

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

# استاندارد آموزش شغل

## کارور ماشین اطو- دکوتایز (سوپرفینیش)

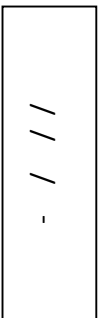
### گروه شغلی

### صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

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

تاریخ تدوین استاندارد: ۸۸/۱/۱





<b>تعریف مفاهیم سطوح یادگیری</b>	
آشنایی: به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی/شناسایی: به مفهوم داشتن اطلاعات کامل/اصول: به مفهوم میانی مطالب نظری/ توانایی: به مفهوم قدرت انجام کار	
<b>مشخصات عمومی شغل :</b>	
کارور ماشین اطو - دکوتایز (سوپر فینیش) کسی است که بتواند از عهده الیاف و نخ شناسی ، راه اندازی و متوقف کردن ماشین ، آماده کردن پارچه و وارد کردن آستری و دوختن سر طاقه ها به هم و تنظیمات ماشین ، وارد کردن پارچه به داخل ماشین ، تنظیمات رطوبت و حرارت و فشار در عمل اطو کنی و مراقبتهای لازم از پارچه و اطو نمودن پارچه به نحو مطلوب برآید .	
<b>ویژگی های کارآموز ورودی :</b>	
حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره راهنمایی	
حداقل توانایی جسمی : سلامت کامل جسمانی و روانی	
مهارت های پیش نیاز این استاندارد : ندارد	
<b>طول دوره آموزشی :</b>	
طول دوره آموزش	: ۲۱۶ ساعت
- زمان آموزش نظری	: ۷۲ ساعت
- زمان آموزش عملی	: ۱۴۴ ساعت
- زمان کارآموزی در محیط کار	: - ساعت
- زمان اجرای پروژه	: - ساعت
- زمان سنجش مهارت	: - ساعت
<b>روش ارزیابی مهارت کارآموز :</b>	
۱- امتیاز سنجش نظری(دانش فنی): ۲۵ %	
۲- امتیاز سنجش عملی : ۷۵ %	
۲-۱- امتیاز سنجش مشاهده ای : ۱۰ %	
۲-۲- امتیاز سنجش نتایج کار عملی : ۶۵ %	
<b>ویژگیهای نیروی آموزشی :</b>	
حداقل سطح تحصیلات : لیسانس مرتبط	



فهرست توانایی های شغل

ردیف	عنوان توانایی
۱	توانایی طبقه بندی، دسته بندی الیاف نساجی و تشخیص انواع نخ
۲	توانایی تشخیص الیاف به وسیله دستگاه میکروسکوپ
۳	توانایی شناخت الیاف به روش سوزاندن
۴	توانایی تمیز کردن ماشین اطو و دکوتایز ( سوپر فینیش )
۵	توانایی راه انداختن و متوقف کردن ماشین اطو و دکوتایز و فینیش
۶	توانایی آماده کردن پارچه جلو ماشین
۷	توانایی وارد کردن آستری به داخل ماشین اطو و دکوتایز
۸	توانایی دوختن سر طاقه بهم
۹	توانایی آماده کردن و گرم کردن ماشین دکوتایز- سوپر فینیش و تنظیم درجه حرارت سیلندرهای اصلی ماشین اطو دکوتایز
۱۰	توانایی تنظیم فشار باند لاستیکی روی سیلندرهای ماشین
۱۱	توانایی وارد کردن پارچه به داخل ماشین اطو - دکوتایز و سوپر فینیش
۱۲	توانایی تنظیم رطوبت پارچه در عمل اطو - دکوتایز و سوپر فینیش
۱۳	توانایی تنظیم کشش پارچه در ماشین اطو- دکوتایز و سوپر فینیش
۱۴	توانایی تنظیم عوامل دکوتایز در ماشین اطو - دکوتایز و سوپر فینیش
۱۵	توانایی صاف کردن خطوط عرضی ( پودی ) پارچه حین عبور از ماشین
۱۶	توانایی کنترل و مراقبت از پارچه در طول عمل اطو - دکوتایز و سوپر فینیش
۱۷	توانایی بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار در محیط کار



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۰	۵	۵	<p>توانایی طبقه ، دسته بندی الیاف نساجی و تشخیص انواع نخ</p> <p>۱-۱ آشنایی با هدف دسته بندی الیاف - تعریف لیف طبقه بندی الیاف طبیعی - بازیافتی - مصنوعی</p> <p>۱-۲ آشنایی با الیاف طبیعی (گیاهی - حیوانی - معدنی) بمانند پشم - ابریشم - پنبه و کف</p> <p>۱-۳ آشنایی با الیاف بازیافتی (از نو بوجود آمده) ویسکوز استات - ریون</p> <p>۱-۴ آشنایی با الیاف مصنوعی (الیافی که پایه شیمیایی یا مصنوعی دارند)</p> <p>۱-۵ شناسایی اصول دسته یا طبقه بندی الیاف نساجی</p> <p>۱-۶ آشنایی با نخهای ریسیده شده الیاف یکسره (فیلامنت)</p> <p>۱-۷ آشنایی با نخهای چند لا - شان زده - نخ پشمی - فاستونی - کف - چتایی - ابریشم - پلیسه ای - نخهای فلزی - کاغذی - زری - کامپگت - ویگوره - کادوئی و انواع دیگر آن</p> <p>۱-۸ آشنایی با نخهای تار - پود - مخلوط - کناره - نخهای الیاف مصنوعی</p> <p>۱-۹ آشنایی با تاب نخ و انواع تاب سنجها (دستی - ماشینی)</p> <p>۱-۱۰ آشنایی با تاب نخ و انواع آن</p> <p>۱-۱۱ شناسایی اصول استفاده از تاب سنج دستی جهت تشخیص تاب نخ</p> <p>۱-۱۲ آشنایی با روشهای متداول تشخیص الیاف (سوزاندن - میکروسکوپ شیمیایی)</p> <p>۱-۱۳ شناسایی اصول تشخیص و کاربرد و اصطلاحات نخهای موجود در صنعت نساجی</p> <p>- نشان دادن کلیه نخهای موجود و مقاسیه آنها با هم از نظر شکل ظاهری و آماده نمودن آن ها در مصارف صنعت نساجی</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۳	۲	۱	<b>توانایی تشخیص الیاف به وسیله دستگاه میکروسکوپ</b>	۲
			آشنایی با دستگاه میکروسکوپ و انواع آن	۲-۱
			شناسایی اصول تهیه نمونه الیاف یا از نمونه پارچه	۲-۳
			آشنایی با لام و لامل و گلیسرین	۲-۴
			شناسایی اصول آغشته نمودن الیاف به مقدار کم از گلیسرین یا رطوبت دادن بعضی از الیاف جهت قرار دادن زیر میکروسکوپ	۲-۵
			شناسایی اصول تنظیمات میکروسکوپ (تنظیم یا دیافراگم - حرکت‌های بالا و پایین و جلو و عقب، چپ و راست	۲-۶
			آشنایی با سطح مقطع الیاف	۲-۷
			شناسایی اصول قرار دادن نمونه الیاف در زیر میکروسکوپ جهت مشاهده نمودن سطح مقطع آن	۲-۸
			شناسایی اصول کاربرد دستگاه میکروسکوپ جهت تشخیص نوع الیاف	۲-۹
۱۶	۱۰	۶	<b>توانایی شناخت الیاف به روش سوزاندن</b>	۳
			شناسایی اصول شناخت الیاف پلی استر از روی رنگ دود حاصل از سوختن	۳-۱
			- الیاف پلی اتر در هنگام سوختن رنگ دود آن سیاه رنگ بوده و بعد از خاموش شدن شعله سفید رنگ می‌گردد.	
			- همه الیاف به غیر از پلی استر رنگ دود حاصل از سوختن آنها در هر حالت سفید رنگ می‌شود.	
			شناسایی اصول شناخت الیاف از روی بوی حاصل از سوختن آنها	۳-۲
			- بوی حاصل از سوختن الیاف استات شبیه به کاغذ سوخته می‌باشد	
			- بوی حاصل از سوختن پشم و ابریشم شبیه به بوی موی سوخته می‌باشد	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳-۳	<p>- بوی حاصل از سوختن نایلون شبیه به خامی کرفس می باشد</p> <p>- بوی حاصل از سوختن الیاف پلی استر و پلی پروپیلن و اکریلیک شبیه به بوی شیمیایی می باشد</p> <p>شناسایی اصول شناخت از روی فرار کردن لیف از شعله</p> <p>- به مانند نخ پنبه، ویکسوز، پشم و ابریشم در هنگام نزدیک شدن به شعله خود را از شعله دور نمی کنند.</p> <p>- نخ استات، نایلون، اکریلیک ، پلی استر و پلی پروپیلن به هنگام نزدیک شدن به شعله خود را از شعله دور می کند</p>			
۳-۴	<p>شناسایی اصول شناخت الیاف از روی خود سوز و غیرخود سوز بودن الیاف بمانند</p> <p>- نخ پنبه- استات- تا حدودی هم ویکسوز بعد از شعله ور شدن زمانی که از آتش خارج میشوند به سوختن خود ادامه میدهند ( خود سوز هستند)</p> <p>- نخ پشم- ابریشم- نایلون بعد از شعله ور شدن زمانی که از آتش خارج میشود، خاموش میگردند (غیر خود سوز هستند)</p>			
۳-۵	<p>شناسایی اصول شناخت الیاف از روی نوع و شکل خاکستر باقی مانده</p> <p>- خاکستر باقی مانده از سوختن الیاف استات سفت و سیاه رنگ و قابل خرد شدن میباشد</p> <p>- خاکستر بجا مانده از سوختن الیاف پشم و ابریشم ترد و پفکی و سیاه رنگ میباشد</p> <p>- خاکستر بجا مانده از سوختن الیاف نایلون سفت شیری رنگ می باشند</p> <p>- خاکستر بجا مانده از سوختن الیاف اکریلیک و پلی استر سفت و سیاه رنگ می باشند</p> <p>- خاکستر بجا مانده از سوختن الیاف پلی پروپیلن سفت و خاکستری تا سیاه رنگ می باشد</p>			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۱	۸	۳	<b>توانایی تمیز کردن ماشین اطو - دکوتایز (سوپر فینیش)</b>	۴
			آشنایی با ماشین اطو دکوتایز، انواع و اهداف آن	۴-۱
			آشنایی با قسمت های مختلف ماشین اطو- دکوتایز - سوپر فینیش	۴-۲
			آشنایی با سیستم هوای فشرده	۴-۳
			شناسایی اصول تمیز کردن ماشین بوسیله هوای فشرده	۴-۴
			شناسایی اصول تمیز کردن ماشین ( سطوح غلتکها) با تکه پارچه	۴-۵
			شناسایی اصول شستشو و تمیز کردن سطح سیلندر اصلی ماشین با آب گرم و صابون	۴-۶
			شناسایی اصول شستشو و تمیز کردن باند لاستیکی	۴-۷
شناسایی با مسائل ایمنی در رابطه با کار ماشین اطو- دکوتایز و سوپر فینیش	۴-۸			
۱۱	۸	۳	<b>توانایی راه انداختن و متوقف کردن ماشین اطو و دکوتایز و سوپر فینیش</b>	۵
			آشنایی با کلیدهای قطع و وصل برق سالن (روشنایی - ماشین آلات)	۵-۱
			آشنایی با کلیدهای قطع برق و تابلو فرمان ماشین اتو- دکوتایز	۵-۲
			آشنایی با تابلو فرمان سیستم تاج اسکرین (لمس کردن انگشت روی صفحه کلید)	۵-۳
			شناسایی اصول کنترل سرتاسر ماشین جهت اطمینان از سالم بودن آن	۵-۴
شناسایی اصول راه انداختن و متوقف کردن ماشین اطو دکوتایز و سوپر فینیش	۵-۵			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۱	۸	۳	<b>توانایی آماده کردن پارچه جلو ماشین</b>	۶
			۶-۱ آشنایی با سیستم های حمل و نقل پارچه در قسمت تکمیل	
			۶-۲ شناسایی اصول حمل و نقل پارچه در قسمت تکمیل	
			۶-۳ آشنایی با جنس پارچه و شماره کالیته ها	
			۶-۴ آشنایی با کارت مشخصات پارچه	
			۶-۵ آشنایی با مراحل تولید در قسمت تکمیل	
			۶-۶ آشنایی با پشت و روی پارچه	
			۶-۷ آشنایی با علائم و اصطلاحات قسمت مربوطه	
			۶-۸ شناسایی اصول کنترل عرض پارچه ها و جدا کردن پارچه ای کم عرض از بین طاقه ها	
			۶-۹ شناسایی اصول ثبت آمار تولید در فرم های مربوطه و همچنین در پشت کارت مشخصات پارچه	
۶-۱۰ شناسایی اصول آماده کردن پارچه جلوی ماشین				
۱۶	۱۰	۶	<b>توانایی وارد کردن آستری به داخل ماشین اطو- دکوتایز</b>	۷
			۷-۱ آشنایی با عرض و طول آستری	
			۷-۲ آشنایی با جنس آستری	
			۷-۳ آشنایی با مسیر حرکت آستری در ماشین	
۷-۴ شناسایی اصول عبور دادن آستری بدخل ماشین اتو دکوتایز				
۱۱	۸	۳	<b>توانایی دوختن سر طاقه ها به هم</b>	۸
			۸-۱ آشنایی با چرخ دوخت سر طاقه و انواع آن ( دستی - پایی - موتوری )	
۸-۲ آشنایی با چرخ دوخت سر طاقه مناسب با چرخ دوخت				





زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۸-۳ شناسایی اصول تنظیم لبه دوخت و عرض دو لبه دوخت هنگام سر طاقه دوزی</p> <p>۸-۴ شناسایی اصول تعویض و تنظیم سوزن چرخ دوخت</p> <p>۸-۵ شناسایی اصول سرویس و روغنکاری چرخ دوخت</p> <p>۸-۶ شناسایی اصول تنظیم کشش نخ دخت روی چرخ دوخت</p> <p>۸-۷ شناسایی اصول دوخت سر طاقه های بهم بصورت صاف و لبه مساوی مناسب</p> <p>۸-۸ آشنایی با عیوبی که در اثر دوخت نامناسب در پارچه ایجاد می شود</p> <p>۸-۹ شناسایی اصول پیشگیری و برطرف نمودن معایب دوخت</p> <p>۸-۱۰ آشنایی با نخ وسوزن جوالدوز</p> <p>۸-۱۱ شناسایی اصول دوختن سر طاقه ها با فاصله مناسب بهم، سوزن جوالدوز و چرخ دوخت</p> <p>۸-۱۲ شناسایی اصول شکافتن دوخت سر طاقه ها</p> <p>۸-۱۳ شناسایی اصول جور کردن پارچه جهت عمل اتو- دکو تایز- سوپر فینیش</p>	
۱۲	۹	۳	<p>۹ توانایی آماده کردن و گرم کردن ماشین دکوتایز- سوپر فینیش و تنظیم درجه حرارت سیلندرهای اصلی ماشین اطو - دکو تایز</p> <p>۹-۱ آشنایی با سیستم تولیدی بخار و انتقال آن به قسمت ها</p> <p>۹-۲ آشنایی با شیر فلکه ها و فشار شکن ها ی تنظیم فشار بخار</p> <p>۹-۳ آشنایی با درجات فشار سنج و حرارت سنج و انواع آنها</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۹-۴ شناسایی اصول تنظیم فشار بخار نسبت به نوع ماشین</p> <p>۹-۵ شناسایی اصول باز کردن و بستن شیرهای بخار (دستی و اتوماتیک)</p> <p>۹-۶ آشنایی با درجه حرارت مورد نظر برای سیلندر های ماشین اتو- دکوتایز و سوپرفینیش طبق دستورالعمل هر کالیته</p> <p>۹-۷ شناسایی اصول عبور دادن آستری از زیر ماشین و دوختن سر و ته آن به هم</p> <p>۹-۸ شناسایی اصول گرم کردن ماشین تنظیم درجه حرارت آن در حالیکه ماشین همراه آستری در حرکت می باشد</p> <p>۹-۹ آشنایی با عیوبی که در اثر کم و زیاد بودن درجه حرارت سیلندهای ماشین روی پارچه ایجاد می کند</p> <p>۹-۱۰ شناسایی با اصول پیشگیری و برطرف نمودن معایب پارچه که در اثر کم و زیاد بودن درجه حرارت بوجود می آید</p> <p>۹-۱۱ آشنایی با نحوه کنترل حرارت و آماده بودن ماشین</p> <p>۹-۱۲ آشنایی با اشکالاتی که در اثر توقف ماشین در حالت گرم بودن بوجود می آید</p>	
۱۲	۹	۳	<p><b>توانایی تنظیم فشار باند لاستیکی روی سیلندره‌های ماشین</b></p> <p>۱۰-۱ آشنایی با سیستم های تولید فشار روی باند (هیدرولیک - الکترومکانیک)</p> <p>۱۰-۲ آشنایی با مقدار فشار باند برای هر پارچه (طبق دستورالعمل)</p> <p>۱۰-۳ آشنایی با تاثیر فشار و مقدار آن در محل اطو- دکوتایز</p> <p>۱۰-۴ شناسایی اصول تنظیم فشار باند لاستیکی در ماشین اطو- دکو تایز</p> <p>۱۰-۵ آشنایی با حداقل مقدار فشار باند برای به حرکت درآوردن ماشین سوپرفینیش</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>آشنایی با عیوبی که در اثر کم یا زیاد بودن فشار باند در پارچه ایجاد می‌شود</p> <p>۱۰-۶</p> <p>شناسایی اصول پیشگیری و برطرف نمودن معایبی که در اثر کم و زیاد شدن فشار باند روی پارچه بوجود می‌آید</p> <p>۱۰-۷</p>	
۱۷	۱۲	۵	<p><b>توانایی وارد کردن پارچه به داخل ماشین اطو- دکو تایز- و سوپر فینیش</b></p> <p>۱۱</p> <p>آشنایی با اهداف عمل ماشین اطو- دکو تایز- ( سوپر فینیش در پارچه)</p> <p>۱۱-۱</p> <p>آشنایی با دستورالعمل های موجود به هر جنس و یا برنامه های ثبت شده در حافظه های ماشین برای هر کالیته</p> <p>۱۱-۲</p> <p>شناسایی اصول شکافتن دوخت آستری و دوختن ته آستری به سر طاقه پارچه بدون توقف ماشین</p> <p>۱۱-۳</p> <p>شناسایی اصول کنترل عوامل دستورالعمل کار برای هر پارچه</p> <p>۱۱-۴</p> <p>شناسایی اصول تنظیم سرعت حرکت پارچه</p> <p>۱۱-۵</p> <p>آشنایی با سیستم های تغییر سرعت</p> <p>۱۱-۶</p> <p>آشنایی با درجات سرعت سنج</p> <p>۱۱-۷</p> <p>آشنایی با سرعت پارچه در عمل (اطو- دکوتایز- و سوپر فینیش)</p> <p>۱۱-۸</p> <p>شناسایی اصول کنترل حرکت پارچه و جلوگیری از چروک و لبه در پارچه</p> <p>۱۱-۹</p> <p>شناسایی اصول شکافتن سرنخ دوخت آستری و هدایت پارچه روی پالت یا خرک</p> <p>۱۱-۱۰</p> <p>شناسایی اصول وارد کردن پارچه به داخل ماشین</p> <p>۱۱-۱۱</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>۱۱-۱۲ شناسایی اصول مراقبت از پارچه هنگام خروج از ماشین</p> <p>۱۱-۱۳ شناسایی اصول مراقبت از تا شدن پارچه روی پالت یا خرک بطور صاف و بدون چروک</p>	
۱۴	۹	۵	<p><b>۱۲ توانایی تنظیم رطوبت پارچه در عمل اطو- دکوتایز و سوپرفینیش</b></p> <p>۱۲-۱ آشنایی با تأثیر مقدار رطوبت در عمل اتو- دکوتایز</p> <p>۱۲-۲ آشنایی با آب خام و تصفیه شده صنعتی</p> <p>۱۲-۳ شناسایی اصول تنظیم مقدار رطوبت با کم یا زیاد کردن سرعت پمپ آب فشان</p> <p>۱۲-۴ آشنایی با درجات تنظیم رطوبت (درصد رطوبت یا فشار آب)</p> <p>۱۲-۵ آشنایی با عیوبی که در اثر کم یا زیاد شدن رطوبت و یا نایکنواختی آن در پارچه ایجاد می شود</p> <p>۱۲-۶ شناسایی اصول پیشگیری یا برطرف نمودن معایبی که در پارچه بوجود می آید</p> <p>۱۲-۷ شناسایی اصول استفاده از بخار آب جهت تامین رطوبت پارچه</p>	
۱۴	۹	۵	<p><b>۱۳ توانایی تنظیم کشش پارچه در ماشین اطو- دکوتایز و سوپرفینیش</b></p> <p>۱۳-۱ آشنایی با سیستم های تنظیم خوراک دهنده خوراک گیرنده پارچه</p> <p>- هماهنگ با سرعت پارچه (تنظیم کشش اتوماتیک غلطک دنسر)</p> <p>۱۳-۲ شناسایی اصول کنترل کشش پارچه</p> <p>۱۳-۳ شناسایی اصول کم و زیاد کردن سرعت غلتکهای کشش پارچه</p>	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۳-۴	آشنایی با اشکالاتی که در اثر تنظیم نبودن کشش پارچه در حین کار بوجود می آید			
۱۳-۵	شناسایی اصول پیشگیری یا برطرف نمودن عیوبی که در اثر تنظیم نبودن کشش در پارچه بوجود می آید			
۱۴	<p><b>توانایی تنظیم عوامل دکوتایز در ماشین اطو- دکوتایز و سوپر فینیش</b></p> <p>آشنایی با سیستم دکوتایز در ماشین اتو و ...</p> <p>شناسایی اصول تنظیم فشار باند نمدی دکوتایز مداوم</p> <p>شناسایی اصول تنظیم فشار هوای مکنده ( تنظیم دریچه هوا ) در محل دکوتایز</p> <p>شناسایی اصول تنظیم فشار بخار در عمل اطو - دکوتایز- سوپر فینیش- (درجه حررات )</p> <p>شناسایی اصول تنظیم عوامل دکوتایز در ماشین اطو - دکوتایز- سوپر فینیش</p>	۵	۹	۱۴
۱۵	<p><b>توانایی صاف کردن خطوط عرضی (پودی) پارچه حین عبور از ماشین</b></p> <p>آشنایی با دستگاه پود صاف کن پارچه (دستی - اتوماتیک)</p> <p>شناسایی اصول صاف کردن خطوط پودی پارچه به کمک گرفتن و کشش پارچه با دست</p> <p>شناسایی اصول صاف کردن خطوط پودی پارچه با دستگاه پود صاف کن دستی</p> <p>شناسایی اصول صاف کردن خطوط پودی در دستگاه اتوماتیک</p>	۳	۴	۷



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۳۰	۲۰	۱۰	<p><b>توانایی کنترل و مراقبت از پارچه در طول عمل اطو- دکوتایز و سوپر فینیش</b></p> <p>۱۶-۱ آشنایی با دستگاه فلز یاب در پارچه</p> <p>۱۶-۲ آشنایی با عیوبی که در اثر وجود اشیاء فلزی در پارچه هنگام کار با ماشین ایجاد می شود</p> <p>۱۶-۳ شناسایی اصول تنظیم دستگاه حاشیه گیر پارچه</p> <p>۱۶-۴ آشنایی با سیستم های نگهدارنده پارچه در وسط مسیر پارچه</p> <p>۱۶-۵ شناسایی اصول صاف کردن چروک و لبه پارچه هنگام کار با ماشین</p> <p>۱۶-۶ آشنایی با اصول تاثیر گذاری در عمل اطو - دکوتایز ( سوپر فینیش) مانند سرعت پارچه- رطوبت- حرارت غلتکها- فشار باند لاستیکی و نمدی فشار بخار دکو تایز</p> <p>۱۶-۷ آشنایی با سیستم کنترل چپ و راست برنده باندهای لاستیکی و نمدی</p> <p>۱۶-۸ شناسایی اصول کنترل عرض و پارچه پس از عمل اطو- دکوتایز</p> <p>۱۶-۹ شناسایی اصول کنترل زیر دست پارچه و کیفیت عمل اطو- دکو تایز</p> <p>۱۶-۱۰ شناسایی اصول کنترل پارچه خروجی از ماشین از نظر عدم پارگی- سوختگی- لکه- و برق در سطح پارچه و طریق پیشگیری از آنها</p> <p>۱۶-۱۱ شناسایی اصول کنترل تمیزی پارچه و جلوگیری از قرار دادن پرزهای رنگی روی پارچه</p>	
۷	۴	۳	<p><b>توانایی به کارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار در محیط کار</b></p> <p>۱۷-۱ آشنایی با مفهوم نکات حفاظتی و ایمنی در کارگاه تکمیل پارچه اطو- دکوتایز - سوپر فینیش</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با حفاظت پارچه هائیکه دکوتایز شده بخصوص در موقع حمل و نقل و جلو گیری از کثیف شدن آن	۱۷-۲
			آشنایی با بهداشت فردی در محیط کار	۱۷-۳
			آشنایی با حواث شغلی و علل بروز آنها و نحوه عملکرد در صورت بروز حادثه	۱۷-۴
			شناسایی اصول کاربرد نکات حفاظتی در محیط کار	۱۷-۵
			- استفاده از حفاظهای مخصوص در دستگاههای مربوط و اطمینان از صحت عملکرد آنها	
			- بازدید از قسمت های مختلف دستگاه برقی ماشین - فیوزها	
			- رعایت فاصله ایمنی قسمتهای متحرک	
			- کنترل اتصال سیم آرت دستگاه به زمین	
			- چیده مان صحیح کارگاهی براساس ضوابط کارگاه	
			- تامین نور طبیعی و لازم در کارگاه	
			- احداث کف کارگاه بر اساس ضوابط استاندارد رایج دنیا بطوریکه هیچگونه سر خوردگی پیش نیامده و یا مانعی در کارگاه بوجود نیآورده	
			- آشنایی با تعبیه سیستم مرکزی هوا و ذرات مواد مصرفی از نوع زمینی	
			استفاده از هواکش های فیلتری	
			- تمیز نگهداشتن محیط کار ماشین آلات مورد استفاده در هر شیفت کاری نسبت به تعویض نوع کار	
			آشنایی با استفاده از جعبه های کمک های اولیه با کلیه تجهیزات و متعلقات آن و کپسول های اکسیژن آتش نشانی در موقع بروز حادثه	۱۷-۶



اهداف و ریز برنامه درسی

زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			- استفاده از تابلوهای ایمنی در کارگاه جهت هشدار به افراد جهت جلوگیری از حادثه	
			- استفاده از وسایل حفاظت ایمنی فردی به مانند کفش و لباس و کلاه ایمنی - عینک حفاظتی - ماسک حفاظتی	۱۷-۷
			شناسایی اصول تمیز کردن قسمت های مختلف ماشین	۱۷-۸
			شناسایی اصول جمع آوری ضایعات و قراردادن آن در سطل اشغال تعیین شده	
			شناسایی اصول بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۱۷-۹





سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: کارور ماشین اطو - دکوتایز (سوپر فینیش)

فهرست استاندارد تجهیزات، ابزار، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	الیاف طبیعی		
۲	پنبه معمولی		
۳	پنبه درجه یک سفید		
۴	پنبه درجه ۲		
۵	رامی		
۶	سیزال		
۷	کتان		
۸	کنف		
۹	پشم شسته شده ۱۸ تا ۲۰ میکرون		
۱۰	پشم شسته شده ۲۵ میکرون به بالا		
۱۱	پشم شسته نشده		
۱۲	موی موهر		
۱۳	موی آنقره		
۱۴	موی کشمیر		
۱۵	موی آلیاکا		
۱۶	پشم های نامرغوب		
۱۷	کرک شتر		
۱۸	کرک خرگوش		
۱۹	انواع دیگر کرک		
۲۰	ابریشم طبیعی خام		
۲۱	ابریشم طبیعی شسته شده		
۲۲	پنبه نسوز یا پنبه کوهی		
۲۳	الیاف فلزی		
۲۴	الیاف شیشه ای		



فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۲۵	گلیسرین		
۲۶	ویسکوز (ابریشم مصنوعی)		
۲۷	ریون		
۲۸	کوپر آمونیم		
۲۹	پلی نوزیک		
۳۰	استات		
۳۱	الیاف باز یافته پروتئینی		
۳۲	مرینوس		
۳۳	فایبرولین		
۳۴	پلی استر مات و شفاف معمولی		
۳۵	پلی استر شفاف تکسچر ایز		
۳۶	پلی استر شفاف ایندنیگل		
۳۷	پلی استر شفاف وول تاچ		
۳۸	پلی استر شفاف آنتی پنیل		
۳۹	پرون		
۴۰	نایلون		
۴۱	الیاف استرچ		
۴۲	پلی اکریل نیتریل		
۴۳	الیاف اکرولیک		
۴۴	الیاف پلی پرپیلن		
۴۵	انواع نخهای موجود در صنعت نساجی		
۴۶	کاغذ PH سنج		



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور ماشین اطو - دکوتایز (سوپر فینیش)

فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۴۷	نئو کارمینی		
۴۸	شرل استین		
۴۹	معرف تورنسل		
۵۰	هلیافین		
۵۱	اسید استیک		
۵۲	اسید سولفوریک		
۵۳	اسید سیتریک		
۵۴	اسید کلریدریک		
۵۵	اسید نیتریک		
۵۶	اسید فرمیک		
۵۷	استن		
۵۸	سود سوز آور		
۵۹	کربنات سدیم		
۶۰	کربنات کلسیم		
۶۱	کربنات پتاسیم		
۶۲	آمونیاک		
۶۳	بیکرمات پتاسیم		
۶۴	پرمنگنات پتاسیم		
۶۵	کارت مشخصات پارچه		
۶۶	فرم گزارش تولید		
۶۷	سوزن دوخت جوالدوز		
۶۸	نخ دوخت سر طاقه		



فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۶۹	آستری پارچه بطول ۱۰-۵ متر		
۷۰	چند طاقه پارچه		
۷۱	خودکار آبی		
۷۲	سانتیمتر		
۷۳	ماشین اطو (تاری پرس یا کنتی پرس)		
۷۴	ماشین دکوتایز تونتر		
۷۵	ماشین دکوتایز مداوم		
۷۶	ماشین سوپر فینیش		
۷۷	چرخ دوخت سر طاقه		
۷۸	جک پالت		
۷۹	پالت خالی		
۸۰	خرک مخصوص		
۸۱	جاروی برقی		
۸۲	دستگاه مکنده		