

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

# استاندارد آموزش شغل موکت باف (تافتینگ)

## گروه شغلی

## صنایع نساجی

کد ملی آموزش شغل

۸	۱	۵	۲	۲	۰	۲	۷	۰	۱	۶	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه

۷-۵۴۴۱۱/۲

تاریخ تدوین استاندارد: ۸۴/۲/۲۵



<p><b>تعریف مفاهیم سطوح یادگیری</b></p> <p>آشنایی: به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی/شناسایی: به مفهوم داشتن اطلاعات کامل/اصول: به مفهوم مبانی مطالب نظری/توانایی: به مفهوم قدرت انجام کار</p>	
<p><b>مشخصات عمومی شغل (براساس فرم صفر)</b></p> <p>کارور ماشین موکت بافت (تافتینگ) کسی است که بتواند از عهده بافت موکت تافتینگ (کات و لوپ) با کلیه طرحها و رنگها بنحو مطلوب برآید.</p>	
<p><b>ویژگی های کارآموز (براساس فرم ۱۱)</b></p> <p>میزان تحصیلات: پایان سوم راهنمایی</p> <p>توانایی جسمی: داشتن شرایط جسمانی مناسب با شغل</p> <p>مهارت های پیش نیاز این استاندارد: ندارد</p>	
<p><b>مدت دوره کارآموزی (براساس فرم ۶ و ۱۳)</b></p> <p>کل مدت زمان دوره کارآموزی : ۲۸۴ ساعت</p> <p>۱- زمان آموزش نظری : ۸۸ ساعت</p> <p>۲- زمان آموزش عملی : ۱۹۸ ساعت</p> <p>۳- زمان کارورزی : ساعت</p> <p>۴- زمان پروژه : ساعت</p>	
<p><b>روش ارزیابی مهارت کارآموز (براساس فرم ۷)</b></p> <p>۱- امتیاز کتبی: ۵٪</p> <p>۲- ارزشیابی مشاهده ای: ۲۵٪</p> <p>۳- ارزشیابی عملی: ۷۰٪</p>	
<p><b>مشخصات مربی (براساس فرم ۱۲)</b></p> <p>سید مرتضی</p>	



ردیف	عنوان توانایی
۱	درک مفاهیم عمومی در زیراندازها و کف پوششها
۲	طبقه و دسته بندی الیاف و کاربرد دستگاه میکروسکوپ
۳	تشخیص الیاف به روش سوزاندن
۴	انتخاب بسته های مناسب نخ
۵	تشخیص واژه های بافندگی
۶	تشخیص واژه های بافندگی
۷	تشخیص مفاهیم و طرح های مختلف موکت تافتینگ
۸	تشخیص و کنترل عملیات قبل از شروع به بافت
۹	حمل بسته های نخ چتایی تا پای ماشین
۱۰	تغذیه و نخ گذاری ماشین قبل از شروع کار
۱۱	تولید ماشین موکت تافتینگ بافی در انواع کات و لوب
۱۲	تغذیه زیره بافت (چتایی) به ماشین
۱۳	رفوگری
۱۴	تشخیص علل بوجود آمدن عیوب بافت لوب و رفع آنها
۱۵	تشخیص علل بوجود آمدن عیوب بافت مدل کات و رفع آنها
۱۶	دریافت محصول
۱۷	محاسبات و کنترل محصول
۱۸	مکانیزم درک عملیات تکمیلی روی محصول
۱۹	انجام نظافت دستگاه و محیط کار و گریس و روغنکاری دستگاه
۲۰	پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱:۰۰	۱:۰۰	۱:۰۰	<p>توانایی درک مفاهیم عمومی در زیراندازها و کف پوششها</p> <p>۱-۱ آشنایی با مفاهیم زیرانداز و کفپوش</p> <p>۱-۲ آشنایی با ویژگیها و انواع زیرانداز و کفپوش موکت</p> <p>۱-۳ آشنایی با کاربرد انواع زیرانداز و کفپوش</p> <p>۱-۴ آشنایی با تاریخچه پیدایش زیراندازهای ماشینی و کفپوشها</p> <p>۱-۵ آشنایی با مراحل تولید انواع زیرانداز و کفپوش</p> <p>۱-۶ آشنایی با ایمنی در محیط کارگاهها</p> <p>۱-۷ شناسایی اصول تشخیص درک مفاهیم عمومی در زیراندازها و کفپوشها (موکت ها)</p>	
۶:۰۰	۴:۰۰	۴:۰۰	<p>توانایی طبقه و بسته بندی الیاف و کاربرد دستگاه میکروسکپ</p> <p>۲-۱ آشنایی با الیاف مورد مصرف در صنعت نساجی و انواع آن</p> <p>۲-۲ آشنایی با طبقه و بسته بندی الیاف (طبیعی - بازیافتی - مصنوعی)</p> <p>۲-۳ آشنایی با الیاف طبیعی (الیاف پشم و انواع آن - ابریشم - پنبه)</p> <p>۲-۴ آشنایی با الیاف بازیافتی (ویسکوز - استات - ریون)</p> <p>۲-۵ آشنایی با الیاف مصنوعی (اکریلیک - نایلون - پلی استر - پلی استر - پلی پرویلن)</p> <p>۲-۶ آشنایی با دستگاه میکروسکوپ</p> <p>۲-۷ شناسایی اصول کاربرد دستگاه میکروسکپ و تنظیمات آن</p> <p>۲-۸ آشنایی با طول الیاف (ممتد - کوتاه - بریده در اندازه های دلخواه)</p> <p>۲-۹ آشنایی با ظرافت الیاف (قطر - ضخامت با نمره آنها)</p>	



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۲-۱۰	آشنایی با خواص الیاف			
۲-۱۱	آشنایی با جذب- رطوبت و حرارت الیاف			
۲-۱۲	آشنایی با سیستم های ریسندگی			
۲-۱۳	آشنایی با انواع نخ و ویژگی های آن			
۲-۱۴	آشنایی با تکمیل نخ و نخهای متداول در موکت بافی (پرز و زمینه)			
۲-۱۵	آشنایی با واژه های نخ در بافندگی (تار و پود و زمینه)			
۲-۱۶	آشنایی با عیوب نخ			
۲-۱۷	شناسایی اصول باز کردن تاب نخ بوسیله تاب سنج دستی			
۲-۱۸	شناسایی اصول تشخیص طبقه بندی الیاف و کاربرد دستگاه میکروسکپ و انواع نخ			
۳	توانایی تشخیص الیاف به روش سوزاندن	۲:۰۰	۴:۰۰	۶:۰۰
۳-۱	شناسایی تشخیص الیاف پلی استر از روی رنگ دود حاصل از سوختن آنها - الیاف پلی استر در هنگام سوختن رنگ دود آن سیاه‌رنگ بوده و بعد از خاموش شدن شعله سفید رنگ می‌گردد - همه الیاف به غیر از پلی استر دود حاصل از سوختن آنها در هر دو حالت سفید رنگ می‌گردد			
۳-۲	شناسایی تشخیص الیاف از روی بوی حاصل از سوختن آنها - بوی سوخته از الیاف پنبه و ویسکوز شبیه به بوی کاغذ سوخته می‌باشد			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۳-۳	<p>- بوی سوخته از الیاف پشم و ابریشم شبیه به بوی موی سوخته می باشد</p> <p>- بوی سوخته از الیاف نایلون شبیه به بوی خامی کرفس می باشد</p> <p>- بوی سوخته از الیاف پلی استر و پلی پروپیلین و اکریلیک شبیه به بوی مواد شیمیایی می باشد</p> <p>شناسایی الیاف از روی فرار کردن لیف از شعله</p>			
۳-۴	<p>- نخ- پنبه- ویسکوز- پشم و ابریشم در هنگام نزدیک شدن به شعله خود را از شعله دور نمی کند (فرار لیف از شعله ندارد)</p> <p>- نخ استات- نایلون- اکریلیک- پلی استر و پلی پروپیلین به هنگام نزدیک شدن به شعله خود را از شعله دور می کند (فرار لیف از شعله دارد)</p> <p>شناسایی الیاف از روی خودسوز و غیرسوز بدون آن</p>			
۳-۵	<p>- نخ پنبه- استات و تا حدودی هم ویسکوز بعد از شعله ور شدن زمانی که از آتش خارج می شوند به سوختن خود ادامه می دهند</p> <p>- نخ ابریشم (پشمی)- نایلون- پلی استر- اکریلیک و پلی پروپیلین بعد از شعله ور شدن زمانی که از آتش خارج می شوند خاموش میگردند</p> <p>شناسایی الیاف از روی نوع و شکل خاکستر بجا مانده- باقیمانده</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف پنبه و ویسکوز بصورت نرم و خاکستری رنگ می باشد</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف استات بصورت سفت و سیاهرنگ و قابل خرد شدن می باشد</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف پشم و ابریشم ترد و پفکی و سیاهرنگ می باشد</p> <p>- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف اکریلیک و پلی استر سفت و سیاهرنگ می باشند</p>			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
	- خاکستر باقیمانده از سوختن الیاف پلی پروپیلن سفت و خاکستری تا سیاه‌رنگ می‌باشند			
۴	توانایی انتخاب بسته های مناسب نخ ۴-۱ آشنایی با بسته های نخ و انواع آن ۴-۲ آشنایی با وزن و قطر بسته ۴-۳ آشنایی با شل و سفتی بسته نخ و مقدار مناسب آن ۴-۴ آشنایی با عیوب بسته ۴-۵ آشنایی با پیدا کردن سرنخ بسته ها ۴-۶ آشنایی با برچسب های روی بسته و انواع آنها ۴-۷ آشنایی با دوک و سردوک و سالم بودن آنها ۴-۸ شناسایی اصول انتخاب بسته های مناسب نخ	۱:۰۰	۱:۰۰	۲:۰۰
۵	توانایی تشخیص مکانیزم ماشین نافتینگ ۵-۱ آشنایی با تاریخچه موکت تافتینگ ۵-۲ آشنایی با ماشین موکت بافی و انواع آن ۵-۳ آشنایی با ابزار اصلی موکت بافی ۵-۴ آشنایی با مکانیزم عمل حلقه گیر در ماشینهای کات و لوپ ۵-۵ آشنایی با قسمت های مختلف ماشین جهت بافت ۵-۶ آشنایی با سیستم کنترل مقدار نخ لازم جهت کامل شدن عمل بافت ۵-۷ آشنایی با غلتک زیره موکت	۲:۰۰	۴:۰۰	۶:۰۰



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			۵-۸ آشنایی با بخش انتقال نیرو و قسمت های مختلف آن ۵-۹ آشنایی با انواع کلیدهای ماشین جهت راه اندازی و توقف ماشین ۵-۱۰ آشنایی با سیستم محصول ۵-۱۱ آشنایی با قیچی رفو ۵-۱۲ شناسایی اصول راه اندازی و متوقف کردن ماشین موکت بافی	
۱:۰۰	۲:۰۰	۷:۰۰	توانایی تشخیص مفاهیم واژه های بافندگی ۶-۱ آشنایی با حلقه - استیج (بخیه) و تعداد آن در واحد طول ۶-۲ آشنایی با پرز (خاب) و ارتفاع و برگشت پذیری آن ۶-۳ شناسایی گیج سوزن و کاربرد آن ۶-۴ آشنایی با طول نخ در موکت های لوپ ۶-۵ آشنایی با زیره و انواع آن ۶-۶ آشنایی با زیره ثانویه و انواع آن ۶-۷ آشنایی با روش های تولید زیره ها ۶-۸ شناسایی اصول تشخیص مفاهیم واژه های بافندگی	
۱:۰۰	۱:۰۰	۱:۰۰	توانایی تشخیص مفاهیم و طرح های مختلف موکت تافتینگ ۷-۱ آشنایی با راپرت طرح بافت ۷-۲ آشنایی با طرح و انواع آن (هندسی - رنگی - برجسته - تراشیده - فانتزی - زیگزاگ و غیره) ۷-۳ آشنایی با طرحهای چاپی و غیرچاپی	





شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۷-۴	شناسایی اصول ایجاد شدن طرح های مختلف بر روی سطح موکت			
۷-۵	آشنایی با طرحهای مناسب برای موکت های لوپ و کات			
۷-۶	شناسایی روشهای طرح زنی			
۷-۷	آشنایی با طرح موهاسکو			
۷-۸	آشنایی با طرح انیورسال (اسکرول)			
۷-۹	آشنایی با روش طراحی پنوماتیک			
۷-۱۰	آشنایی با روش طراحی بکمک عملیات چاپ و رنگرزی موهاسکو			
۷-۱۱	آشنایی با سیستم پانچ و پرچ جهت طرح های چند رنگی			
۷-۱۲	آشنایی با روشهای اجرای طرح در ماشینهای موکت تافتینگ ها سنتی			
۷-۱۳	شناسایی اصول کاربرد طرح های مختلف موکت تافتینگ			
۸	توانایی تشخیص و کنترل عملیات قبل از شروع به بافت	۲۰:۰۰	۱۹:۰۰	۲۱:۰۰
۸-۱	شناسایی کنترل زیره جهت تولید			
۸-۲	شناسایی کنترل سوزن ها			
۸-۳	شناسایی کنترل نخ در داخل قفسه			
۸-۴	شناسایی کنترل اصول کنترل سطح موکت (عیوب)			
۸-۵	شناسایی اصول کنترل تسمه های کشش نخ و زیره و تسمه های حرکتی			
۸-۶	شناسایی اصول کنترل عدم شکستگی و یا فرسودگی لوپ سوزن و شان و تیغ و حلقه گیرها			
۸-۷	شناسایی اصول کنترل تنظیم های ماشین موکت باف			
۸-۸	شناسایی کنترل روغن گیربکس			
۸-۹	شناسایی کنترل با دستگاه			
۸-۱۰	شناسایی کنترل بخیه (Stich)			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			شناسایی اصول کنترل ارتفاع پرز (پایل) با توجه به برنامه داده شده	۸-۱۱
			شناسایی اصول کنترل کلیدهای دستگاه و کنترل مسیر نخ	۸-۱۲
			شناسایی اصول کنترل مانیتور دستگاه	۸-۱۳
			شناسایی اصول کنترل درهای ایمنی دستگاه	۸-۱۴
			آشنایی با نوع زیره جهت بافت و مقدار مصرف آن	۸-۱۵
۳:۰۰	۲:۰۰	۱:۰۰	توانایی حمل بسته های نخ و چتایی تاپای ماشین	۹
			آشنایی با وسایل حمل و نقل	۹-۱
			آشنایی با انبلا نخ (شرایط انبار برای نخهای مختلف دما و رطوبت)	۹-۲
			شناسایی اصول انتخاب بسته های نخ برحسب برنامه داده شده و کد رنگ	۹-۳
			شناسایی اصول حمل بسته های نخ تاپای ماشین و به ترتیب چیدن آن	۹-۴
			شناسایی اصول حمل اسنوی چتایی تاپای ماشین	۹-۵
۱۴:۰۰	۱۲:۰۰	۲:۰۰	توانایی تغذیه و نخ گذاری ماشین قبل از شروع کار	۱۰
			شناسایی اصول گذاردن بسته های نخ در قفسه به تعداد سرسوزنها	۱۰-۱
			شناسایی اصول گره زدن سر بسته های نخ به ته نخ در حال تمام	۱۰-۲
			شناسایی رد کردن گره ها از زیر سوزن ها	۱۰-۳
			شناسایی اصول تنظیم تغذیه نخ	۱۰-۴
			شناسایی اصول بررسی وضعیت مناسب نخ در دور غلتک ها	۱۰-۵



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۰-۶	شناسایی اصول رد کردن نخ به سوراخ انتهایی سوزن			
۱۰-۷	شناسایی اصول دریافت نخ پاره شده در کریل یا قفسه بوسیله شیلنگ باد و رد شدن آن به غلتکها			
۱۰-۸	شناسایی اصول دریافت نخ پاره شده از دور غلتکها و رد کردن آن از راهنماها			
۱۰-۹	شناسایی اصول نخ کردن سوزن بوسیله قلاب مخصوص			
۱۰-۱۰	شناسایی اصول قرار دادن اسنوی نخ بجای بوبین در مواردی که از اسنوای نخ استفاده می شود			
۱۰-۱۱	شناسایی اصول عبور دادن نخ تا سرسوزن از اسنو			
۱۰-۱۲	آشنایی با سوزن و انواع آن			
۱۰-۱۳	آشنایی با سالم بودن سوراخهای سوزن			
۱۰-۱۴	آشنایی با شیلنگ باد			
۱۰-۱۵	آشنایی با تعداد سرسوزنهای نخ جهت بافت			
۱۱	توانایی تولید ماشین موکت تافتینگ بافی در انواع کات و لوپ	۸ :۰۰	۳۶:۰۰	۴۴:۰۰
۱۱-۱	شناسایی اصول جایگزین شدن گره نخ به زیره			
۱۱-۲	آشنایی با حرکت غلتک زیره			
۱۱-۳	آشنایی با تعداد حلقه ها در جهت طولی در رابطه با میزان باز شدن پارچه زمینه			
۱۱-۴	آشنایی با میزان باز شدن و مقدار حرکت غلتک پارچه			
۱۱-۵	شناسایی اصول تنظیم طول یکسان حلقه و پرز از ماشین های لوپ و کات			
۱۱-۶	آشنایی با طول نخ حلقه در ارتباط با مقدار خوراک نخ			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۱-۷	شناسایی چگونگی جلوگیری از حرکت پارچه زمینه بطرف بالا در ماشینهای کات و لوپ			
۱۱-۸	شناسایی چگونگی بریده شدن حلقه ها در ماشینهای کات			
۱۱-۹	شناسایی اصول تمیز کردن زاویه میله حلقه و اثر آن در اندازه و ناصافی پرز در ماشینهای کات			
۱۱-۱۰	شناسایی طرز تشکیل حلقه در ماشینهای			
۱۱-۱۱	شناسایی اصول تشکیل پرز در ماشین کات			
۱۱-۱۲	آشنایی با چاقوی برش و طول آن			
۱۱-۱۳	آشنایی با جهت شیار سوزن در ماشینهای کات و لوپ و اختلاف آنها با یکدیگر			
۱۱-۱۴	شناسایی اصول تنظیم ارتفاع پرز (پایل)			
۱۱-۱۵	شناسایی اصول تنظیم تعداد بخیه در اینچ طولی			
۱۱-۱۶	شناسایی اصول انتخاب گیج ماشین (تعداد سوزن در اینچ) تعداد در عرض مکت			
۱۱-۱۷	آشنایی با غلتک خوراک دهنده و نوع پوشش آن بر حسب نوع نخ			
۱۱-۱۸	آشنایی با نقشه بافت و انواع آن			
۱۱-۱۹	شناسایی اصول تنظیم نقشه بافت و تنظیم کشش نخ			
۱۱-۲۰	آشنایی با حرکت نوسانی سوزن			
۱۱-۲۱	شناسایی اصول تنظیم فشار حلقه گیرها بر سوزن ها			
۱۱-۲۲	شناسایی اصول تنظیم فشار تیغ ها بر روی حلقه گیرها			
۱۲	<b>توانایی تغذیه زیره بافت (چتایی) به ماشین</b>	۰۴:۰۰	۱۵:۰۰	۱۹:۰۰
۱۲-۱	آشنایی با غلتکهای هدایت چتایی			
۱۲-۲	آشنایی با حرکت زیره به جلو			



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با سیستم کشش چتایی	۱۲-۳
			آشنایی با نگهدارنده لوله آهنی زیره	۱۲-۴
			شناسایی اصول بالا بردن استوی زیره	۱۲-۵
			شناسایی اصول قرار دادن استوی چتایی جدید روی چتایی قبلی	۱۲-۶
			شناسایی اصول دوختن زیره جدید و قدیم به یکدیگر	۱۲-۷
			شناسایی روشهای عبور دادن محل درز دو چتایی در ماشینهای کات و لوپ	۱۲-۸
			آشنایی با اختلاف هر یک از دو روش عبور دادن محل درز دو چتایی در ماشینها	۱۲-۹
			شناسایی ایمنی های لازم در تعویض چتایی	۱۲-۱۰
			شناسایی اصول تغذیه زیره بافت در ماشینهای کات و لوپ	۱۲-۱۱
			شناسایی اصول خارج کردن موکت بافته شده از ماشین	۱۲-۱۲
۱۲:۰۰	۱۰:۰۰	۰۲:۰۰	<b>توانایی رفوگری</b>	۱۳
			آشنایی با رفوگری و درجه بندی آن	۱۳-۱
			شناسایی اصول رفوگری موکت	۱۳-۲
۰۹:۰۰	۰۲:۰۰	۰۷:۰۰	<b>توانایی تشخیص علل بوجود آمدن عیوب بافت لوپ و رفع و پیشگیری از آنها</b>	۱۴
			آشنایی با خطوطی که در عرض موکت بوجود می آید و علت آنها (بخیه های درشت پشت موکت- حلقه های کوتاhter در حد معمول روی موکت)	۱۴-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			آشنایی با خطوط طولی روی موکت و علل آن	۱۴-۲
			آشنایی با ارتفاع نایکنواخت حلقه ها	۱۴-۳
			آشنایی با بازگشت نخ پرز از رها شدن از حلقه ها	۱۴-۴
			آشنایی با حرکت سوزن به سمت پایین	۱۴-۵
			آشنایی با نوسان نخ قبل از ورود به سوراخ سوزن و تنظیم آن	۱۴-۶
			آشنایی با شل ایستادن بخیه ها پشت موکت	۱۴-۷
			آشنایی با فاصله میله فشار دهنده از پشت موکت	۱۴-۸
			آشنایی با فاصله افقی میله فشار دهنده به ردیف سوزن ها	۱۴-۹
			آشنایی با تنظیم زمانی حلقه گیرها	۱۴-۱۰
			آشنایی با انواع عیوب	۱۴-۱۱
			شناسایی اصول رفع عیوب بافت لوپ	۱۴-۱۲
۱۴:۰۰	۰۷:۰۰	۷:۰۰	توانایی تشخیص علل بوجود آمدن عیوب بافت مدل کات و رفع آنها	۱۵
			آشنایی با انواع عیوب	۱۵-۱
			آشنایی با طول پرزهای کوتاهتر یا بلندتر در چند ردیف عرضی و بخیه های بلند و کوتاه در پشت موکت	۱۵-۲
			آشنایی با نایکنواختی سطح موکت از نظر طول پرز	۱۵-۳
			آشنایی با ایجاد حلقه بر روی موکت	۱۵-۴
			آشنایی با فاصله سوزن و حلقه گیر	۱۵-۵
			آشنایی ایجاد خطوط طولی و عرضی بر روی موکت	۱۵-۶
			شناسایی اصول برطرف نمودن معایب عیوب مدل کات	۱۵-۷



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۶	توانایی دریافت محصول	۱:۰۰	۰۲:۰۰	۰۳:۰۰
۱۶-۱	آشنایی با مترآژ رول			
۱۶-۲	آشنایی با کنترل محصول در مترآژ مورد نظر			
۱۶-۳	شناسایی اصول دریافت محصول و حمل آن به سالن تکمیلی			
۱۷	توانایی محاسبات و کنترل محصول	۱۶:۰۰	۱۸:۰۰	۳۴:۰۰
۱۷-۱	آشنایی با سرعت ماشین و سنجش و واحد آن			
۱۷-۲	شناسایی اصول محاسبه سرعت ماشین			
۱۷-۳	آشنایی با راندمان ماشین			
۱۷-۴	شناسایی اصول محاسبه تولید ماشین			
۱۷-۵	شناسایی اصول اندازه گیری تعداد بخیه در واحد طول			
۱۷-۶	شناسایی اصول اندازه گیری طول نخ در موکت های لوب در واحد طول			
۱۷-۷	شناسایی اصول اندازه گیری ارتفاع پرز			
۱۷-۸	آشنایی با آزمون های متداول روی موکت های تافتینگ			
۱۸	توانایی مکانیزم درک عملیات تکمیلی روی محصول	۷:۰۰	۱۰:۰۰	۱۷:۰۰
۱۸-۱	آشنایی به دوختن رولها به یکدیگر و هدایت آن به انباره			
۱۸-۲	آشنایی به ترکیب چسب پشت موکت			
۱۸-۳	آشنایی به مرحله چسب زنی			
۱۸-۴	آشنایی به پخت چسب پس از چسب زنی اول			



شماره	شرح	زمان آموزش		
		نظری	عملی	جمع
۱۸-۵	شناسایی اصول چسباندن چتایی دوم			
۱۸-۶	شناسایی اصول برش قسمت‌های اضافه و لبه			
۱۸-۷	شناسایی برش موکت ها در اطاقهای مشخص طبق استاندارد			
۱۸-۸	شناسایی بسته بندی موکت ها			
۱۸-۹	شناسایی اصول حمل طاقه ها به انبار عرضه			
۱۹	توانایی انجام نظافت دستگاه و محیط کار و گریس و روغنکاری دستگاه	۰۱:۰۰	۰۲:۰۰	۰۳:۰۰
۱۹-۱	آشنایی با روغن و گریس و انواع آن			
۱۹-۲	آشنایی با محل های روغن و گریسکاری			
۱۹-۳	آشنایی با وسایل گریس و روغنکاری			
۱۹-۴	شناسایی اصول روغن و گریسکاری ماشین			
۱۹-۵	آشنایی با وسایل نظافت دستگاه			
۱۹-۶	شناسایی اصول نظافت دستگاه و محیط کار			
۱۹-۷	آشنایی با تجمع ضایعات			
۱۹-۸	شناسایی طرز جمع آوری ضایعات و حمل آن به محل های تعیین شده			
۱۹-۹	شناسایی اصول کاربرد هواکش - مکنده ها و دستگاه های بادی کمپرسور			
۲۰	توانایی پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار	۰۲:۰۰	۰۳:۰۰	۰۵:۰۰
۲۰-۱	آشنایی با بهداشت و نظافت فردی و عمومی در محیط کار			





زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			شناسایی اصول استفاده از جعبه کمک‌های اولیه	۲۰-۲
			شناسایی اصول استفاده از وسایل اطفاء حریق و اطلاع رسانی	۲۰-۳
			آشنایی با سیستم برق رسانی ماشین و خطرات احتمالی از آن	۲۰-۴
			شناسایی اصول استفاده کردن از وسایل مناسب شخص - لباس کار و کفش ایمنی - ماسک	۲۰-۵
			آشنایی با دست کاری نکردن قسمت‌های فنی ماشین و قسمت‌های برق رسانی که به کارور مربوطه نمی باشد	۲۰-۶
			آشنایی با بهداشت فردی مانند نظافت دستها	۲۰-۷
			شناسایی اصول پیشگیری از حوادث ناشی از کار و رعایت اصول و نکات ایمنی و بهداشت کار در کارگاه	۲۰-۸
۰۰:۰۰	۰۳:۰۰	۰۱	<b>توانایی تعیین زمان و مراحل انجام کار</b>	<b>۲۱</b>
			آشنایی با انتخاب مواد اولیه موکت بافی	۲۱-۱
			شناسایی اصول محاسبات میزان مواد مورد نیاز جهت بافت موکت اعم از نخهای مواد مورد نیاز یک متر	۲۱-۲
			شناسایی اصول آماده کردن نقشه موکت جهت شروع عملیات	۲۱-۳
			آشنایی با انواع نقشه های موکت مورد نظر جهت بافت	۲۱-۴
			شناسایی اصول بافت پیشگیری از ایجاد عیوب هنگام بافت	۲۱-۵
			شناسایی اصول تعویض رول های پر شده موکت و تحویل آن به قسمت بعدی	۲۱-۶
			آشنایی با درجه بندی موکت و رفوگری در صورت نیاز	۲۱-۷
			شناسایی اصول تعیین زمان و مراحل انجام کار	۲۱-۸



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۲:۰۰	۱:۰۰	۱:۰۰	توانایی انتخاب ابزار کار	۲۲
			آشنایی با کلیه ابزار مورد نیاز جهت بافت موکت	۲۱-۱
			شناسایی اصول کاربرد ابزار کار	۲۱-۲
۴:۰۰	۵:۰۰	۱:۰۰	توانایی بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار	۲۳
			آشنایی با مفهوم نکات حفاظتی و کاربرد آن در کارگاه	۲۳-۱
			شناسایی بکاربردن نکات حفاظتی در کارگاه	۲۳-۲
			- استفاده از حفاظهای مخصوص در دستگاهها	۲۳-۲-۱
			- بازدید از حفاظهای دستگاهها و ماشینها و اطمینان از صحت عملکرد آن	۲۳-۲-۲
			- استفاده از ابزار مناسب در حین کار	۲۳-۲-۳
			- بازدید از قسمتهای منتهی به برق	۲۳-۲-۴
			- رعایت فاصله ایمنی قسمتهای متحرک	۲۳-۲-۵
			- اتصال سیم ارت دستگاه به زمین	۲۳-۲-۶
			- دقت در حمل و نقل چله- بوبین	۲۳-۲-۷
			- دقت در رد کردن نخ پود هنگام گیر کردن در وسط کار	۲۳-۲-۸
- رعایت موارد ایمنی در برش موکت بافته شده	۲۳-۲-۹			
- رعایت اصول حفاظتی مخصوص کار با هر ماشین یا دستگاه موکت بافی	۲۳-۲-۱۰			
		۰۱:۰۰	آشنایی با مفهوم نکات ایمنی و بهداشت و کاربرد آن در کارگاه موکت بافی	۲۳-۳



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			- چیدمان صحیح کارگاهی بر اساس ضوابط بین المللی	۲۳-۳-۱
			تامین نور طبیعی و لازم کارگاه	۲۳-۳-۲
			- تامین نور مصنوعی کارگاه (بقیه لامپهای فلورسنت در سقف کارگاه و یا سایر نقاط بر اساس ضوابط و استانداردهای رایج)	۲۳-۳-۳
			- احداث کف کارگاه بر اساس ضوابط و استانداردهای رایج بطوریکه هیچگونه سرخوردگی پیش نیامده و یا مانعی در کار نباشد	۲۳-۳-۴
			- تعبیه سیستم مرکزی مکند هوا و الیاف از نوع زمینی	۲۳-۳-۵
			- استفاده از هواکش های فیلتری	۲۳-۳-۶
			- تمیز نگهداشتن محیط کار	۲۳-۳-۷
			- استفاده از جعبه کمکهای اولیه	۲۳-۳-۸
			- استفاده از تابلوهای ایمنی در کارگاه جهت هشدار به افراد	۲۳-۳-۹
			- استفاده از وسایل حفاظت و ایمنی فردی (کفش ایمنی- عینک حفاظتی- ماسک حفاظتی- لباس کار مناسب و ...)	۲۳-۳-۱۰
			- عدم استفاده از زیورآلات و با آستین های بلند با دکمه باز در هنگام کار- پرهیز از شوخی در محیط کار	۲۳-۳-۱۱
			- شناسایی اصول بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار	۲۳-۳-۱۲
۱۱:۰۰	۹:۰۰	۲:۰۰	توانایی بازرسی و کنترل درستی انجام کار	۲۴
			آشنایی با مفاهیم بازرسی و کنترل و کاربرد آنها در موکت بافی	۲۴-۱
			شناسایی بازرسی و کنترل درستی انجام کار	۲۴-۲
			- کنترل و شمارش سرنخهای تار	۲۴-۲-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- کنترل و بازشدن نخها از روی قفسه</li> <li>- کنترل پودگذاری صحیح</li> <li>- کنترل و اندازه گیری تراز عرض و طول موکت</li> <li>- شناسایی اصول کنترل و کیفیت و مرغوبیت نهایی و مواد اولیه و مصرفی در تولید موکت</li> <li>- شناسایی کنترل برق ماشین</li> <li>- شناسایی اصول عملکرد ماشین</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>۲۴-۲-۲</li> <li>۲۴-۲-۳</li> <li>۲۴-۲-۴</li> <li>۲۴-۳</li> <li>۲۴-۴</li> <li>۲۴-۵</li> </ul>
۰۳:۰۰+	۰۲:۰۰+	۰۱:۰۰+	<ul style="list-style-type: none"> <li>توانایی بکاربردن رفتار حرفه ای در ضمن کار</li> <li>آشنایی با مفهوم رفتار حرفه ای و کاربرد آن</li> <li>شناسایی اصول بکاربردن رفتار حرفه ای در کارگاه موکت بافی</li> <li>- نظم و ترتیب و رعایت آراستگی در محیط کار</li> <li>- نظم و رعایت اصول ایمنی شخصی</li> <li>- رعایت اصول ایمنی کارگاهی</li> <li>- صرفه جویی در مصرف مواد</li> <li>- انضباط کاری</li> <li>- تمیز کردن وسایل و ابزار کار و محدوده فعالیت</li> <li>- نگهداری صحیح وسایل و ابزار کار</li> <li>- داشتن روحیه همفکری و همکاری با سایرین</li> <li>- ارائه پیشنهادات سازنده</li> <li>- انجام فعالیتهای فرهنگی در حد توان</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>۲۵</li> <li>۲۵-۱</li> <li>۲۵-۲</li> <li>۲۵-۲-۱</li> <li>۲۵-۲-۲</li> <li>۲۵-۲-۳</li> <li>۲۵-۲-۴</li> <li>۲۵-۲-۵</li> <li>۲۵-۲-۶</li> <li>۲۵-۲-۷</li> <li>۲۵-۲-۸</li> <li>۲۵-۲-۹</li> <li>۲۵-۲-۱۰</li> </ul>



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			- نحوه صحیح برخورد با مشتری و صاحب کار - سازمان اجرای کار در کارگاه موکت بافی - دقت عمل و سرعت در کار - علاقه به کار و داشتن وجدان کاری - مراقبت از سلامتی با رعایت اصول اخلاقی (عدم انجام حرکات خطر آفرینی و ریسکی در کارگاه)	۲۵-۲-۱۱ ۲۵-۲-۱۲ ۲۵-۲-۱۳ ۲۵-۲-۱۴ ۲۵-۲-۱۵
۰۴:۰۰	۰۲:۰۰	۰۲:۰۰	<b>توانایی شناخت تحولات فناوری و روشهای کار</b> ۲۶-۱ آشنایی با تحولات فناوری در حرفه موکت بافی تافتینگ - اتصالات جدید (تار و پود و زمینه و ...) در بافت موکت - نرم افزارهای طراحی انواع موکت ها - بافت انواع با نرم افزارهای کامپیوتری - برگزاری نمایشگاه های موکت بافی و تاریخ آن در داخل و خارج از کشور ۲۶-۲ شناسایی آگاهی یافتن از تحولات جدید در فرش ماشینی - شرکت در نمایشگاه صنایع نساجی و پوشاک - مراجعه به سایتهای اینترنتی مربوط به موکت بافی - شرکت در نمایشگاه بین المللی کتاب و خرید جزوات و مقالات و کتاب ۲۶-۳ آشنایی با المپیادهای مهارت در صورت وجود این رشته	۲۶ ۲۶-۱ ۲۶-۱-۱ ۲۶-۱-۲ ۲۶-۱-۳ ۲۶-۱-۴ ۲۶-۲ ۲۶-۲-۱ ۲۶-۲-۲ ۲۶-۲-۳ ۲۶-۳



زمان آموزش			شرح	شماره
نظری	عملی	جمع		
۰۱:۰۰	۰۴:۰۰	۰۵:۰۰	توانایی شناخت مفاهیم اقتصاد و بهره‌وری	۲۷
			آشنایی با شاخصهای اقتصاد کلان موکت باف	۲۷-۱
			- عرضه و تقاضای موکت بافی	۲۷-۱-۱
			- تولید موکت در ایران و جهان	۲۷-۱-۲
			- مقدار کمبود موکت در ایران	۲۷-۱-۳
			- سهم صنایع موکت از کل صنعت نساجی و در کل صنایع کشور	۲۷-۱-۴
			- وضعیت بازار موکت و صادرات و واردات در ایران و جهان	۲۷-۱-۵
			آشنایی با شاخصهای اقتصاد خرد صفت موکت بافی	۲۷-۲
			- انتخاب مواد اصلی و کمکی و محاسبه درصد دورریز؛ تعیین قیمت	۲۷-۲-۱
			شناسایی برنامه کسب و کار در موکت بافی	۲۷-۳
			- تعیین نوع محصول تولیدی با توجه به نیاز بازار کار	۲۷-۳-۱
			- طرح ریزی بخش تولیدی	۲۷-۳-۲
			- تعیین نوع عملیات تولیدی مورد نیاز برای طراحی بافت محصول	۲۷-۳-۳
			- انتخاب نوع و تعداد ماشینهای تولیدی؛ تجهیزات و وسایل کمکی مورد نیاز	۲۷-۳-۴
			- تعیین زمان استاندارد و برای انجام عملیات	۲۷-۳-۵
			- تعیین ایستگاههای کاری و استقرار مناسب ماشینها	۲۷-۳-۶
			- تهیه و تدوین فهرست ماشینهای تجهیزات و وسایل کمکی و نیروی انسانی مورد نیاز بخشها	۲۷-۳-۷
			- برآورد مساحت اولیه مورد نیاز بخش تولید	۲۷-۳-۸
			- تعیین نوع و مقدار وسایل حمل و نقل	۲۷-۳-۹



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			- طرح ریزی بخش غیرتولیدی (تعیین نیروی انسانی؛ لوازم؛ تجهیزات و مساحت مورد نیاز)	۲۷-۳-۱۰
			- تعیین مراحل بافت	۲۷-۳-۱۱
			- شرح مختصر هر مرحله	۲۷-۳-۱۲
			- نام ماشین و دستگاه	۲۷-۳-۱۳
			- نام تجهیزات و وسایل کمکی	۲۷-۳-۱۴
			- تجزیه و تحلیل مالی	۲۷-۳-۱۵
			- تهیه و تنظیم برنامه زمان بندی اجرای پروژه	۲۷-۳-۱۶
			- مراجعه به اتحادیه؛ شرکتهای مشابه دولتی و غیردولتی جهت مجوزهای لازم	۲۷-۳-۱۷
			- مراجعه به بانکهای خصوصی و دولتی جهت دریافت وام	۲۷-۳-۱۸
			- مراجعه به صندوق حمایت از فرصت‌های شغلی و سایر مراجعات نظیر مراجعه به وزارت تعاون و غیره	۲۷-۳-۱۹
			شناسایی اصول بهره وری	۲۷-۴
			- تعریف بهره وری (اثربخشی+کارایی= بهره وری)	۲۷-۴-۱
			- رابطه بین بهره وری نیروی انسانی و بهره وری تولیدی	۲۷-۴-۲
			- محاسبه بهره وری از فرمول ستاره/داده = بهره وری	۲۷-۴-۳
			- عوامل موثر در افزایش بهره وری	۲۷-۴-۴



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۹:۰۰	۰۲:۰۰	۷:۰۰	توانایی بکارگیری اصول ارگونومی و آنتروپومتری و تندرستی	۲۸
			آشنایی با تعریف علم ارگونومی و کاربرد آن (ساخت ابزار نسبت به تناسب بدن)	۲۸-۱
			آشنایی با تعریف علم آنتروپومتری و کاربرد آن (تناسب کار با وزن بدن)	۲۸-۲
			آشنایی با روشهای نگهداری حمل و نقل مواد بر اساس علم ارگونومی	۲۸-۳
			- خط کشی یا مشخص نمودن مسیرهای حرکت و تمیز نگهداشتن مسیرها	۲۸-۳-۱
			- چین صحیح محصولات و مواد اولیه بطوریکه راه بیشتری جهت عبور و مرور پرسنل و وسایل حمل و نقل وجود داشته باشد	۲۸-۳-۲
			- هموار نمودن مسیرهای حمل و نقل و از بین بردن لغزندگی	۲۸-۳-۳
			- استفاده از شیب راههای کوتاه با شیب ۵٪ تا ۸٪ برای پوشاندن اختلاف سطح	۲۸-۳-۴
			- انتخاب مسیر مناسب جهت حداقل کردن مسیر حمل و نقل	۲۸-۳-۵
			- استفاده از چرخ دستی و وسایل چرخ دار برای جابجایی مواد	۲۸-۳-۶
			- استفاده از قفسه ها و سینی های چند طبقه جهت حمل و نقل	۲۸-۳-۷
			- استفاده از وسایل مکانیکی جهت حمل و نقل مواد	۲۸-۳-۸
			- تقسیم بار در بسته های سبکتر جهت حمل و نقل آسان	۲۸-۳-۹
			- استفاده از دسته یا دستگیره ها برای تمامی بسته ها	۲۸-۳-۱۰
			- به حداقل رساندن اختلاف سطح در جابجایی دستی مواد	۲۸-۳-۱۱
			- کشیدن یا حل دادن اجسام سنگین بجای برداشتن	۲۸-۳-۱۲
			- اجتناب از خم شدن و یا چرخیدن در هنگام حمل کالا و اجسام	۲۸-۳-۱۳





زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			- گرفتن بار نزدیک به بدن در هنگام حمل و نقل	۲۸-۳-۱۴
			- پخش کردن بار بر روی شانه‌ها در هنگام حمل بار به مسافت زیاد	۲۸-۳-۱۵
			- همراه کردن حمل و نقل بارهای سبک و سنگین جهت افزایش کارایی و کاهش خستگی	۲۸-۳-۱۶
			- قرار دادن ظروف و سطوحی مخصوص در جاهای مختلف جهت جمع آوری ضایعات	۲۸-۳-۱۷
			- تعبیه راههای خروج اضطراری و پاک نگهداشتن مسیرها	۲۸-۳-۱۸
			آشنایی با کار صحیح ابزارهای دستی و دستی برقی	۲۸-۴
			- بکارگیری ابزارهای مناسب جهت انجام امور	۲۸-۴-۱
			- قرار دادن ابزارها در جای خود	۲۸-۴-۲
			- استفاده از ابزار برنده مناسب جهت پاره کردن نخ	۲۸-۴-۳
			- رعایت نکات ایمنی در هنگام کار با چاقو	۲۸-۴-۴
			- رعایت اصول ایمنی و بهداشتی هنگام کار با دستگاههای موکت بافی	۲۸-۴-۵
			آشنایی با روشهای نوین کاری	۲۸-۵
			- در نظر گرفتن ارتفاع مناسب با توجه به فیزیک بدنی جهت انجام کار	۲۸-۵-۱
			- استفاده از فضای کافی جهت حرکت پاها و بدن	۲۸-۵-۲
			- دسترسی آسان به وسایل مواد و ابزار کار	۲۸-۵-۳
			- ایستادن روی دو پا به حالت طبیعی	۲۸-۵-۴
			- ایجاد ایستگاههای کاری نشسته و یا ایستاده با توجه به نوع کار	۲۸-۵-۵
			- انجام کار در نزدیک و جلوی بدن	۲۸-۵-۶



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			- تفاوت علل نشستن و ایستادن در حین کار	۲۸-۵-۷
			- استفاده از عینک مناسب جهت رفوگری و بافندگی برای کسانی که دید کافی ندارند	۲۸-۵-۸
			آشنایی با روشهای تامین روشنایی	۲۸-۶
			آشنایی با روشهای مقابله با سرما و گرما در محیط کار	۲۸-۷
			آشنایی با روشهای کنترل مواد و عوامل خطرزا	۲۸-۸
			- پوشاندن ماشینهای بافندگی جهت جلوگیری نشستن الیاف روی آن در هنگام خاموشی ماشین	۲۸-۸-۱
			- سرویس منظم ماشینها	۲۸-۸-۲
			- اطمینان از ایمن بودن سیم کشی؛ کلیدها و ابزار و وسایل برقی؛ حفاظ ها	۲۸-۸-۳
			- استفاده از ماسک هنگام کار	۲۸-۸-۴
			- استفاده بنحو مطلوب از تسهیلات رفاهی در محیط کار	۲۸-۸-۵
			- ایجاد تسهیلات برای تعویض لباس- شستشو و رعایت بهداشت	۲۸-۸-۶
			- ایجاد تسهیلات جهت خوردن و آشامیدن و استراحت افراد	۲۸-۸-۷
			- روشهای اداره و تمیز کردن محیط کار	۲۸-۸-۸
			آشنایی با روشهای ایجاد انبارهای موقت جهت کالای خام	۲۸-۹
			آشنایی با روشهای مشارکت افراد در مسایل کارگاه	۲۸-۱۰
			آشنایی با روشهای استراحت کوتاه مدت در هنگام کار مداوم	۲۸-۱۱
			شناسایی اصول بکارگیری مفاهیم اولیه ارگونومی و آنتروپومتری در کارگاه	۲۸-۱۲



## فهرست استاندارد تجهیزات، ابزار، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	مقدار الیاف گیاهی (پنبه - کتان - کنف - چتایی - انواع پشم - ابریشم طبیعی و مصنوعی)		
۲	الیاف ازبست - شیشه ای - پلی استر - نایلون - اکریلیک		
۳	الیاف مصنوعی - بازیافته - پنبه مصنوعی		
۴	ویسکوز - استات - کیریت - فندک - میکروسکوپ با کلیه تجهیزات و متعلقات آن		
۵	لام و لامل - گلسیرین		
۶	رطوبت سنج - حرارت سنج - دستگاه اندازه گیری طول الیاف - پنس - سوزن - ذره بین بزرگنمایی		
۷	خط کش مدرج		
۸	انواع نخهای موجود در صنعت نساجی		
۹	تاب سنج دستی		
۱۰	انواع ماشینهای بافندگی موکت باف تافتینگ با کلیه تجهیزات و متعلقات و ابزارهای لازم چله بافندگی		
۱۱	جعبه کمکهای اولیه با کلیه تجهیزات و متعلقات آن		
۱۲	کلیه وسایل اطفاء حریق بمانند کپسول آتش نشانی در انواع مختلف		
۱۳	سطل شن و ماسه - شلنگ آب - نردبان و ...		
۱۴	فیلم و اسلاید - کاتالوگ - جزوات آموزشی CD		
۱۵	لباس - کفش - ماسک ایمنی		
۱۶	بسته های نخ و اسنوی چتایی		
۱۷	مانیتور		
۱۸	راپرت طرح بافت انواع طرحهای چاپی و غیرچاپی		
۱۹	وسیله حمل و نقل بسته و موت		
۲۰	قیچی		
۲۱	قلاب مخصوص نخ وسیله جهت دوخت چتایی ها - ماژیک مداد - سوزن و نخ - اتیکت چسب زنی - روغن و گریس		



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : موکت باف تافتینگ

کاربرگ شماره ۹

منابع و نرم افزارهای آموزشی

ردیف	شرح
۱	فیلم و اسلاید- کاتالوگ
۲	کتاب فرش و کف پوشهای ماشینی جلد اول تألیف های محمد توسلی- رضا رنجبر پازوکی



ماشین بافندگی موکت (تافتینگ) یکی از ماشینهای حلقوی تاری می باشد. تعداد ماشین ها بستگی به دست کارخانه و مقدار تولید دارد.

کارخانجات معمولا باید دارای دستگاه تهویه- مکنده و قسمت های جمع آوری ضایعات داشته باشد

فضای مورد نیاز برای یک ماشین در حدود متر  $3 \times 2 = 6$

فضای کلاس برای دو کارآموز در حدود متر ۲-۳

فضای سرویس و دستشویی در حدود متر ۳

فضای ورزشی برای هر کارآموز در حدود متر ۴-۶

فضای انبار بستگی به میزان تولید دارد در حدود متر ۱۰-۶

فضای آزمایشگاه فیزیک و شیمی نساجی برای هر کارآموز در حدود متر ۲-۳

نورسانی باید با نور طبیعی یا بوسیله مهتابی قابل مناسب باشد و جلوگیری از نور مستقیم خورشید باشد

برای ساخت کارگاه طوری در نظر گرفته می شود که نور خورشید مستقیما تابیده نشود

ارتفاع سالن این نوع کارگاهها در حدود ۳-۵ متر می باشد

کف سالن معمولا از بتن استفاده می شود و ماشینها طبق لی آت کارگاهی مستقر می شوند

وسایل کمکهای اولیه و جعبه پانسمان و همچنین کپسول های اطفاء حریق در کارگاه در مکان مناسب تعیین

شده باشد

فضا برای ۱۵ نفر تعیین شده است.

۱- مواردی که ابتلاء فرد به آنها باعث ممنوعیت شرکت وی در دوره کارآموزی و اشتغال می شوند:

توضیحات	نوع ممنوعیت		بیماریها	عنوان	ردیف
	نسبی	دایم			
		√	نارسایی قلب	قلب و عروق	۱
		√	افزایش فشار خون		
		√	واریس		
			سایر بیماریها		
		√	دیسک کمر	اسکلتی، عضلانی	۲
		√	فتق		
		√	آرتروز مفاصل		
		√	ضعف عضلانی		
			سایر بیماریها		
		√	آسم	تنفسی	۳
		√	برونشیت		
			سایر بیماریها		
		√	نارسایی کلیه	ادراری و تناسلی	۴
			سایر موارد		
		√	اگزما	پوست	۵
			کهیر		
		√	سایر بیماریهای پوست		
	√		زخم معده و اثنی عشر	گوارش و کبد	۶
			سایر بیماریها		



توضیحات	نوع ممنوعیت		بیماریها	عنوان	ردیف
	نسبی	دایم			
	√		کم خونی	خون	۷
			سایر بیماریها		
		√	تشنج و صرع	اعصاب	۸
		√	عقب ماندگی ذهنی		
			سایر بیماریها		
	√		دیابت	غدد داخلی	۹
	√		اختلالات تیروئید		
			سایر بیماریها		
		√	جنون	روان	۱۰
		√	اسکیزوفرنی		
			سایر بیماریها		
		√	ایدز	عفونی	۱۱
	√		هپاتیت C, B		
		√	سل		
		√	سایر عفونتهای فعال		
	√		اعتیاد به مواد مخدر	اعتیاد	۱۲

## ۲- حداقل توانایی جسمی برای شرکت در دوره کارآموزی و اشتغال:

- |   |  |  |  |
|---|--|--|--|
| <input type="checkbox"/> دید رنگی       | <input type="checkbox"/> نابینا          | <input type="checkbox"/> بینایی یک چشم     | <input type="checkbox"/> بینایی: بینایی هر دو چشم  |
| <input type="checkbox"/> نا شنوا        | <input type="checkbox"/> شنوایی          | <input type="checkbox"/> شنوایی یک گوش     | <input type="checkbox"/> شنوایی: شنوایی دو گوش     |
| <input type="checkbox"/> فاقد قدرت تکلم | <input type="checkbox"/> دارای لکنت زبان | <input type="checkbox"/> یک دست سالم       | <input type="checkbox"/> گویش: قدرت تکلم کامل      |
| <input type="checkbox"/> فاقد دو دست    | <input type="checkbox"/> یک پا سالم      | <input type="checkbox"/> دو دست سالم       | <input type="checkbox"/> اندام فوقانی: دو دست سالم |
| <input type="checkbox"/> فاقد دو پا     | <input type="checkbox"/> کم توان ذهنی    | <input type="checkbox"/> شرایط هوشی: نرمال | <input type="checkbox"/> اندام تحتانی: دو پا سالم  |



عنوان دوره آموزشی: مربی کفپوش کسی است که بتواند از عهده تولید و امر آموزش با ماشینهای کفپوشها برآید				
ردیف	عنوان نیروی انسانی	ویژگی ها		
		حد اقل سطح تحصیلات رسمی	رشته تحصیلی	فهرست دوره های آموزشی بدو استخدام
روش احراز صلاحیت				
۱	مربی	فوق دیپلم	تکنولوژی نساجی	<ul style="list-style-type: none"> <li>- گذراندن دوره پداگوژی ۱</li> <li>- انجام پروژه فارغ التحصیلی در زمینه کفپوشها</li> <li>- داشتن زبان انگلیسی در حد معمولی</li> <li>- گذراندن دوره کارآموزی در کاخانجات کفپوشها</li> <li>- سابقه کار در قسمت کفپوشها</li> <li>- گذراندن دوره ICDL</li> </ul>
۲	مربی ارشد	لیسانس یا فوق دیپلم با ۴ سال سابقه کار	تکنولوژی نساجی	<ul style="list-style-type: none"> <li>- گذراندن دوره تکمیلی پداگوژی ۲</li> <li>- زبان تخصصی</li> <li>- انجام پروژه فارغ التحصیلی در زمینه کفپوشها</li> <li>- داشتن سابقه کار در رشته مربوط</li> </ul>
۳	سر مربی	فوق لیسانس یا لیسانس با ۴ سال سابقه کار یا فوق دیپلم با ۸ سال سابقه کار	تکنولوژی نساجی	<ul style="list-style-type: none"> <li>- گذراندن دوره تکمیلی پداگوژی ۳</li> </ul>
۴	استاد مربی	فوق لیسانس با ۴ سال سابقه کار یا لیسانس با ۸ سال سابقه کار یا فوق دیپلم با ۱۶ سال سابقه کار	تکنولوژی نساجی	<ul style="list-style-type: none"> <li>- گذراندن دوره تکمیلی پداگوژی ۴</li> </ul>
				<ul style="list-style-type: none"> <li>- داشتن کارت مربیگری و ارائه طرح درس در رشته کفپوشها</li> <li>- مصاحبه فنی</li> <li>- داشتن کارت مربیگری ارشد</li> <li>- همکاری در تهیه و تدوین برنامه ریزی درسی</li> <li>- تدوین برنامه آموزشی</li> <li>- مصاحبه فنی</li> <li>- همکاری در تهیه و تدوین برنامه آموزشی</li> <li>- تدوین کتاب و جزوه تحقیق در امر بافندگی کفپوشها</li> </ul>





مشخصات دوره کارورزی در محیط کار و پروژه

۱- مشخصات دوره کارورزی در محیط کار

میزان ساعت: ۵۷ ساعت = کارورزی ۵۷ ساعت

مشخصات محل کارورزی:

کلیه مراکز آموزشی و کارخانجات تولید کفپوشها موکت بافیها

۲- مشخصات پروژه پایان دوره آموزشی

۱- در قانون کار جمهوری اسلامی ایران به همه فعالیت های آموزشی نیروی کار، کارآموزی گفته می شود اما در مجامع تحصیلی به کارآموزی در محیط کار، کارورزی گفته می شود. در این سند از اصطلاح قانون با افزودن «در محیط کار» استفاده می شود.