی پروپیلن - به هنگام نزدیک شدن به شعله خود را از شعله دور می‌کنند			
۲-۴	شناسایی اصول شناختن الیاف از روی خودسوزو غیر خودسوز بودن الیاف باشد			
۲-۴-۱	- نخ پنبه - استات و تا حدودی هم ویسکوز بعد از شعله ور شدن زمانی که از آتش خارج میشوند به سوختن خود ادامه می‌دهند (خود سوز هستند)			
۲-۵	شناسایی اصول شناختن الیاف از روی نوع و شکل خاکستر بجامانده			
۲-۵-۱	- خاکستر بجامانده از سوختن الیاف پنبه و ویسکوز بصورت نرم و خاکستری رنگ می‌باشد			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲-۵-۲	- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف استات سفت و سیاه رنگ و قابل خردشدن می باشد			
۲-۵-۳	- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف نایلون سفت و شیری رنگ می باشد			
۲-۵-۴	- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف پشم و ابریشم ترد و پفکی و سیاه رنگ می باشد			
۲-۵-۵	- خاکستر بجامانده از سوختن الیاف اکریلیک و پلی استر سفت و سیاه رنگ می باشد			
۲-۵-۶	- خاکستر بجامانده از سوختن الیاف پلی استر پلی پروپیلین سفت و خاکستری تا سیاه رنگ می باشد			
۳	<b>توانایی گره زدن نخ تار بانخ پیوند و جایگزین نخ پود پاره بانخ پود ماسوره</b>	۲	۲	۴
۳-۱	آشنایی باگره نخ وانواع آن ( گره آلمانی - چینی - گره بافندگی - گره ملوانی )			
۳-۲	شنایی بانمره نخ - جنس نخ - رنگ‌های نخ رنگی جهت تاب نخ جهت گره زدن			
۳-۳	آشنایی با اندازه و قطر گره نخ			
۳-۴	شناسایی اصول گره زدن نخ باسر شاخکهای کوتاه			
۳-۵	شناسایی اصول عیوب نخ گره خورده و برطرف نمودن معایب آن			
۳-۶	آشنایی با نخ پیوند و انواع آن جهت گره زدن نخ تار			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳-۷	آشنایی بامشخصات نخ پود و در آوردن نخ پود پاره شده			
۳-۸	شناسایی اصول جایگزین کردن نخ پود پاره بانخ پودماسوره			
۳-۹	شناسایی اصول گره زدن نخ تار بانخ پیوند و جایگزین نخ پود پاره شده با نخ پود ماسوره			
۴	<b>توانایی عبوردادن نخ تار از مسیر خود</b>	۴	۶	۱۰
۴-۱	آشنایی با اسنور نخ تار - پل نخ تار			
۴-۲	شناسایی میله‌های جداکننده و کاربرد آن (میله چپ و راست نخهای تار)			
۴-۳	آشنایی با لامل و انواع آن			
۴-۴	آشنایی باورد و اجزاء آن (قاب ورد-تسمه- قلاب - اهرم پاکش - میل میلک ورد)			
۴-۵	آشنایی با میل میلک و انواع آن			
۴-۶	آشنایی با شانهِ و نمره آن و تعداد نخ در هر دندانهِ طبق نقشه بافت			
۴-۷	شناسایی اصول عبوردادن سر نخها از لامل و میل میلک های ورد شانهِ			
۴-۸	شناسایی اصول عبوردادن سر نخ از عقب به جلو ماشین			
۴-۹	شناسایی اصول گره زدن سر نخهای تار روی پل پارچه			
۴-۱۰	شناسایی اصول عیوب شانهِ و در صورت امکان تعمیر یا تعویض آن			
۴-۱۱	شناسایی اصول عیوب لامل - ورد و میل میلکها و تعویض نمودن آنها			





زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۶	۲	۴	<b>توانایی تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن</b>	۵
			آشنایی با کلاچ و کاربرد آن در ماشین بافندگی	۵-۱
			آشنایی با پولی الکتروموتور و پولی کلاچ	۵-۲
			آشنایی فلکه هرزگرد کلاچ	۵-۳
			آشنایی با تسمه انتقال حرکت کلاچ - کاسه ترمز کلاچ - لنت کلاچ و تسمه ترمز کلاچ	۵-۴
			آشنایی با نحوه سفتی و لقی فلکه کلاچ (صفحه کلاچ)	۵-۵
			آشنایی با نحوه انتقال حرکت کلاچ به میل لنگ دستگاه	۵-۶
			آشنایی با صفحه دوربرگردان کلاچ - پولی دوربرگردان کلاچ	۵-۷
			آشنایی با اهرم یا کلید و پولی دوربرگردان کلاچ	۵-۸
			آشنایی با دسته فرمان دوربرگردان کلاچ و فلکه مدرج دستگاه بافندگی	۵-۹
			شناسایی با اصول باز کردن اجزاء کلاچ	۵-۱۰
شناسایی اصول تشخیص مکانیزم کلاچ و اجزاء آن	۵-۱۱			
۱۲	۹	۳	<b>توانایی قراردادن نوار رایپر از کشویی طرفین دستگاه</b>	۶
			آشنایی بانوار رایپر و انواع آن	۶-۱
			آشنایی با اجزاء رایپر - ( سررایپر - نوار رایپر - قفل و نخ گیر و فنر رایپر ) فلکه یا چرخ دنده حرکت دهنده رایپر - گیربکس رایپر - بازو شاتون و لنگ حرکت دهنده چرخ دنده - یا فلکه رایپر طرفین دستگاه	۶-۲
			آشنایی با رایپر نخ گیرنده سمت چپ و نخ برنده سمت راست دستگاه	۶-۳



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۶-۴	آشنایی باکشویی یا محل قرار گرفتن رایپر و اجزاء آن (کشویی جلوی دیواره جلو) دیواره پشتی (عقبی) تسمه رویی - دیواره جلو و تسمه رویی دیواره پشتی کف با سطح میزکشویی رایپر	۱۰		
۶-۵	آشنایی با راهنماهای رایپر روی کف دفتین (راهنمای کله اسبی)			
۶-۶	شناسایی عیوب رایپر و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۶-۷	آشنایی با پایه بازکننده فنر سررایپر نخ گیرنده نخ برسمت راست و چپ			
۶-۸	آشنایی بانحوه نزدیک شدن نوارهای رایپر سمت چپ و راست در وسط دهانه کار جهت تحویل نخ پود به یکدیگر	۱۰		
۶-۹	آشنایی به نحوه تحویل نخ پود رایپر راست با رایپر چپ			
۶-۱۰	شناسایی مقدار شلی و سفتی فنر نخ گیرنده سررایپر سمت راست و چپ			
۶-۱۱	شناسایی بانحوه آزاد نمودن ویا نخ دادن به سررایپر سمت چپ و راست توسط دست			
۶-۱۲	شناسایی اصول قراردادن نوار رایپر درکشویی طرفین			
۷	<b>توانایی قراردادن بوبین پردرفسه بوبین دستگاه</b>	۲۰	۶۰	۸۰
۷-۱	آشنایی با قفسه بوبین نخ پود و سالم بودن آن			
۷-۲	آشنایی با قطر بوبین نخ پود			
۷-۳	شناسایی اصول شل و سفتی نخ پیچیده شده روی بوبین			
۷-۴	آشنایی بانمره نخ - جنس نخ - تاب نخ - رنگ نخ روی بوبین			
۷-۵	آشنایی بامکانیزم پارگی نخ پود و مکانیزم رنگ بندی نخ پود			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۷-۶	آشنایی با مکانیزم لبه برگردان و انواع آن	۱		
۷-۷	شناسایی اصول عیب یابی بوبین پرنخ و برطرف نمودن معایب یا تعویض آن		۲	
۷-۸	شناسایی اصول قراردادن بوبین پردرقسه بوبین دستگاه			
۸	<b>توانایی روشن و خاموش کردن ماشین بافندگی</b>	۴	۶	۱۰
۸-۱	آشنایی با ماشین بافندگی و انواع آن (با ماکو - بدون ماکو باژاکارد)	۱۰		
۸-۲	آشنایی با کلید - سوئیچ یا هر مه‌جاهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی	۱۰		
۸-۳	آشنایی با کلید برق اصلی و فیوز دستگاه بافندگی و سالن	۱۰		
۸-۴	آشنایی با کنترل کننده‌ها و هشدار دهنده‌ها در توقف دستگاه بافندگی	۱۰		
۸-۵	آشنایی با دکمه‌ها جهت توقف و استارت زدن	۱۰		
۸-۶	آشنایی با دکمه اسلوموشن یا دور آهسته جهت تک ضربه زدن یا حرکت آهسته دستگاه و هدایت آن به سمت جلو و عقب جهت کنترل دستگاه و کنترل پارچه	۱۰		
۸-۷	آشنایی با دکمه یا کلید سرپود یا اتوماتیک به سمت جلو و عقب	۱۰		
۸-۸	آشنایی با چراغها جهت توقف دستگاه توسط کنترل کننده نخ تار و نخ بود در سیستم سنسور	۱۰		
۸-۹	آشنایی با چراغها جهت توقف دستگاه طبق مترای پارچه تعیین شده	۱۰		
۸-۱۰	آشنایی با دیورهای فرمان و کنترل و انواع آن	۱۰		
۸-۱۱	آشنایی با دیور آماده سازی دستگاه به طریقه اتوماتیک	۱۰		



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۸-۱۲	آشنایی اصول روشن و خاموش کردن ماشین بافندگی			
۸-۱۳	آشنایی با کلیه قطعات و اجزاء و اصطلاحات ماشین بافندگی			
۹	توانایی کار با دستگاه اکومولاتور یادستگاه پری واندر ( آبرو) یادستگاه رزرونخ پود	۴	۸	۱۲
۹-۱	آشنایی با دستگاه اکومولاتور - اجزاء و انواع آن			
۹-۲	شناسایی اصول نصب روشن و خاموش کردن دستگاه اکومولاتور و اهداف آن			
۹-۳	شناسایی اصول عبور دادن نخ پوداز راهنماهای قبل و بعد از دستگاه اکومولاتور			
۹-۴	آشنایی با دکمه دور چپ و راست توپی اکومولاتور ( S و Z )			
۹-۵	شناسایی اصول پیچیدن نخ پود بدور توپی نخ پود			
۹-۶	آشنایی با سیستم های کشش نخ پود در ماشینهای بدون ماکو			
۹-۷	آشنایی با سیستم کشش نخ پود و تسمه ای - فنری یا تیغه فنری و واشری قبل و بعد از اکومولاتور نسبت به نمره نخ			
۹-۸	شناسایی اصول کنترل شل و سفت بودن نخ روی توپی اکومولاتور			
۹-۹	شناسایی اصول کم و زیاد نمودن مقدار نخ رزرو روی توپی اکومولاتور			
۹-۱۰	شناسایی اصول تنظیم کشش نخ پود در ماشینهای بدون ماکو			
۹-۱۱	شناسایی عیوب سیستم کشش نخ پود و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۹-۱۲ ۹-۱۳	شناسایی اصول انحناء دادن سرنخ جهت کشش بیشتر شناسایی اصول کار بادستگاه اکومولاتور بادستگاه پری واندر - دستگاه رزرو نخ پود			
۱۰	توانایی تک ضربه زدن جهت برطرف نمودن معایب پتو و آماده سازی دستگاه جهت راه اندازی ماشین بافندگی آشنایی با کلیدهای فرمان تک ضربه زدن آشنایی با موقعیت قرارگرفتن نوار رایپر در محل خود آشنایی با موقعیت قرارگرفتن دفتین و وردها جهت راه اندازی ماشین شناسایی اصول میزان بودن لبه پارچه باشانه در نقطه مرگ جلو آشنایی با آزاد نبودن سرنخ پود پاره شده در دهانه کار شناسایی انواع کنترل کنندهها و هشدار دهنده ها در توقف دستگاه بافندگی شناسایی اصول قرارگرفتن نخ پود به سررایپر نخ برنده یا جسم پود برنده و نخ گیرنده	۴	۸	۱۲
۱۱	توانایی راه اندازی و متوقف کردن ماشین بافندگی رایپر باژاکارد آشنایی بادکمه یا کلید و اهرم یادسته ترمز جهت راه اندازی و متوقف کردن ماشین جهت تولید آشنایی با حفاظ های ماشین بافندگی	۳	۴	۷



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتوباف رایپر با ژاکارد

کاربرگ شماره ۶

اهداف و ریزیرنامه درسی

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۱-۳	آشنایی باموقعیت قرارگرفتن وردها و دهانه کار			
۱۱-۴	آشنایی باموقعیت قرارگرفتن دفتین جهت راه اندازی			
۱۱-۵	آشنایی باموقعیت قرارگرفتن نواررایپر			
۱۱-۶	آشنایی باآزاد بودن تانبودن نخ پود در دهانه کار			
۱۱-۷	شناسایی اصول قرار دادن نخ پود به سررایپر نخ پود برنده و نخ پود گیرنده			
۱۱-۸	شناسایی اصول راه اندازی ومتوقف کردن ماشین پتوباف			
۱۲	<b>توانایی تشخیص اعمال اصلی ماشین پتوبافی</b>	۱	۲	۳
۱۲-۱	آشنایی با ایجاد دهانه کار			
۱۲-۲	آشنایی با پود گذاری			
۱۲-۳	آشنایی با دفتین زدن و دستگاه تمپل			
۱۲-۴	آشنایی با بازشدن رگولاتور چله			
۱۲-۵	آشنایی با بسته شدن رگولاتور پارچه و بریدن آن			
۱۲-۶	شناسایی اصول تشخیص اعمال اصلی ماشین پتوبافی			
۱۳	<b>توانایی ایجاد دهانه کار توسط دستگاه رایپر با ژاکارد</b>	۶	۱۳	۱۹
۱۳-۱	آشنایی با دستگاه ژاکارد وانواع آن (تک سیلندر و دوسیلندر - هدف و کاربرد آن)			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۳-۲	آشنایی با قسمتهای مختلف دستگاه ژاکارد			
۱۳-۳	آشنایی با انتقال حرکت ماشین بدستگاه ژاکارد ( میله حرکت ) سیلندر طرح - میله فرمان ( سوزن فرمان ) - بالابرها - قابها - صفحه مشبک کارتها			
۱۳-۴	آشنایی با انواع سیلندر ژاکارد ( چهارضلعی - پنج ضلعی - شش ضلعی و کاربرد هر یک از آنها )			
۱۳-۵	آشنایی با طرز کار سیلندر طرح و انواع حرکت آن			
۱۳-۶	آشنایی با کارت طرح و طرز کار آن و تکرار نقشه بافت و تکرار طرح رنگی ( رپینت رنگی )			
۱۳-۷	آشنایی با چگونگی عملکردن میله های فرمان در رابطه باشکل آن			
۱۳-۸	آشنایی با جعبه فنر و قلاب ها و طرز کار آنها			
۱۳-۹	آشنایی با صفحه مشبک طرح و مورد استفاده آن			
۱۳-۱۰	آشنایی با نحوه فرمان دادن کارتها بوسیله سیلندر			
۱۳-۱۱	شناسایی عیوب کارتها و تعویض نمودن آنها در صورت امکان			
۱۳-۱۲	شناسایی اصول وصل کردن کارت پاره شده بیکدیگر - دوختن دوسر کارتهای پاره شده بهم			
۱۳-۱۳	آشنایی بازه ( هارنیش ) لوله تقسیم کننده هدایت کننده آنها			
۱۳-۱۴	شناسایی اصول اتصال هارنیش ها ( ریسمان وردها ) به قلاب ها براساس نقشه بافت			
۱۳-۱۵	شناسایی اصول عبور دادن هارنیش از تخته شانه ( آکاد یا شبکه هارنیش ) و گره زدن به میل میلکها			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی باتخته شانه و کاربرد آنها	۱۳-۱۶
			آشنایی با میل میلکها ووزنه ای مفتولی انتهای آنها	۳-۱۷
			آشنایی باتعداد تکرار ( ریبت ) زه کشی - تخته ریسمان اتصال	۱۳-۱۸
			آشنایی بامسیر زه از پلاتین تامیل میلک	۱۳-۱۹
			آشنایی با نخ دوخت کارت نقشه ژاکارد در محل خود ( کناره دستگاه ژاکارد)	۱۳-۲۰
			آشنایی بانوع سوزن - فنر - قلاب - تیغه یاچاقو- پلاتین یاهرم حرکت ژاکارد	۱۳-۲۱
			آشنایی بابلندترین و کوتاهترین نقطه حرکت تیغه یاپلاتین کش ( چاقو)	۱۳-۲۲
			آشنایی با بادامکهای حرکت دهنده اهرم ژاکارد	۱۳-۲۳
			آشنایی بافاصله بین کارتهای نقشه و چگونگی و تاثیر آن	۱۳-۲۴
			شناسایی اصول قراردادن کارتهای نقشه درمحل خود	۱۳-۲۵
			شناسایی اصول گره زدن نخ دوخت کارت نقشه	۱۳-۲۶
			شناسایی اصول ایجاد دهانه کار توسط دستگاه رایپر و ژاکارد و پتو	۱۳-۲۷
			شناسایی اصول گره زدن زه و نحوه میزان نمودن زه ها و اتصال آنها به قلاب ژاکارد	۱۳-۲۸
			شناسایی اصول برگرداندن سیلندر و نقشه ژاکارد توسط اهرم مربوط	۱۳-۲۹
			شناسایی اصول تنظیم و نحوه برگرداندن کارت نقشه ژاکارد	۱۳-۳۰
			شناسایی اصول دوخت کارتهای نقشه و چگونگی آن	۱۳-۳۰





زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۷	۴	۳	<p><b>توانایی گره زدن زه به میل میلک ها و قلابهای رابطه باژاکارد</b></p> <p>۱۴-۱ آشنایی با میل میلکها و انواع آن</p> <p>۱۴-۲ شناسایی اصول عیوب میل میلک و تعویض میل میلکهای شکسته و معیوب</p> <p>۱۴-۳ آشنایی با قلاب نخ می میلکها - ایجاد دهانه کار - سوزن فرمان</p> <p>۱۴-۴ شناسایی وزنه مفتولی میل میلکها و تقسیم بندی میل میلکها</p> <p>۱۴-۵ آشنایی با تعداد ریبت زه کشی - تخته ریسمان اتصال</p> <p>۱۴-۶ آشنایی با صفحه مشبک صفحه آکارد صفحه تقسیم زه روی دستگاه</p> <p>۱۴-۷ آشنایی با مسپر زه از پلاتین تا میل میلک</p> <p>۱۴-۸ شناسایی اصول وصل کردن زه به پلاتین و گره زدن زه به میل میلک و قلابهای واسطه میل میلک ها</p>	
۱۲	۸	۴	<p><b>توانایی پودگذاری سیستم رایبری</b></p> <p>۱۵-۱ آشنایی با سیستم پودگذاری و انواع آن</p> <p>۱۵-۲ آشنایی بانوار رایپر</p> <p>۱۵-۳ آشنایی باراهنماها و کشویی نوار رایپر سمت چپ و راست</p> <p>۱۵-۴ آشنایی باراهنماهای رایپر روی کف دفتین ( راهنما کله اسبی )</p> <p>۱۵-۵ آشنایی با مکانیزم حرکت دهنده نوار رایپر - چرخ دنده - رایپر</p> <p>۱۵-۶ آشنایی به نحوه تحویل نخ پود از رایپر سمت چپ به رایپر سمت راست در وسط دهانه کار</p>	



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتو باف رایپر با ژاکارد

کاربرگ شماره ۶

اهداف و ریز برنامه درسی

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۵-۷	شناسایی اصول عیب یابی پودگذاری و برطرف نمودن معایب آن درحد امکان			
۱۵-۸	شناسایی اصول کنترل و تنظیم بودن یا نبودن لبه پارچه هنگام پودگذاری			
۱۵-۹	شناسایی اصول پودگذاری			
۱۵-۱۰	آشنایی باسیستم های کنترل کننده رایپر وانواع آن			
۱۵-۱۱	آشنایی باکلید های فرمان و یامیکروسوئیچهای کنترل کننده نوار رایپر سمت چپ و راست			
۱۵-۱۲	شناسایی اصول عیب یابی مکانیکی رایپر و برطرف نمودن معایب آن درحد امکان			
۱۵-۱۳	آشنایی باکلیدهاو دکمه های فرمان کنترل رایپر و عیب یابی آن در تابلوی برق دستگاه ( تابلوی وسائل )			
۱۵-۱۴	شناسایی اصول تشخیص دستگاه کنترل نوار رایپر			
۱۶	<b>توانایی دفتین زدن</b>	۲	۶	۸
۱۶-۱	آشنایی باتبدیل حرکت دورانی به خطی توسط میل میلک جهت قراردادن پوددر لبه پارچه			
۱۶-۲	آشنایی بادفتین ؛ کلید یادکمه و اهرمهای حرکت دهنده اجزاء و پایه دفتین			
۱۶-۳	آشنایی باشاتون - یاتاقانها و اتصال آنها به دفتین			
۱۶-۴	آشنایی بادفتین و اجزاء آن و محل قرارگرفتن آن روی کف دفتین پایه - سه - کف - سپر دفتین - یاتاقان وشانه			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۶-۵	آشنایی باکف دفتین محل شانه درکف درکف دفتین و شانه کوچک کناره و شانه بزرگ			
۱۶-۶	آشنایی بانقطه مرگ جلو وعقب دفتین			
۱۶-۷	آشنایی به مکانیزم های حرکت دهنده دفتین توسط میل لنگ و شاتون			
۱۶-۸	شناسایی اصول دفتین زدن واهداف آن بوسیله اهرمهای حرکت دهنده			
۱۷	<b>توانایی تنظیم مکانیزم های بازکننده نخ تار (رگولاتور چله )</b>	۴	۸	۱۲
۱۷-۱	آشنایی بامکانیزم های بازکننده نخ تار غیرفعال ( ترمزها ) وانواع آن			
۱۷-۲	شناسایی ترمز معمولی وتنظیم آن در صورت امکان تعداد دورطناب - وزن وزنه - جابجایی وزنه یاتنظیم لنت			
۱۷-۳	آشنایی باترمز خودکار وتنظیم آن			
۱۷-۴	آشنایی بالنت ترمز خودکار ونحوه تنظیم آن بوسیله کشش نخ تار تنظیم کننده			
۱۷-۵	آشنایی بامکانیزم های بازکننده نخ تارفعال وانواع آن ( رگولاتور ها )			
۱۷-۶	آشنایی بارگولاتور مثبت ؛ طرز کارواهداف آن			
۱۷-۷	آشنایی بانحوه انتقال حرکت به رگولاتور مثبت			
۱۷-۸	شناسایی اصول کنترل شل وسفت بودن نخهای تارچله توسط لنگر چله ووزنه های آن ( مقدار نیروی فنر لنگر چله )			
۱۷-۹	آشنایی بادنده رچت ( جغجغه ای ) و تنظیم انتقال حرکت ( پل تار تنظیم کننده واهرمها )			



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتو باف راپیر با ژاکارد

کاربرگ شماره ۶

اهداف و ریزبرنامه درسی

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۷-۱۰	شناسایی چگونگی بازشدن نخ تار توسط رگولاتور مثبت			
۱۷-۱۱	آشنایی بارگولاتور منفی ونحوه کار آن			
۱۷-۱۲	آشنایی بانتقال حرکت از میل میلک به رگولاتور منفی			
۱۷-۱۳	آشنایی بانتقال حرکت از پل تارتنظیم کننده به رگولاتور منفی			
۱۷-۱۴	آشنایی بانتقال حرکت از حس کننده قطر چله به رگولاتور منفی			
۱۷-۱۵	آشنایی باکلیه تنظیم های رگولاتور منفی			
۱۷-۱۶	شناسایی اصول عیوب مکانیزم رگولاتور تار			
۱۷-۱۷	شناسایی اصول تنظیم مکانیزم های بازکننده نخ تار			
۱۸	<b>توانایی کاربرد مکانیزم پیچش پارچه ( رگولاتور پارچه )</b>	۴	۴	۸
۱۸-۱	آشنایی بارگولاتور پارچه واجزاء آن ( فترها - وزنه ها - دندهها )	۲		
۱۸-۲	آشنایی باغلتکهای ایجاد کشش غلتکهای سنباده ای ( خاردار ) غلتکهای مارپیچ شیاردار - غلتکهای ساده راهنماو غلتکهای پارچه پیچ	۱۰		
۱۸-۳	شناسایی نحوه کارو عمل بسته شدن پارچه بوسیله رگولاتور پیچش پارچه			
۱۸-۴	شناسایی اصول عبور دادن پارچه ازبین غلتکهای راهنمای مربوطه			
۱۸-۵	آشنایی باهرمهای انتقال حرکت رگولاتور پارچه ازبین پایه دفتین			
۱۸-۶	آشنایی با سایر مکانیزم های پیچش پارچه			
۱۸-۷	شناسایی ضامن هاو فلکه های رگولاتور پارچه جهت شل وسفت کردن			
۱۸-۸	آشنایی باغلتک آبکش شیاردار			
۱۸-۹	آشنایی باسیستم مکش آب پارچه توسط پمپ هوا			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۸-۱۰	آشنایی بالوله مکش هوا			
۱۸-۱۱	آشنایی باندنده تعویض تراکم و کلیه دنده‌های رگولاتور پارچه			
۱۸-۱۲	آشنایی بانحوه و مقدار پیچش پارچه برروی غلتک پارچه پیچ برحسب وزن درمتر			
۱۸-۱۳	آشنایی با دستگاه اتومات پارچه			
۱۸-۱۴	آشنایی باختلاف سیستم پیچش رگولاتور پارچه مثبت و منفی			
۱۸-۱۵	شناسایی اصول کاربرد مکانیزم پیچش پارچه ( رگولاتور پارچه )			
۱۹	<b>توانایی تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی پتو راپیری (دستگاه کنترل و مراقبت)</b>	۲	۴	۴۶
۱۹-۱	آشنایی بادستگاه های کنترل نخ تار ( لامل و تیغه اره و انواع آن )			
۱۹-۲	آشنایی بادستگاه کنترل نخ پود ( چنگال و سیستم سنسور و انواع آن)			
۱۹-۳	آشنایی با ترمز مکانیکی و الکتریکی ( دستگاه کنترل راپیر)			
۱۹-۴	شناسایی اصول تعویض دستگاه نخ پود و انواع آن			
۱۹-۵	شناسایی اصول تشخیص اعمال فرعی ماشین بافندگی			
۲۰	<b>توانایی کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود - سنسور</b>	۴	۴	۸
۲۰-۱	آشنایی بادستگاه کنترل نخ پود و اجزاء دستگاه کنترل کننده پود و انواع آن			
۲۰-۲	آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ پود روی دستگاه بافندگی			
۲۰-۳	آشنایی بادستگاههای کنترل کننده نخ پود سیستم های الکتریکی (القایی سنسور)			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
		۲	<p>۲۰-۴ آشنایی باطریقه کار دستگاه کنترل نخ پودسنسور</p> <p>۲۰-۵ شناسایی اصول حرکت ونحوه تنظیم دستگاه کنترل نخ پود</p> <p>۲۰-۶ شناسایی اصول عیوب دستگاه کنترل نخ پود سنسور وبرطرف نمودن معایب آن</p> <p>۲۰-۷ آشنایی باچراغ دیور دستگاه سنسور</p> <p>۲۰-۸ شناسایی اصول کنترل مکانیزم دستگاه کنترل نخ پود سنسور</p>	
۸	۶	۴	<p>۲۱ توانایی تشخیص مکانیزم دستگاه تعویض نخ پود</p> <p>۲۱-۱ آشنایی بادستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی - مکتی - انگشتی بادامکی - انگشتی اهرمی وانواع دیگران (</p> <p>۲۱-۲ شناسایی اصول استفاده از چند راهنمای انگشتی درعمل پودگذاری</p> <p>۲۱-۳ شناسایی سیستم های کنترل و نحوه کاردستگاه تعویض نخ پود</p> <p>۲۱-۴ شناسایی اصول عیب یابی راهنمای انگشتی و برطرف نمودن معایب آن در حدامکان</p> <p>۲۱-۵ شناسایی اصول نخ کشی نخهای مورد مصرف طبق نقشه رنگ بندی ازراهنماهای انگشتی پود</p>	
۶	۴	۲	<p>۲۲ توانایی تشخیص نحوه کار تمپل یاکناره گیر پارچه - پتودرماشین بافندگی</p> <p>۲۲-۱ آشنایی باتمپل و کاربرد وانواع آن ( پلاستیکی - سوزنی - شیاردار )</p>	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۲-۲	آشنایی بافاصله تمپل نسبت به شانهِ بافتندگی			
۲۲-۳	آشنایی بافاصله تمپل نسبت به کف دفتین			
۲۲-۴	شناسایی کاربرد قیچی کناری تمپل - قاب تمپل و نصب آن			
۲۲-۵	شناسایی اصول عبور دادن پارچه از بین غلتک و غلتکهای تمپل و نصب تمپل			
۲۲-۶	آشنایی باهرم و بادامک حرکت دهنده قیچی کناره تمپل جهت برش سرخ پوداضافی			
۲۲-۷	شناسایی اصول عیب تمپل و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۲۲-۸	شناسایی اصول نحوه کاربرد تمپل یاکناره گیر پتو درماشین بافتندگی			
۲۳	<b>توانایی کاربرد دستگاه پود برگردان حاشیه</b>	۲	۴	۶
۲۳-۱	آشنایی بادستگاه پودبرگردان حاشیه وانواع آن			
۲۳-۲	شناسایی اصول نصب دستگاه پودبرگردان			
۲۳-۳	آشنایی باسیستم پود برگردان حاشیه ( توسط قلاب و سوزن )			
۲۳-۴	آشنایی باسیستم پودبرگردان حاشیه مکنده ای توسط هوا مکنده ( سیستم قلاب لوله ای )			
۲۳-۵	آشنایی باسیستم پودبرگردان حاشیه برسی یافرچه ای توسط سررایپر			
۲۳-۶	آشنایی باسوزن ها ؛ قلاب های دستگاه پودبرگردان حاشیه			
۲۳-۷	آشنایی با نحوه حرکت میله و قیچی دستگاه پود برگردان حاشیه			
۲۳-۸	شناسایی اصول جداسازی پتوها از روی دستگاه			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۳-۹	شناسایی اصول عیوب دستگاه پود برگردان و برطرف نمودن معایب در حد امکان			
۲۴	<b>توانایی کاربرد دستگاه حاشیه باف</b>	۱	۳	۴
۲۴-۱	آشنایی با دستگاه حاشیه باف و انواع آن			
۲۴-۲	شناسایی اصول نصب دستگاه حاشیه باف			
۲۴-۳	شناسایی اصول نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوطه و دندانهای شانه			
۲۴-۴	شناسایی اصول زه کشی و گره زدن زه به میل میلک حاشیه			
۲۴-۵	آشنایی با فرمان حرکت عمودی از میل میلک با دامک			
۲۴-۶	شناسایی اصول قرار دادن طرح آماده شده بر روی سیلندر فرمان دستگاه حاشیه باف			
۲۴-۷	شناسایی اصول عیب یابی دستگاه حاشیه باف و برطرف کردن معایب آن در حد امکان			
۲۵	<b>توانایی برگرداندن کارت نقشه و سیلندر به منظور پیدا کردن سرنخ پودپاره شده دستگاه حاشیه باف</b>	۲	۲	۴
۲۵-۱	شناسایی تنظیم کارت نقشه و انواع آن			
۲۵-۲	آشنایی با اهرم آزاد کننده سیلندر			
۲۵-۳	شناسایی اصول برگرداندن کارت نقشه و سیلندر به منظور پیدا کردن سرنخ پودپاره شده			





شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۶	<b>توانایی تشخیص عمل دستگاه لینو یازیگزاگ زن کناره پتو</b>	۴	۸	۱۲
۲۶-۱	آشنایی با سیستم های دستگاه لینو یازیگزاگ زن و انواع آن			
۲۶-۲	آشنایی بادستگاه لینو سیستم قرقه ای یا چرخانه ای و کاربرد آن			
۲۶-۳	آشنایی بادستگاه لینو سیستم سوزنی یاقلاب و کاربرد آن			
۲۶-۴	آشنایی بادستگاه لینو سیستم بادامکی و کاربرد آن			
۲۶-۵	آشنایی بافاصله سرنخهای ضایعات پود باکناره پارچه ودستگاه لینو			
۲۶-۶	شناسایی اصول نصب وراه اندازی دستگاه لینو			
۲۶-۷	شناسایی اصول عبور دادن سرنخهای تاراز دستگاه لینو یازیگزاگ دوشانه مربوطه			
۲۶-۸	شناسایی عیوب مکانیزم حرکت لینو وبرطرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۲۶-۹	آشنایی باقیچی جداسازی نخهای لینو یازیگزاگ از حاشیه به کناره پارچه			
۲۶-۱۰	آشنایی بانخهای لینو جهت نگهداری سرخ پود سمت راست و چپ			
۲۶-۱۱	آشنایی بالمنت قطع کننده سرخ پودسمت راست وچپ واجزاء آن			
۲۶-۱۲	آشنایی بامسیر جریان برق المنت ودرجه تنظیم آن			
۲۶-۱۳	آشنایی بانحوه جداسازی نخهای لینو ازکناره پارچه توسط جریان برق سیستم المنت			
۲۶-۱۴	آشنایی بافاصله نخهای ضایعات کناره بانخهای لینو و حاشیه باف			
۲۶-۱۵	شناسایی معایب هیتر ونحوه برطرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۲۶-۱۶	شناسایی اصول کاربرد دستگاه لینو یازیگزاگ زن کناره پتو			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۷	توانایی تشخیص راندمان ماشین بتوسط کنتور پودشمار و برگرداندن دکمه کنتور پودشمار	۱	۲	۳
۲۷-۱	آشنایی با کنتور پودشمار و انواع آن	۱۰		
۲۷-۲	آشنایی با دکمه و کلید کنتور پودشمار جهت شیفت های مختلف روی کنتور پودشمار	۱۰		
۲۷-۳	آشنایی با ضریب گردش کنتور پود شمار			
۲۷-۴	شناسایی اصول محاسبه کنتور پودشمار نسبت به پیک یا پود پارچه در سانت و متر			
۲۷-۵	آشنایی با نحوه انتقال حرکت کنتور پودشمار توسط چرخ دندهها و اهرمهای مربوط			
۲۷-۶	شناسایی اصول تشخیص راندمان ماشین و برگرداندن دکمه کنتور پودشمار			
۲۷-۷	آشنایی با علائم هشدار دهنده جهت کنترل ماشین			
۲۸	توانایی کنترل دستگاه نخهای تار	۳	۸	۱۱
۲۸-۱	آشنایی با دستگاه کنترل نخ تار سیستم مکانیکی و الکتریکی و ( لامل و تیغه اره )	۲		
۲۸-۲	شناسایی اصول بادامک و اهرمهای حرکت دهنده تیغه اره و تنظیم نمودن آنها در حد امکان			
۲۸-۳	شناسایی اصول کاربرد اهرم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل کننده نخ تار			



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتو باف رایپر با ژاکارد

کاربرگ شماره ۶

اهداف و ریز برنامه درسی

شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲۸-۴	شناسایی اصول عیب یابی دسته فرمان و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان		۲	
۲۸-۵	آشنایی با پایه های اتصال جریان الکتریکی به تیغه اره ها			
۲۸-۶	آشنایی بادکمه یا مکننت فرمان سیستم الکتریکی			
۲۸-۷	شناسایی سیستم کشش نخ تار و مقایسه آنها با یکدیگر پل نخ تار			
۲۸-۸	شناسایی اصول وزنه گذاری کشش نخ تار در ارتباط با قطر غلتک چله			
۲۸-۹	شناسایی اصول کنترل دستگاه نخهای تار			
۲۹	<b>توانایی کنترل مکانیزم توقف ماشین بافندگی بدون ماکو در اثر پارگی نخ پود</b>	۴	۶	۱۰
۲۹-۱	آشنایی بادستگاه تعویض نخ پود در سیستم انگشتی			
۲۹-۲	آشنایی بادستگاه کنترل نخ پود سیستم سنسور یا القایی - فتوسل			
۲۹-۳	آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه تعویض نخ پود و دستگاههای کنترل نخ پود			
۲۹-۴	آشنایی بانحوه کار دستگاه کنترل نخ پود			
۲۹-۵	شناسایی دستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی و بادامکی			
۲۹-۶	آشنایی بادستگاه تعویض نخ پود سیستم انگشتی اهرمی از اکسنتر یا لابی			
۲۹-۷	شناسایی اصول عیب یابی راهنمای انگشتی نخ پود و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان			
۲۹-۸	شناسایی اصول عبور دادن نخ های پود مصرفی طبق نقشه رنگ بندی شده از راهنمای انگشتی			



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتو باف رایپر با ژاکارد

کاربرگ شماره ۶

اهداف و ریز برنامه درسی

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۲۹-۹ آشنایی با چراغ و دیور دستگاه</p> <p>۲۹-۱۰ آشنایی با ترمز مکانیکی - مکنتی جسم پودبرنده ( رایبری )</p> <p>۲۹-۱۱ شناسایی اصول کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ پود</p>	
۸	۴	۲	<p><b>توانایی بریدن پارچه یا پتو از غلتک پارچه یا پتوییچ</b></p> <p>۳۰-۱ شناسایی کنتور متر از چله و پارچه یا پتو و نحوه برگرداندن آن به صفر</p> <p>۳۰-۲ شناسایی اصول استفاده از اهرمها ؛ ضامن های فلکه آزاد کننده و وصل کننده غلتک پارچه یا پتو از دنده رگولاتور چله</p> <p>۳۰-۳ آشنایی باندنه رگولاتور پارچه یا پتو</p> <p>۳۰-۴ شناسایی اصول خارج نمودن غلتک پر پتو و قراردادن غلتک های خالی بجای آن</p> <p>۳۰-۵ شناسایی اصول بریدن یا جدا کردن پتو از غلتک پارچه پتوییچ</p> <p>۳۰-۶ شناسایی اصول حمل و نقل پارچه به مراحل بعدی</p> <p>۳۰-۷ آشنایی بانحوه تبدیل پارچه های بافته شده به پتو</p> <p>۳۰-۸ آشنایی با سیستم های خارزنی و تراش و شرینگ</p> <p>۳۰-۹ آشنایی بانوار حاشیه دوز و بسته بندی</p>	
۱۳	۷	۶	<p><b>توانایی تشخیص بافت های اصلی</b></p> <p>۳۱-۱ آشنایی بابافت تافته و مشتقات آن</p> <p>۳۱-۲ آشنایی بابافت سرژه ( کج راه ) مشتقات آن</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
		۷	<p>۳۱-۳ آشنایی بابافت ساتین ومشتقات آن</p> <p>۳۱-۴ آشنایی باتراکم تاری وپودی پتو و تغییر آن ها - تعداد سر نخهای چله</p> <p>۳۱-۵ آشنایی باعرض چله - شانه وپتو</p> <p>۳۱-۶ شناسایی اصول بافت های اصلی</p>	
۱۶	۷	۹	<p>۳۲ توانایی تشخیص عیوب پتودر ماشینهای بدون ماکو</p> <p>۳۲-۱ آشنایی باعیوب پتودر ماشینهای بدون ماکو</p> <p>۳۲-۲ شناسایی اصول عیوب تاری - پودی - کناره وبرطرف نمودن معایب آنها</p> <p>۳۲-۳ شناسایی عیوب شانه بافندگی وبرطرف نمودن معایب آنها</p> <p>۳۲-۴ شناسایی عیوب نخهای تارازمیل میلک های دستگاه لینو وخرابی لینو ودستگاه بافندگی وغیره ....</p>	
۳	۲	۱	<p>۳۳ توانایی نظافت دستگاه بافندگی</p> <p>۳۳-۱ آشنایی بامحل گریس وروغن خورها</p> <p>۳۳-۲ آشنایی بازمان گریس وروغن زدن ماشین</p> <p>۳۳-۳ آشنایی بامکنده هوا وپرزها وبادگیرها</p> <p>۳۳-۴ شناسایی اصول روغن وگریسکاری ماشین</p> <p>۳۳-۵ شناسایی اصول نظافت ماشین بافندگی</p>	



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتو باف رایبر با ژاکارد

کاربرگ شماره ۶

اهداف و ریز برنامه درسی

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۴	۲	۲	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول ونکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۳۴
			آشنایی با کمک های اولیه فردی و عمومی	۳۴-۱
			آشنایی با حوادث شغلی و علل بروز آنها	۳۴-۲
			آشنایی با وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی	۳۴-۳
			شناسایی اصول کاربرد کپسول های آتش نشانی درموقع بروز آتش سوزی	۳۴-۴
			آشنایی باحفاظ های ماشین وخطرات ناشی از عدم استفاده از آن	۳۴-۵
			آشنایی باعلل برق گرفتگی وخطرات ناشی از آن	۳۴-۶
			شناسایی اصول استفاده از لباس کار مناسب وکفش ایمنی وماسک وخطرات احتمالی عدم استفاده از آن	۳۴-۷
			شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول ونکات ایمنی وبهداشت کار در کارگاه	۳۴-۸
			شناسایی اصول استفاده از جعبه کمک های اولیه	۳۴-۹



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتوباف ماشین رایبری با ژاکارد

کاربرگ شماره ۹

منابع و نرم افزارهای آموزشی

ردیف	شرح
۱	فیلم و اسلاید و کاتالوگ و جزوات آموزشی - CD
۲	مکانیزم و تکنولوژی ماشینهای بافندگی تألیف آقای دکتر هوشمند بهزادان بافندگی و اصطلاحات بافندگی تألیف آقای سید علی رجیبی



عنوان دوره آموزشی: مربی بافندگی: این مربی می تواند فرایند تولید در واحد بافندگی را آموزش دهد.					
ردیف	عنوان نیروی انسانی	ویژگی ها			
		حداقل سطح تحصیلات رسمی	رشته تحصیلی	فهرست دوره های آموزشی بدو استخدام	روش احراز صلاحیت
۱	مربی بافندگی	فوق دیپلم تکنولوژی نساجی	نساجی	- گذراندن دوره پداگوژی - انجام پروژه فارق التحصیلی در زمینه بافندگی طی دوره کارآموزی در واحد بافندگی - پتوبافی - ICDL و زبان انگلیسی	- آزمون کتبی - آزمون عملی مصاحبه حضوری
۲	ارشد مربی	لیسانس تکنولوژی نساجی یا فوق دیپلم تکنولوژی نساجی با ۴ سال سابقه کار	نساجی	- گذراندن دوره تکمیلی پداگوژی - زبان تخصصی - انجام پروژه فارق التحصیلی در زمینه بافندگی سابقه کار در بافندگی ۴ سال	- داشتن کارت مربی گری - ارائه طرح درس در رشته بافندگی - سابقه کار بمدت ۲ سال در قسمت بافندگی پتوبافی - مصاحبه حضوری
۳	سرمربی	فوق لیسانس تکنولوژی نساجی یا لیسانس با ۴ سال سابقه کار یا فوق دیپلم با ۸ سال سابقه کار	نساجی	- گذراندن دوره تکمیل پداگوژی سابقه کار کارخانجات بافندگی ۴ سال - آشنا بودن به کامپیوتر مقدماتی	- داشتن کارت ارشد مربی گری - همکاری در تهیه و تدوین برنامه آموزشی مصاحبه حضوری
۴	استاد مربی	فوق لیسانس لیسانس با ۸ سال سابقه کار یا فوق دیپلم با ۱۶ سال سابقه کار	نساجی	- گذراندن دوره تکمیلی - آشنا بودن با کامپیوتر	- داشتن کارت سرمربی - همکاری در تهیه و تدوین برنامه آموزشی - تدوین کتاب و جزوات و تحقیق در قسمت های بافندگی و رشته های نساجی





سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتوباف ماشین رایپر بازاکار

کار برگ شماره ۱۰

مشخصات فضای کارگاهی

حدود ۸ مترمربع	- فضای مورد نیاز برای یک ماشین پتوباف
حدود ۲-۳ مترمربع در حدود ۴۰ متر	- کلاس برای هر کارآموز
حدود ۱/۵-۲ مترمربع	- سرویس و دستشویی هر کارآموز
حدود ۴-۶ متر	- فضای ورزشی هر کارآموز
حدود ۴-۶ متر	- انبار مواد و محصولات تولید شده
حدود ۴-۶ متر	- محل چله کشی و طراحی برای هر ماشین
حدود ۳-۶ متر	- آزمایشگاه فیزیک و شیمی نساجی

نور سالن بطور مستقیم نباشد و معمولا برای جلوگیری از آفتاب مستقیم از نور غیرمستقیم استفاده می شود.  
ارتفاع سالن در حدود ۵ متر باشد.  
کف سالن و نصب ماشین ها طبق معمول کارخانجات از بتن استفاده شده میشود  
وسایل جعبه کمکهای اولیه پانسمان و همچنین وسایل اطفاء حریق در مکانهای مناسب تعبیه شده باشد.

فضا برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: پتوباف ماشینی رایپر باژاکارد

کاربرگ شماره ۱۳

مشخصات دوره کارورزی در محیط کار و پروژه

۱- مشخصات دوره کارورزی در محیط کار

میزان ساعت:

مشخصات محل کارورزی: کلیه مراکز آموزشی رشته نساجی بافندگی (مرکز نساجی اصفهان - کلیه کارخانجات نساجی بافندگی و پتوبافی با ماشینهای رایپر ژاکارد)

۲- مشخصات پروژه پایان دوره آموزشی:

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.