



सत्यमेव जयते

भारत सरकार

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय, प्रशिक्षण महानिदेशालय
योग्यता आधारित पाठ्यक्रम

शॉल वीविंग आर्टिसन

(अवधि: एक वर्ष)

क्राफ्ट्समेन ट्रेनिंग स्कीम (CTS)

NSQF स्तर- 3.5



सेक्टर -टेक्सटाइल & हैंडलूम



Directorate General of Training

शॉल वीविंग आर्टिसन

(पारंपरिक व्यापार)

(2024 में डिज़ाइन किया गया)

वर्जन: 1.0

क्राफ्ट्समेन ट्रेनिंग स्कीम (CTS)

NSQF स्तर – 3.5

द्वारा विकसित किया गया

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण एवं अनुसंधान संस्थान

EN-81, सेक्टर-V, साल्ट लेक सिटी,

कोलकाता- 700 091

www.cstaricalcutta.gov.in

क्रम संख्या	विषय	पृष्ठ संख्या
1.	पाठ्यक्रम संबंधी जानकारी	1
2.	प्रशिक्षण प्रणाली	2-5
3.	कार्य की भूमिका	6
4.	सामान्य जानकारी	7-8
5.	शिक्षण के परिणाम	9
6.	मूल्यांकन के मानदंड	10-15
7.	व्यवसाय पाठ्यक्रम	16-24
8.	अनुबंध I (व्यवसाय औजार एवं उपकरण की सूची)	25-27
9.	अनुबंध II (व्यवसाय विशेषज्ञों की सूची)	28
10.	संक्षिप्ताक्षर	29

1. पाठ्यक्रम संबंधी जानकारी

"शॉल बुनाई कारीगर" की एक वर्ष की अवधि के दौरान ट्रेड उम्मीदवारों को पेशेवर कौशल, पेशेवर ज्ञान और नौकरी की भूमिका से संबंधित रोजगार कौशल पर प्रशिक्षित किया जाता है। इसके अलावा एक उम्मीदवार को आत्मविश्वास बढ़ाने के लिए परियोजना कार्य और पाठ्येतर गतिविधियों की जिम्मेदारी भी सौंपी जाती है। व्यावसायिक कौशल विषय के अंतर्गत शामिल व्यापक घटक इस प्रकार हैं:

उम्मीदवार संस्थान से परिचित होगा, विभिन्न कार्य करने के दौरान सुरक्षा सावधानियों का पालन करेगा। वे व्यवसाय में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न कच्चे माल, संपत्तियों और मशीनरी उपकरणों को पहचानेंगे। प्रशिक्षु बुनाई की प्रारंभिक प्रक्रिया जैसे वाइंडिंग, वार्पिंग और साइजिंग को समझने और उसका विश्लेषण करने में सक्षम होंगे। वे फ्लाइ शटल लूम के विभिन्न तंत्रों का विश्लेषण करने में भी सक्षम होंगे और शटल लूम के माध्यम से, जैसे शेडिंग, पिकिंग, बीट, लेट टेक अप मोशन। पाठ्यक्रम को न केवल बुनियादी बुनाई कौशल का परिचय देने के लिए, बल्कि बुनाई के पैटर्न और रंगों की परस्पर क्रिया की यात्रा कराने के लिए भी डिज़ाइन किया गया है। प्रत्येक प्रशिक्षु 4-शाफ्ट हथकरघा पर व्यक्तिगत रूप से काम करेगा। प्रशिक्षु सीखेंगे कि धागों को कैसे लपेटा जाए, करघे को कैसे तैयार किया जाए और बुनाई कैसे की जाए। सादा बुनाई और उसके दिलचस्प व्युत्पन्न शुरू करना और विभिन्न प्रकार के टवील और 4-अंत साटन का पता लगाना। प्रशिक्षु विभिन्न प्रकार के रेशों और कपड़े बनाने की प्रक्रिया का निरीक्षण करेंगे और धागे और ग्रे कपड़े के लिए की जाने वाली विभिन्न रासायनिक तैयारी प्रक्रियाओं पर कौशल भी विकसित करेंगे। वस्त्रों की धुलाई और सुखाना। प्रशिक्षु प्राकृतिक और सिंथेटिक फाइबर/कपड़ों की रंगाई प्रक्रिया की पहचान, चयन और व्यवस्थित करेंगे।

पाठ्यक्रम पूरा करने के बाद, उम्मीदवार ताने की गणना करने और उसे मोड़ने, अपने करघे को तैयार करने, बुनाई का मसौदा पढ़ने, गणना करने में सक्षम होंगे कि उन्हें किसी विशेष परियोजना के लिए कितनी सामग्री की आवश्यकता है, अपने बुनाई कौशल का अभ्यास करें और अपने दम पर अधिक बुनाई संरचनाओं का पता लगाएं। वह रंगाई प्रक्रिया और उसके तरीकों और अनुप्रयोग का भी ज्ञान प्राप्त करेंगे।

2.1 सामान्य

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय के तहत प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT) अर्थव्यवस्था/श्रम बाजार के विभिन्न क्षेत्रों की जरूरतों को पूरा करने के लिए व्यावसायिक प्रशिक्षण पाठ्यक्रमों की एक श्रृंखला प्रदान करता है। व्यावसायिक प्रशिक्षण कार्यक्रम प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT) के तत्वावधान में वितरित किए जाते हैं। शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (CTS) और प्रशिक्षुता प्रशिक्षण योजना (ATS) व्यावसायिक प्रशिक्षण को मजबूत करने के लिए DGT के दो अग्रणी कार्यक्रम हैं।

CTS के तहत शॉल बुनाई कारीगर व्यापार आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से देश भर में वितरित किए गए नए डिज़ाइन किए गए पाठ्यक्रमों में से एक है। यह कोर्स एक साल की अवधि का है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन क्षेत्र और कोर क्षेत्र शामिल हैं। डोमेन क्षेत्र (व्यापार सिद्धांत और व्यावहारिक) पेशेवर कौशल और ज्ञान प्रदान करता है, जबकि मुख्य क्षेत्र (रोजगार कौशल) अपेक्षित मूल कौशल, ज्ञान और जीवन कौशल प्रदान करता है। प्रशिक्षण कार्यक्रम उत्तीर्ण करने के बाद, प्रशिक्षु को DGT द्वारा नैशनल व्यवसाय प्रमाणपत्र (NTC) से सम्मानित किया जाता है जिसे दुनिया भर में मान्यता प्राप्त है।

प्रशिक्षुओं को व्यापक रूप से यह प्रदर्शित करने की आवश्यकता है कि वे सक्षम हैं:

- मापदंडों/दस्तावेज़ीकरण को पढ़ें और व्याख्या करें, कार्य प्रक्रियाओं की योजना बनाएं और व्यवस्थित करें, आवश्यक सामग्रियों और उपकरणों की पहचान करें;
- सुरक्षा नियमों, दुर्घटना निवारण नियमों और पर्यावरण संरक्षण शर्तों को ध्यान में रखते हुए कार्य करें।
- कार्य करते समय पेशेवर ज्ञान और रोजगार योग्यता कौशल लागू करें।
- किए गए कार्य से संबंधित पैरामीटर का दस्तावेज़ीकरण करें।

2.2 प्रगति पथ

- शॉल बुनाई कारीगर के रूप में उद्योग में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ बुनकर, पर्यवेक्षक के रूप में आगे बढ़ेंगे और प्रबंधक के स्तर तक पहुंच सकते हैं।
- संबंधित क्षेत्र में उद्यमी बन सकते हैं।
- राष्ट्रीय शिक्षुता प्रमाणपत्र (NAC) के लिए विभिन्न प्रकार के उद्योगों में शिक्षुता कार्यक्रमों में शामिल हो सकते हैं।
- ITIs में प्रशिक्षक बनने के लिए शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना (CITS) 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: -

क्रम संख्या	पाठ्यक्रम तत्व	कल्पित प्रशिक्षण घंटे
		1 st Year
1	पेशेवर कौशल (व्यावसायिक अभ्यास)	840
2	पेशेवर ज्ञान (व्यावसायिक सिद्धांत)	240
3	रोज़गार कौशल	120
	कुल	1200

हर साल नजदीकी उद्योग में 150 घंटे की अनिवार्य OJT (ऑन द जॉब ट्रेनिंग), जहां उपलब्ध नहीं हो, वहां ग्रुप प्रोजेक्ट अनिवार्य है।

ऑन द जॉब ट्रेनिंग (OJT)/ग्रुप प्रोजेक्ट	150
वैकल्पिक पाठ्यक्रम (ITI प्रमाणन के साथ 10वीं/12वीं कक्षा का प्रमाण पत्र या अल्पावधि पाठ्यक्रम जोड़ें)	240

एक-वर्षीय या दो-वर्षीय ट्रेड के प्रशिक्षु ITI प्रमाणन के साथ 10वीं/12वीं कक्षा के प्रमाणपत्र के लिए प्रत्येक वर्ष 240 घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रम का विकल्प चुन सकते हैं या अल्पकालिक पाठ्यक्रम जोड़ सकते हैं।

2.4 मूल्यांकन एवं प्रमाणन

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

- 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 वर्णित अनुसार एक व्यक्तिगत प्रशिक्षु पोर्टफोलियो बनाए रखना होगा। आंतरिक मूल्यांकन के अंक www.bhartskills.gov.in पर उपलब्ध कराए गए फॉर्मेटिव असेसमेंट टेम्पलेट के अनुसार होंगे
- अंतिम मूल्यांकन योगात्मक मूल्यांकन के रूप में होगा। एनटीसी प्रदान करने के लिए अखिल भारतीय ट्रेड टेस्ट परीक्षा नियंत्रक, डीजीटी द्वारा दिशानिर्देशों के अनुसार आयोजित किया जाएगा। पैटर्न और अंकन संरचना को समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित किया जाता है। सीखने के परिणाम और मूल्यांकन मानदंड अंतिम मूल्यांकन के लिए प्रश्न पत्र तैयार करने का आधार होंगे। अंतिम परीक्षा के दौरान परीक्षक व्यावहारिक परीक्षा के लिए अंक देने से पहले मूल्यांकन दिशानिर्देश में विस्तृत अनुसार व्यक्तिगत प्रशिक्षु की प्रोफाइल की भी जाँच करेगा

2.4.1 पास विनियमन

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 मूल्यांकन के लिए न्यूनतम उत्तीर्ण प्रतिशत 60% है 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। मूल्यांकन करते समय टीम वर्क, स्क्रेप/बर्बादी से बचाव/कमी और प्रक्रिया के अनुसार स्क्रेप/कचरे का निपटान, व्यवहारिक दृष्टिकोण, पर्यावरण के प्रति संवेदनशीलता और प्रशिक्षण में नियमितता पर उचित विचार किया जाना चाहिए। योग्यता का आकलन करते समय OSHE के प्रति संवेदनशीलता और स्व-सीखने के रवैये पर विचार किया जाना चाहिए।

मूल्यांकन साक्ष्य आधारित होगा जिसमें निम्नलिखित शामिल होंगे:

- प्रयोगशालाओं/कार्यशाला में किया गया कार्य
- रिकॉर्ड बुक/दैनिक डायरी
- मूल्यांकन की उत्तर पुस्तिका
- मौखिक परीक्षा
- प्रगति चार्ट
- उपस्थिति और समयनिष्ठा
- असाइनमेंट
- प्रोजेक्ट कार्य
- कंप्यूटर आधारित बहुविकल्पीय प्रश्न परीक्षा
- प्रैक्टिकल परीक्षा

आंतरिक (रचनात्मक) मूल्यांकन के साक्ष्य और रिकॉर्ड को परीक्षा निकाय द्वारा ऑडिट और सत्यापन के लिए आगामी परीक्षा तक संरक्षित रखा जाना चाहिए। रचनात्मक मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित अंकन पैटर्न अपनाया जाना चाहिए:

प्रदर्शन स्तर	प्रमाण
(a) मूल्यांकन के दौरान 60%-75% की सीमा में अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार को ऐसा काम करना चाहिए जो समय-समय पर मार्गदर्शन और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान के साथ शिल्प कौशल के स्वीकार्य मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो।	<ul style="list-style-type: none"> • कार्य/असाइनमेंट के क्षेत्र में अच्छे कौशल और सटीकता का प्रदर्शन। • कार्य गतिविधियों को पूरा करने के लिए साफ-सफाई और निरंतरता का काफी अच्छा स्तर। • कार्य/नौकरी को पूरा करने में समय-समय पर सहायता।

(b) मूल्यांकन के दौरान 75%-90% की सीमा में अंक आवंटित किए जाएंगे	
<p>इस ग्रेड के लिए, एक उम्मीदवार को ऐसा काम करना चाहिए जो कम मार्गदर्शन और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के संबंध में शिल्प कौशल के उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● कार्य/असाइनमेंट के क्षेत्र में अच्छा कौशल स्तर और सटीकता। ● कार्य गतिविधियों को पूरा करने के लिए साफ-सफाई और निरंतरता का एक अच्छा स्तर। ● टास्क/कार्य को पूरा करने में थोड़ा सहयोग।
(c) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक की सीमा में अंक आवंटित किए जाएंगे	
<p>इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार ने, संगठन और निष्पादन में न्यूनतम या बिना किसी समर्थन के और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान के साथ, ऐसा काम किया है जो शिल्प कौशल के उच्च मानक की प्राप्ति को दर्शाता है।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● कार्य/असाइनमेंट के क्षेत्र में उच्च कौशल स्तर और सटीकता। ● कार्य गतिविधियों को पूरा करने के लिए उच्च स्तर की साफ-सफाई और निरंतरता। ● टास्क/कार्य को पूरा करने में न्यूनतम या कोई सहायता नहीं।

बुनकर, हथकरघा; हथकरघा पर सूत से कपड़ा बुनता है। करघे पर वार्प बीम लगाना। हील्ड फ्रेम को स्थिति में सेट करता है। बीम से कंधी के माध्यम से ताने के धागे के सिरों को खींचना और उन्हें कपड़े के वाइंडिंग रोल में एक साथ बांधना। शटल में बाने के धागे के पूरे बॉबिन रखना। हील्ड को ऊपर और नीचे करने के लिए बारी-बारी से दो फुट लीवर को दबाकर और राहत देकर, साथ ही एक हाथ से झटके के साथ स्ट्रिंग को खींचकर करघा संचालित करता है ताकि ताने के धागे में शटल को एक तरफ से दूसरी तरफ फेंक दिया जा सके और बाने को ठीक से भरने के लिए दूसरे हाथ से कंधी को आगे और पीछे घुमाया जा सके। सूत. धागे के टूटे हुए सिरों को हील्ड से निकालना और कंधी करना तथा उनमें गांठें लगाना। शटल में खाली बॉबिन को बदलना। जब आवश्यक लंबाई बुन ली जाए तो कपड़े को रोल से हटा दें। सूत का आकार और रंगाई कर सकते हैं, बॉबिन या बीम पर सूत लपेट सकते हैं और बुनाई की तैयारी के लिए हील्ड के माध्यम से ताना बीम से सूत के सिरों को खींच सकते हैं।

वार्पर; बीमर एक बड़े स्पूल (बीम) पर कई शंकु, चीज या बॉबिन से धागे के कई धागों को खींचने और लपेटने के लिए वॉरपिंग मशीन चलाता है, जो एक क्रील पर व्यवस्थित होता है। मशीन के ब्रैकेट में खाली बीम या ड्रम को ठीक करना। लंबाई गेज समायोजित करता है। प्रत्येक धागे को उचित गाइड, डेंट और ड्रॉप पिन के माध्यम से खींचना। सभी सिरों को बीम से बांधना या ड्रम के हुक पर लूप करना। मशीन को चालू करना और जब भी मशीन स्वचालित रूप से रुकती है तो बीम पर सूत की वाइंडिंग का निरीक्षण करना, एंडमैन द्वारा क्रेल से लाए गए सूत के सिरे को प्राप्त करना और टुकड़ों को समाप्त करना। आवश्यक लंबाई में घाव हो जाने पर मशीन को रोक देना, कंधी और बीम के बीच सूत के धागों को काटना, सभी सिरों को एक साथ दो या तीन गुच्छों में जोड़ना और एंडमैन की मदद से बीम को मशीन से निकालना। सेक्शन ड्रम से बुनकर के बीम तक सूत लपेटते समय इसे बीमर के रूप में नामित किया जाता है

संदर्भ NCO-2015: -

- 7318.5800 - बुनकर हैंडलूम
- 8152.1700 - वारपर

संदर्भ NOSs:

- | | |
|--------------|--------------|
| a) AMH/N9468 | m) AMH/N9480 |
| b) AMH/N9469 | n) AMH/N9481 |
| c) AMH/N9470 | o) AMH/N9484 |
| d) AMH/N9471 | p) AMH/N9485 |
| e) AMH/N9472 | q) AMH/N9486 |
| f) AMH/N9473 | r) AMH/N9487 |
| g) AMH/N9474 | s) AMH/N9488 |
| h) AMH/N9475 | t) AMH/N9489 |
| i) AMH/N9476 | u) AMH/N9490 |
| j) AMH/N9477 | v) AMH/N9490 |
| k) AMH/N9478 | w) AMH/N9482 |
| l) AMH/N9479 | x) AMH/N9483 |

व्यवसाय का नाम	शॉल वीविंग आर्टिसन
NCO - 2015	7318.5800, 8152.1700
NOS कवर्ड	AMH/N9468, AMH/N9469, AMH/N9470, AMH/N9471, AMH/N9472, AMH/N9473, AMH/N9474, AMH/N9475, AMH/N9476, AMH/N9477, AMH/N9478, AMH/N9479, AMH/N9480, AMH/N9481, AMH/N9482, AMH/N9483, AMH/N9484, AMH/N9485, AMH/N9486, AMH/N9487, AMH/N9488, AMH/N9489, AMH/N9490, AMH/N9490
NSQF स्तर	Level-3.5
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि	One Year (1200 Hours+ 150 hours OJT/ युप प्रोजेक्ट)
प्रवेश योग्यता	10वीं कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण की
न्यूनतम आयु	शैक्षणिक सत्र के पहले दिन 16 वर्ष।
PWD के लिए पात्रता	LD, CP, LC, DW, AA, LV, DEAF, HH, AUTISM, ID, SLD, MD
इकाई संख्या (छात्रों की संख्या)	20
अंतरिक्ष मानदंड	110 sq. m
पावर मानदंड	3 KW
प्रशिक्षकों के लिए योग्यता:	
शॉल वीविंग आर्टिसन i. व्यवसाय	<p>संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष के अनुभव के साथ UGC से मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय से टेक्सटाइल डिजाइनिंग/हैंडलूम/टेक्सटाइल टेक्नोलॉजी में V.वोक/डिग्री।</p> <p>या</p> <p>संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ किसी मान्यता प्राप्त शिक्षा बोर्ड से तीन साल का डिप्लोमा टेक्सटाइल डिजाइनिंग / हैंडलूम / टेक्सटाइल टेक्नोलॉजी।</p> <p>या</p> <p>संबंधित क्षेत्र में तीन साल के अनुभव के साथ "शॉल बुनाई कारीगर" में NTC/ NAC</p> <p>या</p> <p>केंद्र/राज्य सरकार के हथकरघा विभाग का पंजीकृत कारीगर। 05 वर्ष के अनुभव के साथ.</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>DGT के तहत नेशनल क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर सर्टिफिकेट (NCIC) के प्रासंगिक नियमित/ RPL वेरिफेंट</p> <p>नोट:-2(1+1) की इकाई के लिए आवश्यक दो प्रशिक्षकों में से एक के पास डिग्री/डिप्लोमा होना चाहिए और दूसरे के पास NTC/NAC योग्यता या पंजीकृत कारीगर होना चाहिए। हालाँकि, इन दोनों के पास इसके किसी भी वेरिफेंट में NCIC होना चाहिए।</p>



ii. रोजगार कौशल	MBA/ BBA /किसी भी विषय में स्नातक/डिप्लोमा के साथ रोजगार में अल्पकालिक TOT कोर्स के साथ दो साल का अनुभव। (12वीं/डिप्लोमा स्तर और उससे ऊपर अंग्रेजी/संचार कौशल और बेसिक कंप्यूटर का अध्ययन किया होना चाहिए) या रोजगार योग्यता में अल्पकालिक TOT पाठ्यक्रम के साथ ITIs में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक।
iii. प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु	21 वर्ष
औज़ारों और उपकरणों की सूची	अनुबंध के अनुसार –।

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

5.1 शिक्षण के परिणाम

1. कपड़ा रेशों को पहचानें और उनके गुणों को समझें. (NOS: AMH/N9468)
2. चरखा वाइंडिंग या पिरन वाइंडिंग पर अलग-अलग ऑपरेशन करना. (NOS: AMH/N9469)
3. प्री-वारपिंग गतिविधियों को अंजाम देना. (NOS: AMH/N9470)
4. वारपिंग मशीन चलायें. (NOS: AMH/N9471)
5. युद्धोपरान्त गतिविधियों को अंजाम देना. (NOS: AMH/N9472)
6. तैयारी प्रक्रिया, मशीन सेटिंग्स और समायोजन करें. (NOS: AMH/N9473)
7. पावरलूम के विभिन्न भागों को पहचानें. (NOS: AMH/N9474)
8. विभिन्न डॉबी और जेककार्ड गतियों की कार्यप्रणाली को पहचानें और चुनें. (NOS: AMH/N9475)
9. कपड़े की विभिन्न संरचना तैयार करने के लिए ग्राफ पेपर और हार्नेस माउंटिंग और कार्ड कटिंग पर जेककार्ड डिज़ाइन की योजना बनाएं और तैयार करें. (NOS: AMH/N9476)
10. हथकरघा के सभी भागों और उनके कार्यों को पहचानें.. (NOS: AMH/N9477)
11. रीड और हेड तारों के प्रकारों की पहचान करें. (NOS: AMH/N9478)
12. सामान्य दोषों की पहचान करें और दोषों से बचने के लिए आवश्यक सावधानियां बरतें. (NOS: AMH/N9479)
13. ताना और बाना दोनों की सूत गुणवत्ता आवश्यकता का विश्लेषण करें. (NOS: AMH/N9480)
14. विभिन्न बुनाई करघों की पहचान करें, उनका वर्गीकरण करें और प्राथमिक, माध्यमिक और सहायक गतिविधियाँ करें। (NOS: AMH/N9481)
15. बुनियादी और संशोधित बुनाई और उनके ड्राफ्ट और डिज़ाइन के लिए पॉइंट पेपर तैयार करें। (NOS: AMH/N9482)
16. सादा, टवील, साटन और साटन जैसे मौलिक बुनाई पैटर्न के लिए पॉइंट पेपर में डिज़ाइन, ड्राफ्ट और पेग प्लान तैयार करें। (NOS: AMH/N9483)
17. टाई अप योजनाओं, खूंटी योजनाओं और उठाने की योजनाओं में सहायता करना। (NOS: AMH/N9484)
18. रंगाई पूर्व गतिविधियाँ, प्रारंभिक प्रक्रियाएँ करना। (NOS: AMH/N9485)
19. वस्त्रों की धुलाई और रंगाई करना। (NOS: AMH/N9486)
20. सूती कपड़े के लिए उपयुक्त रंगों से रंगने की प्रक्रियाओं को पहचानें और चुनें। (NOS: AMH/N9487)
21. ऊन, रेशम और जूट के रेशों की रंगाई के लिए डाई स्नान की तैयारी करें। (एनओएस: एएमएच/एन9488)
22. CAD (कंप्यूटर एडेड टेक्स्टाइल डिज़ाइनिंग) का उपयोग करके डिज़ाइन की योजना बनाना। (NOS: AMH/N9489)
23. बाजार की मांग के अनुसार गुणवत्तापूर्ण उत्पादों की पहचान करें। (NOS: AMH/N9490)
24. GI सुरक्षा की आवश्यकता की जांच करें और जीआई टैगिंग में प्रक्रिया को पहचानें। (भौगोलिक संकेत). (NOS: AMH/N9490)

6. मूल्यांकन के मानदंड

	मूल्यांकन के मानदंड
1. कपड़ा रेशों को पहचानें और उनके गुणों को समझें. (NOS: AMH/N9468)	विभिन्न कपड़ा कच्चे माल की पहचान करें और उनके गुणों को समझें।
	भौतिक पहचान और रासायनिक पहचान।
	प्राकृतिक और मानव निर्मित रेशों की पहचान करें।
	कोन, स्पूल, हैंक्स, बॉबिन, चीज़ जैसे विभिन्न यार्न पैकेज।
	कपड़ा रेशों के महत्व पर प्रकाश डालिए।
	उत्पत्ति के आधार पर कपड़ा रेशों को वर्गीकृत करें।
	परीक्षण, जलाने की विधि/रासायनिक विधि के संबंध में कपड़ा रेशों की पहचान करें और माइक्रोस्कोप के उपयोग से पहचानें।
	सूत के गुण और उसकी रूपात्मक संरचना विशेषकर ऊनी रेशे दिखाएँ।
	ऊनी रेशे की उत्पत्ति की पहचान करें और उसकी संरचना एवं वर्गीकरण की व्याख्या करें।
	ऊन के गुणों पर वातावरण के कारण पड़ने वाले प्रभाव का वर्णन करें।
	कपड़ा रेशों को वर्गीकृत करें और उसके गुणों की व्याख्या करें।
	रेशों और कपड़ों के मूल सिद्धांतों को पहचानें।
सूत और उनके रचनात्मक उपयोग के बारे में व्याख्या करें।	
2. चरखा वाइंडिंग या पिरन वाइंडिंग पर अलग-अलग ऑपरेशन करना. (NOS: AMH/N9469)	चरखे पर हांक लगाओ.
	दूसरे पैकेज पर हैंक की वाइंडिंग करें।
	वाइंडिंग मशीन चालू करें.
	पिरन या चरखा घुमाना।
	मशीन के माध्यम से सिरों का चित्रण करें।
	वाइंडिंग मशीन का रुकना.
	टूटे हुए धागे को जोड़ना और मशीन को पुनः चालू करना।
	खाली पैकेज बदलें.



3. प्री-वारपिंग गतिविधियों को अंजाम देना. (NOS: AMH/N9470)	यदि रन-आउट बॉबिन/शंकु अभी भी क्रील पर हैं तो उन्हें हटा दें।
	हटाए गए बॉबिन, कोन को इकट्ठा करें और उन्हें निर्दिष्ट बॉक्स में रखें।
	वॉरपिंग क्रील और वॉरपिंग मशीन को अच्छी तरह साफ करें।
	संख्या की गणना करें संख्या के अनुसार आवश्यक शंकु/बॉबिन की संख्या। अंत का.
	ताना की आवश्यक लंबाई तैयार करने के लिए बॉबिन/शंकु के न्यूनतम आवश्यक वजन की गणना करें।
	प्रत्येक क्रील से सिरें खींचें।
	सुनिश्चित करें कि यार्न मशीन पर निर्दिष्ट मार्ग से गुजरें।
4. वारपिंग मशीन चलायें. (NOS: AMH/N9471)	सिरों का उचित पट्टा दें.
	वारपिंग मशीन चालू करें.
	सुनिश्चित करें कि सिरों का ओवरलैपिंग न हो और किनारों पर विशेष ध्यान दें।
	किसी भी टूट-फूट की जाँच करें।
	यदि मशीन में कोई टूट-फूट हो तो उसे रोकें और उसे ठीक करें।
	धागे में उचित तनाव सुनिश्चित करें।
	जब आवश्यक लंबाई की वारपिंग हो जाए तो मशीन बंद कर दें।
	प्रथम खंड का ताना-बाना पूरा करें।
	आवश्यकतानुसार अनुभागों को दोहराएँ।
	तैयार किए गए ताने को वारपिंग ड्रम से वीवर्स बीम में स्थानांतरित करें।
5. युद्धोपरांत गतिविधियों को अंजाम देना (NOS: AMH/N9472)	जाँचें कि विकृत सूत ठीक से लपेटा गया है या नहीं।
	वॉर्पर ड्रम पर आवश्यक विवरण जैसे लेबल लगाएं। गिनती, सिरों की संख्या आदि।
	विकृत धागे को ठीक से संग्रहित करें और सुनिश्चित करें कि यह स्थिर रहे।
	वार्प बीम को अच्छी तरह से ढक दें ताकि उस पर दाग न लगे।
	कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ दें।



6. तैयारी प्रक्रिया, मशीन सेटिंग्स और समायोजन करें. (NOS: AMH/N9473)	वाइंडिंग/वार्पिंग प्रक्रिया/पिर्न/बॉबिन वाइंडिंग प्रक्रिया के उद्देश्यों की व्याख्या करें।
	पैकेजों में अंतर करें.
	गांठों और आपूर्तियों के प्रकार की पहचान करें।
	पैकेज दोषों, कारणों और उपचारात्मक उपायों का वर्णन करें।
	क्रील के प्रकार और वाइंडिंग और वार्पिंग मशीन की विशेषताओं की पहचान करें।
	बुनाई मशीनरी में पावरलूम के सभी भागों, जैसे पिर्न, शटल, कोन, पिकर, स्वेल, स्ले, पिर्किंग स्टिक, रेस बोर्ड रीड, हील्ड फ्रेम, हील्ड आई, बॉटम शाफ्ट, क्रैंक शाफ्ट आदि की पहचान करें।
7. पावरलूम के विभिन्न भागों को पहचानें. (NOS: AMH/N9474)	पावरलूम के विभिन्न घटकों और उनके कार्यों की पहचान करें।
	पावरलूम की विशेष विशेषताओं का चयन करें।
	बुनाई मशीनों में प्राथमिक गति, द्वितीयक गति और सहायक गति में शामिल भागों की पहचान करें।
8. विभिन्न डॉबी और जेककार्ड गतियों की कार्यप्रणाली को पहचानें और चुनें. (NOS: AMH/N9475)	डॉबी के सिद्धांतों और उनके विभिन्न प्रकारों का वर्णन करें।
	जेककार्ड के विभिन्न प्रकार और उनके उपयोग की पहचान करें।
	डॉबी की कार्यप्रणाली का प्रदर्शन करें।
	जेककार्ड की कार्यप्रणाली का प्रदर्शन करें।
9. कपड़े की विभिन्न संरचना तैयार करने के लिए ग्राफ पेपर और हार्नेस माउंटिंग और कार्ड कटिंग पर जेककार्ड डिज़ाइन की योजना बनाएं और तैयार करें. (NOS: AMH/N9476)	ग्राफ़ पेपर/हार्नेस माउंटिंग/कार्ड कटिंग पर जेककार्ड तैयार करें।
	जेककार्ड के सिद्धांत और इसके विभिन्न प्रकारों की व्याख्या करें।
	विभिन्न बुनाई का उपयोग करके ग्राफ़ पेपर पर डिज़ाइन तैयार करें।
10. हथकरघा के सभी भागों और उनके कार्यों को पहचानें. (NOS: AMH/N9477)	कपड़ा उत्पादन के लिए आवश्यक विभिन्न उपकरणों की पहचान करें।
	औजारों और करघे के हिस्सों की विशिष्टताओं और उपयोगों की व्याख्या करें।
11. रीड और हेड तारों के प्रकारों की पहचान करें. (NOS: AMH/N9478)	विभिन्न प्रकार के नरकटों की पहचान करें।
	विभिन्न प्रकार के हील्ड तारों की पहचान करें।
	रीड गिनती निर्धारित करें.
	विभिन्न बुनाई पैटर्न के लिए ड्राफ्टिंग और डेंटिंग प्रक्रिया के प्रकारों की पहचान करें।



12. सामान्य दोषों की पहचान करें और दोषों से बचने के लिए आवश्यक सावधानियां बरतें। (NOS: AMH/N9479)	ताना और बाना दोनों के लिए सूत की गुणवत्ता की आवश्यकता का विश्लेषण करें।
	विभिन्न सूत दोषों और उपचारात्मक उपायों की पहचान करें।
	करघों में अंतिम टूट-फूट का अध्ययन करना।
13. ताना और बाना दोनों की सूत गुणवत्ता आवश्यकता का विश्लेषण करें। (NOS: AMH/N9480)	कपड़ा निर्माण के सिद्धांत की व्याख्या करें।
	करघे को पूर्णतः चालू करें।
	करघा चालू करें।
	एक नमूना कपड़ा तैयार करें।
14. विभिन्न बुनाई करघों की पहचान करें, उनका वर्गीकरण करें और प्राथमिक, माध्यमिक और सहायक गतिविधियाँ करें। (NOS: AMH/N9481)	कपड़ा निर्माण के सिद्धांत की व्याख्या करें।
	संचालन/प्रौद्योगिकी के स्तर के आधार पर करघों को वर्गीकृत करें।
	शटल लूम की मूक विशेषताओं की व्याख्या करें
	करघे पर ताने के धागे के मार्ग का पता लगाएं और विभिन्न भागों की पहचान करें।
	गति को गिराने, चुनने और पीटने के सिद्धांतों की व्याख्या करें।
	विभिन्न प्रकार के शेड तंत्रों की व्याख्या करें।
	हथकरघा के शेडिंग तंत्र की व्याख्या करें।
	ओवर और अंडर पिकिंग के बीच अंतर की व्याख्या करें।
लेने और छोड़ने की क्रियाविधियों की व्याख्या करें।	
15. बुनियादी और संशोधित बुनाई और उनके ड्राफ्ट और डिज़ाइन के लिए पॉइंट पेपर तैयार करें। (NOS: AMH/N9482)	बिंदु कागज पर बुनाई का प्रतिनिधित्व बनाएं।
	सादे बुनाई/टवील डेरिवेटिव/हनी कॉम्ब/हक-ए-बैक/मॉक लीनो हेरिंगबोन डाइस चेक बुनाई इत्यादि जैसे संशोधित बुनाई पैटर्न के लिए डिज़ाइन ड्राफ्ट/पेग योजना तैयार करें।
16. सादा, टवील, साटन और साटन जैसे मौलिक बुनाई पैटर्न के लिए पॉइंट पेपर में डिज़ाइन, ड्राफ्ट और पेग प्लान तैयार करें। (NOS: AMH/N9483)	डिज़ाइन/बुनाई के उपयुक्त क्रम के अनुसार कपड़ा तैयार करें।
	सादे, टवील, साटन और साटन जैसे मौलिक बुनाई पैटर्न के लिए पॉइंट पेपर में तैयार करें, डिज़ाइन करें, ड्राफ्ट करें और खूटी योजना बनाएं।



17. टाई अप योजनाओं, खूटी योजनाओं और उठाने की योजनाओं में सहायता करना. (NOS: AMH/N9484)	आदेश के अनुसार हील्ड तारों और ट्रेडल्स को बांधने की तैयारी करें।
	विभिन्न बुनाई पैटर्न के लिए डेंटिंग प्रक्रिया में ड्राइंग की व्याख्या करें।
	डिज़ाइन/बुनाई के उपयुक्त क्रम के अनुसार कपड़ा तैयार करें।
18. रंगाई पूर्व गतिविधियाँ, प्रारंभिक प्रक्रियाएँ करना। (NOS: AMH/N9485)	विभिन्न गीली प्रक्रियाओं (प्रारंभिक प्रक्रियाओं) की पहचान करें।
	गीली प्रक्रियाओं के विभिन्न तरीकों जैसे डिजायरिंग, स्कोअरिंग और ब्लीचिंग की पहचान करना।
	प्रसंस्करण में प्रयुक्त विभिन्न प्रकार के अम्ल, क्षार और लवण का चयन करें।
19. वस्त्रों की धुलाई और रंगाई करना। (NOS: AMH/N9486)	तैयारी प्रक्रिया के बाद सूत और कपड़ों को धोएं और रंगें।
	प्रसंस्करण में प्रयुक्त जल की गुणवत्ता की पहचान करें।
	विभिन्न रसायनों का सुरक्षित प्रबंधन करें।
	सभी प्रारंभिक प्रक्रियाओं का प्रदर्शन या संचालन करें।
20. सूती कपड़े के लिए उपयुक्त रंगों से रंगने की प्रक्रियाओं को पहचानें और चुनें। (NOS: AMH/N9487)	रंगाई के वर्गीकरण और विभिन्न तरीकों की पहचान करें।
	कपास और अन्य प्राकृतिक रेशों के लिए उपयोग किए जाने वाले रंगों का चयन करें
	रंगाई के लिए डार्क स्नान तैयार करने के लिए उपयोग की जाने वाली विधि लागू करें।
	सूती कपड़े की रंगाई के लिए प्रयुक्त रंगाई प्रक्रिया का प्रदर्शन करें
	सूती कपड़े की रंगाई के लिए डार्क स्नान की तैयारी करें।
21. ऊन, रेशम और जूट के रेशों की रंगाई के लिए डार्क स्नान की तैयारी करें। (NOS: AMH/N9488)	ऊन, रेशम और जूट के लिए प्रयुक्त रंगों की पहचान करें।
	ऊन, रेशम और जूट के रेशों की रंगाई के लिए डार्क स्नान की तैयारी करें।
	ऊनी, रेशम और जूट के कपड़ों के लिए उपयोग की जाने वाली रंगाई प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
22. CAD (कंप्यूटर एडेड टेक्स्टाइल डिज़ाइनिंग) का उपयोग करके डिज़ाइन की योजना बनाना।(NOS: AMH/N9489)	CAD सॉफ्टवेयर के बारे में व्याख्या करें।
	कपड़ा डिज़ाइन और सीएडी सॉफ्टवेयर की मूल बातें समझें।
	कपड़ा डिज़ाइन में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न प्रकार के CAD सॉफ्टवेयर का अन्वेषण करें।
	कपड़ा डिज़ाइन में रंग सिद्धांत, पैटर्न और रूपांकनों का वर्णन करें।
	CAD सॉफ्टवेयर का उपयोग करके डिज़ाइन बनाएं और संपादित करें



23. बाजार की मांग के अनुसार गुणवत्तापूर्ण उत्पादों की पहचान करें। (NOS: AMH/N9490)	विपणन अवधारणाओं, सिद्धांतों और प्रथाओं की व्याख्या करें।
	उपभोक्ता व्यवहार और बाज़ार के रुझान को पहचानें और उनका विश्लेषण करें।
	विपणन मिश्रण और उसके घटकों (उत्पाद, मूल्य, स्थान और प्रचार) की व्याख्या करें।
	बाज़ार अनुसंधान के आधार पर प्रभावी विपणन रणनीतियाँ विकसित करें।
	विभिन्न डिजिटल मार्केटिंग चैनलों और प्लेटफार्मों का प्रभावी ढंग से उपयोग करें।
24. GI सुरक्षा की आवश्यकता की जांच करें और जीआई टैगिंग में प्रक्रिया को पहचानें। (भौगोलिक संकेत). (NOS: AMH/N9490)	सूचक विशेषताओं की व्याख्या करें.
	वस्तुओं के उस वर्ग की पहचान करें जिस पर GI लागू होगा।
	गुणवत्ता बनाए रखने के लिए निरीक्षण संरचना का प्रदर्शन करें।
	उल्लंघनों को दूर करने के लिए सुरक्षा उपाय लागू करें
	GI टैगिंग में व्यावहारिक अनुभव।

शॉल वीविंग आर्टिसन व्यापार के लिए पाठ्यक्रम			
अवधि: एक वर्ष			
अवधि	संदर्भ सीखने के परिणाम	व्यावसायिक कौशल (व्यावसायिक अभ्यास)	पेशेवर ज्ञान (व्यावसायिक सिद्धांत)
व्यावसायिक कौशल 50 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 10 घंटे।	कपड़ा रेशों को पहचानें और उनके गुणों को समझें।	<ol style="list-style-type: none"> विभिन्न रेशों की पहचान करें। प्राकृतिक एवं मानव निर्मित। विभिन्न प्रकार के रेशों की पहचान करें। बिजली से आग लगने की स्थिति में अग्निशामन के सुरक्षित तरीकों का अभ्यास करें। अग्निशामक यंत्रों के उपयोग का प्रदर्शन करें ऊनी रेशे की पहचान करें। हैंक्स, कोन, चीज़ और स्पूल जैसे यार्न पैकेज के विभिन्न रूपों की पहचान करें, उनका उद्देश्य और उपयोग करें। विभिन्न यार्न पैकेजों और दोषों का अध्ययन। दहन और सूक्ष्म परीक्षण का उपयोग करके विभिन्न रेशों की गुणवत्ता प्रदर्शित करें। 	<ul style="list-style-type: none"> व्यापार का परिचय इतिहास और आविष्कार आज की आवश्यकताएँ नौकरी की संभावनाएँ और पाठ्यक्रम का उद्देश्य। हैंक्स, कोन, चीज़ और स्पूल जैसे विभिन्न यार्न पैकेजों को उनके उद्देश्य और उपयोग के बारे में बताएं। ऊन, इसकी प्रकृति और उत्पत्ति, ऊन फाइबर की संरचना। ऊन, मेमने की ऊन, कॉटी ऊन, हॉगिट ऊन, मौसम ऊन, मेरिनो ऊन, महीन ऊन के अनुसार ऊन का वर्गीकरण समझाएं। ऊन के भौतिक गुण, ऊन के रासायनिक गुण, ऊन की सामान्य संरचना समझाएं। वर्टेड यार्न और ऊनी यार्न की व्याख्या करें।
व्यावसायिक कौशल 50 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 10 घंटे।	चरखा वाइंडिंग और पिरन वाइंडिंग पर अलग-अलग ऑपरेशन करना।	<ol style="list-style-type: none"> पिर्न और बोबिन वाइंडिंग के लिए फ्लार्ड व्हील (चरखा) और स्विफ्ट को एक साथ चलाएं। चरखे पर पिरन वाइंडिंग और बोबिन वाइंडिंग का अभ्यास करें। टूटे हुए धागे को जोड़ने और मशीन को पुनः चालू करने का अभ्यास करें। 	<ul style="list-style-type: none"> वाइंडिंग को समझाइये। वाइंडिंग के उद्देश्य क्या हैं? वाइंडिंग में विभिन्न दोष एवं उनका निवारण। बाने के लिए उपयोग किए जाने वाले फिल बोबिन के प्रकार, उनके फायदे और नुकसान।



		<ol style="list-style-type: none">11. शंकु से पिरन को घुमाने का अभ्यास करें।12. पिरन वाइंडिंग मशीन पर शंकु को ठीक करना, पिरन को वाइंडिंग स्पिंडल पर ठीक करना और निम्नलिखित कार्य करना:<ol style="list-style-type: none">(i) पिरन वाइन्डर को चालू/बंद करना।(ii) (ii) टूटे हुए सिरों को जोड़ना, पिरन वाइंडिंग मशीन का काम करना और कंकालों से पिरन भरना।	
व्यावसायिक कौशल 20 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 10 घंटे	प्री-वारपिंग गतिविधियां संचालित करें।	<ol style="list-style-type: none">13. संख्या की गणना करें. संख्या के अनुसार शंकु/बॉबिन की आवश्यकता है। अंत का14. ताना की आवश्यक लंबाई तैयार करने के लिए बॉबिन/शंकु के न्यूनतम आवश्यक वजन की गणना करें।	<ul style="list-style-type: none">• वारपिंग की परिभाषा?• ताना-बाना के प्रकार.• वारपिंग के उद्देश्य और आवश्यकताएं।• ताना-बाना का महत्व.
व्यावसायिक कौशल 50 घंटे व्यावसायिक ज्ञान 10 घंटे	वारपिंग मशीन चलायें	<ol style="list-style-type: none">15. पैटर्न बनाने और स्ट्राइप डिज़ाइन और रंग संयोजन बनाने की प्रक्रिया के लिए क्रेल पर बॉबिन की सेटिंग करें।16. वार्प-ऑन-वार्प बीम का ताना-बाना बनाना17. तैयार किए गए ताने को वारपिंग ड्रम से वीवर्स बीम में स्थानांतरित करें	<ul style="list-style-type: none">• ताना ड्रम और क्रील के साथ ताना-बाना बनाने की प्रारंभिक प्रक्रिया।• ग्राउंड वारपिंग का परिचय.
व्यावसायिक कौशल 20 घंटे व्यावसायिक ज्ञान 10 घंटे	वारपिंग गतिविधियों को अंजाम देना।	<ol style="list-style-type: none">18. पहचानें कि विकृत सूत बीम पर ठीक से लपेटा गया है.19. आवश्यक विवरण के साथ वॉर्पर ड्रम की सेटिंग करें। गिनती, नहीं. अंत आदि का.20. विकृत धागे को ठीक से संग्रहित करें और सुनिश्चित करें कि यह स्थिर रहे.21. वार्प बीम को अच्छी तरह से ढक दें ताकि उस पर दाग न लगे	<ul style="list-style-type: none">• युद्धोपरांत गतिविधियों की व्याख्या करें।• पोस्ट वॉरपिंग प्रक्रिया के दौरान बरती जाने वाली सावधानियां।



व्यावसायिक कौशल 50 घंटे व्यावसायिक ज्ञान 10 घंटे	तैयारी प्रक्रिया, मशीन सेटिंग्स और समायोजन करें।	22. विभिन्न गांठों का अभ्यास. 23. वार्प एवं वाइंडिंग मशीन की सेटिंग करना। 24. पैकेज दोषों और कारणों की पहचान करें	<ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न गांठों का रेखाचित्र बनाना। • हथकरघा बुनाई में उपयोग की जाने वाली विभिन्न गांठों की व्याख्या करें। • हथकरघा का विकास • करघे और उनके उद्देश्यों का परिचय। • करघों के प्रकार
पेशेवर कौशल 20 घंटे व्यावसायिक ज्ञान 10 बजे	पावरलूम के विभिन्न भागों को पहचानें.	25. स्केचिंग की व्याख्या करें और अर्ध-स्वचालित करघे के विभिन्न भागों की पहचान करें. 26. स्केचिंग की व्याख्या करें और पावरलूम के विभिन्न भागों की पहचान करें	<ul style="list-style-type: none"> • पावरलूम की संरचनात्मक विशेषताएं, पावरलूम के विभिन्न घटक और उनके कार्य। • पारंपरिक और गैर-पारंपरिक करघों का परिचय।
पेशेवर कौशल 50 घंटे व्यावसायिक ज्ञान। 10 बजे	विभिन्न डॉबी और जेककार्ड गतियों की कार्यप्रणाली को पहचानें और चुनें	27. विभिन्न प्रकार के डॉबीन का प्रदर्शन करें तथा डॉबी श्रृंखला तैयार करें। 28. जेककार्ड पर अभ्यास करें और इसकी कार्यप्रणाली की व्याख्या करें।	<ul style="list-style-type: none"> • बुनाई, चैन और एकल लिफ्ट में उपयोग किए जाने वाले डोबी और उनके कार्य तंत्र। • बुनाई में प्रयुक्त जेककार्ड के विभिन्न आकारों का अध्ययन। • प्रयुक्त कार्यशील जेककार्ड और उनके उपयोग, एकल लिफ्ट सिलेंडर जेककार्ड इसके हिस्से और कार्य तंत्र.
व्यावसायिक कौशल 50 hrs व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs	कपड़े की विभिन्न संरचना तैयार करने के लिए ग्राफ पेपर और हार्नेस माउंटिंग और कार्ड कटिंग पर जेककार्ड डिज़ाइन की योजना बनाएं और तैयार करें।	29. ग्राफ पेपर और हार्नेस माउंटिंग और कार्ड कटिंग पर जेककार्ड डिज़ाइन तैयार करें	<ul style="list-style-type: none"> • डिज़ाइन से कार्ड कटिंग। लेसिंग, हार्नेस टाई और विभिन्न हार्नेस
व्यावसायिक कौशल 50 hrs व्यावसायिक ज्ञान। 10 hrs	करघे के सभी भागों और उनके कार्यों को पहचानें	30. हथकरघा के सभी भागों को पहचानें और उन्हें संचालित करें 31. कपड़ा उत्पादन के लिए आवश्यक विभिन्न उपकरणों की पहचान करें। 32. औजारों और करघे के हिस्सों की विशिष्टताओं और उपयोगों की पहचान करें।	<ul style="list-style-type: none"> • हथकरघा के भागों और उनके कार्यों को समझाइये। • हथकरघा के प्रकार. • शटल हैंडलूम फेंको, • प्लाई शटल हैंडलूम, • पिट लूम और • फ्रेम करघा.

<p>व्यावसायिक कौशल 50 hrs</p> <p>व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs</p>	<p>विभिन्न प्रकार के रीड और हील्ड तारों की पहचान करें</p>	<p>33. विभिन्न प्रकार के उपचारों की पहचान करें.</p> <p>34. विभिन्न प्रकार के ईख की पहचान करें</p>	<ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न प्रकार के उपचारों की व्याख्या करें। • रीड-बांस रीड के विभिन्न प्रकारों की व्याख्या करें; • पिच बाउंड स्टील रीड, और सभी धातु स्टील रीड।
<p>व्यावसायिक कौशल 20 hrs</p> <p>व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs</p>	<p>दोषों से बचने के लिए सामान्य दोषों और आवश्यक सावधानियों की पहचान करें</p>	<p>35. कपड़े के विभिन्न नमूनों का प्रदर्शन करें और छात्रों को विभिन्न गणना विवरणों जैसे सूत की गिनती, सूत में मोड़, क्रिम्प आदि के बारे में समझाएं।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • कपड़े में दोष, और यह कैसे होता है। • दोषों से बचने के लिए बरती जाने वाली सावधानियाँ। • सूत का महत्व • सूत का परीक्षण
<p>व्यावसायिक कौशल 20 hrs</p> <p>व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs</p>	<p>एनालाइज वार्प दोनों के लिए सूत की गुणवत्ता की आवश्यकता का विश्लेषण करें</p>	<p>36. एनालाइज वार्प, EPI, PPI का विश्लेषण करें.</p> <p>37. रीड की गिनती, प्रति डेंट सिरों की संख्या, कपड़े की चौड़ाई, रीड की चौड़ाई और प्रति इंच सिरों की गणना और विश्लेषण करें.</p> <p>38. क्रील क्षमता, अनुभागों की संख्या, प्रति अनुभाग पैटर्न की संख्या, ताना की चौड़ाई और सिरों की कुल संख्या की गणना और विश्लेषण करें</p>	<ul style="list-style-type: none"> • यार्न नंबरिंग सिस्टम का परिचय। • यार्न नंबरिंग की अप्रत्यक्ष प्रणाली। • अंग्रेजी प्रणाली. • मीट्रिक प्रणाली। • खराब सिस्टम • ऊनी यॉर्कशायर। • यार्न नंबरिंग की सीधी प्रणाली। • टेक्स और डेनियर। • यार्न गिनती का अप्रत्यक्ष-से-अप्रत्यक्ष प्रणाली में रूपांतरण। • यार्न गिनती का प्रत्यक्ष-से-प्रत्यक्ष प्रणाली में रूपांतरण। • यार्न गिनती का अप्रत्यक्ष से प्रत्यक्ष प्रणाली में रूपांतरण। • यार्न गिनती का प्रत्यक्ष से अप्रत्यक्ष प्रणाली में रूपांतरण। • रीड काउंट - प्रति रैखिक स्थान पर डेंट, स्टॉकपोर्ट रीड। • रीड की गिनती, प्रति डेंट सिरों की संख्या, कपड़े की चौड़ाई, रीड की चौड़ाई और प्रति इंच सिरों की संख्या के बीच छूट। • अनुभागीय वार्पिंग गणना- क्रील क्षमता, खंडों की संख्या, प्रति खंड

			पैटर्न की संख्या, ताना की चौड़ाई और सिरों की कुल संख्या।
व्यावसायिक कौशल 50 hrs व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs	विभिन्न बुनाई करघों की पहचान करें, उनका वर्गीकरण करें और प्राथमिक, माध्यमिक और सहायक गतियाँ निष्पादित करें	39. करघे और अभ्यास की प्राथमिक गति और द्वितीयक गति के विभिन्न भागों को पहचानें 40. अलग-अलग कपड़ों के लिए अलग-अलग डिज़ाइन तैयार करें।	<ul style="list-style-type: none"> • कपड़ों की बुनाई इसकी सिद्धांत प्रक्रिया है। • करघे की प्राथमिक गति और द्वितीयक गति। • सहायक गति का वर्णन.
व्यावसायिक कौशल 50 hrs व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs	बुनियादी और संशोधित बुनाई और उनके ड्राफ्ट और डिज़ाइन के लिए पॉइंट पेपर तैयार करें	41. बुनियादी प्रकार की बुनाई और उन्हें कैसे बनाया जाता है, इसका प्रदर्शन करें	<ul style="list-style-type: none"> • कपड़ा बुनाई और डिज़ाइन का परिचय
व्यावसायिक कौशल 20 hrs व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs	सादे, टवील, साटन और साटन जैसे मौलिक बुनाई पैटर्न के लिए पॉइंट पेपर में डिज़ाइन, ड्राफ्ट और खूंटी योजना तैयार करें	42. संबंधित बुनाई विश्लेषण के साथ ग्राफ़ पेपर पर सादा बुनाई और टवील बुनाई का निर्माण करें। 43. पॉइंट पेपर पर टवील बुनाई और उसके डेरिवेटिव का अभ्यास करें 44. करघे पर टवील बुनाई और उसके डेरिवेटिव की ड्राफ्टिंग और डेंटिंग का अभ्यास करें 45. ग्राफ़ पेपर पर अलग-अलग लिफ्टिंग योजना द्वारा संरचना में परिवर्तन का अभ्यास. 46. कपड़े के नमूनों से और बुनाई द्वारा विभिन्न बुनाई की व्याख्या करें	<ul style="list-style-type: none"> • सादा बुनाई और उसके व्युत्पन्न। • पसली की बुनाई, • चटाई की बुनाई। • टवील बुनाई और उसके व्युत्पन्न <ul style="list-style-type: none"> - हीरे की बुनाई, - टूटा हुआ टवील, - हेरिंगबोन टवील, - नुकीला टवील, - हेरिंग बोन डाइस चेक टवील। • साटन और साटन- नियमित और अनियमित साटन 5 धागे.
व्यावसायिक कौशल 50 व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs	टाई अप योजनाओं, खूंटी योजनाओं और उठाने की योजनाओं में सहायता करें।	47. डिज़ाइन ड्राफ्ट और टाई-अप स्थान की तैयारी पर अभ्यास करें, छात्र डिज़ाइन बनाएंगे और इसकी ड्राफ्टिंग योजना, लिफ्टिंग योजना और टाई-अप योजना तैयार करेंगे। 48. कपड़े के नमूनों से विभिन्न बुनाई की पहचान करें	<ul style="list-style-type: none"> • सादी बुनाई और उसके अलंकरण की डिजाइनिंग। • हक का अध्ययन - एक पिछली बुनाई। • मॉक लीनो बुनाई का अध्ययन। • शहद की कंधी बुनती है • साधारण और चमकीला शहद का छल्ला।



व्यावसायिक कौशल 20 hrs व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs	रंगाई पूर्व गतिविधियाँ, प्रारंभिक प्रक्रियाएँ करना।	49. विभिन्न रेशों, सूत और कपड़े की पहचान करें 50. विभिन्न प्रकार के फाइबर, सूत, कपड़े की पहचान करें, जो गीले प्रसंस्करण के लिए उपयुक्त हैं 51. ऊनी धागे को मांजने का अभ्यास. 52. आकार निर्धारण विधि का उपयोग करके सूत/कपड़े को आकार देने का अभ्यास	<ul style="list-style-type: none"> गीले प्रसंस्करण और कपड़े की तैयारी का परिचय
व्यावसायिक कौशल 20 hrs व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs	कपड़ों की धुलाई और रंगाई करना।	53. परिमार्जन का अभ्यास करें और वजन घटाने के प्रतिशत की गणना करें 54. विभिन्न ब्लीचिंग पाउडर के लिए विभिन्न नमूनों के कपड़े/यार्न का अभ्यास। हाइड्रोजन पेरोक्साइड और सोडियम क्लोराइट। 55. विभिन्न रेशों, कपड़ों और धागों को सीधे रंगों से रंगने का अभ्यास करें। [प्राकृतिक रेशे]	<ul style="list-style-type: none"> ब्लीचिंग की प्रारंभिक प्रक्रिया। फाइबर रंगाई, सूत रंगाई और कपड़े रंगाई की विभिन्न विधियाँ।
व्यावसायिक कौशल 20 hrs. व्यावसायिक ज्ञान 10 hrs.	उपयुक्त रंगों से सूती कपड़े की रंगाई प्रक्रियाओं को पहचानें और चुनें।	56. प्राकृतिक रंगाई के अनुप्रयोग की विधि पर अभ्यास करें 57. कपड़ा रंगाई में स्थिरता अभ्यास अपनाना। प्राकृतिक डार्क स्रोतों को वर्गीकृत करता है 58. प्राकृतिक रंगों से रंगाई की विधियों और प्राकृतिक रंगाई में प्रयुक्त सामग्री के बीच अंतर प्रदर्शित करें। 59. प्राकृतिक रंगों के निष्कर्षण का प्रदर्शन करें। 60. प्राकृतिक रंगों के रंगाई और स्थिरता गुणों का प्रदर्शन करें। 61. सूती कपड़े के लिए उपयुक्त रंगों से रंगने की प्रक्रियाओं को पहचानें और चुनें।	<ul style="list-style-type: none"> रंगों का वर्गीकरण. प्राकृतिक रंगों का परिचय, उनकी उत्पत्ति (फायदे और नुकसान)। सूती कपड़े को उपयुक्त रंगों से रंगना।
व्यावसायिक कौशल 40 hrs.	ऊन, रेशम और जूट के रेशों की रंगाई के लिए डार्क स्नान की तैयारी करें.	62. ऊन, रेशम, जूट की उपयुक्त रंगों से रंगाई प्रक्रिया का चयन करें, व्यवस्थित करें.	<ul style="list-style-type: none"> प्रत्यक्ष रंगों के प्रयोग का सिद्धांत और प्रयुक्त विभिन्न रसायनों की भूमिका।



व्यावसायिक ज्ञान 20 hrs.		63. ऊन, रेशम और जूट के रेशों को रगड़ने का अभ्यास करें। ऊन, जूट पर ब्लीचिंग प्रक्रिया का अभ्यास करें। रंगाई और ब्लीचिंग करते समय सुरक्षा उपायों का पालन करें।	<ul style="list-style-type: none"> • प्रतिक्रियाशील रंगों के प्रयोग का सिद्धांत और विभिन्न रसायनों की भूमिका। • एसिड रंगों के प्रयोग का सिद्धांत और विभिन्न रसायनों की भूमिका।
व्यावसायिक कौशल 50 घंटे व्यावसायिक ज्ञान 10 घंटे	CAD (कंप्यूटर एडेड टेक्स्टाइल डिज़ाइनिंग) का उपयोग करके डिज़ाइन की योजना बनाना	64. CAD पर योजना डिजाइन कपड़े बुनाई का अभ्यास। (फ़ोटोशॉप कोरलड्रा, पेंट शॉप प्रो और CATD सॉफ्टवेयर 65. रंग और बुनाई प्रभाव पर अभ्यास करें 66. अलग-अलग रंगों के साथ अलग-अलग डिज़ाइन का अभ्यास	<ul style="list-style-type: none"> • कंप्यूटर का परिचय और कंप्यूटर सिस्टम के घटक. • CAD का परिचय। • CAD का उपयोग कैसे करें.
व्यावसायिक कौशल 10 घंटे व्यावसायिक ज्ञान 05 बजे	बाजार की मांग के अनुसार गुणवत्तापूर्ण उत्पादों की पहचान करें	67. उद्योग के पेशेवरों के लिए अपने अनुभव साझा करने के लिए कार्यक्रम तैयार करें 68. विपणन एजेंसियों या कंपनियों का दौरा आयोजित करें 69. विपणन कार्यक्रमों और सम्मेलनों में भाग ले	<ul style="list-style-type: none"> • विपणन का परिचय. • मार्केटिंग की परिभाषा और दायरा. • व्यवसाय में मार्केटिंग का महत्व. • विपणन में विकास और रुझान। • विपणन के बुनियादी सिद्धांत. • बाजार अनुसंधान और विश्लेषण। • विपणन मिश्रण (उत्पाद, मूल्य, स्थान, प्रचार) • विपणन योजना और रणनीति. • डिजिटल विपणन। • डिजिटल मार्केटिंग चैनलों (वेबसाइट, सोशल मीडिया, ईमेल आदि) का परिचय।
पेशेवर कौशल।	GI सुरक्षा की आवश्यकता	70. GI टैग वाले वस्त्रों वाले क्षेत्रों में	<ul style="list-style-type: none"> • भौगोलिक संकेतों का परिचय (GI)



10 बजे पेशेवर ज्ञान। 05 बजे	की जांच करें और GI टैगिंग में प्रक्रिया को पहचानें। (भौगोलिक संकेत).	क्षेत्रीय दौरों का आयोजन करें। 71. GI पंजीकरण प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।	<ul style="list-style-type: none">• परिभाषाएँ एवं महत्व।• ऐतिहासिक पृष्ठभूमि।• आर्थिक एवं सांस्कृतिक प्रभाव।• वस्त्रों के लिए जीआई टैगिंग के आर्थिक लाभ।• सांस्कृतिक विरासत का संरक्षण.• GI रजिस्ट्रेशन की प्रक्रिया।• GI दर्जा प्राप्त करने के लिए मानदंड।• आवेदन प्रक्रिया।
---------------------------------------	--	--	--

नोट: व्यावसायिक कौशल (व्यवसाय अभ्यास) और व्यावसायिक ज्ञान (व्यवसाय सिद्धांत) की अवधि केवल सांकेतिक है। प्रशिक्षण संस्थान में प्रभावी प्रशिक्षण के लिए उपयुक्त प्रशिक्षण अवधि अपनाने की छूट है।

कोर कौशल के लिए पाठ्यक्रम

1. रोजगार योग्यता कौशल (सभी CTS ट्रेडों के लिए सामान्य) (120 घंटे)

सीखने के परिणाम, मूल्यांकन मानदंड, पाठ्यक्रम और कोर कौशल विषयों की टूल सूची जो ट्रेडों के एक समूह के लिए आम है, अलग से प्रदान की जाती है www.bharatskills.gov.in/ www.dgt.gov.in

औज़ारों एवं उपकरणों की सूची			
शॉल वीविंग आर्टिसन (20 अभ्यर्थियों के बैच के लिए)			
क्रम संख्या	औज़ारों एवं उपकरणों का नाम	विशिष्टता	मात्रा
A. प्रशिक्षु टूल किट			
1.	स्टैंड के साथ स्विफ्ट	बड़ा साइज़	10 nos.
2.	स्विफ्ट	छोटा साइज़	30 nos.
3.	सरकंडे का लोहा	60 इंच तक	05 nos.
4.	रीड बांस/स्टेनलेस स्टील	48 इंच तक, 1000 डेंट	05 nos.
5.	हील्ड तार	नायलॉन गुणवत्ता वाले तार 4000	05 sets.
6.	हील्ड तारें	नायलॉन गुणवत्ता वाले तार 4400	05 sets.
7.	घूमता हुआ पहिया या चरखा		02 nos.
8.	क्रील	लकड़ी का फ्रेम	02 nos.
9.	स्टैंड के साथ वारपिंग हेक		02 nos.
10.	लंगड़ी छड़ें		12 nos.
11.	पट्टे की छड़ें	लकड़ी या एल्यूमीनियम	20 nos.
12.	ताेलने की मशीन	10 किलो वजन क्षमता तक	01 no.
13.	मंदिर	लंबाई में 44 इंच तक की लकड़ी	05 nos.
14.	बॉबिन और पिरन		200 nos. Each = 400
15.	सिलेंडर मापना	50 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml, 500 ml	05 nos.
16.	लैब थर्मामीटर		05 nos.
17.	कांच और धातु हिलाने वाली छड़ें।		05 no's each=10.
18.	कैलोरीमीटर (pH सूचक)		02 nos.
19.	कैंची	बड़ा साइज़	02 nos.
20.	कैंची	छोटा साइज़	10 nos.
21.	टूल किट		02 nos.
B. शॉप फ्लोर औजार एवं उपकरण			

शॉल वीविंग आर्टिसन

22.	सामान के साथ पारंपरिक थ्रो शटल करघा		05 nos.
23.	मापने वाला टेप	50 mtrs तक	02 nos.
24.	सहायक उपकरण के साथ पारंपरिक फलाई शटल करघा।		05 nos.
25.	वॉरपिंग ड्रम या सेक्शनल वॉरपिंग मशीन।		02 nos.
26.	रंगाई के उद्देश्य के लिए गैस स्टोव या हीट इंडक्शन		05nos.
27.	डाई स्नान या बीकर	10 लीटर पानी की क्षमता तक स्टेनलेस स्टील का बर्तन	05 nos.
28.	पिरन वाइंडिंग मशीन	6 स्पिंडल	01 no.
29.	डेस्कटॉप कंप्यूटर	CPU: 32/64 बिट i3/i5/i7 या नवीनतम प्रोसेसर, स्पीड: 3 GHz या उच्चतर। रैम: 4 GB DDR-III या उच्चतर, वाई-फाई सक्षम। नेटवर्क कार्ड: एकीकृत गीगाबिट ईथरनेट, USB माउस, USB कीबोर्ड और मॉनिटर के साथ (न्यूनतम 17 इंच लाइसेंस प्राप्त ऑपरेटिंग सिस्टम और व्यवसाय से संबंधित सॉफ्टवेयर के साथ संगत एंटीवायरस.	05 nos.
30.	लेजर जेट प्रिंटर		01 no.

C. कच्चा माल और सामान्य टूल किट

31.	खार राख		500 ml
32.	ग्लौबर नमक और साधारण नमक		1 kg
33.	एसीटिक अम्ल		200 ml
34.	चींटी का तेजाब		200ml
35.	हाइड्रोजन पेरोक्साइड या सोडियम क्लोराइट।		200ml
36.	प्रत्यक्ष रंग	लाल, पीला, भूरा, नीला, काला रंग	01 kg each= 05kgs
37.	एसिड रंग	लाल, हरा, नारंगी, गुलाबी, काला	01 kg each= 05kgs
38.	प्राकृतिक रंग.		आवश्यकतानुसार
39.	धुलाई और साबुन लगाने वाला एजेंट	सेरा फास्ट-CRD	आवश्यकतानुसार
40.	ऊनी धागा 2 परत	54 गिनती	05 kgs
41.	रफल यार्न 2 प्लाई	120 गिनती	04 kgs
42.	रफल यार्न 2 प्लाई	40 गिनती	05 kgs



शॉल वीविंग आर्टिसन

43.	नायलॉन का धागा		02 balls
44.	ग्राफ़ नोट बुकें		आवश्यकतानुसार
45.	ड्राइंग नोट बुक		आवश्यकतानुसार
46.	पोस्टर के रंग	प्रत्येक बॉक्स 12 शेड्स का है	आवश्यकतानुसार
47.	रंग ब्रश खींचना		25 nos.
48.	रंग मिश्रण पैलेट		25 nos.
49.	प्राथमिक चिकित्सा किट		01 no.
50.	शेड कार्ड (नीलम)		आवश्यकतानुसार
51.	आधा पुतला (डमी)।		आवश्यकतानुसार
D. सामान्य दुकान पोशाक, फर्नीचर और सामग्री			
52.	अग्निशामक यंत्र		01 no.
53.	प्रशिक्षक कुर्सियाँ		02 nos.
54.	प्रशिक्षक टेबल		02 nos.
55.	कम्प्यूटर की टेबल		05 nos.
56.	कंप्यूटर कुर्सियाँ		20 nos.
57.	स्टूल		05 nos.
58.	स्टील अलमीरा		02 nos.
59.	सफ़ेद बोर्ड		01 no.
60.	व्हाइट बोर्ड मार्कर		01 box
61.	डस्टर		05 nos.
62.	सूती कपड़ा (डस्टर)		05 nos.
63.	मेटल रैक	100cm x 150cm x 45cm	04 nos.
64.	मानक आकार के 16 दराज वाले लॉकर		02 nos.
65.	स्मार्ट इंटरैक्टिव बोर्ड		01 no.
66.	स्प्लिट एसी (स्टेबलाइजर के साथ)		As required
67.	प्रशिक्षुओं के लिए थ्योरी एवं प्रैक्टिकल नोटबुक		52 Nos. each
68.	पेंसिल, इरेज़र, शार्पनर		52 Nos. each
69.	नोटिस बोर्ड		01 nos.
70.	दीवार की घड़ी		01 nos.
नोट:-			
क्लास रूम में इंटरनेट की सुविधा उपलब्ध कराने की मांग की गयी है.			

अनुबंध - II

DGT ईमानदारी से उद्योगों, राज्य निदेशालयों, व्यवसाय विशेषज्ञों, डोमेन विशेषज्ञों, ITIs, NSTIs के अनुदेशकों, विश्वविद्यालयों के संकायों और अन्य सभी लोगों के योगदान को स्वीकार करता है जिन्होंने पाठ्यक्रम को संशोधित करने में योगदान दिया।

DGT द्वारा निम्नलिखित विशेषज्ञ सदस्यों को विशेष आभार व्यक्त किया जाता है जिन्होंने इस पाठ्यक्रम में महत्वपूर्ण योगदान दिया है।

01 और 02 फरवरी, 2024 को श्रीनगर (जम्मू और कश्मीर) में आयोजित शॉल बुनाई कारीगर व्यापार के पाठ्यक्रम को अंतिम रूप देने के लिए भाग लेने वाले विशेषज्ञ सदस्यों की सूची।			
क्र.सं.	नाम & पदनाम श्री /	संगठन	मेंटर काउंसिल पदनाम
1.	श्री सुदर्शन कुमार – JKAS , डायरेक्टर	कौशल विकास - J&K	अध्यक्ष
2.	Shri संजय कुमार- ISDS, डायरेक्टर	CD, DGT - MSDE	सह-अध्यक्ष
3.	श्री G.C. राम मूर्ति - ISDS, संयुक्त निदेशक	CD, DGT - MSDE	सदस्य
4.	श्री खान फारूक अहमद संयुक्त निदेशक (नोडल अधिकारी)	कौशल विकास, कश्मीर	सदस्य
5.	श्री G M भट्ट, संयुक्त निदेशक	कौशल विकास, जम्मू	सदस्य
6.	श्री मोहम्मदशफी भट्ट, प्राचार्य	राजकीय महिला पॉलिटेक्निक श्रीनगर	सदस्य
7.	श्री V.K. सक्सेना – ISDS , डिप्टी डायरेक्टर	NSTI जम्मू (श्रीनगर एक्सटेंशन)	सदस्य
8.	श्री मोहम्मद अशरफ वानी, प्रिंसिपल (सीनियर स्केल)	सरकारी ITI श्रीनगर	सदस्य
9.	श्रीमती फ़ोज़िया यूसुफ इलाही , HOD	राजकीय महिला पॉलिटेक्निक श्रीनगर	सदस्य
10.	श्री S. बंधोपाध्याय – ISDS, सहायक निदेशक	CD, DGT - MSDE	सदस्य
11.	श्री i सज्जाद हुसैन नकीब, असिस्टेंट डायरेक्टर (Trg.)	DSD कार्यालय श्रीनगर	सदस्य
12.	श्री रवि गुप्ता, सहायक निदेशक	DSD कार्यालय श्रीनगर	सदस्य
13.	श्री सुरिंदर कुमार, सहायक निदेशक	हस्तशिल्प एवं हथकरघा विभाग, कश्मीर	सदस्य
14.	श्री जावीद अहमद गनई, प्राचार्य	सरकारी ITI बारामूला	सदस्य
15.	श्री इमरान वजाहत, प्राचार्य	सरकारी ITI अनंतनाग	सदस्य
16.	श्रीमती अर्चना देवी, अधीक्षक	सरकारी ITI बसोहली	सदस्य
17.	श्री इम्तियाज अहमद मीर, अधीक्षक	सरकारी ITI स्रैप	सदस्य
18.	श्री P.K. बैरागी, प्रशिक्षण अधिकारी	CSTARI - कोलकाता	सदस्य
19.	श्री B.K. निगम, प्रशिक्षण अधिकारी	CSTARI – कोलकाता	सदस्य
20.	श्री नजीर अहमद, तकनीकी सहायक।	JD कार्यालय जम्मू	सदस्य

संक्षिप्ताक्षरः

CTS	क्राफ्ट्समैन ट्रेनिंग स्कीम (शिल्पकार प्रशिक्षण योजना)
ATS	अप्रेंटिसशिप ट्रेनिंग स्कीम (शिक्षुता प्रशिक्षण योजना)
CITS	क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर ट्रेनिंग स्कीम (शिल्प अनुदेशक प्रशिक्षण योजना)
DGT	डायरेक्टरेट जेनेरल ऑफ़ ट्रेनिंग (प्रशिक्षण महानिदेशालय)
MSDE	मिनिस्ट्री ऑफ़ स्किल डेवलपमेंट और इंटरप्रेन्योरशिप (कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय)
NTC	नेशनल ट्रेड सर्टिफिकेट (राष्ट्रीय व्यवसाय प्रमाणपत्र)
NAC	नेशनल अप्रेंटिसशिप सर्टिफिकेट (राष्ट्रीय शिक्षुता प्रमाणपत्र)
NCIC	नेशनल क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर सर्टिफिकेट (राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र)
LD	लोकोमोटर डिसेबिलिटी (लोकोमोटर विकलांगता)
CP	केरेब्रल पाल्सी
MD	मल्टीपल डिसेबिलिटीज (एकाधिक विकलांगता)
LV	लो विज़न (कम दृष्टि)
HH	हार्ड ऑफ़ हियरिंग (सुनने में कठिनाई)
ID	इंटेलेक्चुअल डिसेबिलिटीज (बौद्धिक अक्षमता)
LC	लेप्रोसी क्योर्ड (कुष्ठ रोग का इलाज)
SLD	स्पेसिफिक लर्निंग डिसेबिलिटीज (विशिष्ट सीखने की अक्षमता)
DW	द्वारफिज्म
MI	मेन्टल इलनेस (मानसिक रोग)
AA	एसिड अटैक
PwD	पर्सन विथ डिसेबिलिटीज (विकलांग व्यक्ति)

