



भारत सरकार
कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
प्रशिक्षण महानिदेशालय
दक्षता आधारित पाठ्यक्रम

लेदर गुड्स मेकर

(अवधि: एक वर्ष)

(जुलाई 2022 में संशोधित)

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)



एनएसक्यूएफ स्तर- 3

सेक्टर - लेदर



Directorate General of Training

लेदर गुड्स मेकर

(नॉन-इंजीनियरिंग ट्रेड)

(जुलाई 2022 में संशोधित)

संस्करण: 2.0

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर - 3

सृजनकर्ता

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण और 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

लेदर गुड्स मेकर को कार्य 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 उपयुक्त चमड़े का चयन कर सकते हैं और विभिन्न फैसी और तैयार चमड़े की विशेषताओं को सत्यापित कर सकते हैं। वे विभिन्न चमड़े के सामानों के विभिन्न स्केच और डिजाइन तैयार करने, खाल और खाल की पहचान करने में सक्षम होंगे। वे पैटर्न, डिजाइन और कटिंग तैयार कर सकते हैं। वे कटे हुए धार वाली वस्तुओं के सिक्के पर्स, की केस और जेंट्स बेल्ट के संयोजन और निर्माण के लिए उपयुक्त तकनीकों का उपयोग करके सिलाई ऑपरेशन से भी आगे बढ़ेंगे। प्रशिक्षु चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्री और अनुप्रयोगों की विधि और उनके उपयोग का ज्ञान प्राप्त करेंगे।

उम्मीदवार सुरक्षा एहतियात का पालन करते हुए अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रखरखाव करेगा। वे चमड़े के सामान बनाने में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न उपकरणों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव कर सकते हैं। वे उपयुक्त चमड़े और सजावटी सामग्री का चयन करने में सक्षम होंगे और गुणवत्ता मानकों का पालन करते हुए बिजली और हाथ से संचालित मशीनों का उपयोग करके विभिन्न चमड़े के सामान तैयार कर सकेंगे। प्रशिक्षु चमड़े की वस्तुओं के निर्माण में संचालन के क्रम का ज्ञान भी प्राप्त करेगा। वे विभिन्न विद्युत उपकरणों की पहचान करने और उनका उपयोग करने और विभिन्न प्रक्रिया (हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग, स्ट्रैप्स कटिंग, स्प्लिटिंग, एम्बॉसिंग, सीमेंटिंग, ज़िगज़ैग सिलाई और फ्लैट बेड, पोस्ट बेड स्टिचिंग) करने में सक्षम होंगे।

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 'लेदर गुड्स मेकर' ट्रेड आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से देश भर में वितरित किया जाता है। पाठ्यक्रम एक वर्ष 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 मानकों/दस्तावेजों को पढ़ना और उनकी व्याख्या करना, कार्य प्रक्रियाओं की योजना बनाना और उन्हें व्यवस्थित करना, आवश्यक सामग्री और उपकरणों की पहचान करना;
- सुरक्षा नियमों, दुर्घटना निवारण विनियमों और पर्यावरण संरक्षण शर्तों को ध्यान में रखते हुए कार्य करना;
- कार्य 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 चमड़े के सामान निर्माता के रूप में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ चमड़े के सामान निर्माता, पर्यवेक्षक के रूप में आगे बढ़ेंगे और प्रबंधक के स्तर तक बढ़ सकते हैं।
- संबंधित क्षेत्र में एंटरप्रेन्योर बन सकते हैं।
- राष्ट्रीय शिक्षुता प्रमाणपत्र (एनएसी) के लिए विभिन्न प्रकार के उद्योगों में शिक्षुता 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 विवरण में प्रशिक्षण घंटों के वितरण को दर्शाती है: -

क्रमांक	पाठ्यक्रम विवरण	अनुमानित घंटे
1	व्यावसायिक कौशल (प्रायोगिक)	840
2	व्यावसायिक ज्ञान (सैद्धांतिक)	240
3	रोजगार कौशल	120
	कुल समय	1200

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

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

एक साल या दो साल के ट्रेड के प्रशिक्षु आईटीआई प्रमाणन के साथ 10वीं/12वीं कक्षा के प्रमाण पत्र के लिए प्रत्येक वर्ष में 240 घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रमों का विकल्प भी चुन सकते हैं, या अल्पावधि 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 टेम्पलेट 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 वर्ष 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 आकलन 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, स्कैप/अपव्यय का परिहार/कमी और प्रक्रिया के

लेदर गुड्स मेकर

अनुसार स्क्रेप/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। निम्नलिखित अंकन पैटर्न का आकलन करते समय अपनाया जाना चाहिए:

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	• कार्य / असाइनमेंट के क्षेत्र में अच्छे कौशल और सटीकता का प्रदर्शन। • कार्य की गतिविधियों को पूरा करने के लिए साफ-सफाई और निरंतरता का काफी अच्छा स्तर। • कार्य/कार्य को पूरा करने में समसामयिक सहायता।

लेदर गुड्स मेकर

(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।

- कार्य/असाइनमेंट के क्षेत्र में अच्छा कौशल स्तर और सटीकता।
- कार्य की गतिविधियों को पूरा करने के लिए साफ-सफाई और निरंतरता का एक अच्छा स्तर।
- कार्य/कार्य को पूरा करने में थोड़ा 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।

- कार्य / असाइनमेंट के क्षेत्र में उच्च कौशल स्तर और सटीकता।
- कार्य की गतिविधियों को पूरा करने के लिए उच्च स्तर की साफ-सफाई और निरंतरता।
- कार्य/कार्य को पूरा करने में न्यूनतम या कोई समर्थन नहीं।

स्टिचर (चमड़े के सामान और वस्त्र); जिसे 'सीवर' भी कहा जाता है, चमड़े के सामान और गारमेंट क्षेत्र से जुड़ी एक महत्वपूर्ण कार्य की भूमिका है। एक स्टिचर की प्राथमिक जिम्मेदारी कपड़ों और अन्य वस्तुओं के उत्पादन के लिए कपड़े, फर, चमड़े या सिंथेटिक सामग्री को सिलना है।

पैटर्न निर्माता, फर; कटर और फिनिशरों का मार्गदर्शन करने के लिए पैटर्न और कपड़ों के पूर्ण आकार के कैनवास मॉडल और फर के अन्य लेख तैयार करता है। परिधान डिजाइन या ग्राहक के माप के अनुसार कागज पर पैटर्न तैयार करता है। पैटर्न के अनुसार परिधान का कैनवास मॉडल बनाता है। सटीकता के लिए पैटर्न और मॉडल की जाँच करता है और आवश्यक परिवर्तन करता है। उन्हें गारमेंट कटर या फिनिशर्स के पास भेजता है। दोषों के लिए पूर्ण परिधान की जांच करता है। फर ट्रिमिंग, एक्सेसरीज़ और अन्य फर लेखों के लिए और फर लेखों के परिवर्तन के लिए पैटर्न काटना। फैंसी चमड़े के सामान के पैटर्न में कटौती कर सकते हैं।

पर्यवेक्षक और फोरमैन, चमड़े के सामान बनाना; ग्राहक की पसंद या नवीनतम डिजाइन के अनुसार फैंसी और अन्य चमड़े के सामान जैसे दस्ताने, सूटकेस, पर्स, बेल्ट, चाबुक आदि के निर्माण का पर्यवेक्षण करता है। कैटलॉग या नमूनों से डिजाइन का अध्ययन करता है और निर्माण प्रक्रिया तय करता है। आवश्यक प्रकार और सामग्री की गुणवत्ता की व्यवस्था करता है और विनिर्देशों के अनुरूप काम करने का पैटर्न बनाता है। आवश्यकतानुसार श्रमिकों को निर्देश और मार्गदर्शन देता है और सही संचालन और गुणवत्ता सुनिश्चित करता है और अंतिम उत्पाद को खत्म करता है। किसी विशेष वस्तु के निर्माण में विशेषज्ञता प्राप्त कर सकते हैं और तदनुसार नामित किया जा सकता है।

संदर्भ एनसीओ-2015:

- (i) **8153.0102 - स्टिचर (चमड़े के सामान और वस्त्र)**
- (ii) **7531.1300 - पैटर्न निर्माता, फर**
- (iii) **3122.3300 - पर्यवेक्षक और फोरमैन, चमड़े का सामान बनाना**

संदर्भ संख्या: -- एलएसएस/एन0901 , एलएसएस/एन5501 , एलएसएस/एन5503 , एलएसएस/एन5101 , एलएसएस/एन5301,
 एलएसएस/एन5302 , एलएसएस/एन8601

4. सामान्य विवरण

ट्रेड का नाम	लेदर गुड्स मेकर
ट्रेड कोड	डीजीटी/1079
एनसीओ - 2015	3122.3300 ,7531.1300 ,8153.0102
एनओएस कवर्ड	एलएसएस/एन , 0901 एलएसएस/एन , 5501 एलएसएस/एन , 5503 एलएसएस/एन , 5101एलएसएस/एन ,5301एलएसएस/एन , 5302एलएसएस /एन8601
एनएसक्यूएफ स्तर	स्तर ³
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि	एक वर्ष (1200 घंटे+150 घंटे OJT/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 ,डीईएफ ,एचएच ,ऑटिज्म , आईडी ,एसएलडी
इकाई क्षमता	20 (अतिरिक्त सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
वांछित भवनकार्यशाला एवं / क्षेत्रफल	72 वर्ग एम
आवश्यक विद्युत भार	4 किलोवाट
प्रशिक्षकों के लिए योग्यता:	
(i) लेदर गुड्स मेकर ट्रेड	संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष के अनुभव के साथ यूजीसी से मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय से लेदर प्रौद्योगिकी में बी.वोक / डिग्री । या किसी मान्यता प्राप्त शिक्षा बोर्ड से लेदर प्रौद्योगिकी में डिप्लोमा (न्यूनतम 2 वर्ष) 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 "लेदर गुड्स मेकर" के ट्रेड में एनटीसी / एनएसी उत्तीर्ण। आवश्यक योग्यता:

लेदर गुड्स मेकर

	डीजीटी के तहत राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र) एनसीआईसी (के प्रासंगिक नियमित / आरपीएल संस्करण । <i>नोट - :2(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 NCICहोना चाहिए ।</i>
(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)वी/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 ।
प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु	21साल
उपकरणों की सूची	अनुलग्नक . I- के अनुसार

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

5.1 शिक्षण परिणाम

1. चयन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए विभिन्न फेंसी और तैयार चमड़े की विशेषताओं को सत्यापित करें। (एनओएस: एलएसएस/एन0901)
2. विभिन्न चमड़े के सामानों को स्केच और डिज़ाइन करें, खाल और त्वचा की पहचान करें और पैटर्न बनाएं, पैटर्न डिज़ाइन और कटिंग तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस/क्यू5201)
3. कटे हुए धार वाली वस्तुओं के सिक्के पर्स, की केस और जेंट्स बेल्ट के संयोजन और निर्माण के लिए उपयुक्त तकनीकों का उपयोग करके सिलाई ऑपरेशन लागू करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5501)
4. चमड़े के सामान की फिनिशिंग के लिए एम्बॉसिंग की उचित प्रक्रिया लागू करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5503)
5. विभिन्न चमड़े के सामान जैसे वॉलेट, लेडीज क्लच पर्स और जेंट्स बेल्ट का उत्पादन करने के लिए विभिन्न छोटे चमड़े के माप का चयन करें और प्रदर्शन करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5503)
6. चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों, अनुप्रयोगों की विधि और उनके उपयोगों की पहचान करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5101)
7. किफायती कटौती के लिए विधि लागू करें और गुणवत्ता नियंत्रण पहलू को देखते हुए उत्पादन लागत की गणना करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5301, एलएसएस/एन5302)
8. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए अनुभाग के उपकरणों और उपकरणों की देखभाल और रखरखाव करें। (एनओएस: एलएसएस/एन8601)
9. चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव । (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)

लेदर गुड्स मेकर

10. उपयुक्त चमड़े और सजावटी सामग्री का चयन करें और गुणवत्ता मानकों को ध्यान में रखते हुए बिजली और हाथ से संचालित मशीनों का उपयोग करके विभिन्न चमड़े के सामान तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5501)
11. चमड़े के सामान के उत्पादन में संचालन का क्रम लागू करें। (एनओएस: एलएसएस/क्यू5201)
12. चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव। (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)
13. विभिन्न विद्युत उपकरणों को पहचानें और उनका उपयोग करें और विभिन्न प्रक्रियाएं करें (हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग, स्ट्रैप्स कटिंग, स्प्लिटिंग, एम्बॉसिंग, सीमेंटिंग, ज़िगज़ैग स्विंग मशीन और फ्लैट बेड, पोस्ट बेड स्टिचिंग मशीन।) (एनओएस: एलएसएस / क्यू 1801)

शिक्षण परिणाम	मूल्यांकन मापदण्ड
1. उपयुक्त चमड़े का चयन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए विभिन्न फैसी और तैयार चमड़े की विशेषताओं को सत्यापित करें। (एनओएस: एलएसएस/एन0901)	मानक सुरक्षा प्रक्रिया के अनुपालन में कार्य की योजना बनाएं।
	वांछित गणितीय गणना को लागू करते हुए और मानक प्रक्रिया का पालन करते हुए विनिर्देश के अनुसार चिह्नित करें।
	विभिन्न प्रकार के चमड़े की पहचान करें और अंतिम उत्पाद के लिए आवश्यक अंतिम विशेषताओं के आधार पर प्री टैनिंग, टैनिंग, पोस्ट टैनिंग प्रक्रियाएं तैयार की जाती हैं।
	चमड़े और स्थानापन्न सामग्री पर पानी, अम्ल, क्षार, घर्षण और गर्मी के प्रभाव की तुलना की जाती है
	विभिन्न प्रकार के तैयार चमड़े अर्थात् सीजी, पीजी, फर, साबर लेदर, तेल पुल अप, मोमी, नुबक, नप्पा आदि की पहचान की जाती है।
2. विभिन्न चमड़े के सामानों को स्केच और डिजाइन करें, खाल और त्वचा की पहचान करें और पैटर्न बनाएं, पैटर्न डिजाइन और कटिंग तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस/क्यू5201)	कच्चे माल का चयन करें और दोषों के लिए दृष्टि से निरीक्षण करें।
	विभिन्न प्रकार के पैटर्न की पहचान की जाती है और घटकों को हाथ से या क्लिक प्रेस का उपयोग करके काटा जाता है।
	चमड़े के सामान के विभिन्न बुनियादी डिजाइनों की फ्री हैंड स्केचिंग की जाती है।
	कार्य को ब्लूप्रिंट के अनुसार चिह्नित करें।
	विभिन्न चमड़े के सामानों के लिए पैटर्न और टेम्पलेट तैयार किए जाते हैं।
	चमड़े के सामान के प्रकार के अनुसार निर्माण और किनारे के उपचार के विभिन्न तरीकों का प्रदर्शन किया जाता है।
3. कटे हुए धार वाली वस्तुओं के सिक्के पर्स, की केस और जैट्स बेल्ट के संयोजन और निर्माण के लिए उपयुक्त तकनीकों का उपयोग करके सिलाई	चमड़े के उत्पादों में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न ग्राइंडर, सिंथेटिक सामग्री, चिपकने वाले की पहचान की जाती है।
	चमड़े के साथ संयोजन में चमड़े और सिंथेटिक सामग्री पर विभिन्न प्रकार की सिलाई की जाती है।
	चमड़े के सामान के निर्माण में विभिन्न प्रकार के चिपकने वाले और उनके अनुप्रयोग स्थापित किए जाते हैं।

लेदर गुड्स मेकर

ऑपरेशन लागू करें । (एनओएस: एलएसएस/एन5501)	ग्लूइंग और असेंबलिंग घटक।
	ट्रिमिंग और फिनिशिंग।
	की हुक को ठीक करने के लिए होल पंच, रिवेटिंग पंच, प्रेस बटन, पंच का उपयोग।
4. चमड़े के सामान की फिनिशिंग के लिए एम्बॉसिंग की उचित प्रक्रिया लागू करें । (एनओएस: एलएसएस/एन5503)	प्राचीन उपचार के लिए आवश्यक सामग्री का चयन करें।
	अनुप्रयोगों के अनुसार आवश्यक उपकरण, उपकरण और सामग्री तैयार करें।
	चमड़े के सामान की फिनिशिंग के लिए एम्बॉसिंग की विभिन्न प्रक्रिया की योजना बनाना और उसे क्रियान्वित करना।
	चमड़े से दाग धब्बों को हटाने के लिए सफाई, पॉलिश और फिनिशिंग की जाती है।
	कलात्मक चमड़े के काम के लिए प्राचीन उपचार, एम्बॉसिंग, स्पिरिट कलर आदि का उपयोग किया जाता है।
5. विभिन्न चमड़े के सामान जैसे वॉलेट, लेडीज क्लच पर्स और जैट्स बेल्ट का उत्पादन करने के लिए विभिन्न छोटे चमड़े के माप का चयन करें और प्रदर्शन करें । (एनओएस: एलएसएस/एन5503)	मध्यम चमड़े के सामान बनाने के लिए चमड़े का मापन। यात्रा बैग, महिलाओं के हाथ नाग आदि का प्रदर्शन किया जाता है।
	माप के आधार पर उत्पादों की लागत पर काम किया जाता है।
	पैटर्न के अनुसार कटिंग कंपोनेंट्स तैयार करें।
	सिलाई बटुआ, बेल्ट।
	तह घटकों के लिए किनारों को खिसकाना।
	आवश्यक चमड़े और चौड़ाई के लिए कटिंग स्ट्रिप्स तैयार करें।
6. चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों,	चमड़े के सामान बनाने के लिए स्थानापन्न सामग्री की पहचान की जाती है और उनका उपयोग किया जाता है।

	विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों और उनके उपयोगों की पहचान करें।
	स्थानापन्न सामग्री के लिए आवेदन की विधि लागू करें।
	विभिन्न प्रकार के किनारे उपचार तैयार करें।
7. किफायती कटौती के लिए विधि लागू करें और गुणवत्ता नियंत्रण पहलू को देखते हुए उत्पादन लागत की गणना करें । (एनओएस: एलएसएस/एन5301, एलएसएस/एन5302)	चमड़े, अस्तर और स्थानापन्न सामग्री की किफायती कटाई के तरीके।
	विभिन्न चमड़े के सामानों के लिए लागत पत्रक खपत की गई सामग्री और उसके अपव्यय के आधार पर तैयार किए जाते हैं।
	गुणवत्ता मानकों के खिलाफ उत्पादों का निरीक्षण और जांच की जाती है।
	तैयार उत्पादों के भंडारण, पैकिंग और अग्रेषण के तरीके स्थापित किए गए हैं।
	मानक प्रक्रिया के अनुसार आयामी सटीकता के लिए गुणवत्ता जांच।
8. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए अनुभाग के उपकरणों और उपकरणों की देखभाल और रखरखाव करें । (एनओएस: एलएसएस/एन8601)	चमड़े के सामान बनाने के लिए उपकरण, उपकरण और मशीनरी की पहचान की जाती है।
	इसके विभिन्न भागों के कार्यों के ज्ञान के साथ उपकरणों और मशीनरी का संचालन और रखरखाव किया जाता है।
	खतरे, चेतावनी, सावधानी और व्यक्तिगत सुरक्षा संदेशों के लिए सुरक्षा संकेतों की पहचान की जाती है।
	अग्निशमन उपकरण और प्राथमिक चिकित्सा सहित सुरक्षा सावधानियों का प्रदर्शन करें।
9. चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव । (एनओएस:	तैयार सर्किट को लेआउट डायग्राम में बदलें।
	दी गई मशीनों के विभिन्न इनपुट और आउटपुट सॉकेट कनेक्टर्स की पहचान करें।
	विभिन्न समस्या निवारण और प्रदान किए गए संसाधनों में खराबी का अन्वेषण करें।
	उपकरण के प्रमुख खंड और पैनल बोर्ड की पहचान करें।

लेदर गुड्स मेकर

एलएसएस/क्यू1801)	
10. उपयुक्त चमड़े और सजावटी सामग्री का चयन करें और गुणवत्ता मानकों को ध्यान में रखते हुए बिजली और हाथ से संचालित मशीनों का उपयोग करके विभिन्न चमड़े के सामान तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5501)	विभिन्न चमड़े के सामानों के लिए विभिन्न प्रकार के चमड़े की उपयुक्तता स्थापित की जाती है और चमड़े के सामान के प्रकार के लिए उपयुक्त चमड़े का चयन किया जाता है। विभिन्न प्रकार के चमड़े के सामान मैनुअल और मशीन संचालन का उपयोग करके गढ़े जाते हैं। चमड़े के सामान का निरीक्षण उनके गुणवत्ता मानकों के लिए किया जाता है। सजावटी सामग्री जैसे ताले, फ्रेम, स्ट्रैप फिटिंग, हैंडल फिटिंग और विभिन्न आकार, आकार, शैली और धातु के हुक का चयन करें। टिका, क्लिप और फास्टनर, आकार और शैली और कीलक बटन फिक्सिंग के लिए उपयोग करते हैं।
11. चमड़े की वस्तुओं के निर्माण में संचालन का क्रम लागू करें। (एनओएस: एलएसएस/क्यू5201)	हाथ के विभिन्न औजारों को पहचानें। संचालन और संचालन में सावधानियों के लिए उचित उपकरणों का चयन। विभिन्न गुणवत्ता वाले चमड़े, ग्रेड, आकार, रंग और अनाज मिलान का चयन। क्रेजिंग टूल्स द्वारा क्रीजिंग करते हुए, सफाई के दाग और धब्बे की योजना बनाएं और व्यवस्थित करें। थ्रेड ट्रिमिंग, बर्निंग और फिनिशिंग करें।
12. चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव। (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)	दुकान में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न हाथ के औजारों पर काम करने का अभ्यास। विभिन्न एम/सीएस और उपकरणों से संबंधित संचालन प्रक्रिया से परिचित कराना। सुरक्षा सावधानियां। इसका महत्व दुकानों की साफ-सफाई सामान्य मशीन दोषों का सुधार

13. विभिन्न विद्युत उपकरणों को पहचानें और उनका उपयोग करें और विभिन्न प्रक्रियाएं करें (हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग, स्ट्रैप्स कटिंग, स्प्लिटिंग, एम्बॉसिंग, सीमेंटिंग, ज़िगज़ैग स्विंग मशीन और फ्लैट बेड, पोस्ट बेड स्टिचिंग मशीन।) (एनओएस: एलएसएस / क्यू 1801)	क्लिकिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें।
	चमड़े के सामान के उत्पादन के लिए हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग मशीन का संचालन करें।
	विभिन्न भागों की पहचान करें और उचित क्रम के साथ पट्टा काटने की मशीन का संचालन करें।
	विभिन्न भागों की पहचान करें और उचित क्रम के साथ पट्टा काटने की मशीन का संचालन करें।
	विभिन्न भागों को पहचानें, कार्य करें और विभाजन मशीन को उचित क्रम से संचालित करें।
	विभिन्न भागों की पहचान करें, कार्य करें और उचित क्रम के साथ हाइड्रोलिक एम्बॉसिंग मशीन का संचालन करें।
	विभिन्न भागों को पहचानें, कार्य करें और सीमेंटिंग प्रेस मशीन को उचित क्रम से संचालित करें।
	विभिन्न भागों को पहचानें, कार्य करें और ज़िग ज़ैग को उचित क्रम के साथ संचालित करें।
	विभिन्न भागों की पहचान करें, कार्य करें और उचित क्रम के साथ बेड और पोस्ट बेड स्टिचिंग मशीन का संचालन करें।

लेदर गुड्स मेकर ट्रेड के लिए पाठ्यक्रम			
अवधि - एक वर्ष			
अवधि	संदर्भ शिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (प्रायोगिक)	व्यावसायिक ज्ञान (सैद्धांतिक)
व्यावसायिक कौशल 60 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	उपयुक्त चमड़े का चयन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए विभिन्न फैसी और तैयार चमड़े की विशेषताओं को सत्यापित करें। मैप की गई संख्या : एलएसएस/एन(0901	1. संस्थान से परिचित कराना। 5)घंटे।(2. प्रशिक्षुओं को दुकान के अनुशासन ,दुकान के लेआउट , मशीन के लेआउट ,उपकरण आदि से परिचित कराना। 05) घंटे।(3. उपकरणों को संभालने के सुरक्षित तरीकों का अभ्यास करें। 05) घंटे।(4. अग्निशामक उपकरण , दुर्घटनाएं ,प्राथमिक चिकित्सा अभ्यास और उपचार सहित सुरक्षा सावधानियां। 10) घंटे।(5. खतरे ,चेतावनी ,सावधानी और व्यक्तिगत सुरक्षा संदेश के लिए सुरक्षा चिन्ह की पहचान। 05) घंटे।(6. विनिर्देश चिन्ह ,अग्निशामकों के चिन्हों की जाँच करें। 05) घंटे।(7. विभिन्न प्रकार की खाल और खाल और फैसी चमड़े की	ट्रेड का परिचय ,देश की औद्योगिक अर्थव्यवस्था के विकास में ट्रेड का महत्व। सामान्य सुरक्षा ,व्यावसायिक स्वास्थ्य और स्वच्छता का ज्ञान। सुरक्षा सावधानियां। प्राथमिक प्राथमिक उपचार और उपचार। प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स की पहचान। खाल और खाल-उनकी संरचना और गुणवत्ता। खाल में खिंचाव - इसकी सीमा और दिशा। कमाना प्रक्रिया ;प्री-टेनिंग और पोस्ट टैनिंग। खाल और खाल की टैनिंग और उनके प्रकार और विभिन्न उपयोगों के लिए उनकी आवश्यक विशेषताएं। विभिन्न उपयोगों के लिए विभिन्न चमड़े की सामग्री ,अन्य विकल्प ,प्रकार और आवश्यक विशेषताओं की पहचान और

लेदर गुड्स मेकर

		खाल। उनके गुण। 07) घंटे।(8. आवेदन ,सीमा और उपचार। तेल से सजे और कुल्हाड़ी से लदे चमड़े और उनके उपयोग। 05)घंटे।(9. चमड़े और उसके विकल्प पर पानी ,अम्ल ,क्षार ,घर्षण और गर्मी का प्रभाव। 05) घंटे।(10. तैयार चमड़े के प्रकार ,CG) ,PGफर ,साबर लेदर ,तेल पुल- अप ,NAPPA ,NUBUCK , ,WAXYआदि 08) (घंटे।(	चरित्र। उनकी पहचान और चयन। उनके हिस्से और विभिन्न प्रयोजनों के लिए उपयुक्तता। 18) घंटे।(
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न चमड़े के सामानों को स्केच और डिज़ाइन करें, खाल और त्वचा की पहचान करें और पैटर्न बनाएं, पैटर्न डिज़ाइन और कटिंग तैयार करें ।) मैप की गई संख्या : एलएसएस/क्यू(5201	11. चमड़े के सामान के बुनियादी डिजाइनों की मुक्तहस्त स्केचिंग। 08) घंटे।(12. डिजाइनिंग और विभिन्न एज ट्रीटमेंट ,फोल्डेड एज ,बैगेड एज ,जिम्प्ड एज और पाइपिंग आदि 08) घंटे।(13. विभिन्न प्रकार के उत्पादों के लिए पैटर्न बनाना और टेम्पलेट बनाना। 08) घंटे।(14. ऊपरी और अस्तर सामग्री के लिए पैटर्न तैयार करना। 08) घंटे।(15. कटे हुए धार वाली वस्तुओं का निर्माण ,टर्न धारित वस्तुएँ , बिना कर्मचारी वाली वस्तुएँ , निर्मित वस्तुएँ ,ढली हुई	पैटर्न और शैलियाँ ,उनके नाम और विवरण। विभिन्न प्रकार के चमड़े के सामानों का चित्र बनाना। 12)घंटे।(

		वस्तुएँ। 08) घंटे। 16. काटने ,छिद्रण ,किनारों और उनके प्रकार। 08) घंटे।	
व्यावसायिक कौशल 60 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	कटे हुए धार वाली वस्तुओं के सिक्के पर्स, की केस और जेंट्स बेल्ट के संयोजन और निर्माण के लिए उपयुक्त तकनीकों का उपयोग करके सिलाई ऑपरेशन लागू करें ।)मैपड एनओएस : एलएसएस/एन(5501	सिक्के का पर्स; 17. आवश्यक सामग्री ,सहायक उपकरण का चयन। 02) घंटे। 18. पैटर्न घटक तैयार करें। 02) घंटे। 19. ऊपरी भीतरी और कली के पैटर्न के अनुसार घटकों को काटना। 02) घंटे। 20. पॉकेट बैलेंस मार्क के लिए निशान बनाएं। 02) घंटे। 21. क्रीजिंग टूल द्वारा क्रीजिंग। 02)घंटे। 22. ग्लूइंग और असेंबलिंग घटक। 02)घंटे। 23. सिलाई। 02) घंटे। 24. प्रेस बटन पंच के साथ प्रेस बटन को ठीक करने के लिए छेद छिद्रण। 02) घंटे। 25. किनारे का रंग और परिष्करण। 02) घंटे। 26. ट्रिमिंग और फिनिशिंग। 02) घंटे।	मापने वाले टेप ,कटिंग नाइफ , स्टील स्केल ,सिल्वर पेंसिल , हैमर ,फोल्डिंग हैमर ,कैंची , आवेल ,होल पंच ,प्रेस बटन पंच , क्रीजर ,सिलाई मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। कार्य तालिका। ग्लूइंग और असेंबलिंग। किनारे का रंग और परिष्करण। 06)घंटे।
		मुख्य मामला; 27. आवश्यक सामग्री ,सहायक उपकरण का चयन। 02) घंटे। 28. ऊपरी ,आंतरिक ,सुदृढीकरण	मापने वाले टेप ,कटिंग नाइफ , स्टील स्केल ,सिल्वर पेंसिल , हैमर ,फोल्डिंग हैमर ,कैंची , आवेल ,होल पंच ,प्रेस बटन पंच ,

		पैटर्न के अनुसार घटकों को काटना। 04) घंटे।(29. औजारों को कम करके घटकों को बढ़ाना। 04) घंटे।(30. ग्लूइंग और असेंबलिंग घटक। 02)घंटे।(31. सिलाई। 02) घंटे।(32. होल पंच ,रिवेटिंग पंच ,की-हुक को ठीक करने के लिए प्रेस बटन पंच ,प्रेस बटन का प्रयोग करें। 02) घंटे।(33. किनारे का रंग और परिष्करण। 02) घंटे।(34. ट्रिमिंग और फिनिशिंग। 02) घंटे।(	क्रीजर ,स्विंग मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। क्रीजिंग टूल। कार्य तालिका काटने की मेज। सिलाई ,ट्रिमिंग और परिष्करण। 06)घंटे।(
		जेंट्स बेल्ट; 35. आवश्यक सामग्री ,सहायक उपकरण का चयन। 02) घंटे।(36.)पैटर्न (लंबाई और चौड़ाई के अनुसार घटकों को काटें। 02) घंटे।(37. ग्लूइंग और असेंबलिंग घटक। 03)घंटे।(38. सिलाई। 04) घंटे।(39. छिद्रण। 03) घंटे।(40. संलग्न बकसुआ ,छोरी। 02) घंटे।(41. एज फिनिशिंग और क्रीजिंग। 02)घंटे।(	मापने वाले टेप ,कटिंग नाइफ , स्टील स्केल ,सिल्वर पेंसिल , हैमर ,फोल्डिंग हैमर ,कैंची , आवेल ,होल पंच ,प्रेस बटन पंच , क्रीजर ,स्विंग मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। क्रीजिंग टूल। क्रू पंच। कार्य तालिका काटने की मेज। बकसुआ ,लूप। 06) घंटे।(

		42. ट्रिमिंग और फिनिशिंग। 02) घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	चमड़े के सामान की फिनिशिंग के लिए एम्बॉसिंग की उचित प्रक्रिया लागू करें ।)मैपड एनओएस : एलएसएस/एन(5503	43. प्राचीन उपचार। चमड़े के उत्पादों का उभार और परिष्करण। 06) घंटे।(44. चमड़े के प्रकार और उनके तरीकों की सफाई और चमक। 06)घंटे।(45. निशान और दोष-उनके चरित्र और हटाने की प्रक्रिया। 08) घंटे।(46. कलात्मक चमड़े के काम , मॉडलिंग ,मॉडलिंग के अनुप्रयोग ,एम्बॉसिंग ,उभरा हुआ चमड़े के सामान पर अभ्यास। 05) घंटे।(47. चमड़े के काम में इस्तेमाल होने वाला स्पिरिट कलर। 05) घंटे।(	फिनिशिंग प्रक्रिया घर्षण और उनका विवरण। परिष्करण में प्रयुक्त मोम और स्याही ,उनके नाम और अनुप्रयोग। कलात्मक चमड़े के काम , मॉडलिंग ,मॉडलिंग के प्रकार , एम्बॉसिंग ,उभरा हुआ चमड़े के सामान का ज्ञान। चमड़े के काम में इस्तेमाल होने वाला स्पिरिट कलर। 06) घंटे।(
व्यावसायिक कौशल 70 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	विभिन्न चमड़े के सामान जैसे वॉलेट, लेडीज क्लच पर्स और जैट्स बेल्ट का उत्पादन करने के लिए विभिन्न छोटे चमड़े के माप का चयन करें और प्रदर्शन करें ।) मैपड एनओएस :	बटुआ 48. बटुए के लिए आवश्यक सामग्री और सहायक उपकरण चुनें। 02) घंटे।(49. आवश्यक घटकों के लिए पैटर्न बनाना। 02) घंटे।(50. पैटर्न के अनुसार घटकों को काटें। 03) घंटे।(51. तह घटकों के लिए स्कीविंग एज। 04) घंटे।(	मापने वाले टेप ,कटिंग नाइफ , स्टील स्केल ,सिल्वर पेंसिल , हैमर ,फोल्डिंग हैमर ,कैंची , आवेल ,होल पंच ,प्रेस बटन पंच , क्रीजर ,स्विंग मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। रम्पी , स्कीविंग मशीन कार्य तालिका काटने की मेज 06)घंटे।(

	एलएसएस/एन(5503	52. घटक तैयार करें। 03) घंटे।(53. ग्लूइंग और असेंबलिंग घटक। 03)घंटे।(54. सिलाई बटुआ। 03) घंटे।(55. ट्रिमिंग और फिनिशिंग। 03) घंटे।(	
		महिला क्लच पर्स 56. महिलाओं के क्लच पर्स के लिए आवश्यक सामग्री और सहायक उपकरण का चयन करें। 02) घंटे।(57. आवश्यक घटकों के लिए पैटर्न बनाना। 02) घंटे।(58. पैटर्न के अनुसार घटकों को काटना। 02) घंटे।(59. तह घटकों के लिए स्कीविंग एज। 03) घंटे।(60. घटक तैयार करें ,जेब बनाएं , ज़िप को ठीक करें। 03) घंटे।(61. ग्लोविंग और असेंबलिंग कंपोनेंट्स। 02) घंटे।(62. सिलाई। 03) घंटे।(63. होल पंचिंग और प्रेस बटन पंच द्वारा फिक्सिंग बटन। 03) घंटे।(64. ट्रिमिंग और फिनिशिंग। 03) घंटे।(	मापने वाले टेप ,कटिंग नाइफ , स्टील स्केल ,सिल्वर पेंसिल , हैमर ,फोल्डिंग हैमर ,कैंची , आवेल ,होल पंच ,प्रेस बटन पंच , क्रीजर ,स्विंग मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। रम्पी , स्कीविंग मशीन कार्य तालिका काटने की मेज 06)घंटे।(
		जेंट्स बेल्ट 65. जेंट्स बेल्ट के लिए आवश्यक	मापने वाले टेप ,कटिंग नाइफ , स्टील स्केल ,सिल्वर पेंसिल ,

		सामग्री और सहायक उपकरण का चयन करें। 02) घंटे।(66. आवश्यक घटकों के लिए पैटर्न बनाना। 02) घंटे।(67. आवश्यक लंबाई और चौड़ाई)पैटर्न (के लिए स्ट्रिप्स काटना। 03) घंटे।(68. तह घटकों के लिए स्कीविंग एज। 03) घंटे।(69. सुदृढीकरण के साथ ग्लोइंग और असेंबलिंग स्ट्रिप्स। 05) घंटे।(70. सिलाई बेल्ट। 04) घंटे।(71. पंचिंग बकल और लूप्स को रीवेट और रिवेट पंच द्वारा संलग्न करें। 05) घंटे।(	हैमर ,फोल्डिंग हैमर ,कैंची , आवेल ,होल पंच ,प्रेस बटन पंच , क्रीजर ,सिलाई मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। रैम्पी , स्कीविंग मशीन क्रू पंच। वर्क टेबल और कटिंग टेबल 06)घंटे।(
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों, अनुप्रयोगों की विधि और उनके उपयोगों की पहचान करें ।)मैप की गई संख्या : एलएसएस/एन(5101	72. चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्री के उपयोग और आवेदन की विधि पर अभ्यास। 48) घंटे।(	चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों से परिचित कराना - उनकी पहचान ,प्रकार ,विशेषताएँ , उपयोग की विधि और उनका उपयोग। 12)घंटे।(
व्यावसायिक कौशल 70 घंटे। व्यावसायिक	किफायती कटौती के लिए विधि लागू करें और गुणवत्ता नियंत्रण पहलू को देखते हुए उत्पादन लागत की	73. विभिन्न उत्पादों के लिए चमड़े की कटाई और अस्तर का किफायती समायोजन। 10) घंटे।(74. लागत पत्रक तैयार करना।	अपव्यय ,इसके अनुपात और सीमाएं। अपशिष्ट कटाई और उनका उपयोग। भंडारण के लिए विभिन्न प्रकार के उपचार। कच्चे माल का संरक्षण और भंडारण।

लेदर गुड्स मेकर

ज्ञान 24 घंटे	गणना करें ।) मैप की गई संख्या : एलएसएस/एन ,5301 एलएसएस/एन(5302	12)घंटे।(75. खपत और अपव्यय सामग्री की गणना। 12) घंटे।(	12)घंटे।(
		76. चमड़े के उत्पादों का गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण। 12) घंटे।(77. तैयार उत्पादों की लागत और उनके विक्रय मूल्य ,ओवरहेड लागत और उनके वितरण पर अभ्यास। 12) घंटे।(78. आवश्यकता न्यूनतम किसी भी लेदर उद्योग के लिए एक परीक्षण प्रयोगशाला निर्दिष्ट है। 12) घंटे।(	चमड़े के सामान की वस्तुओं के तैयार उत्पादों की पैकिंग और अग्रेषण। 12) घंटे।(
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए अनुभाग के उपकरणों और उपकरणों की देखभाल और रखरखाव करें ।) मैप की गई संख्या : एलएसएस/एन(8601	79. अनुसरित किए जाने वाले व्यावहारिक प्रशिक्षण से परिचित कराना ,अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रख-रखाव और संचालन। 10) घंटे।(80. विभिन्न मशीनों के संचालन , देखभाल और उपयोग से परिचित। 10) घंटे।(81. चमड़े के सामान के लिए वांछित विनिर्देश के अनुसार उपकरणों और उपकरणों की पहचान करें। 10) घंटे।(82. विभिन्न मशीनों का कैरीआउट निवारक रखरखाव।	विभिन्न चमड़े की वस्तुओं के उत्पादों को बनाने के लिए आवश्यक मशीन ,उपकरण और बिजली से चलने वाली मशीन का ज्ञान। विद्युत चालित उपकरणों का ज्ञान। 12) घंटे।(

		08)घंटे।(83. विभिन्न भागों ,उनके कार्यों और विभिन्न प्रकार के औजारों और उपकरणों के संचालन की पहचान करें। 10) घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 100 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 24 घंटे	चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव ।) मैप की गई संख्या : (1801Q/LSS	84. दुकान में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न हाथ के औजारों पर काम करने का अभ्यास। 15) घंटे।(85. स्टोर से टूल्स की इंडेंटिंग प्रक्रिया का अनुप्रयोग। 12) घंटे।(86. विभिन्न एम/सीएस और उपकरणों से संबंधित संचालन प्रक्रिया से परिचित कराना। 12)घंटे।(87. सामान्य मशीन दोषों का सुधार। 12) घंटे।(	अनुभाग में एक प्रशिक्षु द्वारा उपयोग किए जाने वाले हाथ के औजारों की पहचान ,उनके प्रकार , उपयोग ,नाम और कार्य ,धारण करने की प्रक्रिया। चमड़े के सामान्य कार्य में प्रयुक्त मशीनें और सुइयां ,उनका नामकरण और विवरण ,परिचालन सिद्धांत और उपयोग। 12) घंटे।(
		88. हाथ के औजारों और मशीनों और उपकरणों की देखभाल और रखरखाव। 15) घंटे।(89. सुरक्षा सावधानियां। इसका महत्व ,दुकानों की सफाई। 17) घंटे।(90. औजारों को तेज करना ,चाकू और अन्य काटने के उपकरण , औजारों को रखने की विधि और प्रक्रिया। 17) घंटे।(	चमड़े के निर्माण के लिए प्रयुक्त विशेष उपकरण ,उनके प्रकार , उपयोग और सामग्री जिससे वे बनाए जाते हैं। उनके नाम और कार्य। चमड़े के सामान के निर्माण में प्रयुक्त विभिन्न उपकरणों की विशिष्टता -उनका नामकरण और विवरण। 12) घंटे।(

लेदर गुड्स मेकर

व्यावसायिक कौशल 60 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	उपयुक्त चमड़े और सजावटी सामग्री का चयन करें और गुणवत्ता मानकों को ध्यान में रखते हुए बिजली और हाथ से संचालित मशीनों का उपयोग करके विभिन्न चमड़े के सामान तैयार करें। मैपड एनओएस : एलएसएस/एन(5501	91. चमड़े की कटाई के लिए उपकरण चुनें। 03) घंटे।(92. औजारों की तैयारी और तेज करना। 03) घंटे।(93. चमड़े के दोषों को चिह्नित करें और दोषों से बचें। 03) घंटे।(94. स्ट्रैप्स काटने की मशीन की जाँच करें और तैयार करें। 03) घंटे।(95. आवश्यक चौड़ाई में पट्टियों को काटने के लिए मशीन में आवश्यक समायोजन करें। 03)घंटे।(96. पट्टियों को काटें और गुणवत्ता की जांच करें और बंडल तैयार करें। 03) घंटे।(97. हाइड्रोइड क्लिकिंग प्रेस मशीन की जांच करें और तैयार करें। 03)घंटे।(98. चमड़े के दोषों को चिह्नित करें और दोष को ठीक करें। 03) घंटे।(99. कटिंग डाई चेक करें। 03) घंटे।(100. क्लिक किए गए घटकों की गुणवत्ता की जांच करें और बड़े करीने से बंडल करें। 03) घंटे।(101. विभिन्न सजावटी सामग्री को पहचानें और चुनें 03) घंटे।(	विभिन्न प्रकार की चमड़े की सिलाई के लिए प्रयुक्त विभिन्न प्रकार की मशीनों का विवरण। विभिन्न फिटिंग जैसे ताले ,बाधा , कैनर ,रोलर्स ,फास्टनरों ,टिका , बकल ,रिवेट्स आदि का विवरण। चढ़ाना की पहचान और उनकी गुणवत्ता का मूल्यांकन और चमड़े के सामान के निर्माण में उचित उपयोग। विभिन्न सजावटी सामग्री और उपयोग। 18) घंटे।(
---	--	--	---

		ताले:- 102. आकार ,आकार और शैली। 03)घंटे।(103. चमड़े के उत्पादों का चयन जीवन भाषा ,मोल्डेड चमड़े के सामान ,शॉट केस लुक , दस्तावेज़ केस लुक ,कैमरा केस विशेष चमड़े के सामान के लिए फैसी लुक ,ज़िप लुक , इमेनेटिव स्नैप्स ,क्लिप लुक। 03)घंटे।(फ्रेम्स:- 104. विभिन्न प्रकार के फ्रेम तैयार करना और उनका अभ्यास करना। 01) घंटे।(105. आकार ,आकार और शैली और धातु जैसे स्टील पीतल ,चांदी , प्लास्टिक। 01) घंटे।(106. महिलाओं के हैंड बैग ,पर्स , पाउच ,हैंड बैग जैसे चमड़े के उत्पादों का चयन। 01) घंटे।(स्ट्रैप्स फिटिंग:- 107. पट्टियों की फिटिंग के लिए विभिन्न आकार ,आकार और शैलियों और धातु का अभ्यास करें। 03) घंटे।(108. आकार ,आकार और शैली और धातु जैसे स्टील पीतल चांदी , प्लास्टिक। 03) घंटे।(	
--	--	--	--

28

		मिलान का चयन। 03) घंटे।(114. कार्य के अनुसार उत्पाद बनाने का ड्रा और डिज़ाइन। 03) घंटे।(115. पैटर्न घटकों को ऊपरी ,अस्तर सुदृढीकरण बनाना और काटना। 05) घंटे।(116. पैटर्न के अनुसार चमड़े की कटिंग ,लाइनिंग ,सुदृढीकरण तैयार करें और अभ्यास करें। 04)घंटे।(117. योजना बनाएं और स्काइविंग और आवश्यक घटक को विभाजित करें। 04) घंटे।(118. गुणवत्ता की जांच की गई। 03) घंटे।(<u>असेंबलिंग सिलाई</u> 119. वर्क बेंच ,पंचिंग ,रिवेटिंग आईलेटिंग पर चिपकने वाले एप्लिकेशन और असेंबलिंग कंपोनेंट्स का अभ्यास करें बटन फिक्सिंग लाइनिंग और गसेट मेकिंग ,हैंडल मेकिंग आदि 04) घंटे।(120. मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड द्वारा विभिन्न प्रकार के सिलाई घटकों की पहचान करें। 03) घंटे।(	
--	--	---	--

		121.क्रेज़िंग टूल्स द्वारा क्रीज़िंग करते हुए ,सफाई के दाग और धब्बे की योजना बनाएं और व्यवस्थित करें। 06) घंटे।(122.थ्रेड ट्रिमिंग ,बर्निंग और फिनिशिंग करें। 05) घंटे।(123.मापने की त्रुटि का निर्धारण गुणवत्ता की जांच करें और पैकिंग के साथ कार्य अनुपालन की योजना बनाएं। 05)घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 150 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 54 घंटे	चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों ,मशीनों और उपकरणों की पहचान ,संचालन , समस्या निवारण और रखरखाव।) मैप की गई संख्या : (1801Q/LSS	124.विभिन्न मेक मशीन काम करने की स्थिति का सामान्य संचालन समय पर मशीन को साफ और चिकनाई देता है और काम करने के बाद कवर किया जाता है। 03) घंटे।(125.विभिन्न प्रकार की स्विंग मशीन के निर्माण और संचालन का अध्ययन करें। 03)घंटे।(126.मोटर और मशीनों के रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करना और उसे अंजाम देना। 04) घंटे।(127.हैंडल व्हील और विभिन्न प्रकार के एडजस्ट बेल्ट पर टाइट क्लच के विभिन्न भागों	क्रोम लेदर ,सूटकेस लेदर , एम्बॉस्ड लेदर ,बेटिंग लेदर , इंडस्ट्री के लिए लेदर लेदर के सामान। मशीनों ,उपकरणों और उपकरणों की सामान्य रखरखाव प्रणाली। 06)घंटे।(

		के कार्य और संचालन की पहचान करें। 04) घंटे।(128. विभिन्न सुई थ्रेड ब्रेक ,बॉबिन थ्रेड ब्रेकिंग और थ्रेड लूप का उपयोग करने का अभ्यास। 03)घंटे।(129. मशीन की जांच और गलती का पता लगाएं और सही प्रेशर फुट का उपयोग करें। 04) घंटे।(	
		130. विभिन्न प्रकार के चमड़े के सामानों की सामान्य मरम्मत। 06) घंटे।(131. विभिन्न प्रकार की मरम्मत जैसे ज़िप और रनर ,कट आकार और आकार और ओवरलैपिंग भत्ता की पहचान करें। 04) घंटे।(132. आकार और अतिव्यापी भत्ता के अनुसार मशीनिंग उपयुक्त सामग्री के आकार ,आकार , पैच पर निर्माण दोष की जाँच करें। 06) घंटे।(133. क्षति की योजना बनाएं और चमड़े के बैग के कली के आकार में तैयार करें। 05) घंटे।(134. चमड़े के बैग के तल में क्षति का कैरीआउट रखरखाव। 04)	तैयार उत्पादों की वाणिज्यिक गणना लागत और उनके विक्रय मूल्य। ओवरहेड लागत और उत्पादन पर उनका वितरण। तैयार उत्पादों का विपणन। बिक्री के तरीके। 12)घंटे।(

		घंटे।(135. शोल्डर स्ट्रैप्स ,डी रिंग सपोर्ट की जांच करें और डी रिंग साइज के अनुसार तैयारी करें। 09) घंटे।(136. ट्रेवल बेग के डैमेज/मैन्युफैक्चरर डिफेक्ट हैंडल की जांच करें और डी रिंग के अनुसार उपयुक्त सामग्री में हैंडल तैयार करें और रिबेट और रिबेट पंच द्वारा स्ट्रिप्स फिट हैंडल। 06)घंटे।(	
		137. कटिंग आउट और सिलाई होल्डॉल , बेड रोल ,वैलिस। 04)घंटे।(138. विभिन्न प्रकार की सामग्री का चयन आवश्यक है। 04) घंटे।(139. विभिन्न सामग्रियों और बैग पार्ट लाइनिंग जिप रनर फिक्सिंग की पहचान करें। 04)घंटे।(140. आगे और पीछे के हिस्से पर फिक्सिंग टेप कोड की योजना बनाकर तैयार करें और संतुलन के लिए केंद्र बिंदु चिह्नित करें। 04) घंटे।(141. अभ्यास करें और जिप गसेट	विभिन्न चमड़े की वस्तुओं के लिए चमड़े का चयन ,विभिन्न वस्तुओं के लिए उपयोग किए जाने वाले चमड़े के प्रकार और उनकी विशेषताएं। 24) घंटे।(

		और लाइनिंग के साथ निरंतर कली तैयार करें। 04) घंटे।(142. डी रिंग सपोर्ट के साथ गसेट के दोनों तरफ डी रिंग को पहचानें और ठीक करें। 04) घंटे।(143. पीछे के हिस्से और पीठ के सामने के हिस्से ,मशीनिंग मार्क सेंटर बैलेंस पॉइंट पर फिक्सिंग गसेट की योजना बनाएं और तैयार करें। 04) घंटे।(144. डी रिंग एडजस्टेबल बकल पर सोल्डर स्ट्रिप्स और फिक्सिंग तैयार करें। 4) घंटे।(145. ट्रिमिंग करें। 03) घंटे।(146. फोम शीट वेलक्रो स्ट्रिप्स बेल्ट के साथ लैपटॉप लाइनिंग के लिए तैयार करें और पिछले हिस्से पर संलग्न करें। 03) घंटे।(147. बिस्तर की भूमिका चौड़ाई , लंबाई ,ऊंचाई के अनुसार अलग-अलग कटिंग आवश्यक सामग्री की पहचान करें। 04) घंटे।(148. हैंडल बेल्ट लूप्स के साथ बैक पार्ट तैयार करें और रोलड बकल के साथ बेल्ट और आई	
--	--	--	--

		लेटिंग। 06) घंटे।(149. मध्य फ्लैप में फ्लैप या ज़िप के साथ सामने का हिस्सा तैयार करें। 04) घंटे।(150. चिह्नित केंद्रित संतुलन नोकदार पर पिछले हिस्से पर संलग्न कली। 04) घंटे।(151. कली पर सामने संलग्न। कॉटन या नाइलॉन बेल्ट का उपयोग बेडिंग रोल के किनारों के चारों ओर बाइंडिंग के लिए किया जाएगा। 03) घंटे।(	
		152. निर्माण के दौरान कैरीआउट निरीक्षण। 03) घंटे।(153. घटिया के लिए विश्लेषण ,दोष विश्लेषण और किसी भी गलती को ठीक करने के बारे में कार्रवाई। 03) घंटे।(154. मशीन को ठीक से संभालना और रखरखाव करना। चमड़े के सामान के निर्माण के विभिन्न चरणों में यांत्रिक संचालन) इसमें क्लिकिंग , स्प्लिटिंग स्क्यूडिंग ,स्ट्रैप्स कटिंग और कुछ वांछनीय संपत्ति प्रदान करने के लिए उपयोग की जाने वाली मशीन की विविधता शामिल है। 03)	चढ़ाना की पहचान और उनकी गुणवत्ता का मूल्यांकन और चमड़े के सामान के निर्माण में उचित उपयोग। 12) घंटे।(

		घंटे।(155. सही ढंग से कटे हुए घटकों और गुणवत्ता के अनुसार सटीक कटौती करें। 03) घंटे।(156. असेम्बलिंग -: गुणवत्तापूर्ण कार्य का निरीक्षण एवं विश्लेषण एवं कार्यवाही करना। 03) घंटे।(157. फिटिंग ,लाइनिंग और एक्सेसरी की ब्रांडेड गुणवत्ता का उपयोग किया जाता है , जिसमें लंबे जीवन ,सुचारु कार्य प्रदर्शन ,विशेष रूप से फिटिंग को लुप्त होती और आराम करने के लिए पुनरारंभ किया जाना चाहिए। 03) घंटे।(158. ठीक से सिलाई ,काफी ताकत , सिलाई उपस्थिति और खिंचाव लंबाई विनिर्देश के साथ मिलान करने वाले ट्रेडों और ट्रेडों की संख्या का उपयोग किया। 03) घंटे।(159. ट्रिमिंग और फिनिशिंग की तैयारी। 03) घंटे।(160. फिस्ट ऑपरेशन से लेकर तैयार उत्पाद तक की गुणवत्ता की नियमित प्रारंभिक प्रक्रिया की जांच की गई ,दोष को ठीक करने के लिए की गई	
--	--	--	--

		प्रक्रियाओं के बीच की गलती। 03)घंटे।(161.नमूना के अनुसार रैंडम जाँच और जाँच की गई। 03) घंटे।(	
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न विद्युत उपकरणों को पहचानें और उनका उपयोग करें और विभिन्न प्रक्रियाएं करें)हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग ,स्ट्रैप्स कटिंग ,स्प्लिटिंग , एम्बॉसिंग ,सीमेंटिंग , ज़िगज़ैग स्विंग मशीन और फ्लैट बेड , पोस्ट बेड स्टिचिंग मशीन।) (मैण्ड एनओएस : एलएसएस / क्यू (1801	162. क्लिकिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें। (05 घंटे।) 163. चमड़े के सामान के उत्पादन के लिए हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग मशीन का संचालन करें। (06 घंटे।) 164. विभिन्न भागों की पहचान करें और उचित क्रम के साथ पट्टा काटने की मशीन का संचालन करें। (07 घंटे।) 165. विभिन्न भागों को पहचानें, कार्य करें और विभाजन मशीन को उचित क्रम से संचालित करें। (05 घंटे।) 166. विभिन्न भागों की पहचान करें, कार्य करें और उचित क्रम के साथ हाइड्रोलिक एम्बॉसिंग मशीन का संचालन करें। (05 घंटे।) 167. विभिन्न भागों को पहचानें, कार्य करें और सीमेंटिंग प्रेस मशीन को उचित क्रम से संचालित करें। (07 घंटे।)	

लेदर गुड्स मेकर

		168. विभिन्न भागों को पहचानें, कार्य करें और ज़िग ज़ैग को उचित क्रम के साथ संचालित करें। (06 घंटे।) 169. विभिन्न भागों की पहचान करें, कार्य करें और उचित क्रम के साथ बेड और पोस्ट बेड स्टिचिंग मशीन का संचालन करें। (07 घंटे।)	
परियोजना कार्य/औद्योगिक दौरा व्यापक क्षेत्र: - नवोन्मेषी डिजाइनों सहित चमड़े के सामान तैयार करना। - चमड़े के सामान बनाने वाले ट्रेड में प्रयुक्त विभिन्न मशीन/उपकरणों का ब्लॉक आरेख। - गुणवत्ता नियंत्रण चमड़े के उत्पादों की योजना और कार्य करना। - लागत पत्रक तैयार करना, खपत और अपव्यय सामग्री की गणना करना। - 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 सीट्रेडों के लिए सामान्य .एस .टी .) (120 घंटे)

शिक्षण परिणाम, मूल्यांकन मापदंड पाठ्यक्रम और मुख्य कौशल विषयों की टूल सूची जो ट्रेडों के एक समूह के लिए सामान्य है, www.bharatskills.gov.in/ dgt.gov.in पर अलग से उपलब्ध कराई गई है।

उपकरण और उपकरण की सूची			
लेदर गुड्स मेकर (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्रमांक	उपकरणों का नाम	विनिर्देश	संख्या
क. प्रशिक्षु टूल किट			
1.	पॉलीप्रोपाइलीन बोर्ड	40 x 40 x 10 सेमी	21 नग
2.	लकड़ी का ब्लॉक	30 x 10 x 10 सेमी	21 नग
3.	लकड़ी का क्लैंप	मानक आकार	21 नग
4.	गुनिया		21 नग
5.	दिशा सूचक यंत्र		21 नग
6.	डिवाइडर	20 मिमी	21 नग
7.	कैंची	150 मिमी	21 नग
8.	कैंची	300 मिमी	21 नग
9.	ज़िग काटने के लिए कैंची - ज़िगो	200 मिमी	21 नग
10.	निशानची	6"	21 नग
11.	हैमर बिग		21 नग
12.	हैमर स्मॉल		21 नग
13.	महिला चुंबकीय हथौड़ा	10 सेमी.	21 नग
14.	लकड़ी का हथौड़ा		21 नग
15.	आंखें	10 सेमी	21 नग
16.	आयरन क्रीजर डबल्स		21 नग
17.	वुडन क्रेज़र सिंगल		21 नग
18.	वुडन क्रेज़र डबल्स		21 नग
19.	रैम्पिसो		21 नग
20.	घुमावदार रैपिस		21 नग
21.	कुंद awls		21 नग
22.	स्टिच मार्किंग awls		21 नग
23.	खुरचने का औज़र		21 नग
24.	घुंसे	1, 3, 4	21 नग
बी दुकान उपकरण और उपकरण			
25.	पंच सेट	ना। 1 से 10	07 नग
26.	घुमने वाले घुंसे		02 सेट
27.	पंच (धातु शीट/पट्टी में छेद करने के लिए)	2 मिमी	07 नग
28.	फाइल फ्लैट रफ	90 मिमी	07 नग

लेदर गुडस मेकर

29.	सिलाई कंधी - मिश्रित	1, 2 और 3 मिमी	07 नग
30.	काटने वाला सरौता	150 मिमी	07 नग
31.	स्कू झाड़वों का सेट		02 सेट
32.	आई लेट सेटर विद डाई		07 नग
33.	मापने वाला टेप (कपास/प्लास्टिक) -	2 मीटर लंबा	07 नग
34.	अर्धचंद्राकार रैम्पी		07 नग
35.	अवल्स		1 नग
36.	स्टील क्लैप नियम	300 मिमी	07 नग
37.	स्टील क्लैप नियम	600 मिमी	07 नग
38.	आंखें	25 सेमी	01 नग
39.	पट्टा कटर		07 नग
40.	चाकू क्लिक करना		07 नग
41.	डिजाइनर चाकू		07 नग
42.	निशानची	2" - 3"	07 नग
43.	बीडिंग हैमर (फोल्डिंग हैमर)		07 नग
44.	चुंबकीय हथौड़ा	25 सेमी.	01 संख्या
45.	पैमाने के साथ विभक्त	20 सेमी.	07 नग
46.	चमड़े की मोटाई मापने वाला गेज (सूक्ष्म)		04 नग
47.	बेंच वाइस	0 - 100 मिमी	04 नग
48.	चपटी छेनी	20 मिमी नाक की चौड़ाई	04 नग
49.	हॉर्न ब्यौंगिक		04 नग
50.	हील आयरन इलेक्ट्रिक		02 संख्या
51.	फ्रेंच वक्र सेट		02 सेट
52.	मॉडलिंग टूल सेट (ट्रेसर और मॉडलर वीवर एंड टूल, पोर्कर मेकर)		02 सेट
53.	गोद कंटेनर और गोद ब्रश		12 नग प्रत्येक
54.	प्रेस (लौह)		02 संख्या
55.	रखरखाव उपकरण		02 सेट

ग. सामान्य तंत्र की सूची

56.	कार्ड बोर्ड काटने की मशीन	900 मिमी (पावर ऑपरेटेड)	01 संख्या
57.	सिलाई मशीन ट्रेडल संचालित फ्लैट बिस्तर (एकल सुई क्षमता) बिजली संचालित		07 नग
58.	सिलाई मशीन बिजली संचालित भारी शूल्क		01 संख्या
59.	बंटवारे की मशीन ऊपरी		01 संख्या
60.	मुद्रांकन मरने की मशीन		01 संख्या
61.	मुद्रांकन मशीन तालिका प्रकार		01 संख्या
62.	सिलेंडर बिस्तर सिलाई मशीन		01 संख्या
63.	पोस्ट बेड सिलाई मशीन		01 संख्या
64.	ज़िग - जैग सिलाई मशीन		01 संख्या

लेदर गुड्स मेकर

65.	स्काइविंग मशीन		01 संख्या
66.	पट्टा काटने की मशीन		01 संख्या
67.	एज फोल्डिंग मशीन		01 संख्या
68.	बेलन		01 संख्या
69.	बंटवारे की मशीन नीचे		01 संख्या
70.	हैंड आई लेटिंग मशीन		01 संख्या
71.	नीचे सेटिंग मशीन		01 संख्या
72.	इंटर लॉक मशीन		01 संख्या
73.	एज कलरिंग मशीन		01 संख्या
74.	क्लिकिंग मशीन		01 संख्या

डी दुकान फर्श फर्नीचर और सामग्री

75.	स्टूल वुडन हाई	450 मिमी	21 नग
76.	वर्किंग डेस्क		21 नग
77.	काम करने वाली बेंच		07 नग
78.	अलमारी		02 नग
79.	प्रदर्शन		01 संख्या
80.	प्रशिक्षक डेस्क और कुर्सी		01 सेट

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
एमडी	एकाधिक विकलांगता
एलवी	कम दृष्टि
एचएच	सुनने में दिक्कत
आईडी	बौद्धिक विकलांग
एलसी	कुष्ठ रोग
एसएलडी	विशिष्ट सीखने की अक्षमता
डीडब्ल्यू	बौनापन
एमआई	मानसिक बीमारी
ए ए	एसिड अटैक
पीडब्ल्यूडी	विकलांग व्यक्ति

