

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور ماشینهای بافندگی با ماکو

و بدون ماکو و ژاکارد

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|---|---|---|-----------|------------|-----------|---|---|---------------|---|---|------|---|---|
| ۸ | ۱ | ۵ | ۲ | ۲ | ۰ | ۲ | ۷ | ۰ | ۰ | ۴ | ۰ | ۰ | ۰ | ۱ |
| ISCO-۰۸ | | | | سطح مهارت | شناسه گروه | شناسه شغل | | | شناسه شایستگی | | | نسخه | | |

تاریخ تدوین استاندارد: ۸۳/۸/۱





خلاصه استاندارد

| | |
|---|----------|
| تعریف مفاهیم سطوح یادگیری | |
| تسلطی - به ظهور داشتن اطلاعات، مهارت‌های عملی - به ظهور داشتن اطلاعات، عملی - به ظهور داشتن مهارت‌های عملی - به ظهور داشتن مهارت‌های عملی | |
| مشخصات عمومی شکل: کاربرد آسان، با شرف و با دقت، با تأثیر و به روشی که در دسترس است و شرف از تجربه و شرف است و به روشی که در دسترس است و شرف است و به روشی که در دسترس است و شرف است | |
| ویژگی های کارآموز : | |
| میزان تحصیلات : ۹۹٪ از افراد ایرانی | |
| توانایی جسمی : تناسب با شغل مرتبط | |
| مهارت های پیش نیاز این استاندارد : - | |
| طول دوره آموزشی : | |
| طول دوره آموزش | ۴۴۰ ساعت |
| - زمان آموزش نظری | ۱۴۸ ساعت |
| - زمان آموزش عملی | ۲۹۲ ساعت |
| - زمان کارآموزی در محیط کار | - ساعت |
| - زمان اجرای پروژه | - ساعت |
| - زمان سنجش مهارت | - ساعت |
| روش ارزیابی مهارت کارآموز: | |
| ۱- امتیاز سنجش نظری (دانش فنی) : ۲۵٪ | |
| ۲- امتیاز سنجش عملی : ۷۵٪ | |
| ۱-۲- امتیاز سنجش مشاهده ای : ۱۰٪ | |
| ۲-۲- امتیاز سنجش نتایج کار عملی : ۶۵٪ | |
| ویژگی های نیروی آموزشی : | |
| معدل سطح تحصیلات : لیسانس مرتبط | |





| ردیف | عنوان توانایی |
|------|--|
| ۱ | بکارگیری مفاهیم عمومی در سالن آشنایی |
| ۲ | تشخیص طبقه بندی - دسته بندی اجزا |
| ۳ | تشخیص نوع و اصطلاحات آن |
| ۴ | گروه زدن نوع کار با نوع پیوسته و جایگزین نوع پیوسته پاره شده با نوع پیوسته مسوره |
| ۵ | صورت دادن نوع کار از مسیر خود |
| ۶ | قرار دادن مسوره یز در داخل ماکو |
| ۷ | قرار دادن ماکو در جعبه ماکو |
| ۸ | روشن و خاموش و راه اندازی ماشین |
| ۹ | نگ فشردن زدن |
| ۱۰ | مکانیزم کلاچ |
| ۱۱ | انجام اصلی و فرعی ماشین |
| ۱۲ | تشکیل دهانه کار توسط مکانیزم تشکیل دهانه کار |
| ۱۳ | تشخیص پل کار |
| ۱۴ | تشکیل دهانه زاکارد |
| ۱۵ | برگرداندن نقشه زاکارد و سلبس |
| ۱۶ | پودگذاری ماشینهای ماکویی |
| ۱۷ | بلا و پایین کردن جعبه ماکوها |
| ۱۸ | تعمیر نقشه جعبه ماکو |
| ۱۹ | دقتن زدن |
| ۲۰ | انجول با کتاره گیر |
| ۲۱ | دستگاه جابجایی باف |
| ۲۲ | مکانیزم کنترل ماکو |
| ۲۳ | تعمیر مسوره (باطری موتور) |
| ۲۴ | تعمیر مسوره (باطری موتور) |
| ۲۵ | اکسترها های فشردن دو زمانه و اکسترها های دو زمانه |



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



سازمان آموزش عالی و حرفه‌ای کشور

کتابنامه شماره ۵ - نام نهاد کاربر دانشی و فناوری و بدون نام یادگانه و دفتر

لیست توانایی های شغل

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



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



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|--------|---|------------|-------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| 2-11-1 | نشان دادن الیاف بوسیله مواد شیمیایی - حل شدن - بو - رنگ و مسوبه بویا ملته و ... | ۰۰:۰۵ | | |
| 2-12 | آشنایی با شرایط محیط کار (رطوبت - حرارت - آلودگی) | ۰۰:۰۵ | | |
| 2-13 | آشنایی با الیاف دوباره بوجود آمده | ۰۰:۰۵ | | |
| 2-14 | آشنایی با ظرافت - طول و انحراف الیاف | ۰۰:۰۵ | | |
| 2-15 | آشنایی با جذب رطوبت در الیاف | ۰۰:۰۵ | | |
| 2-16 | شناسایی تشخیص الیاف و طبقه بندی آنها | | ۰۰:۱۵ | |
| 2-16-1 | - طرز دسته بندی الیاف و روشهای مختلف تشخیص الیاف | | | |
| 3 | توانایی تشخیص نخ و اصطلاحات آن - انواع و کاربرد هر یک از آنها | 5 | 4 | 9 |
| 3-1 | آشنایی با نخهای رسیده شده الیاف پشمه (پولامت) | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-2 | آشنایی با نخهای پندلا - شله زده - نخ پشمی - نخ فاستونی | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-3 | آشنایی با نخهای کتف چتری - نخ ایریشی - نخ خیاطی - ایریشم مصنوعی | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-4 | آشنایی با نخهای قاتزی - نخ چند رنگ (موبله) | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-5 | آشنایی با نخهای قتری (زری) نخهای کافزی | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-6 | آشنایی با نخهای کابکت - نخ ونگوره - نخهای آلاستون و اسپاندکس - نخهای مغزی دار و نخهای بوکله و ... | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-7 | آشنایی با انحراف نخ در سیستم های مختلف | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-8 | آشنایی با تاب نخ و انواع آن (مستی - مکتبی) | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-9 | آشنایی با تاب نخ و انواع آن | ۰۰:۰۵ | | |
| 3-9-1 | - تاب نخ راست تاب و تاب نخ چپ تاب (S Z) | | | |
| 3-10 | شناسایی اصول استفاده از تاب نخ در سیستم | ۰۰:۰۵ | | |



| شماره | نوع | زمان آموزش | | |
|---------|---|------------|------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۳-۱-۱ | - طرز استفاده از تابلو متاج دستی جهت تشخیص نمودن تابلو نج - آشنایی با نخهای ناز - بود - مخلوط - نخهای آبیاف مصنوعی | ۳-۱-۱-۱ | | |
| ۳-۱-۲ | - آشنایی با نخهای رنگی - بسته شده - تکمیل شده | ۳-۱-۱-۲ | | |
| ۳-۱-۳ | - آشنایی با نخهای برزدار - بدون برز - ملانژ (شال برقی) و نج ریشا | ۳-۱-۱-۳ | | |
| ۳-۱-۴ | - آشنایی با نخهای اسلاب دار - لب دار (دشاکه دار) و سرسریزه شده و کم تابلو و بر تابلو | ۳-۱-۱-۴ | | |
| ۳-۱-۵ | - آشنایی با نخهای فانتزی مخصوص - کاتویی - زنجیره ای و غیره | ۳-۱-۱-۵ | | |
| ۳-۱-۶ | - شناسایی اصول تشخیص نج و اصطلاحات آن و کاربرد هر یک از آنها در صنعت | ۳-۱-۱-۶ | صنعت | |
| ۳-۱-۷-۱ | - نشان دادن کلبه نخهای قید شده و مقایسه آنها با هم از نظر شکل ظاهری و آماده نمودن آنها در مصارف صنعت | ۳-۱-۱-۷-۱ | | |
| ۴ | توانایی گره زدن نج لار با نج پیوند و جایگزین نج بود پاره یا نج بود ماسوره | ۴ | ۴ | ۴ |
| ۴-۱ | - آشنایی با گره نج و انواع آن (گره آلمانی - گره چینی - گره بافندگسی - گره مولی) | ۴-۱-۱ | | |
| ۴-۲ | - آشنایی با نحوه نج - جنس نج - رنگ های نج رنگی جهت تابلو نج | ۴-۱-۲ | | |
| ۴-۳ | - آشنایی با اندازه و قطر گره نج | ۴-۱-۳ | | |
| ۴-۴ | - شناسایی اصول گره زدن نج ها با سر شاخک کوتاه | ۴-۱-۴ | | |
| ۴-۴-۱ | - نشان دادن طرز گره زدن نخها بدون سرشاخک یا با سرشاخک کوتاه که در بافندگی ایجاد گره یا عبوب پارچه نشود | ۴-۱-۴-۱ | | |
| ۴-۵ | - شناسایی اصول عبوب گره و بر طرف نمودن معایب آن | ۴-۱-۵ | | |
| ۴-۵-۱ | - نشان دادن عبوب گره - گره بزرگ - گره کبوتر و بر طرف نمودن معایب آن | ۴-۱-۵-۱ | | |



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

| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|-------|---|------------|--------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۵-۶-۱ | - طرز عبور داکن سر نخها از شانه طبق نقشه های طراحی شده | ۳۰ دقیقه | ۱ ساعت | |
| ۵-۶-۲ | - شناسایی اصول عبور داکن سر نخ از طبق ماشین به جلوی ماشین | | | |
| ۵-۶-۳ | - طرز عبور داکن سر نخ از طبق ماشین بطرف جلوی ماشین | | | |
| ۵-۶-۴ | - شناسایی اصول گره زدن سر نخهای تار روی پل پارچه | | | |
| ۵-۶-۵ | - طرز گره زدن سر نخهای تار روی پل پارچه | | | |
| ۵-۶-۶ | - شناسایی اصول عبور شانه | | | |
| ۵-۶-۷ | - نشان دادن عبور شانه در صورت امکان تعمیر یا تعویض آن | | | |
| ۵-۶-۸ | - شناسایی اصول عبور داکن نخ تار از مسیر طولی | | | |
| ۵-۶-۹ | - طرز عبور داکن صحیح نخ تار از مسیرهای مشخص شده | | | |
| ۶ | توانایی قرار دادن ماسوره پر در داخل ماگو | | | |
| ۶-۱ | - آشنایی با ماسوره اجزاء ماسوره و انواع آن | ۳۰ دقیقه | ۱ ساعت | |
| ۶-۱-۱ | - رنگ ماسوره - شیار ماسوره - نوک ماسوره و ... | | | |
| ۶-۲ | - آشنایی با اندازه ماسوره و سیستم های فرمان تعویض ماسوره | | | |
| ۶-۳ | - آشنایی با قطر نخ پیچیده شده روی ماسوره | | | |
| ۶-۴ | - شناسایی معایب ماسوره پیچیده شده و بر طرف نمودن معایب آنها | | | |
| ۶-۴-۱ | - نشان دادن معایب ماسوره پیچیده شده و بر طرف نمودن معایب آنها | | | |
| ۶-۵ | - شناسایی اصول پیچیده شدن نخ زرد انتهایی ماسوره | | | |
| ۶-۵-۱ | - طرز پیچیده شدن نخ زرد انتهایی ماسوره طبق استاندارد بین المللی | | | |
| ۶-۶ | - آشنایی با تاب - جنس - نمره - رنگ نخ روی ماسوره | | | |
| ۶-۷ | - شناسایی اصول عیب یابی ماسوره خالی و بر طرف نمودن معایب آن | | | |
| ۶-۷-۱ | - عیب یابی ماسوره خالی و بر طرف نمودن معایب آن یا تعویض ماسوره | | | |



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|--------|--|------------|----------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۶-۸ | شناسایی اصول عبور دکلن نخ ماسوره از چشم ماکو | ۱۰ دقیقه | ۱۰ دقیقه | |
| ۶-۸-۱ | - طرز عبور دکلن نخ ماسوره از چشم ماکو | | | |
| ۶-۹ | شناسایی اصول فرار دکلن ماسوره پر در داخل ماکو و خارج کردن ماسوره خالی | ۱۰ دقیقه | ۱۰ دقیقه | |
| ۶-۹-۱ | - طرز فرار دکلن ماسوره پر در داخل ماکو و خارج کردن ماسوره خالی | | | |
| ۶-۱۰ | شناسایی اصول فرار دکلن ماسوره خالی در جای مشخص شده | ۱۰ دقیقه | ۱۰ دقیقه | |
| ۶-۱۰-۱ | - طرز فرار دکلن ماسوره خالی در جای مشخص شده | | | |
| ۶-۱۰-۲ | عمل و نقل ماسوره خالی و فرار دکلن آنها در جای مشخص شده | | | |
| ۷ | توانایی فرار دکلن ماکو در زیر چشم ماکو | ۲۰ دقیقه | ۴۰ دقیقه | ۶۰ |
| ۷-۱ | آشنایی با ماکو و اجزاء آن | | | |
| ۷-۱-۱ | - نوک ماکو - چشم ماکو - گبره ماسوره ماکو - پوست و فتر ماکو | | | |
| ۷-۲ | آشنایی با سیستم کششی نخ بود و انواع آن (فتر ماکو و دایلمون ماکو) | | | |
| ۷-۳ | شناسایی عیوب ماکو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا تعویض آن | | | |
| ۷-۳-۱ | - نشان دادن عیوب ماکو و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا تعویض آن | | | |
| ۷-۴ | آشنایی با دیواره جعبه ماکو و ترمز داخل آن | ۱۰ دقیقه | | |
| ۷-۵ | آشنایی با دیواره ثابت (ترمز) و دیواره متحرک | ۱۰ دقیقه | | |
| ۷-۶ | شناسایی اصول فرار دکلن ماکو در داخل جعبه ماکو و عیوب حاصل از جداگاری نامناسب | | | |
| ۷-۶-۱ | - طرز فرار دکلن ماکو در داخل جعبه ماکو و عیوب حاصل از جداگاری نامناسب | | | |



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



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



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



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



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



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|-------|---|------------|--------|--------|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۱۲-۱۱ | آشنایی با اجزای مختلف دستگاه دانی (پایه‌سنگها - چاقویی یا شمشیرک) با آلیاژها - فلزهای فازی - میلگرد طرح کسارت نقشه - سوزن فرمان (فلاین) میل فرمان و اعزهای انتقال حرکت از چاقویی به ورد | ۱۰ دقیقه | | |
| ۱۲-۱۲ | آشنایی با انتقال حرکت به میلگرد (نقشه ستاره ای) | ۱۰ دقیقه | ۱ ساعت | |
| ۱۲-۱۳ | شناسایی اصول نصب کسارت بر روی میلگرد طرح | ۱۰ دقیقه | ۱ ساعت | |
| ۱۲-۱۴ | طرز نصب کسارت بر روی میلگرد طرح | | | ۱ ساعت |
| ۱۲-۱۵ | شناسایی سیستم دور برگردان دستگاه دانی و پیدا کردن سوراخ بود پاره شده | ۱۰ دقیقه | | |
| ۱۲-۱۶ | طرز استفاده از سیستم دور برگردان دستگاه دانی و پیدا کردن سوراخ بود پاره شده | | | ۱ ساعت |
| ۱۲-۱۷ | آشنایی با عیوب دانی و تنظیم آن | ۱۰ دقیقه | ۱ ساعت | |
| ۱۲-۱۸ | آشنایی با تنظیم نمونه سوزنهای دانی نسبت به نقشه ضربه | ۱۰ دقیقه | ۱ ساعت | |
| ۱۲-۱۹ | - پجهای میلگرد نقشه را شل کرده و نقشه ضربه را جابجا نموده اما سوزنها درست در مرکز سوراخ نقشه ضربه واقع شوند و سپس پجهها را سفت نمود | | | ۱ ساعت |
| ۱۲-۲۰ | آشنایی با تنظیم سوزنها نسبت به صفحه شلیک | ۱۰ دقیقه | ۱ ساعت | |
| ۱۲-۲۱ | شناسایی اصول تشکیل دهانه گز توسط مکانیزم های تشکیل دهانه دهانه | ۱۰ دقیقه | ۱ ساعت | |



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



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



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|---------|--|------------|-------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۱۲-۵-۱ | - خاموش کردن ماشین - طرز باز کردن نخ بافته شده جهت پیود پاره شده | | امانت | |
| ۱۲-۵-۲ | شناسایی اصول فرار دادن بود کامل در دهانه کتف | | امانت | |
| ۱۲-۵-۳ | - طرز قرار دادن بود کامل در دهانه کتف | | امانت | |
| ۱۲-۵-۴ | شناسایی اصول راه کشاری مجدد ماشین | | امانت | |
| ۱۲-۵-۵ | - راه کشاری مجدد ماشین | | امانت | |
| ۱۲-۵-۶ | شناسایی اصول میزان نمودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو (بافتنی) | | امانت | |
| | - طرز میزان نمودن لبه پارچه با شانه در نقطه مرگ جلو (بافتنی) | | امانت | |
| ۱۲-۵-۷ | آشنایی با غولدن کارت نشانه | | امانت | |
| ۱۲-۵-۸ | آشنایی با پانچ کارت ها | | امانت | |
| ۱۲-۵-۹ | شناسایی اصول نمودن کارتهای کهنه با نو | | امانت | |
| ۱۲-۵-۱۰ | - نمودن کارتهای کهنه با نو | | امانت | |
| ۱۲-۵-۱۱ | آشنایی با تطبیق کارتهای مربوطه به سینه‌ها (در مورد ژاکارد نو سینت) | | امانت | |
| ۱۲-۵-۱۲ | شناسایی تنظیمات و عبور دستگاه ژاکارد | | امانت | |
| ۱۲-۵-۱۳ | - طرز تنظیمات دستگاه ژاکارد و بر طرف نمودن عبور در صورت امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه | | امانت | |
| ۱۵ | لوانایی تشخیص پل تار (استنو) | ۱ | ۱ | ۲ |
| ۱۵-۱ | آشنایی با قطر استنو و اثرات آن- کم شدن و نحوه فرمان دستگاه | امانت | | |
| ۱۵-۲ | آشنایی با پل تار (استنو) و انواع آن (نورتنی - ثابت) | امانت | | |
| ۱۵-۳ | آشنایی با پل تار نورتنی و انواع آن (ساده - نوسانی - تنظیم کننده) | امانت | | |



| شماره | شرح | زمان آموزشی | | |
|---------|---|-------------|------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۱۵-۴ | شناسایی اصول تنظیم پل تار (سنو) انواع و دلایل آن | | کلاس | |
| ۱۵-۴-۱ | - تنظیم صوتی - تنظیم لقی - تنظیم فنری در صورت امکان | | | |
| ۱۵-۵ | شناسایی اصول تشخیص پل تار (سنو) | | کلاس | |
| ۱۵-۵-۱ | - تشخیص پل تار (سنو) و اهداف آن | | | |
| ۱۶ | نوعهای بودگذاری ماشینهای بافندگی | ۵ | ۱۰ | ۱۵ |
| ۱۶-۱ | آشنایی با بودگذاری بافندگی و انواع آن | کلاس | | |
| ۱۶-۲ | آشنایی با بودگذاری ماشینها با بافندگی | کلاس | | |
| ۱۶-۳ | آشنایی با محور و نحوه انتقال حرکت آن | کلاس | | |
| ۱۶-۴ | آشنایی با پاتلمک شریه و تنظیم های آن | کلاس | | |
| ۱۶-۵ | آشنایی با پیرو (سنو) و نحوه کار آن | کلاس | | |
| ۱۶-۶ | آشنایی با چوب شریه و شریه زنها و انواع آن | کلاس | | |
| ۱۶-۷ | آشنایی با شریه زنها روسی (آلمانی) و زسری و شریه زنها زسری پاتلمکی | کلاس | | |
| ۱۶-۸ | آشنایی با انتقال حرکت از چوب شریه به چوب مضرب | کلاس | | |
| ۱۶-۹ | آشنایی با چوب مضرب و کار آن | کلاس | | |
| ۱۶-۱۰ | شناسایی مکانیزم های برتاب مستقیم | کلاس | | |
| ۱۶-۱۱ | - نشان دادن مکانیزم های برتاب مستقیم (گهواره ای - لیتکی و سبکه ای) | کلاس | | |
| ۱۶-۱۲ | آشنایی با فرغره راهنما بافندگی | کلاس | | |
| ۱۶-۱۳ | شناسایی شریه گیوها - ترمزهای شریه گیر - پمپ شریه گیر (مکانیکی و هیدرولیکی نحوه کار و معایب آن) | کلاس | | |
| ۱۶-۱۳-۱ | - نشان دادن شریه گیوها - ترمزهای شریه گیر - پمپ شریه گیر و معایب هر یک از آنها و در صورت امکان بر طرف نمودن معایب آنها در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول قسمت | کلاس | | |



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



| شماره | شرح | زبان آموزش | | |
|---------|--|------------|--------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۱۸-۴-۱ | - نشان دادن نحوه کار مکانیزم بالابندی و دستگاه نقشه خوانی و فرمان دادن آن به جعبه ماکوها | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۴ | آشنایی با کارت نقشه جعبه ماکوها | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۵ | آشنایی با کارت جعبه ماکوها | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۴-۶ | شناسایی اصول تنظیم جعبه ماکوها در ماشین چند ماکویی | ۳۰-دقیقه | ۱-ساعت | |
| ۱۷-۸-۱ | - نشان دادن طرز تنظیم جعبه ماکوها در ماشین چند ماکویی | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۷ | آشنایی با مکانیزم شریه مستقیم ماکوها (چوبه شریه کشکی) | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۸ | آشنایی با کشویی جعبه ماکوها (رابطه‌های خودی) | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۹ | شناسایی نمونه‌های ماسوره دستی در ماشینهای دو طرفه | | ۱-ساعت | |
| ۱۷-۹-۱ | - طرز نمونه‌های ماسوره دستی در ماشینهای دو طرفه | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۱۰ | شناسایی اصول تنظیم کشویی جعبه ماکوها | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۱۰-۱ | - طرز تنظیم کشویی جعبه ماکوها | ۳۰-دقیقه | ۱-ساعت | |
| ۱۷-۱۱ | آشنایی با دیواره متحرک چسوی جعبه ماکو در سمت لنگ جعبه در ماشین چند ماکویی | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۱۲ | شناسایی آزاد بودن و در آوردن ماکو | | ۱-ساعت | |
| ۱۸-۱۰-۱ | طرز نمونه‌های ماسوره و قرار دادن مجدد ماکو در داخل جعبه ماکو | ۳۰-دقیقه | | |
| ۱۷-۱۳ | شناسایی اصول بالا و پایین کردن جعبه ماکوها در ماشینهای چند ماکویی | ۳۰-دقیقه | ۱-ساعت | |
| ۱۸-۱۰-۱ | طرز آزاد کردن ضامن کشویی جعبه ماکو و بالا و پایین کردن جعبه ماکو و رها نمودن ضامن | ۳۰-دقیقه | | |



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|--------|--|------------|-------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۱۸ | توانایی تنظیم نقشه جعبه ماکو در مانتیهای چند ماکویی و ژاکارد و دایمی | ۲ | ۱۰ | ۱۲ |
| ۱۸-۱ | آشنایی با سبدها کارت نقشه جعبه ماکو (نقشه بود) | اجنبه | | |
| ۱۸-۲ | آشنایی با لغز غلامی کشنده جعبه ماکو | اجنبه | | |
| ۱۸-۳ | آشنایی امتداد رنگهای جعبه ماکو | | | |
| ۱۸-۳-۱ | - نشان دادن امتداد رنگهای جعبه ماکو و هدف از این کار طبق کارت نقشه | | امانت | |
| ۱۸-۴ | آشنایی حرکت جعبه ماکوها | | | |
| ۱۸-۴-۱ | - نشان دادن حرکت ماکوها طبق کارت نقشه | | امانت | |
| ۱۸-۵ | آشنایی نقشه رنگی بود | | | |
| ۱۸-۵-۱ | نقشه رنگی بود مورد استفاده | | امانت | |
| ۱۸-۶ | آشنایی تنظیم حرکت دهنده های جعبه ماکو | | | |
| ۱۸-۶-۱ | - طرز تنظیم حرکت دهنده های جعبه ماکو در صورت امکان یا اطلاع رسانی | | | |
| ۱۸-۷ | آشنایی با پایه (میله) حرکت دهنده جعبه ماکو | اجنبه | | |
| ۱۸-۸ | آشنایی با سبدها حرکت دهنده های جعبه ماکو | اجنبه | | |
| ۱۸-۹ | آشنایی اصول تنظیم جعبه ماکو در مانتیهای چند ماکویی و ژاکارد - شلی | | | |
| ۱۸-۹-۱ | - طرز تنظیم جعبه ماکو در مانتیهای چند ماکویی و ژاکارد و دایمی در صورت امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه | | امانت | |



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



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|--------|--|------------|----------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۲۰-۵ | شناسایی عيوب عميل و بر طرف نمودن معيوب آن در حد امکان يا تعويض آن | | امانت | |
| ۲۰-۵-۱ | - نشان دادن عيوب عميل و بر طرف نمودن معيوب آن در حد امکان يا تعويض آن | | | |
| ۲۰-۵-۲ | شناسایی با قیچی کتاره گیر | ۱۰ دقیقه | | |
| ۲۰-۵-۳ | شناسایی با اهرم و باتامک حرکت دهنده قیچی کتاره برش مسو نخ بود نسائی | ۱۰ دقیقه | | |
| ۲۰-۵-۴ | شناسایی اصول کاربرد عميل يا کتاره گیر پارچه | | امانت | |
| ۲۰-۵-۵ | - طرز استفاده از عميل يا کتاره گیر پارچه | | | |
| ۲۱ | توانایی کار با دستگاه حاشیه و حاشیه بافی | ۱ | ۳ | ۴ |
| ۲۱-۱ | شناسایی دستگاه حاشیه بافی انواع و نصب آن | | ۱۰ دقیقه | |
| ۲۱-۱-۱ | - طرز نصب دستگاه حاشیه بافی روی ماشین بافندگی | | | |
| ۲۱-۲ | شناسایی اصول نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوطه و دستگاههای شانه | ۱۰ دقیقه | ۱۰ دقیقه | |
| ۲۱-۲-۱ | - طرز نخ کشی نخهای حاشیه در میل میلک مربوطه و دستگاه شانه | | | |
| ۲۱-۳ | شناسایی طرح آماده شده و قرار دادن آن بر روی میلندر فرمان دستگاه حاشیه بافی | | ۱۰ دقیقه | |
| ۲۱-۳-۱ | - قرار دادن طرح آماده شده بر روی میلندر فرمان دستگاه حاشیه بافی | | | |
| ۲۱-۴ | شناسایی اصول عیب بافی حاشیه در کتاره پارچه | | ۱۰ دقیقه | |
| ۲۱-۴-۱ | - عیب بافی حاشیه در کتاره پارچه و بر طرف نمودن معيوب آن در حد امکان | | | |
| ۲۱-۵ | شناسایی اصول زه کشی و گره زدن زه به میل میلک حاشیه | | ۱۰ دقیقه | |



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



| شماره | شرح | زمن آموزشی | | |
|--------|--|------------|-------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۲۲-۹ | شناسایی شروع مجدد ماشین بافتندگی | | اشکال | |
| ۲۲-۹-۱ | - شروع مجدد ماشین - تکمیل ضربه زدن | | | |
| ۲۲-۱۰ | شناسایی اصول تشخیص مکانیزم کنترل ماکو (رامخ - بنگالاف و نشانه آزاد کننده) | | اشکال | |
| ۲۲-۱۱ | نشان دادن چگونگی مکانیزم کنترل ماکو | | | |
| ۲۳ | توانایی تشخیص کار دستگاه تعویض ماسوره (بساطری ماسوره) مدور | ۴ | ۸ | ۱۲ |
| ۲۳-۱ | شناسایی بافندگی - اجزاء و انواع آن (بساطری مدور - بافندگی عمودی) و نحوه بر کردن آنها | | اشکال | |
| ۲۳-۲ | شناسایی اصول غشای زدن (ماسوره گلفری) | | اشکال | |
| ۲۳-۲-۱ | - طرز غشای زدن (ماسوره گلفری) | | | |
| ۲۳-۳ | شناسایی با مکانیزم حس کننده ماسوره (مکانیکی - نوری - اتصال الکتریکی) | | اشکال | |
| ۲۳-۴ | شناسایی با نحوه انتقال حرکت به مکانیزم حس کننده ماسوره | | اشکال | |
| ۲۳-۵ | شناسایی با نحوه انتقال فرمان از مکانیزم حس کننده به مکانیزم تعویض ماسوره | | اشکال | |
| ۲۳-۶ | شناسایی با حس کننده ماکو و نحوه کار آن | | اشکال | |
| ۲۳-۷ | شناسایی با مکانیزم ضربه و نحوه کار آن | | اشکال | |
| ۲۳-۸ | شناسایی با فیچر و انواع آن (مانند و دو طرفه (بج گیری) | | اشکال | |
| ۲۳-۹ | شناسایی با نحوه مکنش بر نخ بود بوسیله سیستم مکنش (برای سیستم عمودی) | | اشکال | |



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



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



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



| شماره | شرح | زمان آموزشی | | |
|----------------------------|---|-------------|-------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۲۶-۹-۱ ۲۶-۱۰ ۳۳-۱۱-۱ | - محیط بانی بوسین بر نخ و نحوه بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان شناسایی اصول فرار دامن بوسین بر در قفسه بوسین دستگاه - طرز فرار دامن بوسین بر در قفسه بوسین دستگاه و کنترل از جهت سالم بودن آن | | امانت | |
| ۲۷ | توانایی بودگذاری سیستم پروجکتایل (فشنگی) | A | امانت | ۲۱ |
| ۲۷-۱ | آشنایی با بودگذاری ماشین باقدسی پروجکتایل و انواع آن | | امانت | |
| ۲۷-۲ | آشنایی با فشنگی پروجکتایل | | امانت | |
| ۲۷-۳ | آشنایی با فرآیند گیر پروجکتایل | | امانت | |
| ۲۷-۴ | آشنایی با رنگ بندی قتر پروجکتایل برای نمره انچهایی مختلف | | امانت | |
| ۲۷-۵ | آشنایی با ایجاد پروجکتایل در ماشینهای مختلف از نظر عرض دستگاه | | امانت | |
| ۲۷-۶ | شناسایی اصول فرار دامن فشنگی (پروجکتایل) در خشاب یا جعبه ذخیره پروجکتایل | | امانت | |
| ۲۸-۶-۱ | - طرز فرار دامن فشنگی در خشاب یا جعبه ذخیره پروجکتایل | | امانت | |
| ۲۷-۷ | آشنایی با راهنمای پروجکتایل روی میز دختین (شانه) | | امانت | |
| ۲۷-۸ | آشنایی با مکانیزم حرکت دهنده پروجکتایل | | امانت | |
| ۲۷-۹-۱ | - میله لرشن بار - بازوی لرشن بار - بالشتک لرشن بار | | امانت | |
| ۲۷-۹ | آشنایی با نحوه تحویل نخ بود به قتر پروجکتایل | | امانت | |
| ۲۷-۹-۲ ۳۳-۱۱-۱ | شناسایی تنظیم بودن آبه پارچه هنگام بودگذاری - طرز تنظیم بودن آبه پارچه هنگام بودگذاری | | امانت | |
| ۲۸-۱۱ | شناسایی اصول در آوردن پروجکتایل و نمودن آن در هنگام خرابی آن در صورت امکان | | امانت | |



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



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



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



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|-------|--|------------|------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۲۰-۱۷ | شناسایی تنظیم بودن یا نبودن آبه پارچه یا شانه در نقطه مرگ چلو | | اصول | |
| ۲۰-۱۸ | - کنترل تنظیم بودن یا نبودن آبه پارچه یا شانه در نقطه مرگ چلو | | | |
| ۲۰-۱۹ | آشنایی با سبده راهنمای نخ جهت هدایت نخ به دهانه گبره نخ گیر بود | اصول | | |
| ۲۰-۲۰ | آشنایی با سیستم مکنده هوا و نحوه عمل آن | اصول | | |
| ۲۰-۲۱ | آشنایی با تیار یا مخزن جمع آوری شایعات نخ بود | اصول | | |
| ۲۰-۲۲ | شناسایی اصول تخلیه مخزن شایعات نخ پیرز و محل آن در مکان مشخص شده | اصول | | |
| ۲۰-۲۳ | آشنایی با چت ها در طول مسیر راهنمای مخروطی (کامپوز) در ماشینهای چت ایست روی کف دفتین | اصول | | |
| ۲۰-۲۴ | آشنایی با آزاد بودن یا نبودن سر نخ بود پاره شده در دهانه کار | اصول | | |
| ۲۰-۲۵ | شناسایی اصول پیدا کردن سر نخ بود یا تار پاره شده در دهانه کار | اصول | | |
| ۲۰-۲۶ | - طرز پیدا کردن سر نخ بود یا تار پاره شده در دهانه کار | | | |
| ۲۰-۲۷ | آشنایی با پدال هوای فشرده جهت بودگذاری ایستگاهی | اصول | | |
| ۲۰-۲۸ | شناسایی عبوب بودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان | اصول | | |
| ۲۰-۲۹ | - نشان دادن عبوب بودگذاری و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان | | | |
| ۲۰-۳۰ | آشنایی با نحوه مکنش نخ بود توسط مکنده هوا در ماشین ابرجت | اصول | | |
| ۲۰-۳۱ | شناسایی نحوه بلند و کوتاه نمودن طول نخ بود توسط کم و زیاد نمودن فنکه پارتر یا تغذیه نخ بود | اصول | | |
| ۲۰-۳۲ | - نحوه بلند و کوتاه نمودن طول نخ بود توسط فنکه پارتر یا تغذیه نخ بود | | | |
| ۲۰-۳۳ | آشنایی با محل فرار گرفتن دستگاه مکنده و نمنده هوا و کاتال هواکشها | اصول | | |
| ۲۰-۳۴ | شناسایی اصول تمیز بودن لوله ها و یا کاتال هوای نمنده و مکنده | اصول | | |



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



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|-------|--|------------|------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۳۱ | توانایی بود گذاری سیستم واتر جت | ۶ | ۱۲ | ۱۸ |
| ۳۱-۱ | آشنایی با سیستم بود گذاری واتر جت | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۲ | آشنایی با آب و سختی آن | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۳ | آشنایی با مخزن آب مربوط به تغذیه نخ بود | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۴ | آشنایی با تارل یا زنگلو واتر جت (آب) و سره یا شماره ظرفیت آنها | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۵ | آشنایی با پمپ فشار آب و اجزاء آن - کم و زیاد فشار آب | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۶ | آشنایی با انهرم ها و باتامک پمپ آب | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۷ | آشنایی با زمان گرم شدن قسمت قطع کننده سر نخ بود | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۸ | آشنایی با لوله های مربوط به جریان آب | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۹ | آشنایی اصول هواگیری تارل و عبوب آن | ۰۰:۰۰ | ۱۵ | |
| ۳۱-۱۰ | - طرز هواگیری تارل و عبوب آن و بر طرف نمودن مسایب آن در حد امکان با اطلاع رسانی به سرپرست مربوطه | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۱۰ | آشنایی با دستگاه درام یا تغذیه بود لوله ای | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۱۱ | آشنایی با پدال جهت تک بود، فرار دادن نخ در دهانه کار | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۱۲ | آشنایی اصول عبور دادن نخ بود از راهنمای نخ و تارل بود با زنگلو | ۰۰:۰۰ | ۱۵ | |
| ۳۱-۱۳ | - طرز عبور دادن نخ بود از راهنمای نخ و تارل بود با زنگلو | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۱۳ | آشنایی با لوله ذخیره نخ بود | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۱۴ | آشنایی اصول عبور دادن نخ بود از راهنمای ذخیره | ۰۰:۰۰ | ۱۵ | |
| ۳۱-۱۵ | - طرز عبور دادن نخ بود از راهنمای ذخیره | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۱۶ | آشنایی با سیستم مکنده نخ بود در لوله ذخیره بود توسط مکش هوا یا دپک هوا | ۰۰:۰۰ | ۱۵ | |
| ۳۱-۱۶ | آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه مکنده هوا در لوله ذخیره بود | ۰۰:۰۰ | | |
| ۳۱-۱۷ | آشنایی اصول عبور دادن هوا در لوله ذخیره با لوله استیل | ۰۰:۰۰ | ۱۵ | |
| ۳۱-۱۸ | - طرز عبور دادن هوا در لوله ذخیره با لوله استیل | ۰۰:۰۰ | | |



| شماره | شرح | زمان آموزشی | | |
|-------|--|-------------|-------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۲۱-۱۸ | آشنایی به نحوه مکش هوا در لوله ذخیره نخ بود | ۱۵ دقیقه | اهداف | |
| ۲۱-۱۹ | شناسایی اصول کوتاه و بلند نمودن طول نخ بود در عرض پارچه توسط کم و زیاد کردن فلکه پارامتر یا تغذیه نخ بود | | | |
| ۲۱-۲۰ | - طرز کوتاه و بلند نمودن طول نخ بود در عرض پارچه توسط کم و زیاد کردن فلکه پارامتر یا تغذیه نخ بود | | | |
| ۲۱-۲۰ | شناسایی تمیز بودن و باز بودن لوله نازل آب و عبوب آن | اهداف | | |
| ۲۱-۲۱ | - تمیز بودن و باز بودن لوله نازل آب و نشان دادن عبوب نازل و برطرف نمودن معایب آن در حد امکان | | | |
| ۲۱-۲۱ | شناسایی واشرهای کشش و نحوه قفل و سفت نمودن نخ بود توسط پادامک حرکت دهنده | اهداف | | |
| ۲۱-۲۱ | - نشان دادن واشرهای کشش و نحوه قفل و سفت نمودن نخ بود توسط پادامک حرکت دهنده | | | |
| ۲۱-۲۲ | شناسایی اصول بودگذاری سیستم واترجت | اهداف | | |
| ۲۱-۲۳ | - طرز بودگذاری سیستم واترجت | | | |
| ۲۲ | توانایی توانایی قرار دادن سوار رایپر در گنجهای طرفین دستگاه بودگذاری | ۶ | ۱۴ | ۲۰ |
| ۲۲-۱ | آشنایی با نوار رایپر و انواع آن | اهداف | | |
| ۲۲-۲ | آشنایی با اجزاء رایپر | اهداف | | |
| ۲۲-۳ | - رایپر - سر رایپر - نوار رایپر - قفل و فنر نخ گیر فلکه یا چرخ دنده حرکت دهنده رایپر | | | |
| ۲۲-۴ | - گیرکس رایپر باز و شاتون و میل تنگ حرکت دهنده چرخ دهنده یا فلکه رایپر طرفین دستگاه | | | |



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



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



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



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



| شماره | شرح | زمن آموزش | | |
|--------|---|-----------|----------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۲۵-۴ | آشنایی با سیستم بود برگردان حاشیه برسی یا فرجه ای توسط سر راپر | ۱۰ دقیقه | | |
| ۲۵-۵ | آشنایی با سوزن ها، فلایتهای دستگاه بود برگردان حاشیه | | | |
| ۲۵-۶ | آشنایی با نحوه حرکت میله و قیچی دستگاه بود برگردان حاشیه | ۱۰ دقیقه | | |
| ۲۵-۷ | شناسایی اصول چنانسازی پارچه های عرضی از وسط پارچه روی دستگاه ملین دستگاه بود برگردان های وسط دستگاه توسط لیج یا قیچی | | ۱۵ دقیقه | |
| ۲۵-۷-۱ | - طرز چنانسازی پارچه عرضی از وسط پارچه | | | |
| ۲۶ | توانایی عبور دادن نخ ضایعات گناره از مسیر خود (راهنما و چوبه سر نخ ضایعات) | ۳ | ۳ | ۵ |
| ۲۶-۱ | آشنایی با فرجه نخهای ضایعات گناره (اترجهت و ...) | ۱۰ دقیقه | | |
| ۲۶-۲ | شناسایی اصول عبور دادن نخ ضایعات از لاملها - میل میلنگ وردنها و دندان شاه | | ۱۵ دقیقه | |
| ۲۶-۲-۱ | - طرز عبور دادن نخ ضایعات از لاملها - میل میلنگ وردنها و دندان شاه | | | |
| ۲۶-۳ | آشنایی با سیستم اسپتال (توک) ضایعات بافت جهت عمل هیتز یا قطع کننده سر نخ بود اضافه توسط المنت که (بعورت خطایی تأکید می شود) | | ۱۵ دقیقه | |
| ۲۶-۴ | آشنایی با نحوه عمل اسپتال و اجزاء آن | ۱۰ دقیقه | | |
| ۲۶-۵ | شناسایی اصول عبور دادن نخ ضایعات از اسپتال به فلنگ راهنما و چوبه سر نخ ضایعات | | ۱۵ دقیقه | |
| ۲۶-۵-۱ | - طرز عبور دادن نخ ضایعات از اسپتال به فلنگ راهنما و چوبه سر نخ ضایعات | | | |
| ۲۶-۶ | شناسایی اصول کنترل شلی و سفتی سر نخ ضایعات هنگام بافت پارچه | | ۱۵ دقیقه | |
| ۲۶-۶-۱ | - کنترل شلی و سفتی سر نخ ضایعات هنگام بافت پارچه | | | |



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



| شماره | شرح | زمان آموزشی | | |
|--------|--|-------------|------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۲۷-۱۷ | شناسایی عبوب ماکزیم رگولاتور تار | | اسات | |
| ۲۷-۱۸ | - نشان دادن کلیه عبوب ماکزیم رگولاتور تار و بر طرف نمودن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسانی به مسئول مربوطه | | اسات | |
| ۲۷-۱۹ | شناسایی اصول تشخیص ماکزیم های باز کننده نخ تار | | اسات | |
| ۲۷-۲۰ | - نشان دادن ماکزیم های باز کننده نخ تار و حذف از این کار | | اسات | |
| ۲۸ | توانایی کاربرد ماکزیم پیچش پارچه (رگولاتور چله) | ۳ | ۴ | ۷ |
| ۲۸-۱ | آشنایی با رگولاتور پارچه و اجزاء آن (فهرها - وزنه ها - تشدها) | اسات | | |
| ۲۸-۲ | آشنایی با خشکهای ایجاد کشش | اسات | | |
| ۲۸-۲-۱ | - خشکهای سنباده این (خاردار) - خشکهای نمادی - خشکهای سارسیج | | اسات | |
| ۲۸-۲ | شیردار - خشکهای ساده راعضا - خشکهای پارچه پیچ و رگولاتور پارچه | | اسات | |
| ۲۸-۲ | شناسایی نحوه کار و عمل بسته شدن پارچه بوسیله رگولاتور پیچش پارچه | | اسات | |
| ۲۸-۲-۱ | - نحوه کار و عمل بسته شدن پارچه بوسیله رگولاتور پیچش پارچه | | اسات | |
| ۲۸-۲ | شناسایی اصول عبور دادن پارچه از بین خشکهای راعضای مربوطه | | اسات | |
| ۲۸-۲-۱ | - طرز عبور دادن پارچه از بین خشکهای راعضای مربوطه | | اسات | |
| ۲۸-۵ | آشنایی با اهرمهای انتقال حرکت رگولاتور پارچه از بین پایه‌ها | اسات | | |
| ۲۸-۶ | آشنایی با سایر ماکزیم های پیچش پارچه | اسات | | |
| ۲۸-۷ | شناسایی ضامن ها و فلکه های رگولاتور پارچه جهت شل و سفت کردن | | اسات | |
| ۲۸-۷-۱ | - طرز استفاده از ضامن ها و فلکه های رگولاتور پارچه جهت شل و سفت کردن | | اسات | |
| ۲۸-۸ | آشنایی با فلشک آبکشی شیردار | اسات | | |



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



| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|--------|---|------------|-------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۳۹-۴ | شناسایی اصول حمل و نقل پارچه های خام جهت مراحل بندی | | حاجیه | |
| ۳۹-۵ | - طرز حمل و نقل پارچه های خام جهت مراحل بندی با حفظ نظافت پارچه خام | | | |
| ۴۰ | توانایی کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر نخ پارگی ناز | ۲ | ۴ | ۶ |
| ۴۰-۱ | آشنایی با دستگاه کنترل مکانیزم نخ ناز و قیام آن (۷۷-ل - نیمه اره ای) | حاجیه | | |
| ۴۰-۲ | آشنایی با محل قرار گرفتن دستگاه کنترل نخ ناز و خود دستگاه سیستم الکتریکی | حاجیه | | |
| ۴۰-۳ | شناسایی کار با ناکو و اعزیمهای حرکت دهنده نیمه اره ای و تنظیم نمودن آنها در حد امکان | | امانت | |
| ۴۰-۳-۱ | - طرز استفاده از ناکو و اعزیمهای حرکت دهنده نیمه اره ای و تنظیم نمودن آنها در حد امکان | | | |
| ۴۰-۴ | شناسایی اصول کاربرد اعزیم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل کننده نخ ناز | | امانت | |
| ۴۰-۴-۱ | - طرز کاربرد اعزیم فرمان جهت توقف دستگاه کنترل نخ ناز | | | |
| ۴۰-۵ | شناسایی عبوب دسته فرمان و بر طرف کردن معایب آن در حد امکان | | امانت | |
| ۴۰-۵-۱ | - نشان دادن عبوب دسته فرمان و بر طرف کردن معایب آن در حد امکان یا اطلاع رسمی به مسئول مربوطه | | | |
| ۴۰-۶ | آشنایی با پایه های اتصال جریان الکتریکی به نیمه اره ها و نحوه اتصال جریان برقی بدستگاه کنترل نخ ناز | حاجیه | | |
| ۴۰-۷ | آشنایی با دکمه مکنک فرمان سیستم الکتریکی | حاجیه | | |
| ۴۰-۸ | شناسایی اصول کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ ناز | | امانت | |
| ۴۰-۸-۱ | - طرز کنترل مکانیزم توقف ماشین در اثر پارگی نخ ناز | | | |



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



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



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



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



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



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



| شماره | شرح | زمان آموزشی | | |
|---------|--|-------------|------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۳۲-۳-۱ | - طرز استفاده از چیده کمکهای اولیه | ۳۰ دقیقه | | |
| ۳۲-۳-۲ | آشنایی با حوادث ناشی و علل بروز آنها | ۳۰ دقیقه | | |
| ۳۲-۳-۳ | شناسایی اصول استفاده از وسایل اطفاء حریق و اطلاع رسانی | ۳۰ دقیقه | اصول | |
| ۳۲-۳-۴ | - طرز استفاده از وسایل اطفاء حریق و اطلاع رسانی | ۳۰ دقیقه | | |
| ۳۲-۳-۵ | آشنایی با سیستم برق رسانی ماشین و خطرات احتمالی از آن | ۳۰ دقیقه | | |
| ۳۲-۳-۶ | آشنایی با نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه | ۳۰ دقیقه | | |
| ۳۲-۳-۷ | آشنایی با علل برق گرفتگی و نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه | ۳۰ دقیقه | | |
| ۳۲-۳-۸ | آشنایی با خطرات استفاده نکردن از وسایل ایمنی و بهداشت | ۳۰ دقیقه | | |
| ۳۲-۳-۹ | - استفاده از لباسهای کار مناسب - کفش - دستکش | | | |
| ۳۲-۳-۱۰ | شناسایی اصول کاربرد حفاظت های ماشین و پیشگیری از حوادث ناشی از کار | ۳۰ دقیقه | | |
| ۳۲-۳-۱۱ | شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه | ۳۰ دقیقه | اصول | |
| ۳۲-۳-۱۲ | - پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه | | | |



| ارزشیابی مشاهدهای | ارزشیابی عملی | ارزشیابی گسی | جمع امتیاز | امتیاز مشخص | امتیاز عملی | امتیاز گسی | عنوان توانایی | رتیب |
|---|--|--|------------|-------------|-------------|------------|---|------|
| <ul style="list-style-type: none"> سرعت و دقت فصلی کار صرفه جویی در مصرف مواد رعایت نظافت محیط کار رعایت بهداشت و نظافت ایمن بودن محیط کار | <ul style="list-style-type: none"> طور گره زدن نخ مناسبه و سر شناخت کوتاه محو کردن گره جاری کردن نخ بود باره با نخ بند ماسوره گره زدن نخ با نخ بود | <ul style="list-style-type: none"> گره نخ و لولاج آن نمونه نخ - جنس نخ - رنگ های نخ رنگی جهت نام نقشه و قطر گره نخ نخ بود مشخصات نخ بود | ۱۵ | - | ۱ | ۱۵ | گره زدن نخ با نخ بود و جاری کردن نخ بود باره با نخ بود ماسوره | ۱ |
| <ul style="list-style-type: none"> سرعت و دقت فصلی کار رعایت توانی انجام کار صرفه جویی در مصرف مواد | <ul style="list-style-type: none"> صور دادن سر نخها از دندان شانه طویل نقشه صور دادن سر نخ از پشت ماشین بطرف بطوری ماشین گرم کردن سر نخهای نام روی سبیل چکه | <ul style="list-style-type: none"> انسانی نخ کار - بل نخ کار لازل و لولاج آن بوز و اجزای آن میکه های جدا کننده و شانه | ۱۵ | ۱۵ | ۱ | ۱۵ | صور دادن نخ کار سر نخ بود | ۲ |



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

تجهیزات، ابزار و مواد برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



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

کاربرگ شماره ۷
بوجه بندی ارزشیابی

| ارزشیابی مشاهده‌ای | ارزشیابی عملی | ارزشیابی کتبی | امتیاز جمع | امتیاز مفهومی | امتیاز عملی | امتیاز کتبی | عنوان توانایی | رتبه |
|--------------------|---|---------------|------------|---------------|-------------|-------------|---------------|------|
| | <ul style="list-style-type: none">- انواع کتله ها- جهت خرمی دستگاه بافندگی- جهت خرمی از میل میگویند و باج- کتبی - نظار خرمی دستگاه لیسو -- شاکه - ماکو خرمی‌دگی - ملسوره- فنکستگی - ریازش ملسوره و - | | | | | | | |



| ردیف | مشخصات فنی | تعداد | نظریه |
|------|---|-------|-------|
| ۲۶ | آبرفت | | |
| ۲۷ | صفحه طرح | | |
| ۲۸ | کیسین | | |
| ۲۹ | تکی | | |
| ۳۰ | پای | | |
| ۳۱ | صفحه منظمی | | |
| ۳۲ | سوان | | |
| ۳۳ | نره بین بزرگنمایی | | |
| ۳۴ | کافه طراحی | | |
| ۳۵ | ماربک - مناد - منادهای رنگی | | |
| ۳۶ | خط کش طرح | | |
| ۳۷ | شابلون طرح ۳۳ اینچ | | |
| ۳۸ | نمونه های از پارچه با بافت و طرح های مختلف | | |
| ۳۹ | نخهای فیلامنت | | |
| ۴۰ | نخهای چندلایه - چند لایه | | |
| ۴۱ | نخهای پشمی - پلیستری | | |
| ۴۲ | کتف - چایی | | |
| ۴۳ | نخ آبرشام طبیعی و مصنوعی | | |
| ۴۴ | نخهای شایلی - فانتزی - چند رنگ (موانیت) و ... | | |
| ۴۵ | نخهای الاستون - اسپاندکس - مغزی نازک - بولکته و ... | | |
| ۴۶ | نخهای استخوانبندی لاستیک | | |
| ۴۷ | کپه نخهای موجود | | |
| ۴۸ | تاب منج قستی | | |
| ۴۹ | تعلیل یا کتاره گیر | | |
| ۵۰ | جاشیه پاف | | |

تجهیزات ابزار و مواد برای ۱۸ نفر تعیین شده است.



| ردیف | مشخصات فنی | تعداد | نوع |
|------|---------------------|-------|-----|
| ۵۱ | دستگاه آکریلوگراف | | |
| ۵۲ | دستگاه لیتو | | |
| ۵۳ | دستگاه بود بر گرافن | | |

تجهیزات ابزار و مواد برای ۱۵ نفر تعیین شده است.



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



ماترین آموزشی در فضای کشور

منظومات فضای آموزشی، کارگاهی و آزمایشگاهی

| | |
|---|------------------|
| فضای مورد نیاز برای بنگ ماشین باندکاری | حدود ۸ متر |
| کلاس برای هر کارآموز | ۲-۲ متر مربع |
| سرورس و دستشویی | ۲/۵-۱/۵ متر مربع |
| فضای ورزشی | ۴-۴ متر مربع |
| تبار برای هر ماشین | ۴-۴ متر مربع |
| محل چاه کشی و طراحی برای هر ماشین | ۴-۴ متر مربع |
| آزمایشگاه فیزیک و شیمی | ۲-۲ متر مربع |
| نور سالن نباید بطور مستقیم باشد و معمولاً برای جلوگیری از نور مستقیم آفتاب از نور غیرمستقیم استفاده می‌شود. | |
| ارتفاع سالن در حدود ۵ متر باشد. | |
| کف سالن و نصب ماشینها طبق معمول کارخانهجات از بتن استفاده می‌شود. | |
| وسایل جمعیه پائسمان و کمکهای اولیه و همچنین وسایل اطفاء حریق در مکانهای مناسب تعبیه شده باشد. | |

فضا برای ۱۵ نفر تعیین شده است.