



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت
دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی



جمهوری اسلامی ایران
وزارت تعاون، کار و رفاه اجتماعی

استاندارد آموزش شغل

نازک دوز مردانه

گروه شغلی

صنایع پوشاک

کد ملی آموزش شغل

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|---|---|--------------|------------|---|---|-----------|---|---|------------------|---|---|------|---|
| ۷ | ۵ | ۳ | ۱ | ۲ | ۰ | ۵ | ۱ | ۰ | ۲ | ۳ | ۰ | ۰ | ۰ | ۲ |
| ISCO-۰۸ | | | سطح مهارت | شناسه گروه | | | شناسه شغل | | | شناسه شایستگی | | | نسخه | |

تاریخ تدوین استاندارد: ۱۳۹۷/۷/۱۰

نظارت بر تدوین محتوا و تصویب استاندارد : دفتر پژوهش، طرح و برنامه ریزی درسی

کد ملی شناسایی آموزش شغل : ۷۵۳۱۲۰۵۱۰۲۳۰۰۰۲

| اعضاء کارگروه برنامه ریزی درسی : صنایع پوشاک | | | | | |
|--|----------------------|-------------------|----------------------------|---|-----------|
| ردیف | نام و نام خانوادگی | آخرین مدرک تحصیلی | رشته تخصصی | شغل و سمت | سابقه کار |
| ۱ | فرشته ضرغامی مهر | کارشناسی | طراحی و تکنولوژی دوخت | مربی آموزشگاه طراحی و دوخت | ۱۸ سال |
| ۲ | محبوبه مهاجری | کارشناسی | طراحی پوشاک | مربی آموزشگاه طراحی و دوخت | ۳۰ سال |
| ۳ | شقایق عباس زاده | کارشناسی ارشد | طراحی لباس | مربی آموزشگاه طراحی و دوخت | ۱۱ سال |
| ۴ | فریده سید سیاهی | کارشناسی | طراحی پوشاک | مربی آموزشگاه طراحی و دوخت | ۲۶ سال |
| ۵ | مهناز نیکبخت | کارشناسی ارشد | طراحی پارچه و لباس | مدرس دانشگاه و مربی آموزشگاه طراحی و دوخت | ۱۸ سال |
| ۶ | اکرم محمدحسینی اکبری | کارشناسی ارشد | طراحی پارچه و لباس | مدرس دانشگاه فنی و حرفه ای دکترا شریعتی | ۱۸ سال |
| ۷ | شهربانو قادری | کارشناسی ارشد | طراحی دوخت پژوهش و هنر | مربی آموزشگاه طراحی و دوخت | ۲۰ سال |
| ۸ | زینب وفایی نژاد | کارشناسی ارشد | شیمی | مربی طراحی و دوخت | ۱۷ سال |
| ۹ | منا منتظری هدشی | کارشناسی ارشد | مرمت اشیاء فرهنگی و تاریخی | دبیر کارگروه برنامه ریزی درسی صنایع پوشاک | ۱۲ سال |

فرآیند بازنگری استانداردهای آموزش :

طی جلسه ای که در تاریخ ۹۷/۳/۵ با حضور اعضای کارگروه برنامه ریزی درسی صنایع پوشاک برگزار گردید استاندارد آموزش شغل نازک دوز مردانه با کد ۷۵۳۱۲۰۵۱۰۲۳۰۰۰۱ بررسی و تحت عنوان شغل نازک دوز مردانه با کد ۷۵۳۱۲۰۵۱۰۲۳۰۰۰۲ مورد تأیید قرار گرفت .

کلیه حقوق مادی و معنوی این استاندارد متعلق به سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور بوده و هرگونه سوء استفاده مادی و معنوی از آن موجب پیگرد قانونی است.

آدرس: دفتر پژوهش، طرح و برنامه ریزی درسی

تهران، خیابان آزادی، نبش خیابان خوش جنوبی، سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

دورنگار ۶۶۵۸۳۶۵۸

تلفن ۶۶۵۸۳۶۲۸

آدرس الکترونیکی : rpc@irantvto.ir

تعاریف :

استاندارد شغل :

مشخصات شایستگی‌ها و توانمندی‌های مورد نیاز برای عملکرد موثر در محیط کار را گویند در بعضی از موارد استاندارد حرفه‌ای نیز گفته می‌شود.

استاندارد آموزش :

نقشه‌ی یادگیری برای رسیدن به شایستگی‌های موجود در استاندارد شغل.

نام یک شغل :

به مجموعه‌ای از وظایف و توانمندی‌های خاص که از یک شخص در سطح مورد نظر انتظار می‌رود اطلاق می‌شود.

شرح شغل :

بیانیه‌ای شامل مهم‌ترین عناصر یک شغل از قبیل جایگاه یا عنوان شغل، کارها ارتباط شغل با مشاغل دیگر در یک حوزه شغلی، مسئولیت‌ها، 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 شایستگی‌ها و توانایی‌هایی که از یک کارآموز در هنگام ورود به دوره آموزش انتظار می‌رود.

کارورزی:

کارورزی صرفاً در مشاغلی است که بعد از آموزش نظری یا همگام با آن آموزش عملی به صورت محدود یا با ماکت صورت می‌گیرد 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 می‌آموزد و ضرورت دارد مدتی در یک مکان واقعی آموزش عملی ببیند و شامل بسیاری از مشاغل نمی‌گردد.)

ارزشیابی :

فرآیند جمع‌آوری 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 حرفه‌ای مربیان :

حداقل توانمندی‌های آموزشی و حرفه‌ای که از مربیان دوره آموزش استاندارد انتظار می‌رود.

شایستگی :

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

دانش :

حداقل مجموعه‌ای از معلومات نظری و توانمندی‌های ذهنی لازم برای رسیدن به یک شایستگی یا توانایی که می‌تواند 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 مهارت‌های عملی ارجاع می‌شود.

نگرش :

مجموعه‌ای از رفتارهای عاطفی که برای شایستگی در یک کار مورد نیاز است و شامل مهارت‌های غیر فنی و اخلاق حرفه‌ای می‌باشد.

ایمنی :

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

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 : | |
| نازک دوز مردانه | |
| شرح استاندارد آموزش شغل : | |
| <p>نازک دوز مردانه یکی از مشاغل مربوط به صنایع پوشاک است که دارای شایستگی های رعایت ایمنی و بهداشت در محیط کار، راه اندازی، سرویس و نگهداری ماشین های دوخت درکارگاه خانگی، انجام دوخت اولیه لباس نازک مردانه، ترسیم الگوی لباس نازک مردانه، برش لباس نازک مردانه، دوخت لباس نازک مردانه و اتوکاری لباس نازک مردانه می باشد. درضمن این شغل با مشاغلی از قبیل پارچه فروش، خرازی و شخصی دوز لباس مردانه در ارتباط است.</p> | |
| ویژگی های کارآموز ورودی : | |
| <p>حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره اول متوسطه (پایان دوره راهنمایی) حداقل توانایی جسمی و ذهنی : داشتن سلامت کامل جسمانی و روانی مهارت های پیش نیاز : ندارد</p> | |
| طول دوره آموزش : | |
| طول دوره آموزش | : ۳۰۰ ساعت |
| - زمان آموزش نظری | : ۷۵ ساعت |
| - زمان آموزش عملی | : ۲۲۵ ساعت |
| - زمان کارورزی | : - ساعت |
| - زمان پروژه | : - ساعت |
| بودجه بندی ارزشیابی (به درصد) | |
| - کتبی : ۲۵% | |
| - عملی : ۶۵% | |
| - اخلاق حرفه ای : ۱۰% | |
| صلاحیت های حرفه ای مربیان : | |
| <p>- لیسانس تکنولوژی طراحی و دوخت با ۳ سال سابقه کار مرتبط - فوق دیپلم طراحی و دوخت با ۵ سال سابقه کار مرتبط - دیپلم طراحی و دوخت با ۱۰ سال سابقه کار مرتبط - دارا بودن گواهینامه استاندارد آموزش شغل مربی صنایع پوشاک (مردانه) با کد ۲۳۳۰۴۰۵۱۰۰۲۰۰۰۱</p> | |

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

نازک دوز مردانه، اندازه گیری ، الگوسازی، برشکاری و دوخت یک لباس مردانه را درکارگاه دوخت خانگی انجام می دهد.

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

Men's shirt and pants tailor

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

-راسته دوز

*** 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 ها

| ردیف | عناوین | ساعت آموزش | | |
|------|---|------------|------|-----|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۱ | رعایت ایمنی و بهداشت در محیط کار | ۵ | ۱۰ | ۱۵ |
| ۲ | راه اندازی ، سرویس و نگهداری ماشین های دوخت در کارگاه خانگی | ۸ | ۱۵ | ۲۳ |
| ۳ | انجام دوخت اولیه لباس نازک مردانه | ۳ | ۱۷ | ۲۰ |
| ۴ | ترسیم الگوی لباس نازک مردانه | ۱۰ | ۵۰ | ۶۰ |
| ۵ | برش لباس نازک مردانه | ۱۸ | ۶۴ | ۸۲ |
| ۶ | دوخت لباس نازک مردانه | ۲۸ | ۱۱۲ | ۱۴۰ |
| ۷ | اتوکاری لباس نازک مردانه | ۳ | ۷ | ۱۰ |
| | جمع ساعات | ۷۵ | ۲۷۵ | ۳۵۰ |

| | زمان آموزش | | | عنوان : رعایت ایمنی و بهداشت در محیط کار |
|---|---|------|---|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | ۱۵ | ۱۰ | ۵ | |
| تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| کپسول آتش نشانی جعبه کمک های اولیه رایانه سیستم تهویه دستکش یکبار مصرف روپوش | | | | دانش : |
| | | | | -عوامل زیان آور محیطی(فیزیکی) |
| | | | | -عوامل زیان آور محیط کار و نقش آن در بروز حوادث و بیماریهای شغلی |
| | | | | -روش طبقه بندی ابزار کار با مواد، کالا و حمل آن ها |
| | | | | -مخاطرات ناشی از جابجایی دستی بار از دیدگاه ارگونومیک |
| | | | | -جعبه کمک های اولیه |
| | | | | -انواع آتش و روش های استفاده از خاموش کننده های دستی |
| | | | | -انواع وسایل حفاظت فردی و لزوم استفاده از آن ها |
| | | | | -عوامل موثر در بروز برق گرفتگی |
| | | | | مهارت : |
| | | | | -استفاده صحیح از ابزار، مواد و کالا و حمل آن ها |
| | | | | -استفاده صحیح از جعبه کمک های اولیه |
| | | | | -استفاده صحیح از وسایل حفاظت فردی |
| | | | | -استفاده از خاموش کننده های دستی |
| | | | | -رعایت اصول ارگونومی در هنگام کار با دستگاه (ماشین دوخت ،رایانه) |
| | | | نگرش : | |
| | | | -جلوگیری از آسیب های ناشی از حوادث شغلی | |
| | | | -صرفه جویی در استفاده از مواد مصرفی ،انرژی و زمان | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : رعایت ایمنی و بهداشت در محیط کار |
|--|---|------|------|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | ایمنی و بهداشت : - استفاده از وسایل حفاظت فردی (دستکش و ماسک) - رعایت اصول ارگونومی در هنگام کار (نشستن صحیح) | | | |
| | توجهات زیست محیطی : - تفکیک موادزائد و دفع مناسب آن ها | | | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : راه اندازی ، سرویس و نگهداری ماشین های دوخت در کارگاه خانگی |
|---|--|------|------|--|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | ۲۳ | ۱۵ | ۸ | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| رایانه | | | | دانش : |
| روپوش | | | | -انواع ماشین دوخت خانگی (همه کاره و سردوز) |
| روغن ماشین دوخت انواع ماشین دوخت خانگی (همه کاره و سردوز) | | | | -انواع سوزن مخصوص ماشین دوخت همه کاره خانگی (سرسوخته، دوقلو، ساده) |
| انواع سوزن ماشین های همه کاره خانگی (سرسوخته،دوقلو،ساده) | | | | -انواع نخ مخصوص ماشین دوخت همه کاره خانگی (مرسریزه،نایلونی،ابریشمی ، پلی استر) |
| انواع نخ ماشین های دوخت (مرسریزه،نایلونی ،ابریشمی،پلی استر) | | | | -انواع پایه ماشین های دوخت همه کاره خانگی (ساده ، دکمه، جادکمه ، سردوز ، لب تو یا پیچ رل ، زیپ معمولی و مخفی ، پس دوز و چین ، پیلی) |
| انواع پایه ماشین های دوخت (دکمه ،جادکمه،زیپ،پیچ رل،چین،پیلی،پس دوزی ، سردوز) | | | | -روش سرویس ونگهداری ماشین های دوخت همه کاره خانگی |
| | | | | مهارت : |
| | | | | -چیدمان صحیح یک کارگاه خیاطی خانگی |
| | | | | -راه اندازی وتنظیم ماشین دوخت (پر کردن ماسوره ،نخ کردن ماشین دوخت ،جا انداختن ماسوره ،تنظیم کشش نخ، تعویض پایه ها) |
| | | | | -انتخاب سوزن ماشین های دوخت همه کاره خانگی (سرسوخته، دوقلو، ساده) |
| | | | | -انتخاب نخ ماشین های دوخت همه کاره خانگی (مرسریزه، نایلونی، ابریشمی ، پلی استر) |

| | زمان آموزش | | | عنوان : راه اندازی ، سرویس و نگهداری ماشین های دوخت در کارگاه خانگی |
|--|--|------|--|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | | | | مهارت: |
| | | | | -انتخاب انواع پایه ماشین های دوخت همه کاره خانگی (دکمه، جادکمه، زیپ معمولی و مخفی، لب تو یا پیچ رل ، چین ، پیلی ، پس دوزی ، سردوز) |
| | | | | -روش سرویس ونگهداری ماشین های دوخت همه کاره خانگی |
| | | | | نگرش : |
| | | | | -رعایت اخلاق حرفه ای -عدم استفاده از ماشین های دوخت در ساعات اوج مصرف برق -صرفه جویی در مصرف نخ |
| | | | | ایمنی و بهداشت : |
| | | | | -رعایت نکات ایمنی هنگام استفاده از ماشین دوخت -خاموش کردن ماشین دوخت در صورت کار نکردن با دستگاه و حضور نداشتن در محیط کار |
| | | | توجهات زیست محیطی : | |
| | | | -جمع آوری نخ های اضافی در ظروف مخصوص و استفاده از آن در چرخه باز یافت -جلوگیری از ریختن روغن ماشین دوخت در محیط کار | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : |
|--|--|------|------|--|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | ۲۰ | ۱۷ | ۳ | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| رایانه | | | | دانش : |
| روپوش | | | | -انواع ملزومات دوخت (قیچی ، نخ چین، سوزن ته گرد، بشکاف، متر ، خط کش) |
| روغن ماشین دوخت | | | | -انواع سوزن دوخت دستی (شارپ، بیتوین) |
| انواع ماشین دوخت خانگی (همه کاره و سردوز) | | | | -انواع نخ دوخت دستی (پلی استر ، مرسریزه) |
| انواع سوزن ماشین های همه کاره خانگی | | | | -روش دوخت کوک بادست (ساده ، بخیه ، بخیه تزئینی ، کوک شل، دندان موشی) |
| (سرسوخته، دوقلو، ساده) | | | | -روش دوخت درز (ساده، منحنی، زاویه، گوشه درزها) |
| انواع نخ ماشین های دوخت (مرسریزه، نایلونی ، | | | | -روش پاکدوزی با دست (دندان موشی ، پیچ رل ، قیچی، زیگزاگ) و ماشین دوخت (ساده، نواردوزی، سردوز) |
| ابریشمی، پلی استر) | | | | -روش تودوزی با دست (پس دوزی ساده، مخفی، زیگزاگ، زانفیکس) و ماشین دوخت (پیچ رل و لب تو ساده) |
| انواع پایه ماشین دوخت (دکمه، جادکمه، زیپ، پیچ رل، چین، پیلی، پس دوزی، سردوز) | | | | -انواع قزن (شلواری و لباسی) |
| انواع لایی (کاغذی، پارچه ای، زانفیکس) | | | | -انواع زیپ (پلاستیکی و فلزی) |
| زیپ (پلاستیکی و فلزی) | | | | -روش دوخت نوار اریب و بندینک |
| انواع کش (نیم سانتی، یک سانتی، دوسانتی) | | | | -روش دوخت دکمه (سوراخ دار، پایه دار) و جا دکمه با ماشین دوخت |
| قزن (شلواری، لباسی) | | | | -روش دوخت چین و پیلی (دستی، ماشینی) |
| سوزن دستی و ماشینی | | | | -انواع لایی (کاغذی ، پارچه ای، زانفیکس) |
| نخ چین | | | | |
| قیچی کوچک | | | | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : انجام دوخت اولیه لباس نازک مردانه |
|--|--|------|-----------------------------|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| بشکاف اتو ژانت بالشتک رولت | | | | دانش: |
| | | | | -روش دوخت انواع سجاف (زاویه دار و منحنی «داخلی و خارجی») |
| | | | | -انواع کش (نیم سانتی ، یک سانتی ، دوسانته) |
| | | | | مهارت : |
| | | | | -انتخاب ملزومات دوخت (قیچی، نخ چین ، سوزن ته گرد ، بشکاف، متر، خط کش) |
| | | | | -انتخاب سوزن دوخت دستی (شارپ،بیتوین) |
| | | | | - انتخاب نخ دوخت دستی (پلی استر ، مرسریزه، عمامه، دمسه، ابریشمی ، نایلونی) |
| | | | | -دوخت کوک بادست (ساده ،بخیه ،بخیه تزئینی ،کوک شل، دندان موشی) |
| | | | | - دوخت درز (ساده،منحنی،زاویه،گوشه درزها) |
| | | | | -پاکدوزی با دست (دندان موشی ،پیچ رل،قیچی،زیگزاگ) و ماشین دوخت (ساده،نواردوزی،سردوز) |
| | | | | -تودوزی با دست(پس دوزی ساده،مخفی،زیگزاگ،زانفیکس) و ماشین دوخت (پیچ رل و لب توساده) |
| | | | | -دوخت قزن (شلواری ،لباسی) |
| | | | -دوخت زیپ (پلاستیکی و فلزی) | |
| | | | -دوخت نوار اریب و بندینک | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : انجام دوخت اولیه لباس نازک مردانه |
|--|--|------|--|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | | | | مهارت: |
| | | | | - دوخت دکمه (سوراخ دار، پایه دار) و جا دکمه با ماشین دوخت |
| | | | | - دوخت چین و پیلی (دستی، ماشینی) |
| | | | | - نصب لایی (کاغذی ، پارچه ای، زانفیکس) |
| | | | | - دوخت انواع سجاف (زاویه دار و منحنی «داخلی و خارجی») |
| | | | | - دوخت کش (نیم سانتی ، یک سانتی ، دوسانتي) |
| | | | | نگرش : |
| | | | | - رعایت اخلاق حرفه ای |
| | | | | - عدم استفاده از ماشین های دوخت در ساعات اوج مصرف برق |
| | | | | - صرفه جویی در مصرف نخ |
| | | | ایمنی و بهداشت : | |
| | | | - استفاده از وسایل حفاظت فردی (روپوش) | |
| | | | - رعایت نکات ایمنی هنگام استفاده از ماشین دوخت | |
| | | | - رعایت اصول ارگونومی هنگام استفاده از ماشین دوخت | |
| | | | توجهات زیست محیطی : | |
| | | | - جمع آوری نخ های اضافی در ظروف مخصوص و استفاده از آن در چرخه باز یافت | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : |
|--|---|------|------|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | ۶۰ | ۵۰ | ۱۰ | |
| تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | ترسیم الگوی لباس نازک مردانه |
| رایانه | | | | دانش : |
| روپوش | | | | - انواع کاغذ ترسیم الگو (گراف، سفید، پوستی) |
| قیچی کاغذ | | | | - انواع ابزار ترسیم الگو (خط کش T، فلزی ۶۰ سانت، گونیا، پیستوله، منحنی) |
| چسب (نواری، ماتیک) | | | | |
| مداد | | | | - ملزومات ترسیم الگو (مداد HB، سنجاق، جا سنجاقی، پاک کن، پانچ، چسب "نواری - ماتیک"، مدادرنگی، متر، قلاب الگو، قیچی کاغذ، وزنه نگهدارنده، ماشین حساب، نوار اندازه گیری، ابزار اضافه درز) |
| پاک کن | | | | |
| کاغذ ترسیم الگو (گراف، سفید، پوستی) | | | | - علائم قراردادی اندام |
| خط کش T | | | | - ویژگی اندازه های استاندارد پیراهن مردانه ("دورسینه، باسن، کمر"، کارور "پشت، جلو"، قد بالاتنه پشت، بلندی کف حلقه آستین، دور گردن، قد آستین، پهناي شانه کامل) |
| خط کش فلزی ۶۰ سانت | | | | - ویژگی های اندازه های استاندارد شلوار (دور "کمر، باسن"، بلندی فاق شلوار، اندازه وسط پا، گشادی دم پا) |
| گونیا | | | | - ویژگی های اندام های غیر استاندارد پیراهن ("شکم، سینه، پشت برآمده"، شانه "مربع و سرازیر"، دور گردن "لاغروچاق"، گردن "بلند و کوتاه") |
| پیستوله | | | | - ویژگی اندام های غیر استاندارد شلوار (شکم برآمده، باسن صاف و بدون برجستگی، قد پای "کوتاه و بلند") |
| منحنی | | | | - روش اندازه گیری قسمت های مختلف اندام (اصلی، فرعی) |
| متر | | | | - تاثیر بصری خطوط در لباس (خط مستقیم، منحنی، شکسته) |
| رولت | | | | |
| سنجاق گرد | | | | |
| جا سنجاقی | | | | |
| پانچ | | | | |
| مداد رنگی | | | | |
| قلاب الگو | | | | |
| وزنه نگهدارنده | | | | |
| ماشین حساب | | | | |
| نوار اندازه گیری | | | | |
| ابزار اضافه درز | | | | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : |
|--|---|------|-----|--|
| | نظری | عملی | جمع | |
| | | | | |
| | | | | ترسیم الگوی لباس نازک مردانه |
| تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | | | | دانش: |
| | | | | - روش استفاده از جدول سایز بندی در ترسیم الگو |
| | | | | -علائم قراردادی ترسیم الگو |
| | | | | -روش ترسیم الگوی اساس بالاتنه پیراهن مردانه |
| | | | | -روش تعیین محل دکمه خور |
| | | | | -روش ترسیم الگوی انواع یقه پیراهن مردانه(شومیز، ایستاده، جدا، انگلیسی) |
| | | | | -روش ترسیم الگوی جیب پیراهن مردانه |
| | | | | - روش ترسیم الگوی انواع پیراهن مردانه (جلو"باز و بسته") |
| | | | | -روش ترسیم الگوی اساس آستین پیراهن مردانه |
| | | | | -روش ترسیم الگوی انواع مچ آستین پیراهن مردانه (ساده، دوبل،پاکتی به رو، سجاف دار و لیفه ای) |
| | | | | - روش ترسیم الگوی اساس شلوارمردانه (کلاسیک، پیژاما، گرمکن) |
| | | | | - روش ترسیم الگوی نقاب شلوارمردانه (جدا و سرخود) |
| | | | | - روش ترسیم الگوی کمرشلوار مردانه |
| | | | | - روش ترسیم الگوی جیب شلوار مردانه (خارجی و داخلی) |
| | | | | مهارت : |
| | | | | - انتخاب کاغذ ترسیم الگو(گراف، سفید، پوستی) |
| | | | | - انتخاب ابزارترسیم الگو(خط کش T، فلزی ۶۰ سانت، گونیا، پیستوله، منحنی) |

| | زمان آموزش | | | عنوان : |
|--|---|------|-----|--|
| | نظری | عملی | جمع | |
| | | | | |
| تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | ترسیم الگوی لباس نازک مردانه |
| | | | | مهارت: |
| | | | | -انتخاب ملزومات ترسیم الگو (مداد HB، سنجاق، جاسنجاکی، پاک کن، پانچ، چسب "نواری و ماتیکی"، مداد رنگی، متر، قلاب الگو، قیچی کاغذ، وزنه نگهدارنده، ماشین حساب، نوار اندازه گیری، ابزار اضافه درز) |
| | | | | - اندازه گیری قسمت های مختلف اندام (اصلی و فرعی) |
| | | | | - تبدیل الگوی استاندارد به سایز شخصی ("شکم، سینه، پشت" برآمده، شانه "مربع و سرازیر"، دور گردن "چاق و لاغر"، گردن "بلند و کوتاه"، باسن صاف و بدون برجستگی، قدهای "کوتاه و بلند") |
| | | | | - ترسیم الگوی اساس بالاتنه پیراهن مردانه |
| | | | | -ترسیم محل دکمه خور |
| | | | | - ترسیم الگوی انواع یقه پیراهن مردانه (شومیز، ایستاده جدا، انگلیسی) |
| | | | | -ترسیم الگوی جیب پیراهن مردانه |
| | | | | - ترسیم الگوی انواع سجاف پیراهن مردانه (جلو "بسته و باز") |
| | | | | -ترسیم الگوی سجاف پیراهن های جلوباز (نوار جدا، استاندارد و مخفی) |
| | | | | -ترسیم الگوی سجاف پیراهن های جلوبسته(نوار جدا، دکمه بندینک و همراه با زیپ) |

| | زمان آموزش | | | عنوان: ترسیم الگوی لباس نازک مردانه |
|--|---|------|------|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | | | | مهارت: |
| | | | | - ترسیم الگوی اساس آستین پیراهن مردانه |
| | | | | - تعیین محل دوخت بلیطی |
| | | | | - ترسیم الگوی انواع میچ آستین پیراهن مردانه (ساده، دوبل، پاکتی به رو، سجاف دار و لیفه ای) |
| | | | | - ترسیم الگوی اساس شلوارمردانه (کلاسیک، پیژاما، گرمکن) |
| | | | | - ترسیم الگوی نقاب شلوارمردانه (جدا، سرخود) |
| | | | | - ترسیم الگوی کمر شلوار مردانه |
| | | | | - ترسیم الگوی جیب شلوار مردانه (خارجی و داخلی) |
| | | | | - ترسیم الگوی جیب داخلی درزکناری جلوی شلوارمردانه (کج، زاویه دار، منحنی) |
| | | | | - ترسیم الگوی جیب داخلی پشت شلوارمردانه (یک فیلتابی، دوفیلتابی) |
| | | | | نگرش: |
| | | | | - رعایت اخلاق حرفه ای |
| | | | | - صرفه جویی در مصرف کاغذ الگو |
| | | | | - صرفه جویی در زمان |
| | | | | ایمنی و بهداشت: |
| | | | | - استفاده از وسایل حفاظت فردی (روپوش) |
| | | | | - رعایت اصول ارگونومی هنگام ترسیم الگو |

| | زمان آموزش | | | عنوان : ترسیم الگوی لباس نازک مردانه |
|--|---|------|------|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | توجهات زیست محیطی : - جمع آوری کاغذهای باطله در ظروف مخصوص و استفاده از آن در چرخه بازیافت | | | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : برش لباس نازک مردانه |
|---|--|------|------|--|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | ۸۲ | ۶۴ | ۱۸ | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| رایانه | | | | دانش : |
| روپوش | | | | - انواع پارچه (طبیعی، مصنوعی، نیمه مصنوعی) |
| کاغذ ترسیم الگو (گراف، سفید، پوستی) | | | | - انواع الیاف طبیعی (پنبه، کتان، پشم، ابریشم) |
| خط کش T | | | | - انواع الیاف مصنوعی و نیمه مصنوعی (ویسکوز، نایلون، پلی استر) |
| خط کش فلزی ۶۰ سانت | | | | - انواع ابزار برش (قیچی ساده "کوچک و بزرگ"، زیکزاک، نخ چین دستی) |
| گونیا | | | | - انواع ابزار اندازه گیری (متر، خط کش مدرج) |
| پیستوله | | | | - روش چیدمان الگو روی پارچه با توجه به علائم قراردادی (نقاط موازنه، راستای الگو، پشت و روی پارچه، خطوط مرکزی، دولای بسته و باز پارچه) |
| منحنی | | | | - روش چیدمان الگوری پارچه با توجه به جنس آن |
| متر | | | | - روش برش انواع پارچه با توجه به طرح آن در پیراهن مردانه (ساده، راه راه، چهارخانه) |
| رولت | | | | - روش انتقال الگو روی پارچه (کوک شل، کاربن، چرت زدن پارچه، مدادمخصوص) |
| سنجاق گرد | | | | - روش برش بالاتنه پیراهن مردانه |
| پارچه | | | | - روش برش آستین پیراهن مردانه |
| ابزار برش (قیچی ساده "کوچک و بزرگ" و زیکزاک، نخ چین دستی) | | | | - روش برش مچ آستین پیراهن مردانه (ساده، دوپل، پاکتی به رو، سجاف دار و لیفه ای) |
| کاربن | | | | |
| صابون یا مل خیاطی یا مداد مخصوص علامت گذاری وزنه نگهدارنده الگو | | | | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : برش لباس نازک مردانه |
|--|--|------|------|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | | | | دانش: |
| | | | | - روش برش انواع سجاف پیراهن مردانه (جلو "بسته و باز") |
| | | | | - روش برش انواع یقه پیراهن مردانه (شومیز، ایستاده، جدا، انگلیسی) |
| | | | | - روش برش انواع جیب پیراهن مردانه در مدل های مختلف |
| | | | | - روش برش انواع شلوار مردانه (کلاسیک، پیژاما، گرمکن) |
| | | | | - روش برش کمر شلوار مردانه |
| | | | | - روش برش جیب شلوار مردانه (خارجی، داخلی) |
| | | | | مهارت : |
| | | | | -انتخاب پارچه با توجه به نوع لباس |
| | | | | - محاسبه مقدار پارچه مورد نیاز |
| | | | | - آماده کردن پارچه قبل از برش |
| | | | | - انتخاب انواع ابزار برش(قیچی ساده "کوچک، بزرگ"، زیکزاگ ، نخ چین دستی) |
| | | | | -انتخاب انواع ابزار اندازه گیری(متر، خط کش) |
| | | | | -چیدمان الگو روی پارچه با توجه به علائم قراردادی (نقاط موازنه، راستای الگو، پشت و روی پارچه، خطوط مرکزی، دولای بسته و باز پارچه) |
| | | | | - چیدمان الگوروی پارچه باتوجه به جنس آن |
| | | | | - برش انواع پارچه با توجه به طرح آن در پیراهن مردانه (ساده، راه راه، چهارخانه) |

| | زمان آموزش | | | عنوان : برش لباس نازک مردانه |
|--|--|------|------|--|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | | | | مهارت: |
| | | | | - انتقال الگو روی پارچه (کوک شل، کاربن، چرت زدن پارچه، مدادمخصوص) |
| | | | | - برش بالاتنه پیراهن مردانه |
| | | | | - برش آستین پیراهن مردانه |
| | | | | - برش میج آستین پیراهن مردانه (ساده، دوبل، پاکتی به رو، سجاف دار و لیفه ای) |
| | | | | - برش انواع سجاف پیراهن مردانه (جلو" بسته و باز") |
| | | | | - برش سجاف پیراهن های جلو باز (نوار جدا، استاندارد و مخفی) |
| | | | | - برش سجاف پیراهن های جلو بسته (نوار جدا، دکمه بندینگ و همراه با زیپ) |
| | | | | - برش انواع یقه پیراهن مردانه (شومیز، ایستاده، جدا، انگلیسی) |
| | | | | - برش انواع جیب پیراهن مردانه در مدل های مختلف |
| | | | | - برش انواع شلوار مردانه (کلاسیک، پیژاما، گرمکن) |
| | | | | - برش کمر شلوار مردانه |
| | | | | - برش نقاب شلوار مردانه |
| | | | | - برش جیب شلوار مردانه (خارجی، داخلی) |
| | | | | نگرش : - رعایت اخلاق حرفه ای |

| | زمان آموزش | | | عنوان : برش لباس نازک مردانه |
|--|--|------|------|---------------------------------|
| | 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"> - صرفه جویی در مصرف پارچه - صرفه جویی در زمان | | | |
| | <p>ایمنی و بهداشت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - استفاده از وسایل حفاظت فردی (روپوش) - رعایت نکات ایمنی هنگام استفاده از قیچی برش - رعایت اصول ارگونومی هنگام برش پارچه | | | |
| | <p>توجهات زیست محیطی :</p> <ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری پارچه های اضافی در ظروف مخصوص و استفاده از آن در چرخه بازیافت | | | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : دوخت لباس نازک مردانه |
|--|--|------|------|--|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | ۱۴۰ | ۱۱۲ | ۲۸ | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| رایانه | | | | دانش : |
| روپوش | | | | - انواع ملزومات دوخت (قیچی ساده "کوچک، بزرگ"، زیکزاگ، نخ چین دستی ، سوزن ، نخ ، لایی) |
| روغن ماشین دوخت | | | | -روش دوخت بالاتنه پیراهن مردانه |
| انواع ماشین دوخت خانگی (همه کاره خانگی و سردوز) | | | | -روش نصب انواع لایی(یقه، مچ ، سجاف، کمر) |
| انواع سوزن ماشین های دوخت(سرسوخته، دوقلو، ساده) | | | | -روش دوخت انواع یقه (شومیز، ایستاده، جدا، انگلیسی) |
| انواع نخ ماشین دوخت(مرسریزه، نایلونی، ابریشمی) | | | | -روش دوخت انواع سجاف پیراهن مردانه (جلو"بسته و باز") |
| انواع پایه ماشین دوخت (دکمه، جادکمه، زیپ، پیچ رل، چین، پیلی، پس دوزی، سردوز) | | | | -روش دوخت آستین پیراهن مردانه |
| انواع لایی(کاغذی، پارچه ای، زانفیکس) | | | | -روش دوخت انواع مچ آستین پیراهن مردانه (ساده، دوبل،پاکتی به رو، سجاف دار و لیفه ای) |
| انواع کش(نیم سانتی، یک سانتی، دوسانتی) | | | | -روش دوخت انواع جیب پیراهن مردانه در مدل های مختلف |
| زیپ پلاستیکی و فلزی قزن(شلواری ، لباسی) | | | | - روش دوخت انواع شلوارمردانه (کلاسیک، پیژاما، گرمکن) |
| سوزن دستی و ماشینی | | | | - روش دوخت نقاب شلوارمردانه (جدا، سرخود) |
| نخ چین | | | | - روش دوخت کمرشلوارمردانه |
| قیچی کوچک | | | | -روش دوخت انواع جیب شلوار مردانه(خارجی، داخلی) |
| بشکاف | | | | - روش دوخت انواع زیپ شلوار متناسب با مدل آن |
| رولت | | | | - روش دوخت انواع کش درکمر شلوار مردانه |
| | | | | مهارت : |
| | | | | - استفاده از ملزومات دوخت (قیچی ساده "کوچک، بزرگ"، زیکزاگ، نخ چین دستی ، سوزن ، نخ ، لایی) |

| | زمان آموزش | | | عنوان: دوخت لباس نازک مردانه |
|--|--|------|------|--|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | | | | مهارت: |
| | | | | -دوخت بالاتنه پیراهن مردانه (یوک ها، ساسون ها ، برش ها) |
| | | | | - نصب انواع لایی(یقه، میچ ، سجاف، کمر) |
| | | | | - دوخت انواع یقه پیراهن مردانه (شومیز، ایستاده ، جدا، انگلیسی) |
| | | | | - دوخت انواع سجاف پیراهن مردانه (جلو" باز و بسته " |
| | | | | -دوخت سجاف پیراهن های جلو باز (نوار جدا،استاندارد و مخفی) |
| | | | | -دوخت سجاف پیراهن های جلو بسته (نوار جدا،دکمه بندینگ و همراه با زیپ) |
| | | | | -دوخت آستین پیراهن مردانه |
| | | | | - دوخت انواع میچ آستین پیراهن مردانه (ساده، دوبل،پاکتی به رو، سجاف دار و لیفه ای) |
| | | | | - دوخت انواع جیب پیراهن مردانه در مدل های مختلف |
| | | | | - دوخت انواع شلوار مردانه (کلاسیک، پیژاما، گرمکن) |
| | | | | - دوخت نقاب شلوار مردانه (جدا، سرخود) |
| | | | | - دوخت کمر شلوار مردانه |
| | | | | -دوخت انواع جیب شلوار مردانه(خارجی، داخلی) |
| | | | | - دوخت جیب داخلی درز کناری جلوی شلوار مردانه (کج، زاویه دار، منحنی) |

| | زمان آموزش | | | عنوان : دوخت لباس نازک مردانه |
|--|--|------|--|--|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | | | | مهارت: |
| | | | | - دوخت جیب داخلی پشت شلوار مردانه (یک فیلتایی،دوفیلتایی) |
| | | | | - دوخت انواع زیپ شلوار متناسب با مدل آن |
| | | | | - دوخت انواع کش درکمر شلوار مردانه |
| | | | | نگرش : |
| | | | | -رعایت اخلاق حرفه ای |
| | | | | - صرفه جویی در زمان |
| | | | | -عدم استفاده از ماشین های دوخت در ساعات اوج مصرف برق |
| | | | | ایمنی و بهداشت : |
| | | | | -استفاده از وسایل حفاظت فردی (روپوش) |
| | | | -رعایت اصول ارگونومی هنگام استفاده از ماشین دوخت | |
| | | | - رعایت نکات ایمنی هنگام استفاده از ماشین دوخت | |
| | | | توجهات زیست محیطی : | |
| | | | -جمع آوری نخ و پارچه های اضافی درظروف مخصوص و استفاده از آن درچرخه بازیافت | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : اتوکاری لباس نازک مردانه |
|--|--|------|--------------------|---|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | ۱۰ | ۷ | ۳ | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| انواع اتو(ساده، سرد، بخار"مخزن دار" پرس) میز اتو ژانت بالشتک اتو(بیضی، گرد، دستی) رواتویی | | | | دانش : |
| | | | | - انواع اتو(ساده، سرد، بخار"مخزن دار" پرس) |
| | | | | - انواع ملزومات اتو(میز اتو، ژانت، رواتویی، بالشتک اتو"بیضی، گرد، دستی") |
| | | | | - روش اتوکاری قسمت های مختلف لباس مردانه (درزها، پنس ها، سجاف ها، چین ها) |
| | | | | - روش اتوکاری یک لباس آماده |
| | | | | مهارت : |
| | | | | - انتخاب انواع اتو(ساده، سرد، بخار"مخزن دار" پرس) |
| | | | | - انتخاب انواع ملزومات اتو(میز اتو، ژانت، رواتویی، بالشتک اتو"بیضی، گرد، دستی") |
| | | | | - اتوکاری لباس با توجه به حرارت، رطوبت لازم و جنس پارچه |
| | | | | - اتوکاری قسمت های مختلف لباس مردانه (درزها، پنس ها، سجاف ها، چین ها) |
| | | | | - اتوکاری یک لباس آماده |
| | | | | نگرش : |
| | | | | - رعایت اخلاق حرفه ای |
| | | | | -عدم استفاده از اتو در ساعات اوج مصرف برق |
| | | | -صرفه جویی در زمان | |

| | زمان آموزش | | | عنوان : اتوکاری لباس نازک مردانه |
|--|--|------|------|-------------------------------------|
| | جمع | عملی | نظری | |
| | | | | |
| تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی | دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط | | | |
| | <p>ایمنی و بهداشت :</p> <p>- رعایت نکات ایمنی هنگام استفاده از اتو (محل قرار گرفتن اتو، کنترل سیم دوشاخه اتو، تنظیم درجه حرارت)</p> <p>- رعایت اصول ارگونومی هنگام استفاده از اتو</p> | | | |
| | <p>توجهات زیست محیطی :</p> <p>- مدیریت انرژی</p> | | | |

| ردیف | نام | مشخصات فنی و دقیق | تعداد | توضیحات |
|------|---------------------------|----------------------------|---------------------|---------|
| ۱ | میز کارآموز | ۱۵۰*۸۰ سانتی متر | ۸ عدد | |
| ۲ | اتو | بخار، پرس و سرد | از هر کدام ۳ دستگاه | |
| ۳ | کپسول آتش نشانی | پودر خشک ۶ کیلویی | ۱ دستگاه | |
| ۴ | تخته وایت برد | ۲۰۰×۱۰۰ سانتی متر | ۱ عدد | |
| ۵ | ماژیک وایت برد | در رنگ های مختلف | از هر کدام ۱ عدد | |
| ۶ | ماشین دوخت | همه کاره خانگی | ۷ دستگاه | |
| ۷ | ماشین دوخت | سردوز خانگی | ۲ دستگاه | |
| ۸ | رایانه | P۴ | ۱ دستگاه | |
| ۹ | میز رایانه | متناسب با رایانه | ۱ عدد | |
| ۱۰ | صندلی مخصوص رایانه | گردان با پشتی مناسب | ۱ عدد | |
| ۱۱ | صندلی کارآموز | متحرک با ارتفاع قابل تغییر | ۱۵ عدد | |
| ۱۲ | صندلی مربی | چرمی | ۱ عدد | |
| ۱۳ | میز مربی | چوبی | ۱ عدد | |
| ۱۴ | ملزومات اتو | بالشتک، اتو، ژانت، آب پاش | از هر کدام ۳ عدد | |
| ۱۵ | پایه های مخصوص ماشین دوخت | دکمه ، جادکمه، زیپ، پیچ رل | از هر کدام ۷ عدد | |
| ۱۶ | جعبه کمک های اولیه | سری کامل تجهیزات استاندارد | ۱ جعبه | |
| ۱۷ | سیستم تهویه | مطبوع | ۱ دستگاه | |

توجه:

- تجهیزات برای یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر در نظر گرفته شود.

- برگه استاندارد مواد

| ردیف | نام | مشخصات فنی و دقیق | تعداد | توضیحات |
|------|-------------------|--|-------------------|---------|
| ۱ | چسب | نواری، مایع و ماتیکی | از هر کدام ۵ عدد | |
| ۲ | دکمه | دوسوراخه، چهارسوراخه، پایه دار در اندازه و فرمهای مختلف | از هر کدام ۵ عدد | |
| ۳ | روپوش | نخی | ادست | |
| ۴ | روغن | مخصوص ماشین دوخت | ۱ لیتر | |
| ۵ | زیپ | ۲۰ سانتی دنده پلاستیکی | ۵ عدد | |
| ۶ | وسایل علامت گذاری | مل، صابون علامتگذاری | از هر کدام ۱۵ عدد | |
| ۷ | کاغذ | (پوستی، گراف و سفید) | از هر کدام ۱۵ برگ | |
| ۸ | لایی چسب | (حریر، کاغذی، زانفیکس، معمولی) | از هر کدام ۲ متر | |
| ۹ | لایی بدون چسب | لایی آهار | ۱ متر | |
| ۱۰ | مداد | HB | ۱۵ عدد | |
| ۱۱ | نخ ماشین دوخت | در رنگهای مختلف | از هر کدام ۵ دوک | |
| ۱۲ | سوزن دوخت دستی | بیتوین، شارپ (در شماره های مختلف) | از هر کدام ۱ بسته | |
| ۱۳ | سوزن ماشین دوخت | همه کاره خانگی (دوقلو، سرسوخته، ساده) | از هر کدام ۱ بسته | |
| ۱۴ | ماژیک وایت برد | در رنگهای مختلف | از هر کدام ۲ عدد | |
| ۱۵ | مداد تراش | کوچک | ۱۵ عدد | |
| ۱۶ | تخته پاک کن | وایت برد | ۱ عدد | |
| ۱۷ | سوزن ته گرد | بلند و تیز برای پارچه های معمولی و برای کاغذ | از هر کدام ۱ بسته | |
| ۱۸ | کاربن مخصوص پارچه | در رنگهای مختلف | از هر کدام ۱ بسته | |
| ۱۹ | پارچه | پنبه ای، کتان، پلی استر | از هر کدام ۲ متر | |
| ۲۰ | ماژیک معمولی | در رنگ های مختلف | ۱ بسته | |

توجه :

- مواد برای یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر محاسبه شود.

- برگه استاندارد ابزار

| ردیف | نام | مشخصات فنی و دقیق | تعداد | توضیحات |
|------|----------------------|------------------------------------|------------------|---------|
| ۱ | انگشتانه | فلزی یا پلاستیکی | ۱۵ عدد | |
| ۲ | آهنربا | متوسط | ۱ عدد | |
| ۳ | نخ چین | فلزی | ۱۵ عدد | |
| ۴ | بشکاف | کوچک | ۱۵ عدد | |
| ۵ | خطکش | فلزی و شیشه‌ای | از هر کدام ۸ عدد | |
| ۶ | روغن‌دان | کوچک و متوسط | از هر کدام ۱ عدد | |
| ۷ | رولت | دنداندار و بدون دندان | از هر کدام ۵ عدد | |
| ۸ | جاسوزنی | پرشده از خاکاره | ۱۵ عدد | |
| ۹ | برس | مخصوص ماشین دوخت | ۵ عدد | |
| ۱۰ | پنس | مخصوص ماشین دوخت | ۵ عدد | |
| ۱۱ | پیچ‌گوشتی ماشین دوخت | کوچک و بزرگ | از هر کدام ۵ عدد | |
| ۱۲ | قیچی | کاغذ و پارچه در فرم‌های مختلف | از هر کدام ۵ عدد | |
| ۱۳ | گونیا | ساده و منحنی | از هر کدام ۵ عدد | |
| ۱۴ | ماسوره | مخصوص ماشین دوخت همه‌کاره خانگی | ۳۰ عدد | |
| ۱۵ | متر | پلاستیکی یا پارچه‌ای | ۱۵ عدد | |
| ۱۶ | وزنه نگهدارنده | فلزی | ۳۰ عدد | |

توجه :

-ابزار برای یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر در نظر گرفته شود .