



भारत सरकार

प्रशिक्षण महानिदेशालय (डी.जी.टी)
कौशल विकास एवं उद्यमिता मंत्रालय
दक्षता आधारित पाठ्यक्रम

फुटवियर मेकर

(अवधि: एक वर्ष)

जुलाई 2022 में संशोधित

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)



एनएसक्यूएफ स्तर- 3

सेक्टर - चमड़ा (लेदर)



Directorate General of Training

फुटवियर मेकर

(नॉन -इंजीनियरिंग ट्रेड)

(जुलाई 2022 में संशोधित)

संस्करण: 2.0

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर - 3

सृजनकर्ता

कौशल विकास एवं उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण एवं अनुसंधान संस्थान

EN-81, सेक्टर-V, साल्ट लेक सिटी,

कोलकाता - 700 091

www.cstaricalcutta.gov.in

क्रमांक	विषय सूची	पृष्ठ सं।
1.	विषय सार	1
2.	प्रशिक्षण पद्धति	2
3.	कार्य भूमिका	6
4.	सामान्य विवरण	7
5.	शिक्षण परिणाम	9
6.	मूल्यांकन मापदण्ड	10
7.	विषय वस्तु	14
8.	अनुलग्नक I (ट्रेड उपकरणों की सूची)	31

फुटवियर मेकर' ट्रेड नौकरी की भूमिका से संबंधित व्यावसायिक कौशल, व्यावसायिक ज्ञान और रोजगार कौशल पर प्रशिक्षित किया जाता है। इसके अलावा, एक उम्मीदवार को आत्मविश्वास बढ़ाने के लिए प्रोजेक्ट वर्क, एक्स्ट्रा करिकुलर एक्टिविटीज और ऑन-द-जॉब ट्रेनिंग का जिम्मा सौंपा जाता है। व्यावसायिक कौशल विषय के अंतर्गत शामिल व्यापक घटक नीचे दिए गए हैं: -

प्रशिक्षु सुरक्षा और पर्यावरण, अग्निशामक यंत्रों के उपयोग, कृत्रिम श्वसन पुनर्जीवन के बारे में सीखेंगे। उन्हें ट्रेड उपकरण और इसके मानकीकरण का विचार मिलता है। वे विभिन्न मानव पैरों और अनुपयुक्त जूतों के दोषों की पहचान कर सकते हैं और आकार प्रणाली और अंतिम पर अभ्यास कर सकते हैं। वे विभिन्न प्रकार के पुरुषों के फॉर्म और कंप्यूटर एडेड डिजाइन तैयार करने में सक्षम होंगे। वे चमड़े के स्रोत, उनकी विशेषताओं और विभिन्न घटकों पर अभ्यास, औजारों को काटने और तेज करने की दिशा की पहचान भी कर सकते हैं। वे विभिन्न प्रकार के चमड़े के माप और हाथ और मशीन से काटने का अभ्यास करेंगे। प्रशिक्षु विभिन्न पीसने और सिलाई प्रथाओं का ज्ञान भी प्राप्त करेंगे। प्रशिक्षु विभिन्न प्रकार के फुटवियर की डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्प्लेट बनाने का ज्ञान भी प्राप्त करेगा।

उम्मीदवार विभिन्न प्रकार के आवेदन जैसे क्लोजिंग, स्किविंग, फोल्डिंग और चिपकने के प्रकार और उनके अनुप्रयोगों की पहचान करने में सक्षम होंगे। वे विभिन्न छँटाई और मिलान करने वाले कट घटकों, निचले घटकों की पहचान कर सकते हैं। वे पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफर, ड्राफ्टिंग और स्थायी तैयार करने में सक्षम होंगे। वे धूप में सुखाना, सोल अटैचिंग, सोल स्टिचिंग, वेल्ड स्टिचिंग, बॉटम फिलिंग, हील फिक्सिंग और फिनिशिंग भी तैयार करेंगे और अभ्यास करेंगे। प्रशिक्षु नवीनतम फैशन को लागू करने वाले विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करेगा और अंतिम उत्पाद में मौजूद दोषों की पहचान करने में सक्षम होगा। प्रशिक्षु चमड़े के अस्तर का प्रदर्शन करेंगे और वे जूते बनाने में लगने वाली सामग्री की गणना कर सकते हैं। वे अपव्यय को कम करने के लिए उपयुक्त तरीकों को लागू करने में सक्षम होंगे। वे जूते का परीक्षण और आकलन कर सकते हैं। वे उत्पाद बनाने की लागत और बीएस, डीआईएन या आईएसओ मानक के अनुसार जूते की गुणवत्ता का आकलन करेंगे।

2.1 सामान्य

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय के तहत प्रशिक्षण महानिदेशालय (डीजीटी) अर्थव्यवस्था/श्रम बाजार के विभिन्न क्षेत्रों की जरूरतों को पूरा करने वाले व्यावसायिक प्रशिक्षण पाठ्यक्रमों की एक श्रृंखला प्रदान करता है। व्यावसायिक प्रशिक्षण कार्यक्रम प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT) के तत्वावधान में दिए जाते हैं। विभिन्न प्रकार के शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस) और शिक्षुता प्रशिक्षण योजना (एटीएस) व्यावसायिक प्रशिक्षण को मजबूत करने के लिए डीजीटी की दो अग्रणी योजनाएं हैं।

सीटीएस के तहत 'फ़्टवियर मेकर' ट्रेड आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से देश भर में वितरित किया जाता है। कोर्स एक साल की अवधि का है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन क्षेत्र और कोर क्षेत्र शामिल हैं। डोमेन क्षेत्र (ट्रेड सिद्धांत और व्यावहारिक) पेशेवर कौशल और ज्ञान प्रदान करता है, जबकि मुख्य क्षेत्र (रोजगार कौशल) आवश्यक मुख्य कौशल, ज्ञान और जीवन कौशल प्रदान करता है। प्रशिक्षण कार्यक्रम पास करने के बाद, प्रशिक्षु को डीजीटी द्वारा राष्ट्रीय ट्रेड प्रमाणपत्र (एनटीसी) से सम्मानित किया जाता है जिसे दुनिया भर में मान्यता प्राप्त है।

प्रशिक्षुओं को निम्नलिखित कार्यों को करने में सक्षम होना चाहिए:

- तकनीकी मापदंडों /दस्तावेजों को पढ़ना और उनकी व्याख्या करना, कार्य प्रक्रियाओं की योजना बनाना और उन्हें व्यवस्थित करना, आवश्यक सामग्री और उपकरणों की पहचान करें।
- सुरक्षा नियमों, दुर्घटना निवारण विनियमों और पर्यावरण संरक्षण शर्तों को ध्यान में रखते हुए कार्य करना;
- नौकरी करते समय पेशेवर कौशल, ज्ञान और रोजगार कौशल को लागू करें।
- किए गए कार्य से संबंधित तकनीकी मापदंडों का दस्तावेजीकरण करें।

2.2 प्रगति मार्गदर्शन

- उद्योग में फुटवियर मेकर के रूप में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ फुटवियर मेकर , पर्यवेक्षक के रूप में आगे बढ़ेंगे और प्रबंधक के स्तर तक बढ़ सकते हैं।
- राष्ट्रीय शिक्षता प्रमाणपत्र (एनएसी) के लिए विभिन्न प्रकार के उद्योगों में शिक्षता कार्यक्रमों में शामिल हो सकते हैं।
- आईटीआई में इंस्ट्रक्टर बनने के लिए ट्रेड में क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर ट्रेनिंग स्कीम (सीआईटीएस) में शामिल हो सकते हैं।
- लागू होने पर डीजीटी के तहत उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक) पाठ्यक्रमों में शामिल हो सकते हैं।

2.3 पाठ्यक्रम संरचना

नीचे दी गई तालिका एक वर्ष की अवधि के दौरान विभिन्न पाठ्यक्रम तत्वों में प्रशिक्षण घंटों के वितरण को दर्शाती है: -

क्रमांक	पाठ्य विवरण	अनुमानित घंटे
1.	व्यावसायिक कौशल (प्रायोगिक)	840
2.	व्यावसायिक ज्ञान (सैद्धांतिक)	240
3.	रोज़गार कौशल	120
	कुल	1200

हर साल 150 घंटे अनिवार्य OJT (ऑन द जॉब ट्रेनिंग) पास के उद्योग में, जहाँ भी उपलब्ध नहीं है तो ग्रुप प्रोजेक्ट अनिवार्य है।

4	कार्य प्रशिक्षण पर (OJT)/समूह परियोजना	150
---	--	-----

एक साल या दो साल के ट्रेड के प्रशिक्षु आईटीआई प्रमाणन के साथ 10 वीं / 12 वीं कक्षा के प्रमाण पत्र के लिए प्रत्येक वर्ष में 240 घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रमों का विकल्प चुन सकते हैं या शॉर्ट टर्म पाठ्यक्रम जोड़ सकते हैं।

2.4 आकलन और प्रमाणन

प्रशिक्षणार्थी का प्रशिक्षण पाठ्यक्रम की अवधि के दौरान रचनात्मक मूल्यांकन के माध्यम से और समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित योगात्मक मूल्यांकन के माध्यम से प्रशिक्षण कार्यक्रम के अंत में उसके कौशल, ज्ञान और दृष्टिकोण के लिए परीक्षण किया जाएगा।

क) प्रशिक्षण की अवधि के दौरान **सतत मूल्यांकन** (आंतरिक) सीखने के परिणामों के खिलाफ सूचीबद्ध मूल्यांकन मानदंडों के परीक्षण द्वारा **रचनात्मक मूल्यांकन पद्धति द्वारा किया जाएगा**। प्रशिक्षण संस्थान को मूल्यांकन दिशानिर्देश में विस्तृत रूप से एक व्यक्तिगत प्रशिक्षु पोर्टफोलियो बनाए रखना होता है। आंतरिक मूल्यांकन के अंक www.bharatskills.gov.in पर उपलब्ध कराए गए फॉर्मेटिव असेसमेंट टेम्प्लेट के अनुसार होंगे।

बी) अंतिम मूल्यांकन योगात्मक मूल्यांकन के रूप में होगा। एनटीसी प्रदान करने के लिए अखिल भारतीय ट्रेड परीक्षा परीक्षा नियंत्रक, डीजीटी द्वारा दिशानिर्देशों के अनुसार आयोजित की जाएगी। पैटर्न और अंकन संरचना को समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित किया जा रहा है। **अंतिम मूल्यांकन के लिए प्रश्न पत्र निर्धारित करने के लिए सीखने के परिणाम और मूल्यांकन मानदंड आधार होंगे। अंतिम परीक्षा के दौरान परीक्षक व्यावहारिक परीक्षा के लिए अंक देने से पहले मूल्यांकन दिशानिर्देश में दिए गए विवरण के अनुसार व्यक्तिगत प्रशिक्षु के प्रोफाइल की भी जांच करेगा।**

2.4.1 उत्तीर्ण मानदंड

समग्र परिणाम निर्धारित करने के प्रयोजनों के लिए, छह महीने और एक साल की अवधि के पाठ्यक्रमों के लिए 100% वेटेज लागू किया जाता है और दो साल के पाठ्यक्रमों के लिए प्रत्येक परीक्षा में 50% वेटेज लागू किया जाता है। ट्रेड प्रैक्टिकल और फॉर्मेटिव असेसमेंट के लिए न्यूनतम उत्तीर्ण प्रतिशत 60% और अन्य सभी विषयों के लिए 33% है।

2.4.2 मूल्यांकन दिशानिर्देश

यह सुनिश्चित करने के लिए उचित व्यवस्था की जानी चाहिए कि मूल्यांकन में कोई कृत्रिम बाधा न हो। मूल्यांकन करते समय विशेष आवश्यकताओं की प्रकृति को ध्यान में रखा

जाना चाहिए। टीम वर्क का आकलन करते समय, स्ट्रैप/अपव्यय के परिहार/कमी और प्रक्रिया के अनुसार स्ट्रैप/अपशिष्ट का निपटान, व्यवहारिक रवैया, पर्यावरण के प्रति संवेदनशीलता और प्रशिक्षण में नियमितता पर उचित ध्यान दिया जाना चाहिए। योग्यता का आकलन करते समय OSHE के प्रति संवेदनशीलता और स्वयं सीखने की प्रवृत्ति पर विचार किया जाना चाहिए।

साक्ष्य आधारित मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित दिये गये तथ्य शामिल होंगे:

- प्रयोगशालाओं/कार्यशालाओं में किया गया कार्य
- रिकॉर्ड बुक/दैनिक डायरी
- मूल्यांकन की उत्तर पुस्तिका
- मौखिक परीक्षा
- प्रगति चार्ट
- उपस्थिति और समयनिष्ठा
- कार्यभार
- परियोजना कार्य
- कंप्यूटर आधारित बहुविकल्पीय प्रश्न परीक्षा
- व्यावहारिक परीक्षा

आंतरिक (रचनात्मक) निर्धारणों के साक्ष्य और अभिलेखों को परीक्षा निकाय द्वारा लेखापरीक्षा और सत्यापन के लिए आगामी परीक्षा तक संरक्षित किया जाना है। प्रारंभिक मूल्यांकन के लिए अपनाए जाने वाले निम्नलिखित अंकन पैटर्न:

कार्य क्षमता स्तर	साक्ष्य
(ए) मूल्यांकन के दौरान 60% -75% अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए ,उम्मीदवार को ऐसे काम का निर्माण करना चाहिए जो सामयिक मार्गदर्शन के साथ शिल्प कौशल के एक स्वीकार्य मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो ,और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान करता हो	• हाथ के औजारों, मशीनी औजारों और कार्यशाला उपकरणों के प्रयोग में अच्छे कौशल का प्रदर्शन। • फिनिश में साफ-सफाई और निरंतरता का काफी अच्छा स्तर।

	परियोजना/ कार्य को पूरा करने में समसामयिक सहायता।
(बी) मूल्यांकन के दौरान 75% -90% अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
इस ग्रेड के लिए ,एक उम्मीदवार को ऐसे काम का उत्पादन करना चाहिए जो कम मार्गदर्शन के साथ , और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के संबंध में शिल्प कौशल के उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो।	• हाथ के औजारों, मशीनी औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में अच्छे कौशल स्तर। • फिनिश में साफ-सफाई और निरंतरता का अच्छा स्तर। • परियोजना/ कार्य को पूरा करने में थोड़ा सा सहयोग।
(सी) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार, संगठन और निष्पादन में न्यूनतम या बिना समर्थन के और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान के साथ, ऐसे काम का उत्पादन किया है जो शिल्प कौशल के उच्च स्तर की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है।	• हाथ उपकरण, मशीन टूल्स और कार्यशाला उपकरण के उपयोग में उच्च कौशल स्तर। • फिनिश में उच्च स्तर की साफ-सफाई और स्थिरता। • परियोजना को पूरा करने में न्यूनतम या कोई समर्थन नहीं।

शोमेकर, ओर्थोपाइड ; पैर या पैर की विकृति वाले ग्राहकों के लिए, मुख्य रूप से चमड़े के पूर्ण जूते बनाता है। चित्र और अन्य विशिष्टताओं का अध्ययन करना या ग्राहक की आवश्यकता के अनुसार जूते बनाने के लिए आवश्यक माप लेना। चमड़े का चयन करता है और यदि आवश्यक हो तो आवश्यकता के अनुरूप विशेष अंतिम बार बनाया जाता है। पैटर्न तैयार करता है, सामग्री का चयन करता है और बनाए गए पैटर्न के अनुसार हाथ से भागों को काटता है। काटने या हजामत बनाने के द्वारा ऊपरी हिस्से के किनारों को पतला करता है। भागों को आकार में दबाता और मोड़ता है, चमड़े के हिस्सों पर अस्तर चिपकाता है और उन्हें एक साथ सिलता है। सुराख में छेद करना और सुराख डालना। टिका धूप में सुखाना पिछले करने के लिए, इसे आवश्यक आकार देने के लिए ऊपरी से आखिरी तक खींचता है और पैर की अंगुली और ऊपरी की एड़ी के संरेखण की जांच करता है। जहां आवश्यक हो, सोल बनाता है, धूप में सुखाना के ऊपरी ऊपरी किनारे के निचले हिस्से को मोड़ता है या मध्य तल में निर्मित होता है, उन्हें एक साथ ठीक करता है और बाहरी तलवों को ऊपरी तक ठीक करता है। एड़ी बनाता है और ठीक करता है। जहां आवश्यक हो वहां ट्रिम और स्मूद करता है, जहां आवश्यक हो, स्याही वाले मोम के दाग या पेंट को लागू करता है, पतले आंतरिक तलवों को सम्मिलित करता है और अंतिम फिनिश देता है। सजावटी निकिंग कर सकते हैं। विकृत पैर या पैर के प्लास्टर कास्ट ले सकते हैं और चित्र तैयार कर सकते हैं। आवश्यक संशोधनों के साथ तैयार उपपर का उपयोग कर सकते हैं।

शोमेकर, हाथ ; शू मेकर, जनरल प्रत्येक व्यक्तिगत ग्राहक के लिए मुख्य रूप से चमड़े के पूर्ण जूते या अन्य जूते बनाता है। ग्राहक के पैरों की माप लेता है और जूते या जूते के डिजाइन का अध्ययन करता है। विभिन्न घटकों जैसे ऊपरी, अस्तर, एकमात्र, आदि बनाने के लिए आवश्यक सामग्री का चयन और अनुमान। चमड़े के घटकों को पैटर्न के साथ चिह्नित करता है और सटीकता और न्यूनतम अपव्यय सुनिश्चित करने के लिए उन्हें चाकू (रैपी) से काटता है। एक साथ जुड़ने के लिए विभिन्न वर्गों की मोटाई को कम करने के लिए स्कीविंग चाकू के साथ चमड़े के किनारों को छोड़ दें। जुड़ने के लिए तिरछे हिस्से पर ब्रश द्वारा सीमेंटिंग घोल तैयार करता है और सावधानीपूर्वक लागू करता है, इस बात का ध्यान रखते हुए कि जुड़ते समय चमड़े की सतह पर घोल का छिड़काव न करें। चमड़े के पुर्जों पर अस्तर को चिपकाना और हाथ या सिलाई मशीन द्वारा एकमात्र, ऊपरी और अन्य घटकों को सिलना। सुराख के छेदों को पंच करना और सुराखों को हाथ या मशीन से, लेसिंग के लिए, स्थिति में सम्मिलित करना। ऊपर से ऊपर की ओर रोल और खींचता है, इसे नाखून करता है, पैर की अंगुली और एड़ी का सही संरेखण रखता है और इसे हल्के हथौड़े और खींचकर पैटर्न के अनुसार आकार देता है। घुमावों को छांटना और धागे को मजबूत बनाने के लिए उस पर मोम लगाना।

एवल और वैक्स के धागे का उपयोग करके तलवों और अन्य भागों को सिलना। एड़ी को काटकर तैयार करता है और नाखून से तलवों से जोड़ता है। चाकू (रैपी) और कांच के टुकड़े का उपयोग करके जूते के किनारों को ट्रिम और खत्म करना । गोंद के साथ पतले भीतरी-एकमात्र को काटें और ठीक करें। रंग या पॉलिश लगाता है और जूतों को फिनिशिंग टच देता है। एकरूपता के लिए पूर्ण जूते की प्रत्येक जोड़ी की जाँच करता है यदि कोई दोष है तो उसे सुधारता है और आकार और रूप को बनाए रखने के लिए उन्हें रखता है। जूते की मरम्मत कर सकते हैं।

संदर्भित एन.सी.ओ. कोड 2015:

- (i) **7536.0200 - शोमेकर, हड्डी रोग विशेषज्ञ**
- (ii) **7536.0100 - शोमेकर, हैंड**

संदर्भ संख्या: - LSS/N8601 , LSS/N2101 , LSS/Q2102, LSS/N2103 , LSS/N0901 , LSS/Q1801 , LSS/N5312 , LSS/N2303, LSS/N2304 , LSS/N5805, LSS/N2202, LSS /N2203 , LSS/Q1801 , LSS/Q2102, LSS/N2103 , LSS/N2202 , LSS/N2607, LSS/N2606, LSS/N2405, LSS/N2406 , LSS/N2701, LSS/N2703 , LSS/N7501 , LSS/N3303 , एलएसएस/एन 3303 , एलएसएस/एन1002, एलएसएस/एन1003, एलएसएस/एन1004 , एलएसएस /एन3406 ।

ट्रेड का नाम	फुटवियर मेकर
ट्रेड कोड	डीजीटी/1091
एनसीओ - 2015	7536.0100 ,7536.0200
मैप की गई एनओएस	, 1801Q/LSS , 0901N/LSS , 2103N/LSS , 2102Q/LSS , 2101N/LSS , 8601N/LSS , 2203N/LSS , 2202N/LSS , 5805N/LSS , 2304N/LSS , 2303N/LSS , 5312N/LSS , 2606N/LSS , 2607N/LSS , 2202N/LSS , 2103N/LSS , 2102Q/LSS , 1801Q /LSS , 3303N/LSS , 7501N/LSS , 2703N/LSS , 2701N/LSS , 2406N/LSS , 2405N/LSS , 3303N/LSS एलएसएस/एन , 1002एलएसएस/एन , 1003एलएसएस/एन , 1004 एलएसएस/ एन 3406।
एनएसक्यूएफ स्तर	स्तर ³
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि	एक वर्ष (1200 घंटे + 150 घंटे ओजेटी / समूह परियोजना)
प्रवेश योग्यता	8 ^{वीं} कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण
न्यूनतम आयु	शैक्षणिक सत्र के पहले दिन को 14 वर्ष।
पीडब्ल्यूडी के लिए पात्रता	एलडी, सीपी, एलसी, डीडब्ल्यू, एए, एलवी, डीईएएफ, एचएच, ऑटिज्म, आईडी, एसएलडी
इकाई शक्ति (छात्रों की संख्या)	20 (अतिरिक्त सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
अंतरिक्ष मानदंड	72 वर्ग एम
शक्ति मानदंड	4 किलोवाट
प्रशिक्षकों के लिए योग्यता:	
(i) फुटवियर मेकर ट्रेड	संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष के अनुभव के साथ यूजीसी से मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय से चमड़ा प्रौद्योगिकी में बी.वोक / डिग्री । या शिक्षा के किसी मान्यता प्राप्त बोर्ड से चमड़ा प्रौद्योगिकी में तीन वर्षीय डिप्लोमा या संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ डीजीटी से प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक) । या संबंधित क्षेत्र में तीन साल के अनुभव के साथ " फुटवियर मेकर" के ट्रेड में एनटीसी / एनएसी उत्तीर्ण ।

	आवश्यक योग्यता:- डीजीटी के तहत राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के प्रासंगिक नियमित / आरपीएल संस्करण । टिप्पणी2 - :(1+1) की इकाई के लिए आवश्यक दो प्रशिक्षकों में से एक के पास डिग्री/डिप्लोमा और दूसरे के पास एनटीसी/एनएसी योग्यता होनी चाहिए। हालाँकि ,दोनों के पास इसके किसी भी रूप में NCIC होना चाहिए।
(ii) रोजगार कौशल	एम्प्लॉयबिलिटी स्किल्स में शॉर्ट टर्म टीओटी कोर्स के साथ दो साल के अनुभव के साथ किसी भी विषय में एमबीए / बीबीए / कोई भी स्नातक / डिप्लोमा । 12)वीं/डिप्लोमा स्तर और उससे ऊपर के स्तर पर अंग्रेजी/संचार कौशल और बेसिक कंप्यूटर का अध्ययन किया होना चाहिए(या आईटीआई में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक एम्प्लॉयबिलिटी स्किल्स में शॉर्ट टर्म टीओटी कोर्स ।
(iii)प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु	21साल
उपकरण और उपकरण की सूची	अनुबंध . I-के अनुसार

सीखने के परिणाम एक प्रशिक्षु की कुल दक्षताओं का प्रतिबिंब होते हैं और मूल्यांकन मानदंड के अनुसार मूल्यांकन किया जाएगा।

5.1 सीखने के परिणाम(ट्रेड विशिष्ट) (LEARNING OUTCOME – TRADE SPECIFIC)

1. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपात स्थितियों में सहायता करना और आपात स्थिति के दौरान प्राथमिक प्राथमिक उपचार करना । (एनओएस: एलएसएस/एन8601)
2. विभिन्न मानव पैर और अनुपयुक्त जूतों के दोषों की पहचान करें और आकार प्रणाली और अंतिम पर अभ्यास करें। (एनओएस: एलएसएस/एन2101)
3. विभिन्न प्रकार के माध्यम रूप और कंप्यूटर सहायता प्राप्त डिजाइन तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस/क्यू2102, एलएसएस/एन2103)
4. विभिन्न उपकरणों और उपकरणों की पहचान करना और उनका उपयोग करना और विभिन्न प्रक्रिया करना। (भिगोना, मांस निकालना, पानी निकालना और सानना, बंटवारा, बफिंग आदि) (NOS: LSS/N0901)
5. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए उपकरण उपकरणों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव। (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)
6. चमड़े के स्रोत, उनकी विशेषताओं और औजारों को काटने और तेज करने के विभिन्न घटक दिशाओं पर अभ्यास की पहचान करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5312)
7. विभिन्न प्रकार के चमड़े के माप और हाथ और मशीन द्वारा काटना। (एनओएस: एलएसएस/एन2303, एलएसएस/एन2304)
8. पीसने और सिलाई करने के विभिन्न तरीके अपनाएं। (एनओएस: एलएसएस/एन5805, एलएसएस/एन2202, एलएसएस/एन2203)
9. जूते बनाने में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव। (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)
10. विभिन्न प्रकार के फुटवियर की डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्पलेट बनाना। (एनओएस: एलएसएस/क्यू2102, एलएसएस/एन2103)
11. जूते बनाने के लिए घटकों की किफायती कटाई और हाथ और मशीन से सिलाई की विधि लागू करें। (एनओएस: एलएसएस/एन2202)

12. क्लोजिंग, स्किविंग, फोल्डिंग जैसे विभिन्न प्रकार के एप्लिकेशन करना और विभिन्न प्रकार के एडहेसिव्स और उनके एप्लिकेशन की पहचान करना। (एनओएस: एलएसएस/एन2607, एलएसएस/एन2606, एलएसएस/एन2405, एलएसएस/एन2406)
13. विभिन्न छँटाई और मिलान करने वाले कट घटकों, नीचे के घटकों की पहचान करें, पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़र तैयार करें, प्रारूपण और स्थायी। (एनओएस: एलएसएस/एन2701, एलएसएस/एन2703)
14. विभिन्न प्रकार की मोल्डिंग मशीन को उनके भागों और अनुभागों की पहचान करें। (एनओएस: एलएसएस/एन7501)
15. इनसोल मेकिंग, ड्राफ्टिंग, लास्टिंग, सोल अटैचिंग, सोल स्टिचिंग, वेल्ड स्टिचिंग, बॉटम फिलिंग, हील फिक्सिंग और फिनिशिंग तैयार करें और करें। (एनओएस: एलएसएस/एन3303)
16. नवीनतम फैशन को लागू करने वाले विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करें और तैयार उत्पादों के दोषों की जांच करें। (एनओएस: एलएसएस/एन3303)
17. सामग्री की खपत और अपव्यय में कमी, जूतों का परीक्षण और उनका मूल्यांकन की गणना करें। (एनओएस: एलएसएस/एन1002, एलएसएस/एन1003, एलएसएस/एन1004)
18. फूटवियर उत्पादों की उत्पादन लागत और गुणवत्ता मूल्यांकन की गणना करें। (एनओएस: एलएसएस/एन3406)

शिक्षण परिणाम	मूल्यांकन मापदण्ड
1. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपात स्थितियों में सहायता करना और आपात स्थिति के दौरान प्राथमिक प्राथमिक उपचार करना। (एनओएस: एलएसएस/एन8601)	विभिन्न प्रकार के अग्निशामक उपकरणों की पहचान करना और प्राथमिक चिकित्सा विधियों के प्रशिक्षण की पहचान करना।
	प्राथमिक उपचार करें।
	खतरे के लिए सुरक्षा संकेतों की पहचान, चेतावनी सावधानी और सुरक्षा उपाय।
	एक उपयुक्त नौकरी के दौरान एहतियाती उपायों का पालन करें।
2. विभिन्न मानव पैर और अनुपयुक्त जूतों के दोषों की पहचान करें और आकार प्रणाली और अंतिम पर अभ्यास करें। (एनओएस: एलएसएस/एन2101)	हड्डियों, मेहराबों, जोड़ों के लिगामेंट की समस्याओं के कार्यों की पहचान करें
	विभिन्न आकार प्रणालियों के अनुसार पैर (शिशु से वयस्क) की माप का संचालन करें।
	मानव पैर और पैर की बायोमेट्री और बायोमैकेनिक्स की पहचान करें।
	सामग्री, डिज़ाइन, आकार और उपयोग के आधार पर लकड़ी को अंतिम रूप से मापें
	चलने के विभिन्न चरणों के दौरान पैरों के विभिन्न खंडों पर शरीर के वजन के वितरण को मापें
3. विभिन्न प्रकार के माध्य रूप और कंप्यूटर सहायता प्राप्त डिजाइन तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस/क्यू2102, एलएसएस/एन2103)	विभिन्न प्रकार के कंप्यूटर और सहायता प्राप्त डिजाइन बनाना और समझना।
	मीट्रिक प्रणाली के आधार पर पैटर्न और चमड़े का क्षेत्र मापन करें।
	विभिन्न प्रकार के माध्य रूप तैयार करें।
	विभिन्न प्रकार के पैटर्न कटिंग करें।

4. विभिन्न उपकरणों और उपकरणों की पहचान करना और उनका उपयोग करना और विभिन्न प्रक्रिया करना। (भिगोने, मांसल करने, जल निकासी और सैमीडिंग, विभाजन, बफिंग आदि) (एनओएस: एलएसएस/एन0901)	चमड़े के प्रसंस्करण और उत्पाद बनाने में प्रयुक्त उपकरण, उपकरण और मशीनरी की पहचान करें।
	जूता बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले चमड़े और गैर चमड़े के कपड़ों में अंतर करें।
	संबंधित कार्यों के अनुक्रम, प्रयुक्त रसायनों और उनके उद्देश्यों की पहचान करें।
	ऊपरी और एकमात्र के लिए आवश्यक अंतिम गुणों के आधार पर कमाना प्रक्रिया का चयन करें।
	ऊपरी और अस्तर के लिए अंतिम प्रदर्शन गुणों के आधार पर पोस्ट टेनिंग रसायनों का चयन करें
	अनाज की गुणवत्ता के आधार पर चमड़े की फिनिशिंग करना।
5. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए उपकरण उपकरणों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव। (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)	विभिन्न उपकरणों और उनके रखरखाव की प्रक्रिया को पहचानें।
	विभिन्न प्रकार की मशीनों और उनकी सुरक्षा सावधानियों की पहचान करें।
	मशीनों के निर्माण संचालन और उपयोग का अध्ययन करें।
	मशीनों के विभिन्न भागों, अनुभागों और उनके कार्यों की पहचान करें।
	मशीनों के रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करना और उसे अंजाम देना।
6. चमड़े के स्रोत, उनकी विशेषताओं और औजारों को काटने और तेज करने के विभिन्न घटक दिशाओं पर अभ्यास की पहचान करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5312)	विभिन्न प्रकार के ऊपरी चमड़े के स्रोतों को उनकी विशेषताओं के साथ पहचानें।
	विभिन्न प्रकार के लेपित कपड़ों के गुणों की जाँच करें।
	विभिन्न औजारों को पकड़ना और कैंची और चाकुओं को तेज करना प्रदर्शित करें
	सटीक माप उपकरणों की सर्विसिंग और रखरखाव करना।
	उपयुक्त क्षेत्रों से घटक काटने का प्रदर्शन करें।
7. विभिन्न प्रकार के चमड़े	जूते के विभिन्न हिस्सों की पहचान करें और हाथ से या क्लिक प्रेस का

के माप और हाथ और मशीन द्वारा काटना। (एनओएस: एलएसएस/एन2303, एलएसएस/एन2304)	उपयोग करके घटकों को काटें।
	सामान्य दोषों की पहचान करके चमड़े को छाँटें।
	चमड़ा काटने की मशीनों के विभिन्न भागों की पहचान करें और रखरखाव/निवारक रखरखाव करें।
	विभिन्न प्रकार की मशीनों की ओवरहाल जांच' खराबी का पता लगाना' मरम्मत करना।
	विभिन्न तरीकों को लागू करके चमड़े की खाल और खाल को मापें।
8. पीसने और सिलाई करने के विभिन्न तरीके अपनाएं। (एनओएस: एलएसएस/एन5805, एलएसएस/एन2202, एलएसएस/एन2203)	जूतों के ऊपरी और निचले हिस्से को जोड़ने के लिए उचित आकार की सुइयों का उपयोग करके विभिन्न प्रकार की सिलाई करें।
	चमड़े और रबर में प्रयुक्त विभिन्न प्रकार की पीसने वाली सामग्रियों को पहचानें और उनका चयन करें।
	विभिन्न प्रकार और सुई और मशीनों के आकार की पहचान करें।
9. जूते बनाने में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव। (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)	विभिन्न फुटवियर मशीनों का संचालन / रखरखाव / समस्या निवारण।
	उचित देखभाल और सुरक्षा के साथ कार्य करने के लिए उपकरणों और उपकरणों की पहचान करें।
	दी गई मशीनों के कैरियस इनपुट और आउटपुट सॉकेट और कनेक्टर्स की पहचान करें।
	पैनल बोर्ड के प्रमुख भाग/घटकों/मशीनों के पुर्जों की पहचान करें।
	दी गई मशीनों को विखंडित करें और प्रमुख वर्गों का पता लगाएं।
	मशीनों के फ्रंट पैनल नियंत्रण और संकेतकों की पहचान करें।
	मशीनों की विशेषता का चयन और सत्यापन।
	प्रतिक्रिया मशीनों की गति की जाँच करें।
10. विभिन्न प्रकार के	फुटवियर की विभिन्न बुनियादी शैलियों के रेखाचित्र बनाएं।

फुटवियर की डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्प्लेट बनाना। (एनओएस: एलएसएस/क्यू2102, एलएसएस/एन2103)	विभिन्न प्रकार के फुटवियर के लिए पैटर्न कटिंग और टेम्प्लेट बनाना।
	विभिन्न प्रकार के जूतों के मूल डिजाइन की पहचान करें।
	विभिन्न प्रकार के बूट और सुरक्षा जूतों का निर्माण और डिजाइन।
	विभिन्न प्रकार की शैलियों/फैशन जूतों का निर्माण और डिजाइन।
11. जूते बनाने के लिए घटकों की किफायती कटाई और हाथ और मशीन से सिलाई की विधि लागू करें। (एनओएस: एलएसएस/एन2202)	जूता घटकों के विभिन्न भागों की पहचान करें। ऊपरी, अस्तर, धूप में सुखाना, स्टिफ़नर आदि और इन घटकों की किफायती कटिंग करते हैं।
	ऊपरी घटकों और लाइनिंग के विभिन्न प्रकार के क्लिक की पहचान करें।
	जूते और टॉप पीस की किफायती कटिंग तैयार करना और उसका अभ्यास करना।
	अपर लाइनिंग, टोटल, स्टिफ़नर और सॉक लाइनिंग आदि के घटकों के विभिन्न भागों की पहचान करें।
12. क्लोजिंग, स्किविंग, फोल्डिंग जैसे विभिन्न प्रकार के एप्लिकेशन करना और विभिन्न प्रकार के एडहेसिव्स और उनके एप्लिकेशन की पहचान करना। (एनओएस: एलएसएस/एन2607, एलएसएस/एन2606, एलएसएस/एन2405, एलएसएस/एन2406)	ऊपरी बनाने के लिए स्किविंग/फोल्डिंग/क्लोजिंग आदि करें
	उनके आवेदन के साथ विभिन्न प्रकार के चिपकने की पहचान करें।
	विभिन्न प्रकार के एज ट्रीटमेंट तैयार करें।
	धातु की पन्नी का उपयोग करके घटक और मुद्रांकन मशीन के किनारे को चिह्नित करने वाले रंग की पहचान करें।
	सतह तैयार करें और सतहों का खुरदरापन प्रदर्शित करें।
13. विभिन्न छँटाई और मिलान करने वाले कट	जूतों के कटे हुए घटकों को छाँटें और मिलाएँ।
	पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़नर तैयार करें।

घटकों, नीचे के घटकों की पहचान करें, पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़र तैयार करें, प्रारूपण और स्थायी। (एनओएस: एलएसएस/एन2701, एलएसएस/एन2703)	विभिन्न प्रकार के प्रारूपण और स्थायी तैयार करना और प्रदर्शन करना।
	ऊपरी हिस्से को स्थायी बनाने के लिए वेल्डेड निर्माण और संचालन तैयार करें।
14. विभिन्न प्रकार की मोल्डिंग मशीन उनके पुर्जों और अनुभागों की पहचान करें। (एनओएस: एलएसएस/एन7501)	मोल्डिंग मशीनों को उनके पुर्जों और सेक्शन के साथ पहचानें।
	मोल्डिंग मशीनों की सटीकता पूर्वसर्ग संवेदनशीलता की जाँच करें।
	प्रतिक्रिया मोल्डिंग मशीनों की गति की जाँच करें।
	रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करें और उसे पूरा करें।
15. इनसोल मेकिंग, ड्राफ्टिंग, लास्टिंग, सोल अटैचिंग, सोल स्टिचिंग, वेल्ड स्टिचिंग, बॉटम फिलिंग, हील फिक्सिंग और फिनिशिंग तैयार करें और करें। (एनओएस: एलएसएस/एन3303)	ड्राफ्टिंग, लास्टिंग, सोल अटैचिंग, सोल स्टिचिंग, वेल्ड स्टिचिंग, बॉटम फिलिंग, हील फिक्सिंग और जूतों की फिनिशिंग करना।
	मोल्डेड शूज और बैक पार्ट मोल्डिंग का निर्माण तैयार करें।
	टो पफ अटैचमेंट और टो पफ कंडीशनिंग तैयार करें।
	खींचने और पैर की अंगुली स्थायी मशीन के विभिन्न भाग और खंड की पहचान करें।
	सोल स्टिचिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें।
	यूनिवर्सल टेस्टिंग मशीन की विशेषताओं का चयन और सत्यापन करें।
16. नवीनतम फैशन को लागू करने वाले विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करें और तैयार उत्पादों के दोषों की जांच करें। (एनओएस: एलएसएस/एन3303)	नवीनतम फैशन को लागू करने वाले विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करें।
	अंतिम उत्पाद में मौजूद दोषों की पहचान करें और उपयुक्त परिष्करण करें।
	जूते और जूतों की पहचान करें और उनकी मरम्मत करें, आधे अधूरे, हीलिंग, रहने वाले।
	औद्योगिक और सर्दियों के जूते का निर्माण और सुरक्षा सुविधाओं के साथ

	विभिन्न आकारों के डिजाइन।
	मशीन द्वारा परीक्षण विधि का उपयोग करके जूतों पर निर्माण दोष की जाँच करें।
17. सामग्री की खपत और अपव्यय में कमी, जूतों का परीक्षण और उनका मूल्यांकन की गणना करें। (एनओएस: एलएसएस/एन1002, एलएसएस/एन1003, एलएसएस/एन1004)	जूते बनाने में इस्तेमाल होने वाले चमड़े, अस्तर और अन्य सामग्री की गणना करें।
	कचरे को कम करने के लिए उपयुक्त तरीकों का चयन करें।
	जूते का परीक्षण और मूल्यांकन करें।
	कच्चे माल की शीट की लंबाई और मोटाई की पहचान करें।
	सामग्री के निर्माण और अपव्यय में कमी की पहचान करें।
18. फुटवियर उत्पादों की उत्पादन लागत और गुणवत्ता मूल्यांकन की गणना करें। (एनओएस: एलएसएस/एन3406)	उत्पाद बनाने की लागत की गणना करें।
	बीएस, डीआईएन या आईएसओ मानकों के अनुसार फुटवियर की गुणवत्ता का आकलन करें
	विभिन्न शैलियों और फुटवियर के डिजाइन के लिए विकसित परीक्षण उपकरणों और परीक्षण विधियों की पहचान करें।
	गुणवत्ता का परीक्षण और मूल्यांकन करें।

7. विषय वस्तु

फुटवियर मेकर ट्रेड के लिए पाठ्यक्रम			
अवधि : एक वर्ष			
अवधि	संदर्भ प्रशिक्षण परिणाम	व्यावसायिक ज्ञान (प्रायोगिक)	व्यावसायिक कौशल (सैद्धांतिक)
व्यावसायिक कौशल 63 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपात स्थितियों में सहायता करना और आपात स्थिति के दौरान प्राथमिक प्राथमिक उपचार करना ।) मैप की गई संख्या : एलएसएस /एन(8601	1. ट्रेड कौशल और कार्य अनुप्रयोग का परिचय। 03) घंटे।(2. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों का उपयोग करने के लिए उन्हें शिक्षित करके संस्थान के साथ परिचित और प्रशिक्षु के सुरक्षा दृष्टिकोण का विकास। 03) घंटे।(3. कपास अपशिष्ट ,पीसने की सामग्री और हाथ मशीन द्वारा चमड़े की कटाई जैसे अपशिष्ट पदार्थों का सुरक्षित निपटान। 04)घंटे।(4. खतरे की पहचान और बचाव। 03)घंटे।(5. विद्युत दुर्घटनाओं के लिए निवारक उपाय और ऐसी दुर्घटनाओं में उठाए जाने वाले कदम। 03) घंटे।(6. ट्रेड प्रशिक्षण का महत्व ,ट्रेड में प्रयुक्त उपकरणों और	औद्योगिक प्रशिक्षण संस्थान प्रणाली की कार्यप्रणाली से परिचित कराना। उद्योग और दुकान के फर्श में बरती जाने वाली सुरक्षा और सावधानियों का महत्व। प्राथमिक चिकित्सा का परिचय। हाउसकीपिंग और अच्छी शॉप फ्लोर प्रथाओं का महत्व। व्यावसायिक सुरक्षा और स्वास्थ्य: स्वास्थ्य ,सुरक्षा और पर्यावरण दिशानिर्देश ,कानून और नियम जो लागू हों। 06) घंटे(

		मशीनरी की सूची। 03) घंटे।(7. ट्रेड में प्रयुक्त औजारों और उपकरणों का सुरक्षित उपयोग। 03) घंटे।(	
		8. संस्थान से परिचित कराना। 02)घंटे।(9. प्रशिक्षुओं को दुकान के अनुशासन ,दुकान के लेआउट से परिचित कराएं। 03) घंटे।(10. विभिन्न प्रकार के हस्त औजारों को पहचानें। 3 0) घंटे।(11. संचालन और संचालन में सावधानियों के लिए उचित उपकरणों का चयन। 03) घंटे।(12. ट्रेड उपकरणों की देखभाल और रखरखाव। 03) घंटे।(13. दुकान में स्थापित मशीनरी , उपकरण और उपकरण आदि के लेआउट की पहचान करें। 03)घंटे।(14. फिटिंग जॉब में काम करते समय विभिन्न प्रकार के टूल्स स्पेसिफिकेशन ,साइज और सिंबल का अभ्यास करें। 03) घंटे।(15. अनुसरित किए जाने वाले व्यावहारिक प्रशिक्षण के	ट्रेड का परिचय। देश की औद्योगिक अर्थव्यवस्था के विकास में ट्रेड का महत्व। सामान्य सुरक्षा ,व्यावसायिक स्वास्थ्य और स्वच्छता का ज्ञान । संस्थान की मनोरंजक और चिकित्सा सुविधाएं और पाठ्येतर गतिविधियां) नए लोगों को स्टोर प्रक्रियाओं सहित औद्योगिक प्रशिक्षण संस्थान प्रणाली के कामकाज से परिचित होने के लिए सभी आवश्यक मार्गदर्शन प्रदान किया जाना चाहिए।(06)घंटे(

		प्रकार ,अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रख-रखाव और संचालन। 02) घंटे।(	
		16. अग्निशामक उपकरणों , दुर्घटनाओं ,प्राथमिक चिकित्सा अभ्यास और उपचार सहित सुरक्षा सावधानियों पर अभ्यास करें। 06)घंटे।(17. प्राथमिक चिकित्सा पद्धति और बुनियादी प्रशिक्षण। 04) घंटे।(18. खतरे के लिए सुरक्षा संकेतों की पहचान ,चेतावनी सावधानी और व्यक्तिगत सुरक्षा संदेश। 04) घंटे।(19. अग्निशामक यंत्रों का प्रयोग करें। 03) घंटे।(20. फिटिंग जॉब में काम करते समय बरती जाने वाली सावधानियों का अभ्यास करें और समझें। 03) घंटे।(	सुरक्षा सावधानियों का ज्ञान। प्राथमिक प्राथमिक उपचार और उपचार। अग्निशमन उपकरणों का ज्ञान। 06) घंटे(
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न मानव पैर और अनुपयुक्त जूतों के दोषों की पहचान करें और आकार प्रणाली और अंतिम पर अभ्यास करें।)	21. मानव में हड्डियों ,मेहराब , जोड़ों के लिगामेंट की समस्याओं की पहचान करें। 0) 4घंटे।(22. मानव पैर के मापन का अभ्यास करें। 03) घंटे।(	मानव पैर का एनाटॉमी:- हड्डियों के नाम ,मेहराब ,जोड़ों के स्नायुबंधन ,मानव में समस्याएं और मानव पैर की माप। 06) घंटे(

	मैप की गई संख्या : एलएसएस /एन(2101	23. मानव पैर और पैर की बायोमेट्री की पहचान करें। 03) घंटे।(24. मानव पैर और पैर के बायोमैकेनिक्स की पहचान करें। 03) घंटे।(25. विभिन्न प्रकार के सिस्टम और फिटिंग सिस्टम की पहचान करें। 03) घंटे।(26. पैर की लंबाई और पैर की चौड़ाई प्रणाली द्वारा आकार प्रणाली की पहचान करें। 04) घंटे।(27. विभिन्न प्रकार के आकार और इंच) शिशु से वयस्क लड़के और लड़कियों (की पहचान करें। 03) घंटे।(	
		28. सामग्री ,डिजाइन ,आकार और उपयोग के आधार पर लकड़ी के अंतिम और माप पर अभ्यास करें। 05) घंटे।(29. मानव पैर और अंतिम की पहचान करें। 03) घंटे।(30. अंतिम निर्माण लकड़ी ,धातु और प्लास्टिक के लिए प्रयुक्त सामग्री। 04) घंटे।(31. विभिन्न प्रकार के मानव पैर की पहचान करें और अंतिम।	लकड़ी की आखिरी और उसके उपाय-: सामग्री ,डिजाइन ,आकार और उपयोग के आधार पर वर्गीकरण। 06)घंटे(

		03)घंटे।(32. चलने के विभिन्न चरणों के दौरान पैरों के विभिन्न खंडों पर शरीर के वजन के वितरण)ओ/ओ (को मापें। 04) घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 21 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	विभिन्न प्रकार के माध्य रूप और कंप्यूटर सहायता प्राप्त डिजाइन तैयार करें।) मैप की गई संख्या :एलएसएस /क्यू,2102 एलएसएस/एन(2103	33. पैर की माप और आकार के आकलन पर परिचित , "माध्य "रूप और मानकों को बनाना। 03) घंटे।(34. पैटर्न काटने का प्रदर्शन करें। 06)घंटे।(35. पुरुषों के लिए विभिन्न प्रकार के प्रोसेस मीन फॉर्म ,बॉटम शेप या इनसोल शेप ,स्लेटेड फॉर्म ,शेल फॉर्म शू स्टैंडर्ड बनाएं। 06) घंटे।(36. कंप्यूटर एडेड डिजाइन बनाएं। 06)घंटे।(	मापन - इसके सिद्धांत और जूते पर लागू होने वाले कनेक्शन - माप की मीट्रिक प्रणाली का महत्व , चमड़े का क्षेत्र माप। पैटर्न ,वजन और माप का क्षेत्र माप। 06) घंटे(
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न उपकरणों और उपकरणों की पहचान करना और उनका उपयोग करना और विभिन्न प्रक्रिया करना।) भिगोने , मांसल करने ,ड्रेनिंग और सैमीडिंग , स्प्लिटिंग ,बफिंग आदि) (मैण्ड	37. दुकान से औजारों को इंडेंट करते हुए दुकान में प्रयुक्त विभिन्न हस्त औजारों की पहचान और अनुप्रयोग। 08) घंटे।(38. विभिन्न प्रकार के फुटवियर कच्चे माल की पहचान करें - चमड़ा और सिंथेटिक या कृत्रिम चमड़ा। 04) घंटे।(39. भिगोने ,मांसल और बालों को	एक प्रशिक्षु द्वारा अनुभाग में उपयोग किए जाने वाले हाथ उपकरण ,उनके प्रकार ,उपयोग , नाम और कार्य ,धारण करने की प्रक्रिया। सामान्य फुटवियर मेकर ओ की दुकानों में कार्यरत मशीनें ,उनका नामकरण और विवरण ,परिचालन सिद्धांत और उपयोग। 12) घंटे(

	एनओएस : एलएसएस/एन(0901	हटाने ,डिमिनिंग , बैटिंग , पिकिंग और टैनिंग की प्रक्रिया। 10) घंटे।(40. और सैमीइंग , स्प्लिटिंग , रिटेनिंग / डाइंग / फैट लिकरिंग , ड्रेनिंग और सेटिंग , ड्रायिंग कंडीशनिंग स्टैकिंग ड्रेइंग और फ्लैटिंग बफिंग की प्रक्रियाएं। 10) घंटे।(41. लेदर फिनिशिंग ,एनिलिन फिनिश ,सेमी एनिलिन फिनिश ,रेजिन फिनिश , सेल्युलोज / लाह फिनिश करें। 10)घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 21 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे(	सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए उपकरण उपकरणों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव।) मैप की गई संख्या : (1801Q/LSS	42. हाथ के औजारों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव। सुरक्षा सावधानियां। 04) घंटे।(43. इसका महत्व ,दुकानों की सफाई। 02) घंटे।(44. विभिन्न प्रकार की मशीनों/उपकरणों की सेवा और जांच करना। 04) घंटे।(45. विभिन्न मशीनों के रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करना और उनका संचालन करना। 04) घंटे।(46. मशीनों / उपकरणों के निर्माण संचालन और उपयोग का	फुटवियर मेकर द्वारा उपयोग किए जाने वाले सामान्य हाथ उपकरण। उनके प्रकार ,उपयोग और सामग्री जिससे वे बनाए जाते हैं। उनके नाम और कार्य। 06) घंटे(

		अध्ययन करें। 04) घंटे।(	
		47. मशीनों/उपकरणों के विभिन्न भागों/अनुभागों के कार्यों और संचालन की पहचान करें। 03) घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	चमड़े के स्रोत ,उनकी विशेषताओं और औजारों को काटने और तेज करने के विभिन्न घटक दिशाओं पर अभ्यास की पहचान करें।) मैप की गई संख्या : एलएसएस/एन(5312	48. औजारों ,कैंची ,चाकू और अन्य काटने के औजारों को तेज करने का अभ्यास करें। 03) घंटे।(	फुटवियर निर्माण में प्रयुक्त विभिन्न उपकरणों की विशिष्टता -उनका नामकरण और विवरण। औजारों और कैंची ,चाकू ,हाथ और मशीनों से धार तेज करना। 12) घंटे(
		49. औजारों को धारण करने की विभिन्न विधियों और प्रक्रियाओं को पहचानें और लागू करें। 04) घंटे।(	
		50. चमड़े के स्रोतों और उनकी विशेषताओं की पहचान करें - बछड़े का चमड़ा ,एल ,बच्चा एल ,बकरी की खाल एल ,भेड़ की खाल छुपाता है। 06) घंटे।(	
		51. विभिन्न प्रकार के लेपित कपड़ों के गुणों को सत्यापित करें - पीवीसी लेपित कपड़े , प्रत्यक्ष कोटिंग ,स्थानांतरण कोटिंग ,पॉलीयूरेथेन लेपित कपड़े। 08) घंटे।(	
		52. रखरखाव ,सर्विसिंग और सहनशीलता पूर्वसरण माप उपकरणों को पूरा करना। 05) घंटे।(	

		53. प्रदर्शन गुणवत्ता मोटाई एक विस्तृत श्रृंखला में समान रंगों में प्राप्त की जाती है। 05) घंटे।(54. बीम क्लिकिंग प्रेस का उपयोग करके रोल ,मल्टीप्लेयर कटिंग में विभिन्न आपूर्ति पर अभ्यास संभव है। 06) घंटे।(55. कटिंग के विभिन्न कंपोनेंट डायरेक्शन पर तैयारी और अभ्यास करें। 05) घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न प्रकार के चमड़े के माप और हाथ और मशीन द्वारा काटना।) मैप की गई संख्या : एलएसएस/ एन ,2303 एलएसएस/एन(2304	56. चमड़े की कटाई मशीनों के विभिन्न भागों, उनके कार्यों और संचालन की पहचान करें। (02 घंटे।) 57. मशीन/उपकरण विनिर्देशों की पहचान करें। (02 घंटे।) 58. रखरखाव और निवारक रखरखाव करना। (06 घंटे।) 59. चमड़े की कटिंग या क्लिकिंग में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न प्रकार के मैनुअल और ऑटो मशीनों / उपकरणों को ओवरहाल, चेक, फॉल्ट फाइंड, मरम्मत। (05 घंटे।) 60. जूते के विभिन्न भागों को घटकों के रूप में पहचानें। अपर, लाइनिंग, इनसोल,	चमड़ा ,रबर के तलवे ,स्थानापन्न सामग्री जैसे सिंथेटिक रबर , पॉलीविनाइल कपड़ा ,पॉलीयुरेथेन , थर्मोप्लास्टिक रबर जैसे स्टोर। 12)घंटे(

		तलवों आदि (03 घंटे) 61. विभिन्न क्लिकिंग कोर कटिंग विधियों जैसे मैनुअल, प्रेस कटिंग, हैंड क्लिकिंग, मशीन क्लिकिंग, कटिंग चाकू और प्रेस चाकू का अभ्यास करें। (05 घंटे।) 62. हाथ और मशीन से चमड़ा काटने का अभ्यास। (04 घंटे।) 63. विभिन्न विधियों को लागू करके चमड़े की खाल और खाल को मापें। (04 घंटे।) 64. खाल और खाल में दोष और खाल और खाल में सामान्य दोषों की जाँच करें। (06 घंटे।) 65. चमड़े की छँटाई का चयन करें और सत्यापित करें। (02 घंटे।) 66. फ्री हैंड ड्राइंग टूल्स का एक स्केच बनाएं और मशीन का ब्लॉक डायग्राम बनाएं। (03 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न पीसने और सिलाई विधियों को पूरा करें।) मैप की गई संख्या ,5805N/LSS : ,2202N/LSS (2203N/LSS	67. पीसने की सामग्री का उपयोग करने का अभ्यास। (04 घंटे।) 68. विभिन्न प्रकार की सिलाई का अभ्यास करें। (04 घंटे।) 69. चमड़े/रबर में प्रयुक्त विभिन्न प्रकार की ग्राइंडिंग सामग्री को पहचानें और चुनें। (05 घंटे।)	विभिन्न पीसने की सामग्री और उपयोग। कच्चे माल और आपूर्ति के स्रोतों की पसंद और खरीद। कपड़ा और लेपित कपड़े। सिलाई के धागे के प्रकार) कपास , नायलॉन ,पॉलिएस्टर 12) (घंटे(

		70. विभिन्न पीसने वाली सामग्री का उपयोग करके पीसना। (06 घंटे।) 71. विभिन्न प्रकार और सुई के आकार की पहचान करें। (01 घंटा।) 72. अलग-अलग सुई के आकार में फ्री हैंड ड्राइंग का स्केच बनाएं। (04)घंटे।(73. विभिन्न प्रकार की सिलाई का अभ्यास और पहचान करें। (04)घंटे।(74. अलग-अलग सिलाई विधियों का उपयोग करके ऊपरी और ऊपरी से नीचे के हिस्से के अलग-अलग हिस्से को सिलाई करें। 07) घंटे।(75. हाथ और मशीन की सिलाई की अलग-अलग सिलाई करें। 07)घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	जूते बनाने में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न उपकरणों की पहचान ,संचालन , समस्या निवारण और रखरखाव।) मैप की गई संख्या : (1801Q/LSS	76. मशीनों का सामान्य रखरखाव - मामूली नियमित रखरखाव और सुरक्षा पहलू और विभिन्न चमड़े के अध्ययन के बारे में संक्षिप्त विचार। (06 घंटे।) 77. विभिन्न प्रकार के उपकरण/मशीन संकुचन की पहचान करें। (04 घंटे।)	चमड़ा - इसके विभिन्न खंड , विभिन्न प्रयोजनों के लिए उनकी उपयुक्तता ,ऊपरी चमड़े की खाल और चमड़े के दोष। 12) घंटे(

		78. विभिन्न भागों और अनुभागों को पहचानें। (04 घंटे।) 79. सटीकता पूर्वता, मशीनों की संवेदनशीलता की जाँच करें। (06 घंटे।) 80. प्रतिक्रिया मशीनों की गति की जाँच करें। (04 घंटे।) 81. मशीनों की विशेषताओं का चयन और सत्यापन। (04 घंटे।) 82. मशीनों की सेवा और रखरखाव। (05 घंटे।) 83. मशीन के निर्माण, संचालन का अध्ययन करें। (04 घंटे।) 84. रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करें और उसे पूरा करें। (05 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न प्रकार के फुटवियर की डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्प्लेट बनाना।) मैण्ड एनओएस : एलएसएस/क्यू, 2102 एलएसएस/एन(2103	85. स्पोर्ट्स शू, वॉकिंग शू, रनिंग शू, ट्रैक शू, फील्ड शू और सेफ्टी शू जैसे विभिन्न प्रकार के फुटवियर के लिए डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्प्लेट बनाने का अभ्यास करें। (15 घंटे।) 86. विभिन्न प्रकार की चुप्पल, सैंडल, ऑक्सफोर्ड, डर्बी, मोका पिन, कैजुअल, मॉन्क गिले, म्यूट कोर्ट शू, स्कूल चो का	अंतिम और उनके प्रकार और मानक आयाम विभिन्न उद्देश्यों के लिए उनकी विविधताएं और आर्थोपेडिक कार्य के लिए अनुकूलन। रहता है और प्लेट। विकृत पैरों के लिए रहता है। 12) घंटे(

		मूल डिजाइन। (07 घंटे।) 87. ट्रैक शू, विंटर बूट और सेफ्टी शू का निर्माण और डिजाइन। (07 घंटे।) 88. सभी प्रकार की शैलियों/फैशन जूते महिलाओं, पुरुषों और बच्चों के जूते का एक निःशुल्क स्केच बनाएं। (05 घंटे।) 89. विभिन्न प्रकार की शैलियों/फैशन जूतों का निर्माण और डिजाइन। (08 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	जूते बनाने के लिए घटकों की किफायती कटाई और हाथ और मशीन से सिलाई की विधि लागू करें। मैप की गई संख्या : एलएसएस/एन(2202	90. क्लिकिंग - ऊपरी घटकों और लाइनिंग की किफायती कटिंग। (05 घंटे।) 91. हाथ और मशीन से चमड़े की सिलाई। (07 घंटे।) 92. विभिन्न प्रकार के क्लिक या कटिंग को पहचानें। (05 घंटे।) 93. ऊपरी घटकों और लाइनिंग की किफायती कटिंग की तैयारी और अभ्यास। (07 घंटे।) 94. माप क्लिक या कटिंग मैनुअल या मशीन कटिंग के साथ फ्री हैंड स्केच बनाएं। (07 घंटे।) 95. अस्तर के घटकों के विभिन्न भागों की पहचान करें। (02	क्लिक करने के प्रकार - इसका उद्देश्य, इसका लाभ, प्रभावी क्लिक के लिए मशीनें। 12) घंटे।

		घंटे।) 96. पाइस, टोटल, स्टिफनर और सॉक लाइनिंग के घटकों के विभिन्न भागों की पहचान करें। (07 घंटे।) 97. हाथ/मशीनों द्वारा विभिन्न प्रकार की सिलाई तैयार करना और अभ्यास करना। (02 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 63 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	क्लोजिंग 'स्किविंग' फोल्डिंग जैसे विभिन्न प्रकार के एप्लिकेशन निष्पादित करें और चिपकने के प्रकारों और उनके आवेदन की पहचान करें। मैपड संख्या : एलएसएस/एन ,2607 एलएसएस/एन ,2606 एलएसएस/एन ,2405 एलएसएस/एन(2406	98. क्लोजिंग, स्किविंग और विभिन्न एडहेसिव्स का अनुप्रयोग, अपर फोल्डिंग और अपर और लाइनिंग कंपोनेंट्स को असेंबल करना। (15 घंटे।) 99. प्राकृतिक रबर समाधान, रबड़ लेटेक्स, पॉलीयूरेथेन चिपकने वाले, नियोप्रीन चिपकने वाला, गर्म पिघला हुआ चिपकने वाला आदि जैसे आवेदन तैयार करें, चिपकने, तैयारी और आवेदन के लिए कठोर, उनके चमड़े का बैक अप लें। (16 घंटे।) 100. धातु की पन्नी का उपयोग करके घटक के किनारे को चिह्नित करने वाले रंग के आवश्यक अंकन की पहचान	किनारों, सीमों और उनके उपचार का ज्ञान। ऊपरी अलंकरण को बंद करने में उपयोग किए जाने वाले सीम की ताकत, टांके। जूते में प्रयुक्त चिपकने वाले, उनके नाम और विवरण, विभिन्न प्रकार के चिपकने वाले और उनके अनुप्रयोग जैसे प्राकृतिक रबड़ समाधान, रबड़ लेटेक्स, पॉलीयूरेथेन चिपकने वाले, नियोप्रीन चिपकने वाला, गर्म पिघला हुआ चिपकने वाला इत्यादि। चिपकने वाले, तैयारी और आवेदन के लिए कठोर, उनके चमड़े का बैक अप . (18 घंटे)

		करें, चाकू के किनारे पर निक्स और मुद्रांकन मशीन। (10 घंटे।) 101. विभिन्न प्रकार के एज ट्रीटमेंट तैयार करें। (06 घंटे।) 102. विभिन्न प्रकार के एडहेसिव तैयार करें और उनके चमड़े का बैकअप लें। (06 घंटे।) 103. सतह की तैयारी में एमरी पेपर/कपड़े का उपयोग करके सतहों को सोर्स करना शामिल है। (02 घंटे।) 104. वायर ब्रश के आकार का उपयोग करके सतहों को खुरदरा बनाने की तैयारी और अभ्यास करें। (02 घंटे।) 105. ऊपरी सिलाई मशीनों द्वारा तैयार करें - जैसे पोस्ट बेड सिलाई मशीन और सिलेंडर बेड सिलाई मशीन, ज़िगज़ैग सिलाई मशीन। (06 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 63 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	विभिन्न छँटाई और मिलान करने वाले कट घटकों, निचले घटकों की पहचान करें, पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़र	106. आर्थिक रूप से नीचे के घटकों को काटना, धूप में सुखाना और पंख लगाना। (14 घंटे।) 107. पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़र की तैयारी। (06	गुणवत्ता के अनुसार कटे हुए घटकों को छांटना और मिलान करना। नीचे के घटकों के लिए विभिन्न वर्गों का आर्थिक लेआउट और उपयोग। 18) घंटे।

	तैयार करें प्रारूपण और स्थायी।) मैप्ट एनओएस : एलएसएस/एन ,2701 एलएसएस/एन (2703	घंटे।) 108. राफ्टिंग और स्थायी तैयार करें । (06 घंटे।) 109. छँटाई और मिलान की पहचान करें - गुणवत्ता के अनुसार घटकों को काटें। (07 घंटे।) 110. एल एस्टिंग तैयार करें। (10 घंटे।) 111. कास्टिंग डाउन और फोर्स कास्टिंग का फ्री हैंड स्केच बनाएं। (05 घंटे।) 112. फ्लैट स्थायी, स्ट्रिंग स्थायी और ऊपरी हिस्से को स्थायी बनाने के लिए तैयार करें। (10 घंटे।) 113. ऊपरी हिस्से को स्थायी बनाने के लिए वेल्डेड कंस्ट्रक्शन और वेल्ड्सचोएन कंस्ट्रक्शन ऑपरेशंस तैयार करें। (05 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न प्रकार की मोल्डिंग मशीन को उनके भागों और अनुभागों की पहचान करें।) मैप की गई संख्या :	114. मोल्डिंग मशीन और सुरक्षा का सामान्य रखरखाव । (10 घंटे।) 115. विभिन्न प्रकार की मोल्डिंग मशीन और उनके उपयोग की पहचान करें। (05 घंटे।)	प्रत्यक्ष वल्केनाइजिंग प्रक्रिया और प्रत्यक्ष इंजेक्शन प्रक्रिया। मोल्डेड मशीन के कार्य। सिंथेटिक पैर की अंगुली - पफ और स्टिफनर ,उनके अनुप्रयोगों के तरीके और इस उद्देश्य के लिए

	एलएसएस/एन ⁽⁷⁵⁰¹⁾	116. मोल्डिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें। (10 घंटे।) 117. मोल्डिंग मशीनों की सटीकता पूर्वसर्ग संवेदनशीलता की जाँच करें। (04 घंटे।) 118. प्रतिक्रिया मोल्डिंग मशीनों की गति की जाँच करें। (03 घंटे।) 119. रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करें और उसे पूरा करें। (10 घंटे।)	उपयोग किए जाने वाले विलायक के प्रकार। फेदरिंग - स्टिफ़नर तैयार करना। (12 घंटे)
व्यावसायिक कौशल 105 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 30 घंटे	इनसोल मेकिंग , ड्राफ़्टिंग ,लास्टिंग , सोल अटैचिंग ,सोल स्टिचिंग ,वेल्ट स्टिचिंग ,बॉटम फिलिंग ,हील फिक्सिंग और फिनिशिंग तैयार करें और करें।¹⁾ मैप की गई संख्या : एलएसएस/एन⁽³³⁰³⁾	120. वेल्ट स्टिचिंग - बॉटम फिलिंग, सोल अटैचिंग और स्टिचिंग, हील फिक्सिंग। (10 घंटे।) 121. फिनिशिंग, सिंगल सोल स्टिचिंग और निर्माण की पुख्ता विधि। (08 घंटे।) 122. मोल्डिंग मशीन के बारे में बुनियादी ब्लॉक आरेख तैयार करें। (03 घंटे।) 123. manufacture तैयार कीजिए। (05 घंटे।) 124. धूप में सुखाना तैयारी, ड्राफ़्टिंग, स्थायी, एकमात्र अटैचिंग, एकमात्र सिलाई,	धूप में सुखाना तैयारी ,मसौदा तैयार करना ,स्थायी ,एकमात्र संलग्न करना ,एकमात्र सिलाई , वेल्ट सिलाई ,नीचे भरना ,ठीक करना ,परिष्करण करना। 18) घंटे(

		वेल्ट सिलाई, नीचे की फिलिंग, हील फिक्सिंग, फिनिशिंग पर अभ्यास करें। (08 घंटे।) 125. बैकपार्ट मोल्डिंग तैयार करें। (03 घंटे।) 126. टो पफ अटैचमेंट (फ्यूजिंग प्रेस) और टो पफ कंडीशनिंग का अभ्यास करें। (5 घंटे।) 127. तैयार करें और अभ्यास करें और अंत तक धूप में सुखाना संलग्न करें और पैर के अंगूठे को पीछे की ओर खींचें। (03 घंटे।) 128. खींचने और पैर की अंगुली स्थायी मशीन के विभिन्न भागों और अनुभाग की पहचान करें। (03 घंटे।) 129. खींचने और पैर की अंगुली स्थायी मशीन की सटीकता की जांच करें। (04 घंटे।) 130. रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करें और उसे पूरा करें। (05 घंटे।) 131. सोल स्टिचिंग मशीन के विभिन्न भागों और	
--	--	---	--

		अनुभागों की पहचान करें। (04 घंटे।)	
		132. जूते और अन्य वस्तुओं की फिनिशिंग। (05 घंटे।) 133. निशान और दोषों पर अभ्यास - उनके चरित्र और हटाने की प्रक्रिया। (05 घंटे।) 134. नीचे की फिनिशिंग (चमड़े के तलवे और एड़ी) तैयार करें। (05 घंटे।) 135. तैनात एज सेट और फॉर्मेशन एज इनकिंग तैयार करें। (04 घंटे।) 136. ऊपरी परिष्करण, मरम्मत और जूते की ड्रेसिंग तैयार करें। (05 घंटे।) 137. उत्पाद के जूते की सटीकता की जाँच करें। (05 घंटे।) 138. सार्वभौमिक परीक्षण मशीन का उपयोग करके परीक्षण विधियों का अभ्यास करें। (05 घंटे।) 139. यूनिवर्सल टेस्टिंग मशीन की विशेषताओं का चयन और सत्यापन करें। (05 घंटे।)	परिष्करण में प्रयुक्त मोम और पॉलिश - उनके नाम और अनुप्रयोग। निशान और दोष - उनका चरित्र और हटाने की प्रक्रिया। 12) घंटे।

		140. यूनिवर्सल टेस्टिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें। (05 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न प्रकार के जूतों को तैयार करें, जो प्रमाणित फैशन को लागू करते हैं और तैयार उत्पादों के दोषों की जांच करते हैं।)मैप की गई संख्या : एलएसएस/एन(3303	141. नवीनतम फैशन के जूतों का निर्माण और निर्माण। (07 घंटे।) 142. जूते और जूतों की पहचान और मरम्मत, हाफ सोलिंग, हीलिंग, रेसोलिंग। (04 घंटे।) 143. विभिन्न आकारों के सुरक्षा जूते, औद्योगिक जूते और सर्दियों के जूते बनाने और डिजाइन करने के लिए। (07 घंटे।) 144. विभिन्न आकारों के स्टाइल/फैशन जूते (बच्चे और वयस्क) (07 घंटे) का निर्माण और डिजाइन करें। 145. विभिन्न आकार के जूते और खेल / एथलेटिक जूते (बच्चे और वयस्क) (04 घंटे) का निर्माण और डिजाइन करें। 146. मशीन द्वारा परीक्षण विधि के जूतों पर निर्माता दोष की जाँच करें। (04 घंटे।)	अपव्यय - इसके अनुपात और सीमाएँ। अपशिष्ट कटाई और उनका उपयोग। वाणिज्यिक गणना और औद्योगिक बूट का सिद्धांत। 12) घंटे(

		147. विभिन्न खरोंच क्षति की पहचान करें, चिपकने वाले और विलायक के दागों को ठीक किया जाना है। (04 घंटे।) 148. जूते पर विभिन्न क्षति और दोषों की पहचान करें जिन्हें ठीक किया जाना है। (05 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	सामग्री की खपत और अपव्यय में कमी, जूतों का परीक्षण और उनका मूल्यांकन की गणना करें।) मैपड एनओएस : एलएसएस/एन, 1002 एलएसएस/एन, 1003 एलएसएस/एन (1004	149. सामग्री की खपत की गणना पर व्यायाम, अपव्यय में कमी। (04 घंटे।) 150. तैयार जूतों के लिए लागत पत्रक तैयार करना। (04 घंटे।) 151. कच्चे माल की शीट की लंबाई और मोटाई की पहचान करें। (04 घंटे।) 152. ग्रेडेड एक्सरसाइज तैयार करें एक शीट कर सकते हैं। (04 घंटे।) 153. अभ्यास के अनुसार स्केच बनाएं। (04 घंटे।) 154. व्यायाम के लिए आवश्यक कुल लंबाई और टुकड़ों की संख्या की गणना करें। (06 घंटे।)	फुटवियर की लागत - वजन और क्षेत्रफल के आधार पर सामग्री की लागत विधि। तैयार माल का विपणन। (12 घंटे)

		155. सामग्री के निर्माण और अपव्यय को कम करने के लिए तैयार करें। (04 घंटे।) 156. गुणवत्ता नियंत्रण की तैयारी और रोल। (04 घंटे।) 157. जूते का निरीक्षण। (04 घंटे।) 158. जूते का परीक्षण और उनका मूल्यांकन। (04 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 2 4 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	फुटवियर उत्पादों की उत्पादन लागत और गुणवत्ता मूल्यांकन की गणना करें।) मैपड संख्या : एलएसएस/एन(3406	159. तैयार उत्पादों की लागत और उनके विक्रय मूल्य, ओवरहेड लागत और उनके वितरण पर अभ्यास। (10 घंटे।) 160. परीक्षण उपकरणों और परीक्षण विधियों की पहचान करें (विभिन्न शैलियों और जूते के डिजाइन के लिए विकसित)। (08 घंटे।) 161. परीक्षण और गुणवत्ता मूल्यांकन। (05 घंटे।) 162. जूता और संबद्ध ट्रेड अनुसंधान संघ। (04 घंटे।) 163. ब्रिटिश मानकों (बीएस), जर्मन मानक (डीआईएन), और अंतर्राष्ट्रीय मानक	तैयार उत्पादों की लागत और उनके विक्रय मूल्य का ज्ञान। ओवरहेड लागत और उनका वितरण। 12) घंटे(

		(आईएसओ) की विशिष्टता व्यापक रूप से उपयोग की जाती है। (07 घंटे।) 164. आवश्यकता न्यूनतम किसी भी जूता उद्योग की एक परीक्षण प्रयोगशाला निर्दिष्ट है। (08 घंटे।)	
परियोजना कार्य/औद्योगिक दौरा व्यापक क्षेत्र: - विभिन्न प्रकार के किनारे उपचार तैयार करें। - सतह की तैयारी में सतहों की सोर्सिंग शामिल है। - छँटाई और मिलान की पहचान करें, गुणवत्ता के अनुसार घटकों को काटें। - मोल्डिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें। - जूते सुरक्षा जूते और औद्योगिक जूते बनाना और बनाना। - उद्यमी विकास पर प्रशिक्षण ताकि प्रशिक्षुओं को अपना लघु उद्योग शुरू करने में सक्षम बनाया जा सके।			

मूल कौशल के लिए पाठ्यक्रम

1. रोजगार योग्यता कौशल (Employability Skills) (सभी सीटीएस ट्रेडों के लिए सामान्य) (120 घंटे)

शिक्षण परिणाम, मूल्यांकन मापदंड, पाठ्यक्रम और कोर कौशल विषयों की उपकरण सूची जो कि ट्रेडों के एक समूह के लिए सामान्य है, www.bharatskills.gov.in वेबसाइट में अलग से दिया गया है।

उपकरणों का नाम			
फुटवियर मेकर (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्र. न.	उपकरणों का नाम	विवरण	संख्या
क. प्रशिक्षु टूल किट (प्रत्येक अतिरिक्त इकाई के लिए, प्रशिक्षु टूल किट क्रमांक 1-20 अतिरिक्त रूप से आवश्यक है)			
1.	लकड़ी के क्लैंप		20+1 संख्या
2.	Awls वेल्ड सिलाई		20+1 संख्या
3.	Awls एकमात्र सिलाई		20+1 संख्या
4.	प्रिंकिंग अवलस		20+1 संख्या
5.	कैंची		20+1 संख्या
6.	चाकू _		20+1 संख्या
7.	चिमटा		20+1 संख्या
8.	परकार		20+1 संख्या
9.	मापने टेप		20+1 संख्या
10.	जूता हथौड़े		20+1 संख्या
11.	किट बॉक्स	375 x 250 x 200 मिमी।	20+1 संख्या
12.	पत्थर की पट्टी। (संगमरमर/ कुडप्पा)		20+1 संख्या
13.	साइज टेप जूता निर्माता		20+1 संख्या
14.	लकड़ी के टुकड़े		20+1 संख्या
15.	लकड़ी के लैंग		20+1 संख्या
16.	आयरन फॉर पार्ट वेस्ट		20+1 संख्या
17.	आयरन थ्री लास्ट लेग		5 नंबर
18.	आयरन फॉर पार्ट वेस्ट		6 संख्या
19.	फुज व्हील		5 नंबर
20.	सोल डेकोरेटिंग व्हील		5 नंबर
21.	एज सेटर्स		12 संख्या
22.	शू मेकर चाकू		20+1 संख्या
23.	पंचेस ऑफ साइज एंड डिज़ाइन		20+1 संख्या
24.	वुडेन / पीवीसी लास्टस	आकार 5 से 10 (जैट्स)	20+1 संख्या

फूटवियर मेकर

25.	वुडेन / पीवीसी लास्टस बॉय	आकार 1 से 4	12 जोड़े
26.	वुडेन / पीवीसी लास्टस चिल्ड्रन	आकार 4 से 13	20+1 संख्या
27.	वुडेन / पीवीसी लास्टस	महिलाओं का आकार 2 से 7	15 जोड़े
28.	चिपकने वाले कंटेनर		20+1 संख्या
29.	स्टोव / हीटर	1000 वाट	3 संख्या
30.	इनेमल बेसिन		5 नंबर
31.	पॉलिशिंग ब्रश		5 नंबर
32.	आयल स्टोन	25 x 50 x 150 मिमी	7 संख्या
33.	माइक्रोमीटर	0-25	7 संख्या
34.	स्प्रिंग डिवाइडर		20+1 संख्या
35.	इंडेंटिंग कैंची		20+1 संख्या
36.	लकड़ी के लैग्स		20+1 संख्या
37.	कांच की प्लेट	(3 मिमी-5 मिमी मोटी) 750 मिमी x 500 मिमी	1 नंबर
बी सामान्य तंत्र			
38.	सिलाई मशीन सिलेंडर बेड		4 संख्या
39.	सिलाई मशीन औद्योगिक प्रकार फ्लैट बेड		20 संख्या
40.	ऊपरी चमड़े की स्कीविंग मशीन		1 नंबर
41.	छिद्रण और सुराख करने वाले उपकरण		1 नंबर
42.	संयुक्त परिष्करण मशीन		1 नंबर
43.	सिलाई मशीन डबल सुई फ्लैट बेड		1 नंबर
44.	सिलाई मशीन पोस्ट बेड		1 नंबर
45.	हाइड्रोलिक क्लिकिंग मशीन		1 नंबर
46.	मुद्रांकन / स्टैम्पिंग मशीन		1 नंबर
47.	एयर स्टक: न्यूमेटिक सीमेंटिंग प्रेस मशीन		1 नंबर
48.	मैनुअल सोल प्रेसिंग मशीन		1 नंबर
49.	क्लिकर मशीन		1 नंबर
50.	स्काइव मशीन		1 नंबर
51.	सजाने की मशीन		1 नंबर
सी दुकान मंजिल फर्नीचर			
52.	अलमारी		2 संख्या

फ़्टवियर मेकर

53.	ट्रेनी (जूते) वर्क बेंच		20 संख्या
54.	प्रदर्शन		1 नंबर
55.	क्लिक करने के लिए कार्य बेंच		10 संख्या
56.	प्रशिक्षक की मेज और कुर्सी		1 सेट
57.	इयूरीज़	200 x 250 मिमी	2 संख्या
58.	प्राथमिक उपचार पेटी		1 नंबर
59.	चित्रफलक के साथ ब्लैक बोर्ड		1 नंबर
60.	प्रशिक्षु के लिए मल और डेस्क		1 नंबर प्रत्येक
61.	वाइस गार्ड के साथ कार्य तालिका		1 नंबर प्रत्येक

टिप्पणी: -

1. सभी उपकरण और उपकरण बीआईएस विनिर्देश के अनुसार खरीदे जाने हैं।
2. कक्षा में इंटरनेट की सुविधा उपलब्ध कराना वांछित है।

शब्द-संक्षेप

सीटीएस	शिल्पकार प्रशिक्षण योजना
एटीएस	शिक्षुता प्रशिक्षण योजना
सीआईटी	शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना
डीजीटी	प्रशिक्षण महानिदेशालय
एमएसडीई	कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
एनटीसी	राष्ट्रीय ट्रेड प्रमाणपत्र
एनएसी	राष्ट्रीय शिक्षुता प्रमाणपत्र
एनसीआईसी	राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र
एलडी	लोकोमोटर विकलांगता
सीपी	मस्तिष्क पक्षाघात
मोहम्मद	एकाधिक विकलांगता
एलवी	कम दृष्टि
एचएच	सुनने में दिक्कत
पहचान	बौद्धिक विकलांग
नियंत्रण रेखा	कुष्ठ रोग ठीक हो गया
एसएलडी	विशिष्ट सीखने की अक्षमता
डीडब्ल्यू	बौनापन
एमआई	मानसिक बीमारी
आ	एसिड अटैक
लोक निर्माण विभाग	विकलांग व्यक्ति

