

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور ماشین تراش پارچه 'مخمل' پتو و فرش

گروه شغلی

صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

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

تاریخ تدوین استاندارد: ۹۰/۵/۱



نظارت بر تدوین محتوا و تصویب : دفتر طرح و برنامه های درسی

کد ملی شناسایی آموزش شغل: ۷-۵۶/۹۰/۱/۲

اعضاء کمیسیون تخصصی برنامه ریزی درسی رشته نساجی :

حوزه های حرفه ای و تخصصی همکار برای تدوین استاندارد آموزش شغل :

فرآیند اصلاح و بازنگری :

آدرس دفتر طرح و برنامه های درسی

تهران - خیابان آزادی ، خیابان خوش شمالی ، نبش خیابان نصرت ، ساختمان شماره ۲ ، سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور ،

پلاک ۲۵۹

تلفن ۹ - ۶۶۵۶۹۹۰۰

دورنگار ۶۶۹۴۴۱۱۷

آدرس الکترونیکی : Barnamehdarci@yahoo.com



تهدیه کنندگان استاندارد آموزش شغل شایستگی

ردیف	نام و نام خانوادگی	آخرین مدرک تحصیلی	رشته تحصیلی	شغل و سمت	سابقه کار مرتبط	آدرس، تلفن و ایمیل
۱	مصطفی اریسیان	فوق دیپلم	آموزشی	مربی نساجی	۴۴ سال	تلفن ثابت: ۰۲۱۷۷۷۲۳۸۳۳ تلفن همراه: ۰۹۱۲۵۱۱۲۴۷۰ ایمیل: mostafa.arisian@gmail.com آدرس: تهران پارس، خیابان ۱۸۴ غربی، پلاک ۶۷ واحد ۳
۲	محمد علی اریسیان	فوق لیسانس	تکنولوژی نساجی	مدیر عامل نساجی مریم	۴۷ سال	تلفن ثابت: ۰۲۱۲۶۳۰۲۶۴۸ تلفن همراه: ۰۹۱۲۱۱۴۸۵۱۴ ایمیل: n.arissian@yahoo.com آدرس: تهران، خیابان رسالت، خیابان استاد حسن بنا، کوچه مرادی، پلاک ۳ واحد ۳
۳	جمشید اعرابی	لیسانس	شیمی نساجی و علوم الیاف	رییس تکمیل کارخانه میهن بافت	۲۰ سال	تلفن ثابت: ۰۳۳۱۲۲۳۲۰۶۵ تلفن همراه: ۰۹۱۳۱۰۱۵۰۴۳ ایمیل: aarabi.ssne@gmail.com آدرس: کیلومتر ۲۰ جاده اصفهان نجف آباد، کارخانه میهن بافت
۴	میرهادی سید اصفهانی	فوق لیسانس / دکتری	نساجی / پلیمر و الیاف	استاد دانشگاه	۲۵ سال	تلفن ثابت: ۰۲۱۸۸۰۹۰۴۴۳ تلفن همراه: ۰۹۱۲۱۱۲۱۴۷۰ ایمیل: mirhadi_ef@yahoo.com آدرس: تهران، میدان ولی عصر، روبروی وزارت بازرگانی، پلاک ۳۷، طبقه ۶، شرکت ایران ریسه
۵	علی اکبر مراتی	فوق لیسانس / دکتری	مهندسی تکنولوژی نساجی / مهندسی مکانیک	استاد دانشگاه / رئیس پژوهشکده مواد و فناوری های پیشرفته در نساجی		تلفن ثابت: ۰۲۱۶۴۵۴۲۶۲۶ تلفن همراه: ۰۹۱۳۱۵۷۸۸۴۷ ایمیل: merati@atu.ac.ir آدرس: تهران، خیابان حافظ، روبروی سمیه



تعاریف :

استاندارد شغل :

مشخصات شایستگی ها و توانمندی های مورد نیاز برای عملکرد موثر در محیط کار را گویند در بعضی از موارد استاندارد حرفه ای نیز گفته می شود.

استاندارد آموزش :

نقشه‌ی یادگیری برای رسیدن به شایستگی های موجود در استاندارد شغل .

نام یک شغل :

به مجموعه ای از وظایف و توانمندی های خاص که از یک شخص در سطح مورد نظر انتظار می رود اطلاق می شود .

شرح شغل :

بیانیه ای شامل مهم ترین عناصر یک شغل از قبیل جایگاه یا عنوان شغل ، کارها ارتباط شغل با مشاغل دیگر در یک حوزه شغلی ، مسئولیت ها ، شرایط کاری و استاندارد عملکرد مورد نیاز شغل .

طول دوره آموزش :

حداقل زمان و جلسات مورد نیاز برای رسیدن به یک استاندارد آموزشی .

ویژگی کارآموز ورودی :

حداقل شایستگی ها و توانایی هایی که از یک کارآموز در هنگام ورود به دوره آموزش انتظار می رود .

کارورزی:

کارورزی صرفاً در مشاغلی است که بعد از آموزش نظری یا همگام با آن آموزش عملی به صورت محدود یا با ماکت صورت می گیرد و ضرورت دارد که در آن مشاغل خاص محیط واقعی برای مدتی تعریف شده تجربه شود.(مانند آموزش یک شایستگی که فرد در محل آموزش به صورت تئوریک با استفاده از عکس می آموزد و ضرورت دارد مدتی در یک مکان واقعی آموزش عملی ببیند و شامل بسیاری از مشاغل نمی گردد).

ارزشیابی :

فرآیند جمع آوری شواهد و قضاوت در مورد آنکه یک شایستگی بدست آمده است یا خیر ، که شامل سه بخش عملی ، کتبی عملی و اخلاق حرفه‌ای خواهد بود .

صلاحیت حرفه ای مربیان :

حداقل توانمندی های آموزشی و حرفه ای که از مربیان دوره آموزش استاندارد انتظار می رود .

شایستگی :

توانایی انجام کار در محیط ها و شرایط گوناگون به طور موثر و کارا برابر استاندارد .

دانش :

حداقل مجموعه ای از معلومات نظری و توانمندی های ذهنی لازم برای رسیدن به یک شایستگی یا توانایی . که می تواند شامل علوم پایه (ریاضی ، فیزیک ، شیمی ، زیست شناسی) ، تکنولوژی و زبان فنی باشد .

مهارت :

حداقل هماهنگی بین ذهن و جسم برای رسیدن به یک توانمندی یا شایستگی . معمولاً به مهارت های عملی ارجاع می شود .

نگرش :

مجموعه ای از رفتارهای عاطفی که برای شایستگی در یک کار مورد نیاز است و شامل مهارت های غیر فنی و اخلاق حرفه ای می باشد .

ایمنی :

مواردی است که عدم یا انجام ندادن صحیح آن موجب بروز حوادث و خطرات در محیط کار می شود .

توجهات زیست محیطی :

ملاحظات است که در هر شغل باید رعایت و عمل شود که کمترین آسیب به محیط زیست وارد گردد.



نام استاندارد آموزش شغل^۱ :

کارور ماشین تراش پارچه، مخمل، پتو و فرش

شرح استاندارد آموزش شغل :

این شغل یکی از مشاغل قسمت تکمیل کارخانجات نساجی است که مربوط به تولید پارچه، پتو، مخمل، پولیش و فرش می باشد و وظایف تمیز کردن ماشین، راه اندازی و متوقف کردن ماشین، آماده کردن پارچه و دوختن سرطاقه ها، تنظیم فاصله برس ها و تیغه ها با تکیه گاه، عبور دادن سردوخت طاقه ها از زیر تیغ ها و کنترل کیفیت عمل تراش پارچه را در بر می گیرد. این شغل با مشاغل خارزن پارچه و پتو، رفوگر پارچه و پرسی واتوی پارچه در ارتباط است.

ویژگی های کارآموز ورودی :

حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره راهنمایی

حداقل توانایی جسمی و ذهنی : سلامت کامل جسمی و روانی

مهارت های پیش نیاز :

طول دوره آموزش :

طول دوره آموزش : ۲۴۰ ساعت

- زمان آموزش نظری : ۶۰ ساعت

- زمان آموزش عملی : ۱۸۰ ساعت

- زمان کارورزی : - ساعت

- زمان پروژه : - ساعت

بودجه بندی ارزشیابی (به درصد)

- کتبی : ۲۵ درصد

- عملی : ۶۵ درصد

- اخلاق حرفه ای : ۱۰ درصد

صلاحیت های حرفه ای مربیان :

لیسانس مهندسی نساجی با حداقل یک سال سابقه کار مفید و یا فوق دیپلم نساجی با ۵ سال سابقه مفید در قسمت تکمیل پارچه، پتو و فرش.



*** تعریف دقیق استاندارد (اصطلاحی) :**

تراشیدن پرزهای سطح پارچه، تراشیدن و قطع کردن سرخ ها و گره های سطح پارچه، یکنواخت کردن ارتفاع پرزهای پارچه های مخمل، پتو و فرش.

*** اصطلاح انگلیسی استاندارد (و اصطلاحات مشابه جهانی) :**

1-Shearing

2- Shearing machine

*** مهم ترین استانداردها و رشته های مرتبط با این استاندارد :**

۱- خارزن پارچه و پتو

۲- رفوگر پارچه

۳- پرس و اتوی پارچه

*** جایگاه استاندارد شغلی از جهت آسیب شناسی و سطح سختی کار :**

- | | | |
|----------------------|-------------------------------------|----------------------------------|
| طبق سند و مرجع | <input type="checkbox"/> | الف : جزو مشاغل عادی و کم آسیب |
| طبق سند و مرجع | <input type="checkbox"/> | ب : جزو مشاغل نسبتاً سخت |
| طبق سند و مرجع | <input type="checkbox"/> | ج : جزو مشاغل سخت و زیان آور |
| | <input checked="" type="checkbox"/> | د : نیاز به استعلام از وزارت کار |



استاندارد آموزش شغل / شایستگی^۲

- شایستگی ها / کارها^۳

ردیف	عناوین
۱	تعیین نوع الیاف و مراحل تولید محصول در صنعت نساجی
۲	تمیز کردن ماشین تراش پارچه و عبور دادن آستری از ماشین
۳	راه انداختن و متوقف کردن ماشین تراش پارچه
۴	آماده کردن پارچه جلوی ماشین تراش پارچه
۵	تشخیص و دوخت سر و ته پارچه ها به هم و دوخت سر طاقه به آستری با رعایت پشت و روی آن ها
۶	آماده کردن ماشین تراش پارچه ، انتخاب نوع برس و تنظیم فاصله برس ها و تکیه گاه
۷	تنظیم فاصله تیغه ها با تکیه گاه تراش نسبت به نوع کالا
۸	تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه در ماشین تراش
۹	عبور دادن سردوخت طاقه ها از زیر تیغ های تراش (به وسیله بالا بردن سیلندر تراش و یا پایین آوردن میز تراش و برگشت دادن آن)
۱۰	بهره برداری از دستگاه های جنبی ماشین تراش (مکنده پرز، سوزن یاب، غلتک پولیش، غلتک های خاربلند و آهار زن پشت فرش)
۱۱	کنترل کیفیت محصول تراشیده شده

1. Occupational / Competency Standard

3. Competency / task



استاندارد آموزش
- برگه‌ی تحلیل آموزش

	زمان آموزش			عنوان: تعیین نوع الیاف و مراحل تولید محصول در صنعت نساجی
	جمع	عملی	نظری	
	۲۱	۱۴	۷	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
<ul style="list-style-type: none"> - نمونه هایی از الیاف نساجی - کبریت یا فندک - شمع بدون دود - میکروسکوپ با لوازم مربوط به آن - معرف های شیمیایی جهت شناسایی الیاف - CD آموزش الیاف نساجی - CD آموزش مراحل تولید صنایع نساجی 			۷	دانش : <ul style="list-style-type: none"> - طبقه بندی الیاف نساجی - روش شناخت الیاف با سوزاندن - روش شناخت الیاف بامیکروسکوپ - روش شناخت الیاف با حلالهای شیمیایی - مراحل تولید پارچه، پتو و فرش
		۱۴		مهارت : <ul style="list-style-type: none"> - شناسایی گروه الیاف از طریق سوزاندن نمونه لیف یا نخ - شناسایی الیاف از طریق مشاهده سطح مقطع و شکل ظاهری الیاف زیر میکروسکوپ - شناسایی الیاف توسط حلال های شیمیایی - تشخیص مرحله تولید پارچه های نیم ساخت در قسمت تکمیل (از طریق کارت مشخصات پارچه و یا ظاهر و زیر دست پارچه)
				نگرش : -
				ایمنی و بهداشت : <ul style="list-style-type: none"> - پیشگیری از آتش سوزی هنگام آتش زدن الیاف - استفاده از ماسک و دستکش و دقت هنگام کار با مواد شیمیایی
				توجهات زیست محیطی :



	زمان آموزش			عنوان :
	نظری	عملی	جمع	
	۶	۱۳	۱۹	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			تمیز کردن ماشین تراش پارچه و عبور دادن آستری از ماشین
<ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده و لوازم انتقال هوا - ماشین تراش پارچه - جارو برقی صنعتی - جارو دستی، پارچه و دستمال تمیز کاری - ماسک یک بار مصرف - دستکش کار - لباس کار - گوشی ایمنی - سطل کوچک جای روغن - قلم موی ۴ اینچی - روغن نمره ۱۰ - کیسه زباله - پارچه مخصوص آستری - گونی جهت حمل ضایعات - وایت برد - ماژیک وایت برد 	۶			<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - هوای فشرده (تولید، انتقال و موارد استفاده) - انواع ماشین تراش پارچه و قسمت های مختلف آن - هدف از تراشیدن انواع پارچه، پتو و فرش - روش تمیز کردن ماشین تراش و زیر تیغ تراش - جنس آستری ماشین تراش و ابعاد آن - دلیل استفاده از آستری در ماشین تراش
		۱۳		<p>مهارت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - تمیز کردن ماشین تراش (به وسیله جارو برقی، هوای فشرده و دستمال) - تمیز کردن لابلای تیغه های ماریچ ماشین تراش - تخلیه کیسه های پرز ماشین تراش و تمیز کردن فیلترها - عبور دادن آستری از مسیر حرکت پارچه در ماشین - روغن زدن به نمد روی سیلندر تیغ تراش (دستی و اتوماتیک)
				<p>نگرش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - صرفه جویی در مصرف پارچه و دستمال تمیز کاری - تمیز و مرتب نگاه داشتن آستری پس از خروج از ماشین
				<p>ایمنی و بهداشت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - توجه به دستورات ایمنی در مورد ماشین تراش و تیغه های آن - اطمینان از قطع بودن برق دستگاه هنگام تمیز کردن ماشین و تیغه ها - استفاده از لباس کار، دستکش و ماسک
				<p>توجهات زیست محیطی :</p> <ul style="list-style-type: none"> - جداسازی دستمال های روغنی و چرب از سایر زباله ها - جلوگیری از پراکنده شدن پرز و الیاف خورد شده هنگام نظافت



	زمان آموزش			عنوان: راه انداختن و متوقف کردن ماشین تراش پارچه
	جمع	عملی	نظری	
	۱۹	۱۵	۴	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- ماشین تراش پارچه - تابلو کلید روشنایی - تابلو کلید برق صنعتی			۴	دانش : - اطلاعات مختصر در مورد برق صنعتی - تابلو کلید های توزیع برق در سالن تولید (روشنایی و ماشین آلات) - راهنمای سویچ کنترل ماشین تراش و علائم سویچ ها
		۱۵		مهارت : - روشن و خاموش کردن برق روشنایی سالن - قطع و وصل کردن برق اصلی ماشین (تابلوی اصلی و تابلوی ماشین) - کنترل قسمت های متحرک ماشین و چرخاندن دستی سیلندر تیغ - کنترل حفاظ ها و بسته بودن میکروسویچ های ایمنی - روشن و خاموش کردن قسمت های مختلف ماشین تراش - استفاده به موقع از کلید ها و اهرم های ماشین تراش
	نگرش : - کنترل حرکت پارچه و آستری در بدو ورود به ماشین تراش - رعایت نظم و انضباط و سرعت عمل در کار			
	ایمنی و بهداشت : - توجه به خطرات برق صنعتی هنگام کار - خطرات نزدیک کردن دست و هرگونه شیء دیگر به تیغه ها هنگام کار			
	توجهات زیست محیطی :			



	زمان آموزش			عنوان : آماده کردن پارچه جلوی ماشین تراش پارچه
	نظری	عملی	جمع	
	۴	۱۳	۱۷	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
<ul style="list-style-type: none"> - ماشین تراش پارچه - پالت حمل و نقل طاقه - خرک و قلتک رول پیچ پارچه - جک پالت مکانیکی - جک پالت 			۴	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - وسایل حمل و نقل طاقه پارچه در قسمت تکمیل (پالت چرخ دار و بدون چرخ، جک پالت و خرک چرخ دار) - کارت مشخصات پارچه و فرم های گزارش تولید - راه های تشخیص پشت و روی پارچه (نوع بافت، حاشیه و ...) - راه های تشخیص جنس و نوع پارچه (شماره کالیته یا حاشیه ها)
<ul style="list-style-type: none"> - جک پالت هیدرولیکی - کارت مشخصات پارچه - فرم گزارش تولید روزانه - خودکار - انواع پارچه آماده تراش 		۱۳		<p>مهارت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - حمل و نقل طاقه های پارچه تا شده در پالت یا رول شده روی خرک در قسمت مربوط به آن - تشخیص پشت و روی پارچه - قرار دادن پالت یا خرک پارچه جلوی ماشین تراش - جور کردن طاقه های آماده تراش (از نظر جنس، رنگ و ضخامت) - تهیه گزارش تولید روزانه ماشین تراش - ثبت عملیات و اتفاقات عمل تراش در فرم مربوط به آن
	<p>نگرش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - مراقبت از پارچه قبل و بعد از عمل تراش (جلوگیری از زدگی و لکه شدن پارچه در حمل و نقل) 			
	<p>ایمنی و بهداشت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت اصول ایمنی هنگام کار با وسایل حمل و نقل پارچه در سالن تکمیل 			
	<p>توجهات زیست محیطی :</p>			



	زمان آموزش			عنوان :
	جمع	عملی	نظری	
	۲۲	۱۸	۴	
				تشخیص و دوخت سر و ته پارچه‌ها به هم و دوخت سر طاقه به آستری با رعایت پشت و روی آن‌ها
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
<ul style="list-style-type: none"> - چرخ دوخت سرطاقه (دستی، پایی و برقی، تیغه دار و زیگزاک) - نخ مخصوص چرخ دوخت (نخ پنبه نمره ۲۰ شش لا) - سوزن یدکی چرخ دوخت - قیچی صنعتی هشت اینچ - پیچ گوشتی و آچار مخصوص چرخ دوخت - روغن مخصوص چرخ دوخت - جوالدوز 			۴	دانش : <ul style="list-style-type: none"> - انواع چرخ‌های دوخت سرطاقه (دستی، پایی و برقی) - انواع دوخت سرطاقه (ساده، زیگزاک و تیغه دار) - عیوبی که در اثر دوخت نامرغوب در عمل تراش پارچه به وجود می‌آید - نحوه انتخاب سر و ته پارچه بر اساس نوع جنس
		۱۸		مهارت : <ul style="list-style-type: none"> - دوخت سرطاقه‌ها به هم توسط یکی از انواع چرخ‌های دوخت - رعایت جهت پشت و روی پارچه‌ها هنگام سرطاقه دوزی - تنظیم لبه دوخت، کشش نخ دوخت و تشخیص عیوب دوخت - شکافتن محل دوخت سرطاقه‌ها - سرویس و نگهداری چرخ دوخت (تمیزکاری، روغن کاری و تعویض سوزن) - دوخت سرطاقه‌ها با سوزن و نخ دستی (جوالدوز)
				نگرش : <ul style="list-style-type: none"> - دقت لازم در موقع بریدن و یا صاف کردن دو سر طاقه به طوری که از ضایعات و هدر رفتن پارچه جلوگیری شود
				ایمنی و بهداشت : <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی در مورد کابل‌های برق و سوزن‌های دوخت و یا قیچی‌های برش در مورد بعضی از ماشین‌های دوخت
				توجهات زیست محیطی : -



	زمان آموزش			عنوان : آماده کردن ماشین تراش پارچه ، انتخاب نوع برس و تنظیم فاصله برس ها و تکیه گاه
	نظری	عملی	جمع	
	۵	۱۴	۱۹	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
<ul style="list-style-type: none"> - ماشین تراش مجهز به برس مویی، سیمی، غلتک های شیاردار و راهنمای حاشیه گیر پارچه (مکانیکی، الکتریکی و پنوماتیکی) - انواع درجات فشارسنج - فیلر اندازه گیری فاصله برس ها - کارت مقوایی و یا کاغذ فیلر گیری - پانل ساده مخصوص آموزش سیستم پنوماتیک 			۵	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع حاشیه گیر و چروک صاف کن پارچه در ماشین های تکمیل پارچه - انواع نگه دارنده محصول در میان مسیر حرکت پارچه - واحد های فشار و انواع فشار سنج - برس مویی و برس سیمی و کاربرد آن ها در ماشین تراش - جهت چرخش برس ها (در جهت حرکت پارچه و خلاف حرکت پارچه) - اشکالات و عیوبی که در اثر تنظیم نبودن برس ها در عمل تراش ایجاد می شود
		۱۴		<p>مهارت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - تنظیم حاشیه گیرها برحسب عرض کالا - کنترل و تنظیم فشار هوای فشرده مصرفی در حاشیه گیرهای پنوماتیکی - تنظیم غلتک های شیار دار، چروک باز کن نسبت به عرض پارچه تولیدی - تنظیم نگهدارنده پارچه در وسط مسیر حرکت - تعویض برس مویی یا سیمی و تغییر جهت حرکت آن ها - تنظیم فاصله برس ها با تکیه گاه و پارچه به وسیله فیلر یا کارت مقوایی و یا کاغذ



	زمان آموزش			عنوان : آماده کردن ماشین تراش پارچه ، انتخاب نوع برس و تنظیم فاصله برس ها و تکیه گاه
	جمع	عملی	نظری	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
	<p>نگرش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - در صورتی که به هر علت پارچه چروک، داخل ماشین شود باعث پارگی پارچه و یا خرابی ماشین می شود - در موقع تنظیم برس ها باید دقت کافی انجام گیرد، در غیر این صورت تراش یکنواخت حاصل نمی شود 			
	<p>ایمنی و بهداشت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - مراقبت از انگشتان دست هنگام باز کردن و جا انداختن تسمه روی فولی ها 			
	<p>توجهات زیست محیطی :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 			



	زمان آموزش			عنوان : تنظیم فاصله تیغه ها با تکیه گاه تراش نسبت به نوع کالا
	جمع	عملی	نظری	
	۲۶	۲۰	۶	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
<ul style="list-style-type: none"> - ماشین تراش پارچه (از نوع تکیه گاه های مختلف) - کارت مقوایی با ضخامت های مختلف - ارتفاع سنج مکانیکی (ساعتی) 			۶	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع تکیه گاه ماشین تراش نسبت به نوع کالا (تکیه گاه نوک تیز، تکیه گاه توخالی و تکیه گاه گرد) - چگونگی تنظیم فاصله لبه تیغ تخت تراش با هریک از تکیه گاه ها (چشمی، فیلر با کارت مقوایی، فیلر با کاغذ و درجه مخصوص ارتفاع سنج) - ارتفاع سنج مکانیکی (ساعتی و استفاده از آن برای تنظیم فاصله تیغ) - جدول دستورالعمل تنظیم فاصله تیغ و تکیه گاه تراش برای جنس و کالیته های مختلف
		۲۰		<p>مهارت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - تنظیم فاصله لبه تیغ تخت تراش با تکیه گاه توخالی نسبت به نوع پارچه (مقال پارچه ای) - تنظیم فاصله لبه تیغ تخت تراش با تکیه گاه نوک تیز نسبت به نوع پارچه (فاستونی و مخمل) - تنظیم فاصله لبه تیغ تخت تراش با تکیه گاه گرد نسبت به نوع محصول (پتو، پولیش و فرش) - کنترل یکنواختی فاصله تیغ با تکیه گاه سرتاسر تیغ تراش



	زمان آموزش			عنوان : تنظیم فاصله تیغه ها با تکیه گاه تراش نسبت به نوع کالا
	جمع	عملی	نظری	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
	نگرش : - فاصله تیغه ها با تکیه گاه برحسب نوع کالا و مورد مصرف آن متفاوت می باشد، باید دقت کافی در موقع تنظیم به عمل آید در غیر این صورت کیفیت مورد نظر به دست نخواهد آمد.			
	ایمنی و بهداشت : - به دلیل وجود تیغه های برش بسیار تیز باید هنگام کار با این ماشین دقت مضاعف داشت. - در موقع انجام تنظیمات باید از توقف کامل ماشین در طول مدت تنظیم اطمینان کامل حاصل شود			
	توجهات زیست محیطی : -			



	زمان آموزش			عنوان : تنظیم سرعت حرکت و کشش پارچه در ماشین تراش
	نظری	عملی	جمع	
	۶	۱۸	۲۴	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- ماشین تراش پارچه			۶	دانش : - سیستم های تغییر سرعت در ماشین آلات تکمیل پارچه - واحد های سرعت و درجات سرعت سنج حرکت پارچه - تنظیم سرعت حرکت مناسب پارچه با توجه به کیفیت و کمیت محصول - سینی رزرو کردن پارچه ورودی ماشین تراش و موارد استفاده از آن - خوراک دهنده و کشش پارچه در ماشین آلات تکمیل پارچه - سیستم های تنظیم کشش پارچه (تغییر زاویه میله های افقی و تغییر سرعت غلتک های دهنده و گیرنده پارچه)
		۱۸		مهارت : - تنظیم سرعت حرکت پارچه - تنظیم سرعت چرخش سلیندر تیغ ماریپچ ماشین تراش - تنظیم سرعت چرخش برس های ماشین تراش - تنظیم زاویه میله های افقی (تنظیم کشش ورودی پارچه) - تنظیم کشش خوراک دهنده و گیرنده در هر واحد تیغ تراش - کنترل کشش مناسب نسبت به جنس تولیدی
	نگرش : - تنظیم هریک از قسمت های ماشین و سرعت های آن برحسب نوع کالا و کاربرد نهایی آن متفاوت می باشد. عدم رعایت هریک از دستورالعمل ها در تنظیمات باعث آسیب به کمیت یا کیفیت و یا هردو می شود			
	ایمنی و بهداشت : - تنظیمات بر اساس مورد نوع ماشین و نوع تنظیم و موقعیت ماشین با قطع برق، توقف ماشین و یا در حال حرکت ماشین با احتیاط انجام می شود			
	توجهات زیست محیطی : -			



	زمان آموزش			عنوان :
	جمع	عملی	نظری	
	۲۶	۲۰	۶	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- ماشین تراش پارچه از نوع ساده و نوع مجهز به سیستم کنترل اتوماتیک سر دوخت			۶	دانش : - سیستم های کنترل ضخامت پارچه و دوخت سرطاقه - سیستم های عبور دادن سردوخت طاقه از زیر تیغ تراش (دستی، پایی، کلید برقی و اتوماتیک) - اشکالاتی که در اثر گیر کردن دوخت سرطاقه ها زیر تیغ های تراش در تولید به وجود می آید
		۲۰		مهارت : - تنظیم میکروسویچ کنترل دوخت سرطاقه - ایجاد فاصله بین تیغ ها و تکیه گاه تراش هنگام عبور سرطاقه از زیر تیغ ها توسط اهرم دستی، اهرم پایی و کلید برقی - کنترل سیستم اتوماتیک عبور دادن سرطاقه ها از زیر تیغ ها و اطمینان از عمل کردن سیستم و پیشگیری از خطرات احتمالی
	نگرش : - مقدار پارچه تراش نشده قبل و بعد از دوخت سرطاقه در حداقل باشد - بی دقتی در عمل عبور سرطاقه از زیر تیغ باعث پارگی پارچه و آسیب دیدن تیغ های تراش می شود			
	ایمنی و بهداشت : - در هنگام کار به هرعلت از تماس نزدیک با تیغه های در حال دوران باید اجتناب کرد			
توجهات زیست محیطی : -				



	زمان آموزش			عنوان : بهره برداری از دستگاه های جنبی ماشین تراش (مکنده پرز، سوزن یاب، غلتک پولیش، غلتک های خاربلند و آهار زن پشت فرش)
	نظری	عملی	جمع	
	۶	۱۵	۲۱	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- ماشین تراش پارچه مجهز به مکنده هوا، سیستم فلزیاب، غلتک پولیش، غلتک های خاربلند، سیستم آهار زن (لاتکس) همراه با خشک کن مربوط به آن - درجات حرارت سنج			۶	دانش : - مکنده هوا (Ventilator) و تاثیر آن در کیفیت عمل تراش - دستگاه فلزیاب و اهمیت آن در پیشگیری از آسیب دیدن تیغه ها و مشکلات تیز کردن تیغه ها - تاثیر غلتک پولیش بر تولیدات مخمل و پتو قبل از تراش - تاثیر غلتک های خار بلند بر تولیدات پتو، مخمل و پولیش - دستگاه های آهار زن (لاتکس) پشت سر و خشک کن مربوط به آن - واحد های حرارت و درجات حرارت سنج
		۱۵		مهارت : - کنترل کیسه های پرز مکنده هوا و تخلیه به موقع آن ها - کنترل دستگاه فلز یاب و در صورت فعال شدن سیستم پیدا کردن سوزن در پارچه - آماده گردن غلتک پولیش و تنظیم حرارت و فاصله آن با تکیه گاه مربوط به آن - تنظیم غلتک خار بلند با تکیه گاه مربوط به آن
	نگرش : - عدم تنظیم دقیق حساسیت فلزیاب نسبت به بعضی از فلزات ، باعث خسارت به تیغ ها می شود - با مراقبت چشمی هنگام کار از ورود هرگونه فلز و یا اشیاء دیگر همراه پارچه به زیر تیغ ها جلوگیری می شود			
	ایمنی و بهداشت : - توجهات زیست محیطی : - کثیف بودن یا پاره بودن فیلتر ها و کیسه های پرز مکنده هوا باعث پراکنده شدن پرزها در اطراف شده و هوا را آلوده می کند.			



	زمان آموزش			عنوان : کنترل کیفیت محصول تراشیده شده
	جمع	عملی	نظری	
	۲۶	۲۰	۶	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- ماشین تراش پارچه - چند نمونه از محصولات نساجی، قبل و بعد از تراش			۶	دانش : - تاثیر سرعت حرکت هریک از قسمت های ماشین در کیفیت و راندمان تولید - تاثیر فاصله تکیه گاه با تیغه ها و برس ها در کیفیت تولید - تکرار عمل تراش برای بعضی از تولیدات - عمل تراش روی پارچه های پالتویی، ماهوتی و خواب دار
		۲۰		مهارت : - پشت و رو کردن طاقه در ماشین تراش جهت انتقال عمل تراش از پشت به روی پارچه - دقت در جهت خواب پرزهای پارچه و تعیین نوع برس و جهت چرخش برس ها - کنترل کیفیت محصول تراش شده (برش سرخ ها، پرز و ارتفاع پرز و یکنواختگی آن ها) - جلوگیری از چروک لبه در پارچه هنگام تراش و به حداقل رساندن پارگی و ضایعات محصول تراش شده
	نگرش : - هنگام کار ماشین تراش اپراتور با چشم و گوش خود مراقب دستگاه بوده و با مشاهده هرگونه عوامل غیر معمول، فوراً ماشین را متوقف می کند			
	ایمنی و بهداشت : - به دلیل وجود تیغه های برش سریع در این ماشین، پیشگیری های لازم ایمنی انجام گرفته است. دستکاری و تغییر در تنظیمات باعث آسیب به کالا و اپراتور می شود			
	توجهات زیست محیطی : -			



ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	ماشین تراش	مخصوص پارچه های پنبه ای	۱ دستگاه	
۲	ماشین تراش	مخصوص پارچه های فاستونی	۱ دستگاه	
۳	ماشین تراش	مخصوص پتو	۱ دستگاه	
۴	ماشین تراش	مخصوص فرش	۱ دستگاه	
۵	کمپرسور هوا	لوازم مخصوص انتقال هوا	۱ دستگاه	
۶	جارو برقی صنعتی	-	۱ دستگاه	
۷	چرخ دوخت سرتاقه	دستی	۱ دستگاه	
۸	چرخ دوخت سرتاقه	پایی	۱ دستگاه	
۹	چرخ دوخت سرتاقه	برقی	۱ دستگاه	
۱۰	چرخ دوخت زیگزاگ	مخصوص سرتاقه دوزی	۱ دستگاه	
۱۱	پالت مخصوص حمل پارچه	اندازه 170×80 cm	۱۵ عدد	
۱۲	غلنتک مخصوص رول پیچ طاقه	خرک طاقه پیچ چرخ دار	۳ عدد	
۱۳	جک پالت مکانیکی	مناسب با پالت ها	۲ دستگاه	
۱۴	جک پالت هیدرولیکی	مناسب با پالت ها	۲ دستگاه	
۱۵	کپسول آتش نشانی	۳۳ کیلویی پودر و گاز	۴ عدد	
۱۶	کپسول آتش نشانی	مخصوص تابلو برق	۲ عدد	
۱۷	لوازم کامل آتش نشانی	جعبه محتوی شیلنگ و سرشیلنگی آب	۱ جعبه	
۱۸	تخته وایت برد	120×80 cm	۱ عدد	
۱۹	تابلو کلید برق	مخصوص برق روشنایی	۱ عدد	
20	تابلو کلید برق	مخصوص برق صنعتی	۱ عدد	
۲۱	میکروسکوپ	مخصوص الیاف شناسی	۱ دستگاه	
۲۲	پانل مخصوص آموزش پنوماتیک	یک خط ساده	۱ دستگاه	
۲۳	رایانه	مخصوص مربی	۱ دستگاه	
۲۴	ویدئو پروژکتور	آموزشی	۱ دستگاه	
۲۵	پوستر، فیلم و اسلاید	آموزشی	۱ سری	



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۲۶	میز تحریر	مخصوص مربی	۱ عدد	
۲۷	صندلی	مخصوص مربی	۲ عدد	
۲۸	صندلی یا نیمکت	مخصوص کارآموزان	۱۵ نفر	
۲۹	میز	مخصوص کارآموزان	۱۵ نفر	
۳۰	CD آموزشی	الیاف شناسی	به مقدار لازم	
۳۱	CD آموزشی	مراحل تولید در صنایع نساجی	به مقدار لازم	



ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	گوشی ایمنی	مخصوص کارآموز	به تعداد لازم	
۲	ماسک یک بار مصرف	-	۱۰۰ عدد	
۳	لباس کار	بلوز و شلوار	۱۵ دست	
۴	جارو دستی	-	۸ عدد	
۵	نمونه الیاف مختلف	از جنس های مختلف الیاف	هر کدام ۱۰۰ گرم	
۶	کبریت یا فندک	-	۳ عدد	
۷	شمع بدون دود	جهت سوزاندن الیاف	۵ عدد	
۸	پارچه ضایعاتی	جهت تمیز کاری ماشین	۱ کیلو	
۹	کارت مشخصات پارچه	چند نمونه فرم مختلف	از هر کدام ۱۵ عدد	
۱۰	فرم گزارش تولید روزانه	-	۱۵ دسته	
۱۱	نخ مخصوص چرخ دوخت	نخ پنبه نمره ۲۰ شش لا	۵ کیلو	
۱۲	سوزن	مخصوص چرخ دوخت	۳۰ عدد	
۱۳	سوزن دستی	جوالدوز (سوزن لحاف دوزی)	۱۵ عدد	
۱۴	روغن صنعتی	مخصوص چرخ دوخت	۵ لیتر	
۱۵	سطل پلاستیکی کوچک	۵ لیتری	۳ عدد	
۱۶	قلم مو چهار اینچی	جهت روغن کاری نمد	۳ عدد	
۱۷	روغن صنعتی	نمره ۱۰ جهت نمد روی تیغ ها	۱۵ لیتر	
۱۸	گونی بزرگ	جهت حمل پرز و ضایعات	۱۰ عدد	
۱۹	کیسه زباله بزرگ	جهت تخلیه پرزها	۱۰ عدد	
۲۰	خودکار	مشکی، آبی و قرمز	۱۸ عدد	
۲۱	ماژیک وایت برد	مشکی، آبی و قرمز	۶ عدد	
۲۲	پارچه متقال	برای آستری ماشین ها	۷۰ متر	با عرض مورد نظر نسبت به ماشین آلات
۲۳	پارچه متقال پنبه ای	جهت کار تولید تراش	۳۰۰ متر	جهت ماشین تراش پنبه ای
۲۴	پارچه فاستونی	از چند جنس و کالیته مختلف	۳۰۰ متر	جهت ماشین تراش فاستونی
۲۵	پتو خارزنی شده	-	۲۰۰ متر	
۲۶	فرش ماشینی	-	۱۰۰ متر	



ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	فیلر اندازه گیری فاصله تیغ یا برس با تکیه گاه	فیلر فلزی	۳ سری	با ضخامت های مختلف
۲	فیلر اندازه گیری فاصله تیغ یا برس با تکیه گاه	ورق مقوا و کاغذ	به مقدار لازم	
۳	ارتفاع سنج مکانیکی	ارتفاع سنج ساعتی	۴ عدد	برای برش و صاف کردن سر طاقه ها
۴	آچار پیچ گوشتی	مخصوص چرخ دوخت	۵ عدد	
۵	آچار مخصوص چرخ دوخت	برای تعویض سوزن	۵ عدد	
۶	قیچی صنعتی	۸ اینچ	۳ عدد	
۷	قیچی کوچک	جهت شکافتن دوخت سرطاقه	۱۵ عدد	
۸	روغندان	جهت روغن کاری چرخ دوخت	۳ عدد	



- منابع و نرم افزار های آموزشی (اصلی مورد استفاده در تدوین و آموزش استاندارد)

ردیف	عنوان منبع یا نرم افزار	مؤلف	مترجم	سال نشر	محل نشر	ناشر یا تولید کننده
۱	کتاب تراش پارچه	محمدعلی اریسیان		۱۳۵۲	تهران	صندوق کارآموزی
۲	کتاب الیاف شناسی	محمدتقی مؤید		۱۳۵۳	تهران	صندوق کارآموزی
۳	کتاب انواع نخ			۱۳۵۳	تهران	صندوق کارآموزی
۴	کتاب مراحل تولید پارچه			۱۳۵۳	تهران	صندوق کارآموزی

- سایر منابع و محتواهای آموزشی (پیشنهادی گروه تدوین استاندارد) علاوه بر منابع اصلی

ردیف	نام کتاب یا جزوه	سال نشر	مؤلف / مؤلفین	مترجم / مترجمین	محل نشر	ناشر	توضیحات



فهرست سایت های قابل استفاده در آموزش استاندارد

ردیف	عنوان
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	