

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

# فلزکاری جلد (۱)

شاخه: کاردانش

زمینه: صنعت

گروه تحصیلی: مکانیک

زیر گروه: ساخت و تولید و ...

رشته مهارتی: تراشکاری و سایر رشته‌های مندرج در صفحه آخر به پیوست آمده

کد رایانه‌ای رشته مهارتی: ۶۱۹۹، ۶۲۰۰، ۶۲۰۶، ...

نام استاندارد مهارتی مبنا: تراشکاری درجه (۲)

کد استاندارد متولی: ۸-۳۴/۲۲/۲/۳

شماره درس: نظری ۱۹۶ و عملی ۱۹۷

عنوان و نام پدیدآور	فلزکاری جلد (۱) [کتاب‌های درسی]: ۶۰۷/شاخه کاردانش، زمینه صنعت، گروه تحصیلی: مکانیک، زیرگروه: ساخت و تولید و ...، رشته مهارتی: تراشکاری...، برنامه‌ریزی محتوا و نظارت بر تألیف: دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش، سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی.
مشخصات نشر	تهران: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۴.
مشخصات ظاهری	۱۹۷ص. مصور: (بخش رنگی)؛ جدول.
شابک	۹۷۸-۹۶۴-۰۵-۲۱۳۲-۸
وضعیت فهرست‌نویسی	فیبا
یادداشت	کتابنامه.
موضوع	فلزکاری
شناسه افزوده	باقری‌پور، ابراهیم، ۱۳۵۶. الف - سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی. ب - دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش. ج - اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
رده‌بندی کنگره	TS ۲۰۵/۷۳ ۱۳۹۲
رده‌بندی دیویی	۶۰۷/۱۳۹۲ ۳۷۳/ک
شماره کتاب‌شناسی ملی	۳۱۱۷۲۳۲

همکاران محترم و دانش آموزان عزیز :

پیشنهادهای و نظرات خود را درباره محتوای این کتاب به نشانی  
تهران - صندوق پستی شماره ۴۸۷۴/۱۵ دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و  
حرفه‌ای و کاردانش، ارسال فرمایند.

tvoccd@roshd.ir

پیام‌نگار (ایمیل)

www.tvoccd.medu.ir

وب‌گاه (وب‌سایت)

### وزارت آموزش و پرورش سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

برنامه‌ریزی محتوا و نظارت بر تألیف : دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش

نام کتاب : فلزکاری جلد (۱) - ۶۰۷

مؤلف : ابراهیم باقری‌پور

اعضای کمیسیون تخصصی : غلامحسن پایگانه ، محمد مهرزادگان ، سیدحسن سیدتقی‌زاده، محمد سعید کافی ، صادق جعفری،

حسن امینی و حسن آقابائی

ویراستار ادبی : محمد حسن‌پور

نظارت بر چاپ و توزیع : اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی

تهران : خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی)

تلفن : ۸۸۸۳۱۱۶۱-۹ ، دورنگار : ۸۸۳۰۹۲۶۶ ، کدپستی : ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹ ،

وب‌سایت : www.chap.sch.ir

مدیر امور فنی و چاپ : لیدا نیک‌روش

مدیر هنری : پگاه مقیمی اسکویی

صفحه‌آرا : علی ابراهیم‌زاده‌پژوهی

رسم فنی : علی هدایتی

نسخه‌پردازان : مسعود رزدام، ابوالفضل بیرامی

طراح جلد : پگاه مقیمی اسکویی

ناشر : شرکت چاپ و نشر کتابهای درسی ایران : تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (داروپخش)

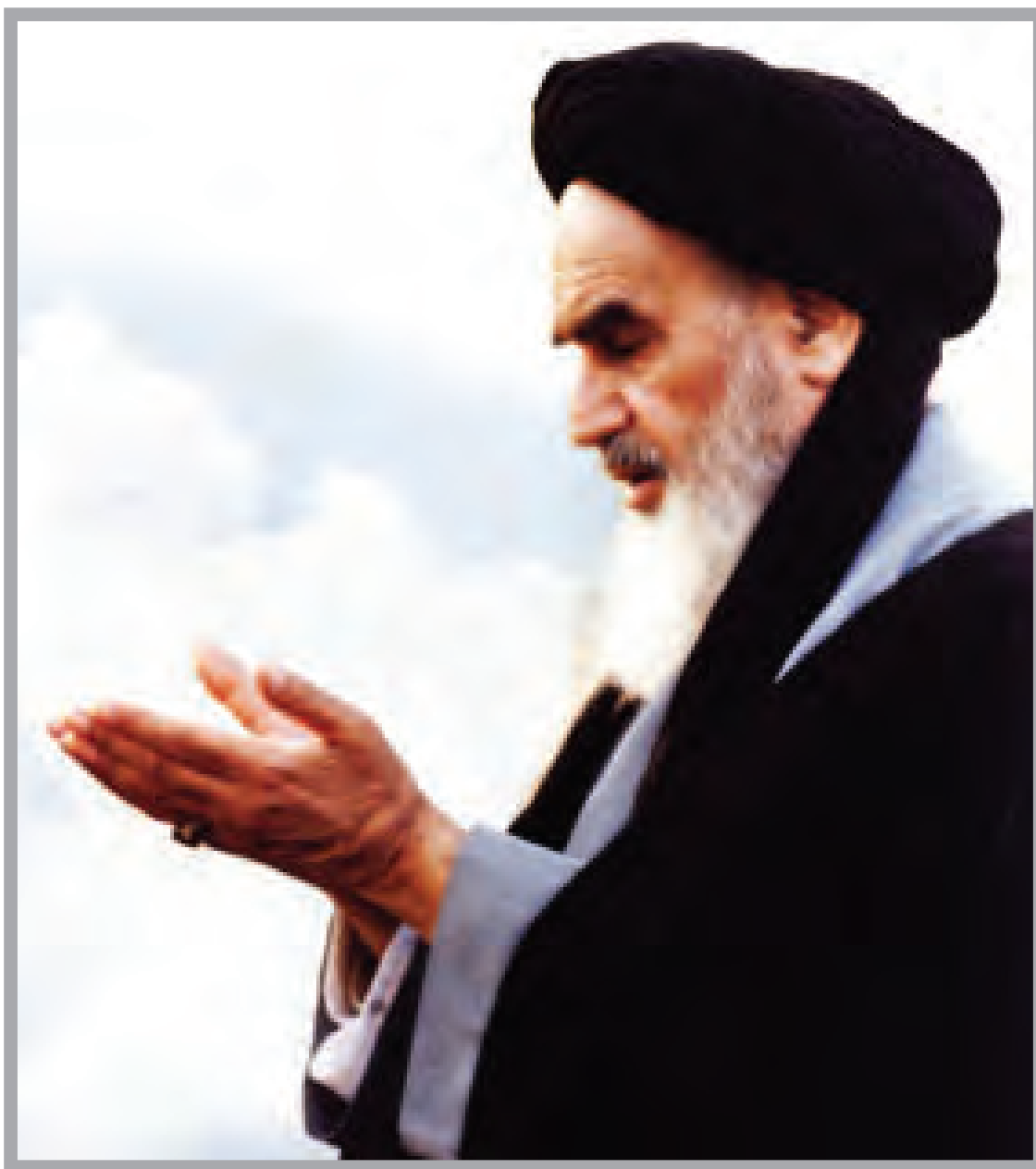
تلفن : ۴۴۹۸۵۱۶۱-۵ ، دورنگار : ۴۴۹۸۵۱۶۰ ، صندوق پستی : ۳۷۵۱۵-۱۳۹

چاپخانه : شرکت چاپ و نشر کتابهای درسی ایران «سهامی خاص»

سال انتشار و نوبت چاپ : چاپ سوم ۱۳۹۴

حق چاپ محفوظ است.

شابک ۹۷۸-۹۶۴-۰۵-۲۱۳۲-۸ ISBN 978-964-05-2132-8



شما عزیزان کوشش کنید که از این وابستگی بیرون آید و احتیاجات کشور خودتان را  
برآورده سازید، از نیروی انسانی ایمانی خودتان غافل نباشید و از اتکای به اجانب پرهیزید.

«امام خمینی قدس سره الشریف»



## مقدمه‌ای بر چگونگی برنامه‌ریزی کتاب‌های پودمانی

برنامه‌ریزی تألیف «پودمان‌های مهارت» یا «کتاب‌های تخصصی شاخه کاردانش» بر مبنای استانداردهای «مجموعه برنامه‌های درسی رشته‌های مهارتی شاخه کاردانش، مجموعه‌ی هشتم» صورت گرفته است. بر این اساس ابتدا توانایی‌های هم‌خانواده (Harmonic Power) مورد مطالعه و بررسی قرار گرفته است. سپس مجموعه مهارت‌های هم‌خانواده به صورت واحدهای کار تحت عنوان (Unit) دسته‌بندی می‌شوند. در نهایت واحدهای کار هم‌خانواده با هم مجدداً دسته‌بندی شده و پودمان مهارتی (Module) را شکل می‌دهند.

دسته‌بندی «توانایی‌ها» و «واحدهای کار» توسط کمیسیون‌های تخصصی با یک نگرش علمی انجام شده است به گونه‌ای که یک سیستم پویا بر برنامه‌ریزی و تألیف پودمان‌های مهارت نظارت دائمی دارد. با روش مذکور یک «پودمان» به عنوان کتاب درسی مورد تأیید وزارت آموزش و پرورش در «شاخه کاردانش» چاپ‌سپاری می‌شود.

به‌طور کلی هر استاندارد مهارت به تعدادی پودمان مهارت ( $M_1$  و  $M_2$  و ...) و هر پودمان نیز به تعدادی واحد کار ( $U_1$  و  $U_2$  و ...) و هر واحد کار نیز به تعدادی توانایی ( $P_1$  و  $P_2$  و ...) تقسیم می‌شوند. به‌طوری که هنرجویان در پایان آموزش واحدهای کار (مجموع توانایی‌های استاندارد مربوطه) و کلیه پودمان‌های هر استاندارد، تسلط و مهارت کافی در بخش نظری و عملی را به گونه‌ای کسب خواهند نمود که آمادگی کامل را برای شرکت در آزمون جامع نهایی جهت دریافت گواهینامه مهارت به دست آورند.

بدیهی است هنرآموزان و هنرجویان ارجمند شاخه کاردانش و کلیه‌عیزانی که در امر توسعه آموزش‌های مهارتی فعالیت دارند، می‌توانند ما را در غنای کیفی پودمان‌ها که برای توسعه آموزش‌های مهارتی تدوین شده است رهنمون و یاور باشند.

سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی  
دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی‌وحرفه‌ای و کاردانش

## سخنی با همکاران

از نظر امیرمؤمنان علی (ع) کسی که دو روزش مساوی باشد دچار خُسران شده است. و این یعنی آن که حداقل شرط بندگی پروردگار روزآوری است. اگر بند اول منشور اخلاقی مهندسان را هم که می‌گوید: «بیایید به تمام مهندسانی که گمان می‌کنند آنچه را که باید بدانند می‌دانند، کمک کنیم»، به جمله گوه‌ربار فوق مربوط بدانیم، آن وقت چاره‌ای جز تعریف «عمر مفید» برای اطلاعات گردآوری‌شده خود نداریم.

برخورد سنتی همکاران ما در سال‌های اخیر با محتوای دو درس مکانیک عمومی و فلزکاری، عملاً این دو درس بسیار حیاتی را به مهارت سوهان‌کشی تنزل داده است. در حالی که تنها کارگاه خوداتکایی در هنرستان‌ها، محل اجرای همین دروس است. تجربه نشان داده است که حداقل ۶۰٪ زمان این کارگاه‌ها که براساس سیاست کلان وزارت آموزش و پرورش تقلیل هم یافته، به سوهان‌کاری، ۱۰٪ برش، ۱۵٪ اندازه‌گیری و اندازه‌گذاری، ۲٪ سوراخ‌کاری و مته‌تیزکنی، ۸٪ فلاویز و حدیده‌کاری و ۵٪ سنگ‌زنی، جوش‌کاری، موادشناسی، بُرقو، شابر و غیره می‌گذرد و عدم مراجعه به کتاب درسی یا لاقل صرف زمان برای خلاقیت هنرجویان از پویایی لازم این دو درس که در واقع **الفبای صنعت‌گری** است کاسته است.

براساس آنچه گفته شد و با احترام به ساحت تمامی اساتیدی که تاکنون با دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و کاردانش وزارت آموزش و پرورش همکاری داشته‌اند، تصمیم بر آن شده که متن و سیر آموزشی کتاب‌های فلزکاری ۱ و ۲ دستخوش تغییر در متن و اجرا شود و به شکلی با پیشرفت‌های حاصل‌شده در زندگی روزمره هنرجو و دید بازتری نسبت به کارهای فنی و از سوی دیگر نیاز مبرم کشور در پرورش **دست‌های فنی** متناسب شود. نوشته حاضر در عین اختصار ملموس در مباحثی که سابقاً در این کتاب به آن پرداخته می‌شد، از دو ویژگی منحصر به فرد برخوردار است. نخست آن که در نوشتار کتاب سعی شده تا بر خلاف سابق، تطابق کامل فصل‌ها و بخش‌های کتاب با روند معمول تولید یک قطعه در خطوط تولید کارخانه‌ها یا حتی کارگاه‌های کوچک سفارشی‌ساز رعایت شود. و دوم آنکه تلاش مؤلف بر این بوده است که در هر بخش با چالش کشیدن هنرجوی تحت نظر، وی را با مسیر باز خلاقیت در آن بخش برای رسیدن به نتایج شخصی تنها بگذارد تا از دستاوردهای روز دنیا در آن زمینه غافل نماند.

اگر آن‌چنان که در پیشگفتار خواهد آمد، تمام تلاش همکاران محترم در این کارگاه به «القای حس برنده بودن در هنرجو» معطوف شود، امید است که بیش از پیش در کشف معادن زرخیز استعدادهای درونی جوانان کشور عزیزمان ایران توفیق یابیم. این یک ضرورت است که کتاب‌های درسی فنی هرچه سریع‌تر از **زنجیر** بودن به سمت **کلید** بودن بروند و مسیر **تحقیق و توسعه** R&D را برای هنرجو و همکار ترسیم کنند.

با آرزوی توفیق / مؤلف

## پیشگفتار

داستان فلزکاری درست از همان موقعی شروع شد که انسان نخستین پس از صرف صبحانه تصمیم گرفت با ورقه به ضخامت دو میلی متر مطابق نقشه، آچاری بسازد یا شاید یک قاب برای عکس هایش و یا یک کمان برای تیغه اژه.

او نیاز به مقدمات زیادی داشت از جمله؛



الف) باید مواد مورد نیازش را از بین مواد طبیعی و مصنوعی انتخاب می کرد.

ب) باید شکل مواد اولیه را تعیین می کرد. مذاب، پودر، ورق و یا صفحه. کارخانه های بسیاری مواد اولیه فلزی را از معادن و کوه های اطراف، استخراج و به آنها شکل می دادند تا هر «فلزکاری» بتواند نقطه شروع کار خود را مشخص کند.

ج) باید در آغاز کار تا حد ممکن به مواد اولیه شکل می داد. راه انجام این خواسته «آهنگری» بود. یعنی کشیدن (خم کاری) یا له کردن (پرس کاری).



د) باید قسمت های اضافی را جدا می کرد تا به قطعه مورد نظر (کالا) نزدیک شود.

ه) او نتیجه کارش را «صاف» و تمیز کرد تا استفاده از آن خوشایند شود.

و) باید در صورت نیاز برای پایان کار، قطعات دیگری را هم ساخته و به آن اضافه می کرد و این کار طاقت فرسایی بود. اما:

درست هنگامی که او با روش های اژه کاری، سوهان کاری، سوراخ کاری و

صاف کاری، کالایش را کامل کرد، اولین مشتری دنیا به نزد او آمد. زمان متوقف شد و انسان از «کاسبی حلال» خود لذت بُرد. به این ترتیب انگیزه کافی برای پیدایش حرفه «فلزکاری» به وجود آمد.

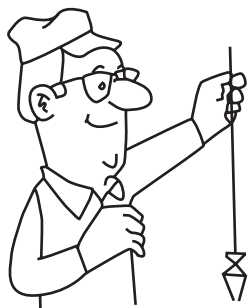
حالا این حرفه به شکل صنعتی برای «کار بر روی فلزات» در آمده است. «توانایی های» فردی انسان «عصر حجر» و «عصر آهن» هم، امروز به توانایی های گروهی، تبدیل شده است. تا آنجا که دفتر برنامه ریزی و تألیف آموزش های فنی و حرفه ای و کاردانش وزارت آموزش و پرورش، هر چند سال یکبار متن کتاب های فنی را عوض می کند تا همگام با صنعت به این حرکت مقدس کمک کند. باشد تا عظمت حرفه «فلزکاری» در ایران باستان و دوره اقتدار تمدن اسلامی را با کمک هنرجویان علاقه مند، در کارگاه های «فلزکاری» هر استان زنده کند.



کتاب فلزکاری تلاش می کند که هنرجو را با خود به یک سفر علمی کامل ببرد تا زندگی به سبک «صنعت گران» را تجربه کرده و در پدید آمدن یک «کالا» نقش ایفا کند. او در این مسیر باید به طراحی روش کار کمک کند. درستی تجربه های پیشین، شنیده ها و افکارش را در جمع دوستان و نزد استاد محک بزند و آنها را روی کاغذ پیاده کند.

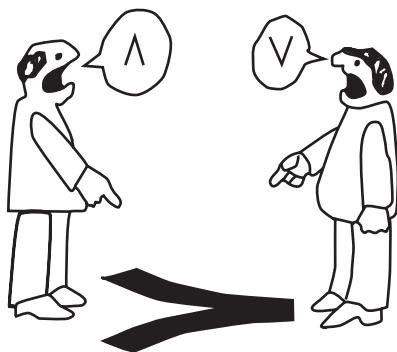
او برای اظهار نظر در انتخاب مواد و ابزار کتاب‌های راهنما را مطالعه خواهد کرد و فقط با مسئولیت خود

در «گروه» آنها را تغییر خواهد داد.



وقتی در جمع دوستان کار می‌کنیم، قدری اصول ریاضی و حساب و کتاب به هم می‌ریزد. ممکن است « $2 > 4$ » شود تا متوجه شویم که اثر کار گروهی دو نفر، از انجام یک نفری آن کار با ارزش‌تر است. یا بنویسیم که « $2 = 4$ » و منظورمان آن باشد که هر عدد، به هر حال یک عدد است و ۴ عددتر از ۲ نیست. پس به تفاوت‌ها احترام بگذاریم. هر کدام از ما درست مانند اعداد، ارزش خاص و تفکر ویژه خود را داریم.

در کارگاه «فلزکاری»، یعنی آن‌که در صنعت «خوب‌تر» یا «بدتر» معنی ندارد بلکه باید از واژه «مناسب‌تر» استفاده کرد. پس گاهی با توجه به شرایط کار «۲» مناسب‌تر از «۴». سرانجام این‌که گاهی « $2 = 18$ » می‌شود و آن هنگامی است که برای تبدیل **بیست فرصت**، به حداقل **دو موفقیت** آماده هجده بار شکست باشیم.



آن‌جایی که کمتر کار شده است، بیشتر می‌شود کار کرد.

مسئولین کارگاه میزبان شما (در مدرسه یا در صنعت- طرح آموزش دوگانه-) با صفا و صبوری به فضای سال‌های قبل برای **تولّد خلاقیت‌ها** کمک می‌کنند تا یکی از هنرجوها بتواند در زمان مشخص

دوره، به جای یک «کالا» دو یا سه محصول بسازد و دیگری چند طرح ابتکاری یا مدلی برای ابزاری مخصوص پیشنهاد کند. ما به تمرین **حسن دلگرمی، مشورت، رقابت و نظارت نیازمندیم**.

این‌بار متن کتاب در کارگاه‌ها نوشته می‌شود و به تعداد هنرجویان کتاب متفاوت «فلزکاری» داریم. اگر در انتخاب مواد اولیه و روش کار آزاد باشیم، دیگران در بازرسی درستی اقدامات ما دقیق‌تر و راحت‌ترند و مربی می‌تواند فهرست کامل‌تری از توانمندی هر یک از ما داشته باشد.

کارگاه‌های این روزگار شلوغ است و پُرکار، و بدون هماهنگی نمی‌توان از جمع صنعت‌گران مشغول در آنجا خارج شد یا حتی تغییر مکان داد. زیرا **ما تمایلی به تجربه کردن «خطر» نداریم** و مربی این را پیش از ورود به کارگاه و **در آغاز هر فرایند** برای ما به تصویر می‌کشد.

به خاطر داشته باشیم که ما برای زندگی لذت‌بخش خود فقط همین یک «بدن» را در اختیار داریم که مراقبت از سخت‌افزار و نرم‌افزار آن بزرگ‌ترین وظیفه آسمانی ماست.

**مراقب خوبی‌های خود باشیم/ با تشکر. مؤلف**





# فهرست

صفحه	عنوان	صفحه	عنوان
۳۷	واحد کار دوم؛ توانایی تهیه لوازم کار	۱	واحد کار اول: توانایی تهیه نقشه اجرایی
۳۹	پیش‌آزمون	۳	پیش‌آزمون
۴۰	۱-۲ مفهوم «لوازم کار»	۴	۱-۱ مفهوم «محیط»
۴۰	۲-۲ تهیه «نقشه» کارگاهی	۵	۱-۱-۱ اجزاء کارگاه و سایت
۴۳	۲-۲-۱ سه‌نما و هفت‌نما	۵	۱-۱-۱-۱ صنعت‌گر «ویژگی و ایمنی»
۴۴	۲-۲-۲ سه‌بعدی	۹	۱-۱-۱-۲ تجهیزات «ویژگی و ایمنی»
۴۷	۲-۲-۳ تصویر فنی	۱۱	۱-۱-۱-۳ محیط «ویژگی و ایمنی»
۴۷	۲-۳ تهیه مواد اولیه شکل‌یافته (قطعه‌کار)	۱۴	۱-۱-۲ ورودی و خروجی کارگاه و سایت
۵۰	۲-۳-۱ مواد محکم (نرم)	۱۵	۱-۲ فرایند ساخت یا «تولید»
۵۳	۲-۳-۲ مواد سخت (ترد)	۱۶	۱-۲-۱ اطلاعات ورودی
۵۶	۲-۴ تهیه میز کار و گیره مناسب	۱۸	۱-۲-۱-۱ نیازسنجی
۶۳	۲-۵ تهیه ابزار مناسب	۱۹	۱-۲-۱-۲ امکانات و دانش فنی
۷۲	۲-۵-۱ اندازه‌گیری و اندازه‌گذاری	۱۹	۱-۲-۲ مواد اولیه
۷۳	۲-۵-۲ قطع کردن	۲۲	۱-۲-۲-۱ مواد طبیعی
۷۴	۲-۵-۳ شکل دادن	۲۴	۱-۲-۲-۲ مواد مصنوعی
۷۴	۲-۵-۴ کم کردن و جدا کردن	۲۵	۱-۳ تهیه طرح‌واره
۷۶	۲-۵-۵ اضافه کردن و تکمیل	۲۵	۱-۳-۱ متن و طرح کلی
۷۶	۲-۶ تدارک زمینه تمیزکاری اولیه	۲۶	۱-۳-۲ رسم و شبیه‌سازی
۷۷	۲-۶-۱ تمیزکاری اولیه قطعه کار	۲۸	۱-۳-۲-۱ رسم فنی ابعاد
۷۸	۲-۶-۱-۱ روش دستی تمیزکاری اولیه	۳۰	۱-۳-۲-۲ رسم فنی کیفیت
۷۸	۲-۶-۱-۲ روش ماشینی تمیزکاری اولیه	۳۱	۱-۴ تهیه نقشه اجرایی
۷۹	۲-۶-۲ تمیزکاری ابزار «تنظیم و تنظیم»	۳۲	۱-۴-۱ نقشه اجرایی تفصیلی
۸۰	۲-۶-۳ موارد ایمنی در تمیزکاری اولیه	۳۳	۱-۴-۲ نقشه اجرایی مونتاژ (سرهم‌بندی)
۸۲	دستور کار شناسایی و دسته‌بندی قطعات	۳۶	ارزشیابی پایانی
۸۳	ارزشیابی پایانی		

## واحد کار سوم: توانایی اندازه‌گیری و اندازه‌گذاری

۸۴

پیش‌آزمون

۸۶

۱-۳- مفهوم اندازه‌گیری

۸۷

۱-۱-۳ اندازه‌گیری ابعاد

۸۸

۱-۱-۱-۳ اندازه‌گیری ابعاد و زوایا

۸۹

۲-۱-۱-۳ مقایسه و کنترل

۹۶

۳-۱-۱-۳ اجزاء و اضعاف واحدها

۹۸

۲-۱-۳ اندازه‌گیری کیفیت سطح

۱۰۰

۲-۳ مفهوم اندازه‌گذاری

۱۰۱

۱-۲-۳ اندازه‌گذاری در نقشه

۱۰۱

۲-۲-۳ اندازه‌گذاری در قطعه

۱۰۳

۱-۲-۲-۳ سوزن خط‌کش

۱۰۳

۲-۲-۲-۳ پرگار خط‌کشی

۱۰۵

۳-۲-۲-۳ سنبله

۱۰۶

۴-۲-۲-۳ موارد ایمنی

۱۰۸

دستور کار اندازه‌گرفتن و درج ابعاد روی فلز

۱۰۹

ارزشیابی پایانی

۱۱۱

## واحد کار چهارم: توانایی برشکاری (قطع کردن)

۱۱۲

پیش‌آزمون

۱۱۴

۱-۴ مفهوم برشکاری سنتی و غیر سنتی (براده‌برداری خطی)

۱۱۵

۲-۴ کار با قیچی (ورق‌بری)

۱۲۱

۱-۲-۴ قیچی‌های دستی

۱۲۲

۲-۲-۴ قیچی‌های ماشینی (صنعتی)

۱۲۶

۳-۴ کار با اره (اره‌کاری)

۱۲۷

۱-۳-۴ انواع اره و محدودیت‌های آنها

۱۳۱

۲-۳-۴ ساختمان و طرز کار اره دستی

۱۳۳

۳-۳-۴ خنک‌کاری

۱۳۶

۴-۳-۴ موارد ایمنی

۱۳۶

دستور کار برش ورق با قیچی

۱۳۹

ارزشیابی پایانی

۱۴۱

## واحد کار پنجم: توانایی شکل‌دهی

۱۴۲

پیش‌آزمون

۱۴۴

۱-۵ مفهوم شکل‌دهی و آهنگری (فرم‌دهی)

۱۴۵

۲-۵ آهنگری دستی

۱۴۷

۱-۲-۵ آهنگری قوس‌ها با دست (فرورژه و

رول‌کاری)

۱۴۸

۲-۲-۵ آهنگری کنج‌ها (خم‌کاری و سازه)

۱۵۳

۳-۵ آهنگری ماشینی

۱۵۵

۱-۳-۵ آهنگری قوس‌ها (فرورژه اتومات و

نورد سنگین)

۱۵۶

۲-۳-۵ آهنگری کنج‌ها (خم‌کاری و سازه)

۱۵۸

۴-۵ موارد ایمنی

۱۶۱

دستور کار خم‌کاری ورق، مفتول و لوله

۱۶۲

ارزشیابی پایانی

۱۶۴

## واحد کار ششم: توانایی کم‌کردن زائده‌ها

۱۶۵

(براده‌برداری)

۱۶۵

پیش‌آزمون

۱۶۷

۱-۶ مفهوم براده‌برداری سطحی

۱۶۹

۲-۶ انتخاب روش براده‌برداری سطحی

۱۷۱

۳-۶ قلم‌کاری و شابرزنی

۱۷۵

۱-۳-۶ روش کار با قلم

۱۷۶

۲-۳-۶ قلم سایه‌زنی (شابر)

۱۸۰

دستور کار قلم‌زنی و شابرزنی

۱۸۴

۴-۶ سوهان‌کاری (کار با سوهان)

۱۸۵

۱-۴-۶ انواع سوهان

۱۸۶

۲-۴-۶ ساختمان و طرز کار سوهان

۱۸۸

۳-۴-۶ پایش سطح سوهان‌کاری و ابزار آن

۱۹۱

دستور کار تهیه لیست مراحل کار

۱۹۲

۵-۶ موارد ایمنی

۱۹۴

ارزشیابی پایانی

۱۹۶