



भारत सरकार

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

# सरफेस ऑर्नमेंटेशन टेक्निशन (एम्ब्रोइडरी)

(अवधि: एक वर्ष)

जुलाई 2022 में संशोधित

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)



एनएसक्यूएफ स्तर- 3

सेक्टर – परिधान (अपैरल)



Directorate General of Training

# सरफेस ऑनमेंटेशन टेक्निक्स (एम्ब्रोइडरी)

(नॉन-इंजीनियरिंग ट्रेड )

(जुलाई 2022 में संशोधित)

संस्करण: 2.0

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर - 3

सृजनकर्ता

कौशल विकास एवं उद्यमिता मंत्रालय  
प्रशिक्षण महानिदेशालय

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण एवं अनुसंधान संस्थान

EN-81, सेक्टर-V, साल्ट लेक सिटी,

कोलकाता - 700 091

[www.cstaricalcutta.gov.in](http://www.cstaricalcutta.gov.in)

क्रमांक	विषय सूची	पृष्ठ सं।
1.	विषय सार	1
2.	प्रशिक्षण पद्धति	2
3.	कार्य भूमिका	6
4.	सामान्य विवरण	8
5.	शिक्षण परिणाम	10
6.	मूल्यांकन मापदण्ड	12
7.	विषय वस्तु	19
8.	अनुलग्नक I ( ट्रेड उपकरणों की सूची)	27

सरफेस ऑर्नमेंटेशन टेक्निक्स (एम्ब्रॉइडरी)ट्रेड की एक वर्ष की अवधि के दौरान, एक उम्मीदवार को नौकरी की भूमिका से संबंधित व्यावसायिक कौशल, व्यावसायिक ज्ञान और रोजगार कौशल पर प्रशिक्षित किया जाता है। इसके अलावा, एक उम्मीदवार को आत्मविश्वास बढ़ाने के लिए प्रोजेक्ट वर्क, एकस्ट्रा करिकुलर एक्टिविटीज और ऑन-द-जॉब ट्रेनिंग का जिम्मा सौंपा जाता है। व्यावसायिक कौशल विषय के अंतर्गत शामिल व्यापक घटक नीचे दिए गए हैं: -

बुनियादी नमूना हाथ सिलाई (अस्थायी और स्थायी सिलाई) तैयार करने के लिए सुरक्षा सावधानियों के साथ कढ़ाई उपकरणों की पहचान और उपयोग करना सीखता है ; विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, पानी में घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), हॉट प्रेसिंग और वुडन ब्लॉक विधि का वर्णन और उपयोग करना सीखता है। वह बुनियादी कढ़ाई के टांके फ्लैट, लूप, क्रॉस, नॉटेड और लेख तैयार करने में सक्षम है; स्क्रिबल, जियोमेट्रिकल, कट पेपर या सिग्नेचर विधि के साथ फ्री हैंड डिजाइन बनाएं, बनाएं और रखें; राज्य और रंग चक्र की पहचान करें, विभिन्न प्रकार के रंग, रंग योजनाओं का वर्णन करें और विभिन्न नौकरियों में इन रंग योजनाओं का उपयोग करें, डिजाइन के बड़े हुए और कम किए गए रूपों का प्रदर्शन करें। प्रशिक्षु एक उपयुक्त कढ़ाई डिजाइन के साथ परिधान के हिस्से को सजाने के लिए भी सीखता है; ज़िग-ज़ैग मशीन कढ़ाई भागों की पहचान करें, संचालित करें, कढ़ाई के लिए मशीन सेट करें। रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन, कॉर्डिंग, बैक स्टिच से सैंपल बनाएं। दोषों की पहचान और सुधार; ज़िग-ज़ैग मशीन का उपयोग करके कढ़ाई के डिजाइन के साथ कुशन कवर को सजाएँ।

बाद में प्रशिक्षु परिधान घटकों के लिए अलग-अलग डिजाइन विकसित करने में सक्षम होता है: स्लीव्स योक, नेक, कफ; हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग तैयार करना; विभिन्न प्रकार की सामग्रियों और टांके के तथ्यात्मक ज्ञान के साथ, आरी श्रृंखला सिलाई की लॉकिंग, शुरुआत और परिष्करण का प्रदर्शन; सीधी, घुमावदार और अनुक्रम रेखाओं के माध्यम से नमूने या कोस्टर तैयार करना; अनुक्रम कार्य के साथ हाथ आरी विधि से साड़ी को सजाएं; खींचे गए और खींचे गए धागे, अस्सी, कट, स्विस्, शैडो वर्क का नमूना गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ तैयार करें। प्रशिक्षु पंजाब के फुलकारी, बंगाल के कांथा, कर्नाटक के कसुती, लखनऊ के चिकनकारी, कश्मीर के काशीदा, हिमाचल के चंबा, कर्नाटक के कच्छ के गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ नमूना तैयार करने के लिए कौशल विकसित करता है; गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सिंगल और डबल गन्ना बुनाई, आलसी डेज़ी के साथ फेंसी नेट, क्रॉस सिलाई, सर्कल और बटन होल नेटवर्क का नमूना तैयार करना; गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सरल, कटे और महसूस किए गए पिपली कार्य का नमूना

तैयार करना; फ्रॉक, लेडीज कुर्ता, जैट्स कुर्ता और टॉपर का लेआउट। प्रशिक्षु कपड़ों की लागत का अनुमान लगाना सीखता है; एक्सेसरीज की मदद से हाथ की विभिन्न डिजाइन विकसित करता है; ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और एप्लिक और साटन, कॉर्डिंग और स्टेम, स्टेम और साटन, रनिंग और साटन, शेड और साटन आदि के साथ काम करने की शैली का संयोजन याद करते हैं और तैयार करते हैं।

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

#### प्रशिक्षुओं को निम्नलिखित कार्यों को करने में सक्षम होना चाहिए:

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

## 2.2 प्रगति मार्गदर्शन

- उद्योग में कशीदाकारी के रूप में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ कशीदाकारी, 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 तत्वों में प्रशिक्षण घंटों के वितरण को दर्शाती है: -

क्रमांक	पाठ्य विवरण	अनुमानित घंटे
1.	व्यावसायिक कौशल (प्रायोगिक)	840
2.	व्यावसायिक ज्ञान ज्ञान (सैद्धांतिक)	240
3.	रोजगार कौशल	120
	<b>कुल</b>	<b>1200</b>

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

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

एक वर्ष या दो वर्षीय ट्रेड के प्रशिक्षु आईटीआई प्रमाण पत्र के साथ 10वीं/12वीं कक्षा के प्रमाण पत्र के लिए प्रत्येक वर्ष 240 घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रमों का विकल्प भी चुन सकते हैं। या। लघु अवधि के पाठ्यक्रमों में जोड़ें।

## 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](http://www.bharatskills.gov.in) पर उपलब्ध कराए गए फॉर्मेटिव असेसमेंट टेम्प्लेट के अनुसार होंगे।

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

### 2.4.1 उत्तीर्ण मानदंड

समग्र परिणाम निर्धारित करने के प्रयोजनों के लिए, छह महीने और एक 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 मूल्यांकन दिशानिर्देश

यह सुनिश्चित करने के लिए उचित व्यवस्था की जानी चाहिए कि मूल्यांकन में कोई कृत्रिम बाधा न हो। मूल्यांकन करते समय विशेष आवश्यकताओं की प्रकृति को ध्यान में रखा जाना चाहिए। टीम वर्क का आकलन करते समय, स्क्रेप/अपव्यय के परिहार/कमी और प्रक्रिया के अनुसार स्क्रेप/अपशिष्ट का निपटान, व्यावहारिक 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) आकलन के साक्ष्य और अभिलेखों को आगामी परीक्षा तक लेखा परीक्षा और जांच निकाय द्वारा सत्यापन के लिए संरक्षित किया जाना है। प्रारंभिक मूल्यांकन के लिए अपनाए जाने वाले निम्नलिखित अंकन पैटर्न:

कार्य क्षमता स्तर	साक्ष्य
<b>(ए) मूल्यांकन के दौरान 60% -75% अंकों के आवंटन के लिए मापदंड</b>	
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	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाथ के औजारों, मशीनी औजारों और कार्यशाला उपकरणों के प्रयोग में अच्छे कौशल का प्रदर्शन।</li> <li>• फिनिश में साफ-सफाई और निरंतरता का काफी अच्छा स्तर।</li> <li>• परियोजना/ कार्य को पूरा करने में समसामयिक सहायता।</li> </ul>
<b>(बी) मूल्यांकन के दौरान 75% -90% अंकों के आवंटन के लिए मापदंड</b>	
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।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाथ के औजारों, मशीनी औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में अच्छे कौशल स्तर।</li> <li>• फिनिश में साफ-सफाई और निरंतरता का अच्छा स्तर।</li> <li>• परियोजना/ कार्य को पूरा करने में थोड़ा सा सहयोग।</li> </ul>
<b>(सी) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक अंकों के आवंटन के लिए मापदंड</b>	
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।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाथ उपकरण, मशीन टूल्स और कार्यशाला उपकरण के उपयोग में उच्च कौशल स्तर।</li> <li>• फिनिश में उच्च स्तर की साफ-सफाई और स्थिरता।</li> <li>• परियोजना को पूरा करने में न्यूनतम या कोई समर्थन नहीं।</li> </ul>

### 3. कार्य भूमिका

---

**हाथ की कढ़ाई करने वाला, सामान्य;** सुई और रंगीन धागे का उपयोग करके कपड़े पर मुद्रित या स्टैंसिल पैटर्न को हाथ से सजावटी डिजाइनों को सिलना। कढ़ाई के दौरान कपड़े को तना हुआ रखने के लिए काम करने के लिए कपड़े के क्षेत्र पर कढ़ाई का घेरा या फ्रेम बांधना। आवश्यक विभिन्न प्रकार के टांके के ज्ञान का उपयोग करके कपड़े पर मुद्रित या स्टैंसिल डिजाइन की उचित प्रकार और रंग के धागे की सुई, कढ़ाई के साथ या ऊपर की रेखाएँ।

**फ्रेमर-कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन;** कढ़ाई के लिए कढ़ाई मशीन की तैयारी और स्थापना के लिए जिम्मेदार है और हूपिंग और फ्रेमिंग ऑपरेशन करता है। एक बार कढ़ाई पूरी हो जाने के बाद फ्रेमर और फैब्रिक पैनेल को हटाने के लिए फ्रेमर भी जिम्मेदार होता है। जबकि कढ़ाई कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन के माध्यम से की जाती है, फ्रेमर को प्रगति की निगरानी करने और कढ़ाई की आवश्यक गुणवत्ता सुनिश्चित करने की आवश्यकता होती है।

**हाथ की कढ़ाई, जरी/हाथ की कढ़ाई, पारंपरिक शिल्प;** विशेष कढ़ाई सामग्री (जरी) जैसे कोरा, कंगनी, साडी, नक्शी, बीड्स, टिकली, सितार आदि का उपयोग करके कपड़े पर स्टैम्पड या स्टैंसिल पैटर्न पर हाथ से सजावटी डिजाइन सिलना। 'करचोब' या 'अड्डा' (कढ़ाई का फ्रेम) के लूप, 'करचोब' को समायोजित करते हैं ताकि 'बैठन' सभी तरफ समान रूप से तना हुआ हो। फ्रेम में 'बैठन' पर काम करने के लिए टांके, सूती, ऊन या रेशमी कपड़े। कपड़े पर कढ़ाई करने के लिए स्टैंसिल डिजाइन। कैंची से जरी की सामग्री को आवश्यक आकार के टुकड़ों में काटता है। सूत के साथ सूई को टाँके और आवश्यक पैटर्न बनाने के लिए कपड़े पर उचित आकार, रंग और तरह के स्टैंसिल डिजाइन के 'जरी' के टुकड़े और मोतियों आदि को बड़े करीने से टाँके। कढ़ाई वाले कपड़े को फ्रेम से हटाता है। कपड़े पर डिजाइन ट्रेस कर सकते हैं।

**सीवर, कशीदाकारी और संबंधित श्रमिक, अन्य;** सीवर, कशीदाकारी और संबंधित श्रमिक, अन्य में अन्य सभी सीवर, कशीदाकारी और अन्य प्रकार के सिलाई और कढ़ाई के काम में लगे संबंधित कर्मचारी शामिल हैं, जो अन्यत्र वर्गीकृत नहीं हैं।

**कढ़ाई, मशीन;** मशीनों द्वारा कपड़े या कपड़ों पर विभिन्न डिजाइनों की कढ़ाई करता है। धागे के आकार और रंग का चयन करता है और धागे या मशीन के बॉबिन की मात्रा का चयन करता है। मशीन के वाहक के

माध्यम से सूई को पिरोना और सूत को पास करना। थ्रेड तनाव और सिलाई के प्रकार के लिए मशीन को समायोजित करता है। सूई उठाने के लिए लीवर दबाता है और उसके नीचे सामग्री डालता है। ड्राइंग या रूपरेखा के अनुसार मशीन की सामग्री या सिलाई हाथ को गाइड करता है या बड़े हुए डिजाइन पर पेंटोग्राफ के गाइड पॉइंट। आवश्यकतानुसार धागा बदलता है और खाली बॉबिन और टूटी हुई सुइयों को बदल देता है। कढ़ाई पूर्ण होने पर लेख को हटा देता है। सफाई और तेल मशीन। कढ़ाई शुरू होने से पहले सामग्री पर डिजाइन की रूपरेखा अंकित कर सकते हैं। मशीन का संचालन कर सकता है जो एक समय में कई वस्तुओं या डिजाइनों को कढ़ाई करता है। क्रॉचिंग मशीन ऑपरेटर के रूप में नामित किया जा सकता है यदि कढ़ाई क्रॉचिंग मशीन का उपयोग करके डिजाइन करती है।

**कढ़ाई मशीन ऑपरेटर (ज़िग ज़ैग मशीन);** कढ़ाई मशीन ऑपरेटर परिधान उद्योग में कपड़े / कपड़ों पर सजावटी डिजाइनों को कढ़ाई करने के लिए कढ़ाई मशीन के संचालन के लिए जिम्मेदार है। कढ़ाई मशीन ऑपरेटर विभिन्न प्रकार के टांके और सजावटी कार्य करने में सक्षम है जैसे कि रनिंग शेड वर्क, कॉर्डिंग और साटन स्टिच, आईलेट वर्क, एप्लिक वर्क, शेड वर्क एंड राउंड, कटवर्क और ओपन वर्क, पिन स्टिच और पिच स्टिच, चाइना एम्ब्रायडरी और फेंसी कढ़ाई।

#### **संदर्भित एन.सी.ओ. कोड 2015:**

- (i) 7533.0201 - हाथ की कढ़ाई करने वाला, सामान्य
- (ii) 8153.0701 - कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन का फ्रेमर-कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन
- (iii) 7533.0300 - हाथ की कढ़ाई, जरी / हाथ की कढ़ाई, पारंपरिक शिल्प
- (iv) 7533.9900 - सीवर, कशीदाकारी और संबंधित श्रमिक, अन्य।
- (v) 8153.0500 - कढ़ाई, मशीन
- (vi) 8153.0601 - कढ़ाई मशीन ऑपरेटर (ज़िग ज़ैग मशीन)

#### **संदर्भ संख्या:**

- i) एनओएस: एएमएच/एनओ102
- ii) एनओएस: एएमएच / एन 9407
- iii) एनओएस: एएमएच / एन 1010

- iv) एनओएस: एएमएच / NO801
- v) एनओएस: एएमएच / एन 9408
- vi) एनओएस: एएमएच / एन 1011
- vii) एनओएस: एएमएच / NO802

## 4. सामान्य विवरण

ट्रेड का नाम	सरफेस ऑर्नमेंटेशन टेक्निक्स (एम्ब्रोइडरी)
ट्रेड कोड	डीजीटी/1025
एनसीओ - 2015	7533.021, 8153.0701, 7533.0300, 7533.9900, 8153.0500, 8153.0601
एनएसक्यूएफ स्तर	स्तर <sup>3</sup>
एनओएस कवर्ड	(एनओएस: एएमएच/एनओ102), एएमएच/एन9407, (एनओएस: एएमएच/एन1010), (एनओएस: एएमएच/एनओ801), एएमएच/एन9408, (एनओएस: एएमएच/एन1011), (एनओएस: एएमएच/एनओ802),
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि	एक वर्ष (1200 .) घंटे +150 बजे ओजेटी/समूह परियोजना)
प्रवेश योग्यता	8 <sup>वीं</sup> कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण
न्यूनतम आयु	शैक्षणिक सत्र के पहले दिन को 14 वर्ष।
पीडब्ल्यूडी के लिए पात्रता	एलडी, सीपी, एलसी, डीडब्ल्यू, एए, एलवी, डेफ, एचएच, ऑटिज्म, आईडी, एसएलडी
इकाई शक्ति (छात्रों की संख्या)	20 (अतिरिक्त सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
अंतरिक्ष मानदंड	64 वर्ग एम
शक्ति मानदंड	5 किलोवाट
<b>प्रशिक्षकों के लिए योग्यता:</b>	
(i) भूतल अलंकरण तकनीक (कढ़ाई) ट्रेड	यूजीसी से मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय / कॉलेज से फैशन और परिधान प्रौद्योगिकी में बी.वोक / डिग्री प्रासंगिक क्षेत्र में एक वर्ष के अनुभव के साथ।  <b>या</b>

	<p>ड्रेस मेकिंग / गारमेंट फैब्रिकिंग टेक्नोलॉजी / कॉस्ट्यूम डिजाइनिंग में डिप्लोमा (न्यूनतम 2 साल) या संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ डीजीटी से प्रासंगिक एडवांस डिप्लोमा (वोकेशनल)।</p> <p style="text-align: center;"><b>या</b></p> <p>सरफेस अलंकरण तकनीक (कढ़ाई) ट्रेड में उत्तीर्ण और संबंधित क्षेत्र में तीन साल के अनुभव के साथ।</p> <p><b>आवश्यक योग्यता :</b></p> <p>डीजीटी के तहत किसी भी प्रकार में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) का प्रासंगिक नियमित/आरपीएल संस्करण ।</p> <p><b>टिप्पणी:</b></p> <p>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 NCIC होना चाहिए।</p>
<p><b>(ii) रोजगार कौशल</b></p>	<p>एमबीए / बीबीए / दो डिग्री के साथ किसी भी विषय में स्नातक / डिप्लोमा</p> <p>एम्प्लॉयबिलिटी स्किल्स में शॉर्ट टर्म टीओटी कोर्स के साथ वर्षों का अनुभव</p> <p>(12वीं/डिप्लोमा स्तर और उससे ऊपर के स्तर पर अंग्रेजी/संचार कौशल और बेसिक कंप्यूटर का अध्ययन किया होना चाहिए)</p> <p style="text-align: center;"><b>या</b></p> <p>रोजगार कौशल में अल्पकालिक टीओटी पाठ्यक्रम के साथ आईटीआई में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक</p>
<p><b>(ii) प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु</b></p>	<p>21 साल</p>



उपकरण और उपकरण की सूची	अनुबंध-I . के अनुसार
------------------------	----------------------

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

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

1. सुरक्षा प्रक्रिया, प्रथाओं का पालन करते हुए कढ़ाई के औजारों को पहचानें और उनका उपयोग करें ।  
B.  
(एनओएस: एएमएच/एनओ102)
1. नमूना बुनियादी हाथ सिलाई (अस्थायी और स्थायी सिलाई) तैयार करें। एएमएच / एन 9407
2. कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, पानी में घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), हॉट प्रेसिंग और वुडन ब्लॉक विधि का वर्णन करें और विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि का उपयोग करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)
3. मूल कढ़ाई के टांके फ्लैट, लूप, क्रॉसड, नॉटेड प्रदर्शित करें और लेख तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)
4. सिग्नेचर विधि से फ्री हैंड डिज़ाइन बनाएं, बनाएं और रखें । (एनओएस एएमएच/एनओ801)
5. राज्य और रंग चक्र की पहचान करें, विभिन्न प्रकार के रंग, रंग योजनाओं का वर्णन करें और विभिन्न नौकरियों में इन रंग योजनाओं का उपयोग करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)
6. डिज़ाइन के बड़े हुए और कम किए गए रूपों का प्रदर्शन करें।AMH/N9408
7. एक उपयुक्त कढ़ाई डिजाइन के साथ परिधान के हिस्से को सजाएं। (एनओएस: एएमएच/एन1011)
8. परिधान घटकों के लिए अलग-अलग डिज़ाइन विकसित करें: आस्तीन के जोड़, गर्दन, कफ। (एनओएस: एएमएच / एन 1011)
9. ज़िग-ज़ैग मशीन कढ़ाई भागों को पहचानें, संचालित करें, कढ़ाई के लिए मशीन को प्रदर्शित

- करें। (NOSAMH/NO801)
10. ज़िग-ज़ैग मशीन का उपयोग करके कढ़ाई के डिज़ाइन के साथ कुशन कवर को सजाएँ। (NOSAMH/NO801)
  11. रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन, कॉर्डिंग, बैक स्टिच से सैंपल बनाएं। दोषों की पहचान और सुधार। (एनओएस: एएमएच/एन1011)
  12. हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)
  13. विभिन्न प्रकार की सामग्रियों और टांके के तथ्यात्मक ज्ञान के साथ, आरी श्रृंखला की सिलाई को लॉक करना, शुरू करना और खत्म करना प्रदर्शित करें। (एनओएस: एएमएच/एनओ801)
  14. सीधी, घुमावदार और अनुक्रम रेखाओं के माध्यम से नमूने या कोस्टर तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)
  15. साड़ी को सीक्वेंसवर्क से हाथ आरी विधि से सजाएं। (एनओएस: एएमएच/एनओ801)
  16. खींचे गए और खींचे गए धागे, अस्सी, कट, स्विस्, शैडो वर्क का नमूना गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)
  17. पंजाब की फुलकारी, बंगाल की कांथा, कर्नाटक की कसुती, लखनऊ की चिकनकारी, कश्मीर की काशीदा, हिमाचल की चंबा, कर्नाटक के कच्छ की गुणवत्ता की अवधारणा के साथ नमूना तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)
  18. गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सिंगल और डबल गन्ना बुनाई, आलसी डेज़ी के साथ फेंसी नेट, क्रॉस सिलाई, सर्कल और बटन होल नेटवर्क का नमूना तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)
  19. गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सरल, कटे और महसूस किए गए एप्लिक कार्य का नमूना तैयार करें (एनओएस: एएमएच/एनओ 802)
  20. फ्रॉक, लेडीज कुर्ता, जेंट्स कुर्ता, टॉपर का लेआउट तैयार करें और उन्हें आर्टिकल पर रखें। (एनओएस: एएमएच/NO802)
  21. कपड़ों का आकलन और लागत निकालना (NOS: AMH/NO802)।
  22. विभिन्न हाथ आरी टांके का अभ्यास। (एनओएस: एएमएच/NO802)
  23. एक्सेसरीज की मदद से हाथ की विभिन्न डिजाइन तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)

24. ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और एप्लिक और साटन, कॉर्डिंग और स्टेम, स्टेम और साटन, रनिंग और साटन, शेड और साटन के साथ ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और कार्य शैली के संयोजन को याद करें और तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)

शिक्षण परिणाम	मूल्यांकन मापदण्ड
1. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए साथ कढ़ाई के औजारों को पहचानें और उनका उपयोग करें।  (एनओएस: एएमएच/एनओ102)	कढ़ाई के औजारों को पहचानें।
	उपकरण के सभी भागों और उनके सहायक उपकरण की पहचान करें।
	उपकरण के सभी भागों को साफ करें।
	योजना बनाएं और संचालित करें।
	बुनियादी दोषों को पहचानें और सही करें।
	सुरक्षा और रखरखाव।
2. नमूना बुनियादी हाथ सिलाई (अस्थायी और स्थायी सिलाई) तैयार करें।  एएमएच / एन 9407	कढ़ाई के औजारों को सुरक्षित रूप से पहचानें और उनका उपयोग करें।
	अस्थायी और स्थायी बुनियादी हाथ टांके के लिए कच्चे माल का चयन करें।
	अस्थायी टांके जैसे कि बैस्टिंग इवन, बेस्टिंग असमान, विकर्ण, स्लिप बस्टिंग का नमूना तैयार करें।
	रनिंग, हेमिंग, स्लिप, रन एंड बैक, ओवर कास्टिंग जैसे स्थायी टांके का नमूना तैयार करें।
	अस्थायी और स्थायी सिलाई के बीच अंतर स्पष्ट करें।
	नमूना ठीक से समाप्त और दबाया गया जांचें।
3. विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, पानी में घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), हॉट	प्रेसिंग और एम्ब्रायडरी टूल्स को सुरक्षा के साथ पहचानें और उनका उपयोग करें
	अनुरेखण विधि के लिए कच्चे माल, औजारों और उपकरणों का चयन करें।
	विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि जैसे कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, पानी में घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), हॉट प्रेसिंग और वुडन

<p>प्रेसिंग और वुडन ब्लॉक विधि का वर्णन और उपयोग करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)</p>	<p>ब्लॉक विधि की व्याख्या करें।</p>
	<p>सुरक्षा के साथ अलग-अलग फैब्रिक पर ट्रेसिंग के सभी तरीके दिखाएं।</p>
<p>4. बुनियादी कढ़ाई के टाँके फ्लैट, लूप, क्रॉसड, नॉटेड और लेख तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)</p>	<p>पैचिंग के लिए उपयुक्त रंग और गुणवत्ता वाले धागे का चयन करें।</p>
	<p>बड़े करीने से रफू या पैच किए गए टुकड़े को समाप्त करें।</p>
	<p>ड्राइंग, प्रेसिंग और एम्ब्रायडरी टूल्स को सुरक्षा के साथ पहचानें और उनका उपयोग करें।</p>
	<p>उत्पाद के लिए उपयुक्त कच्चे माल का चयन करें विभिन्न सिलाई फ्लैट, लूप, क्रॉसड और नॉटेड।</p>
	<p>फ्लैट स्टिच जैसे रनिंग, बैक, तना, डर्निंग, होल्बीन आदि के नैपकिन तैयार करें।</p>
	<p>लूप स्टिच जैसे चेन, लेज़ी-डेज़ी, केबल चेन, मैजिक चेन, व्हीपड आदि के कोस्टर कवर तैयार करें।</p>
	<p>एप्रन इस्तेमाल किए गए प्रकार के क्रॉसड टाँके तैयार करें।</p>
	<p>फ्रेंच, स्त्रीकेसर, मूंगा, बुलियन आदि जैसी गाँठ वाली सिलाई का इस्तेमाल किया हुआ रूमाल तैयार करें।</p>
	<p>लेख के लिए उपयुक्त डिजाइन का चयन करें।</p>
	<p>रंग योजना का पालन करके डिजाइन के लिए उपयुक्त रंग लागू करें।</p>
	<p>कपड़े में डिजाइन का स्थान तय करें।</p>
	<p>उपयुक्त ट्रांसफ़रिंग प्रकारों का चयन करके डिज़ाइन को कपड़े पर स्थानांतरित करें।</p>
	<p>कढ़ाई के फ्रेम पर ठीक से ठीक करें</p>
	<p>डिजाइन के लिए उपयुक्त मशीन कढ़ाई टाँके चुनें।</p>
<p>मशीन की ऊपरी और निचली थ्रेडिंग करें।</p>	

	<p>आवश्यक हिस्सों पर उपयुक्त टांके लगाकर डिजाइन को चरणबद्ध तरीके से पूरा करें।</p> <p>फ्रेम निकालें और कुशन कवर को बड़े करीने से दबाएं।</p> <p>सुरक्षा निर्देशों का पालन करते हुए जब भी आवश्यक हो मशीन का समस्या निवारण करें।</p>
5. स्क्रिबल, जियोमेट्रिकल, कट पेपर या सिग्नेचर विधि से फ्री हैंड डिजाइन बनाएं, बनाएं और रखें। (एनओएस: एएमएच/एनओ801)	<p>स्क्रिबल/जियोमेट्रिकल/कट पेपर/हस्ताक्षर के साथ फ्री हैंड ड्राइंग डिजाइन बनाएं।</p> <p>स्क्रिबल/ज्यामेट्रिकल/कट पेपर/हस्ताक्षर के साथ रूमाल पर फ्री हैंड डिजाइन बनाएं।</p>
6. राज्य और रंग चक्र की पहचान करें, विभिन्न प्रकार के रंग, रंग योजनाओं का वर्णन करें और विभिन्न नौकरियों में इन रंग योजनाओं का उपयोग करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)	<p>रंग सिद्धांत/रंग योजनाओं की व्याख्या करें।</p> <p>दिए गए डिजाइनों पर विभिन्न प्रकार की रंग योजनाएँ लागू करें।</p> <p>कलर व्हील को समझाइए और कलर कॉम्बिनेशन की अवधारणा को लागू कीजिए।</p>
7. डिजाइन के बड़े हुए और कम किए गए रूपों का प्रदर्शन करें।AMH/N9408	<p>कपड़े पर दिए गए डिजाइन को बड़ा करें।</p> <p>दिए गए विनिर्देशों के अनुसार डिजाइन रूपों को कम करें।</p> <p>प्लेस डिजाइन विकासशील सीमा।</p>
8. एक उपयुक्त कढ़ाई	ड्राइंग और एम्ब्रायडरी टूल्स को सुरक्षा के साथ पहचानें और उनका उपयोग

<p>डिजाइन के साथ परिधान के हिस्से को सजाएं। (एनओएस: एएमएच/एन1011)</p>	करें।
	उत्पाद के लिए उपयुक्त कच्चे माल का चयन करें।
	डिजाइन के तत्वों का पालन करते हुए एक कागज़ में हैंड रूमाल के लिए उपयुक्त एक फ्री हैंड डिजाइन बनाएं।
	रंग योजना का पालन करके डिजाइन के लिए उपयुक्त रंग लागू करें।
	कपड़े को वांछित आकार के साथ काटें कपड़े को दबाएं।
	कपड़े में डिजाइन का स्थान तय करें।
	आवश्यकताओं के अनुसार डिजाइन को बड़ा / घटाएं।
	उपयुक्त ट्रांसफ़रिंग प्रकारों का चयन करके डिजाइन को कपड़े पर स्थानांतरित करें।
	कढ़ाई के फ्रेम पर कपड़े को ठीक से ठीक करें।
	डिजाइन के लिए उपयुक्त कढ़ाई टांके चुनें।
	कढ़ाई शुरू करें और आवश्यक हिस्सों पर उपयुक्त टांके लगाकर डिजाइन को चरणबद्ध तरीके से पूरा करें।
	फ्रेम निकालें और अतिरिक्त धागे ट्रिम करें।
	स्थायी हाथ टांके का उपयोग करके कपड़े के सभी किनारों को हेम करें।
	रूमाल दबाएं।
पूरी प्रक्रिया के दौरान सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।	
<p>9. परिधान घटकों के लिए अलग-अलग डिजाइन विकसित करें: आस्तीन के जोड़, गर्दन, कफ। (एनओएस: एएमएच / एन 1011)</p>	ड्राइंग, प्रेसिंग और एम्ब्रायडरी टूल्स को सुरक्षा के साथ पहचानें और उनका उपयोग करें।
	परिधान के भाग (आस्तीन, योक, कफ, गर्दन, आदि) के लिए उपयुक्त डिजाइन (बॉर्डर, स्प्रे, कॉर्नर, सेंटर, लिंक, आदि) की विशेषताएं और प्लेसमेंट तय करें।
	डिजाइन के तत्वों का पालन करते हुए एक पेपर में फ्री हैंड का उपयोग करके डिजाइन बनाएं।
	रंग योजना का पालन करके डिजाइन के लिए उपयुक्त रंग लागू करें।

	परिधान भाग दबाएं। उपयुक्त ट्रांसफ़रिंग प्रकारों का चयन करके डिज़ाइन को परिधान भाग पर स्थानांतरित करें।
	कढ़ाई के फ्रेम पर परिधान के हिस्से को ठीक से ठीक करें।
	डिज़ाइन के लिए उपयुक्त कढ़ाई टांके चुनें।
	कढ़ाई शुरू करें और आवश्यक हिस्सों पर उपयुक्त टांके लगाकर डिज़ाइन को चरणबद्ध तरीके से पूरा करें।
	फ्रेम निकालें और अतिरिक्त धागे ट्रिम करें। पूरी प्रक्रिया के दौरान सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।
10. ज़िग-ज़ैग मशीन कढ़ाई भागों को पहचानें, संचालित करें, कढ़ाई के लिए मशीन को प्रदर्शित करें। (एनओएस: एएमएच/एनओ801)	<p>ज़िगज़ैग मशीन के विभिन्न भागों को पहचानें और उनका चयन करें।</p> <p>कढ़ाई के लिए मशीन तैयार करें और सेट करें।</p> <p>फ्रेम को फिट करें और ज़िगज़ैग मशीन को संचालित करें।</p> <p>ज़िगज़ैग मशीन कढ़ाई भागों के कार्यों का वर्णन करें।</p> <p>ज़िग जैग मशीन के दोषों का पता लगाना और उन्हें ठीक करना।</p>
11. ज़िग जैग मशीन (एनओएस: एएमएच / एनओ 801) का उपयोग करके कढ़ाई के डिज़ाइन के साथ कुशन कवर को सजाएं।	<p>ड्राइंग, प्रेसिंग और एम्ब्रायडरी टूल्स को सुरक्षा के साथ पहचानें और उनका उपयोग करें।</p> <p>डिज़ाइन के तत्वों का पालन करके एक पेपर में कुशन कवर के लिए उपयुक्त डिज़ाइन का चयन करें।</p> <p>रंग योजना का पालन करके डिज़ाइन के लिए उपयुक्त रंग लागू करें।</p> <p>कपड़े में डिज़ाइन का स्थान तय करें।</p> <p>उपयुक्त ट्रांसफ़रिंग प्रकारों का चयन करके डिज़ाइन को कपड़े पर स्थानांतरित करें।</p> <p>कढ़ाई के फ्रेम पर कुशन कवर को ठीक से लगाएं।</p> <p>डिज़ाइन के लिए उपयुक्त मशीन कढ़ाई टांके चुनें।</p> <p>मशीन की ऊपरी और निचली थ्रेडिंग करें।</p> <p>कढ़ाई शुरू करें और आवश्यक हिस्सों पर उपयुक्त टांके लगाकर डिज़ाइन को</p>

	<p>चरणबद्ध तरीके से पूरा करें।</p> <p>फ्रेम निकालें और कुशन कवर को बड़े करीने से दबाएं।</p> <p>जब भी आवश्यक हो मशीन का समस्या निवारण करें।</p> <p>पूरी प्रक्रिया के दौरान सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।</p> <p>विभिन्न रेखाओं और आकृतियों पर चल रहे टांके लगाएं: सीधी रेखा, गोल पत्ते, नुकीले पत्ते और मंद आकार</p>
<p>12. रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन, कॉर्डिंग, बैक स्टिच से सैंपल बनाएं। दोषों की पहचान और सुधार। (एनओएस: एएमएच/एन1011)</p>	<p>विभिन्न सिलाई शैलियों की कढ़ाई के लिए मशीनें सेट करें।</p> <p>दोषों की पहचान करें और पता की गई समस्या को ठीक करें।</p> <p>रूमाल पर रनिंग स्टिच/साटन स्टिच/बैक स्टिच/कॉर्डिंग स्टिच से कढ़ाई का डिज़ाइन बनाएं।</p> <p>ज़िगज़ैग मशीन कढ़ाई के नमूने विकसित करें: रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन स्टिच, कॉर्डिंग स्टिच, बैक स्टिच, चैन स्टिच, फिलिंग स्टिच आदि।</p>
<p>13. हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)</p>	<p>हाथ आरी के काम के लिए फ्रेम फिट करें और उचित कामकाज की जांच करें।</p> <p>हस्त आरी कला के अनुप्रयोग के क्षेत्र की व्याख्या कीजिए।</p> <p>सामग्री और टांके का चयन करें और हाथ में आरी के काम के उपयोग को प्रदर्शित करें।</p>
<p>14. विभिन्न प्रकार की सामग्रियों और टांके के तथ्यात्मक ज्ञान के साथ, आरी श्रृंखला की सिलाई को लॉक करना, शुरू करना और खत्म करना प्रदर्शित करें। (एनओएस: एएमएच/एनओ801)</p>	<p>कपड़े के दाने को सीधा करें और सिलाई मशीन में सिलाई के गठन का परीक्षण करें।</p>

<p>15. सीधी, घुमावदार और अनुक्रम रेखाओं के माध्यम से नमूने या कोस्टर तैयार करें (एनओएस: एएमएच/NO802)</p>	<p>गारमेंट सिलते समय उचित सिलाई सहायक सामग्री का प्रयोग करें और सिलाई करते समय सुरक्षित उपायों और सुई गार्ड नीति का पालन करें।</p> <p>सिंगल पॉइंटेड डार्ट्स / प्लेन सीम / कंटीन्यूअस प्लैकेट / केसिंग और डेकोरेटिव हेम जैसी उपयुक्त सिलाई तकनीकों का उपयोग करें।</p> <p>टक के सिरे पर सिलाई समाप्त करें / टक दबाएं।</p> <p>अरी कढ़ाई के नमूने बनाएं विभिन्न धागों के बुनियादी टांके का उपयोग: चेन टांके, ज़िगज़ैग सिलाई, ज़िगज़ैग सिलाई के साथ चेन, पानी भरना, बटन छेद सिलाई, शेड वर्क, फ्लैट लोडिंग (साटन)</p>
<p>16. सीक्वेंस वर्क से साड़ी को हाथ आरी विधि से सजाएं (एनओएस: एएमएच/एनओ801)</p>	<p>ड्राइंग, प्रेसिंग और हाथ आरी टूल्स को सुरक्षा के साथ पहचानें और उनका उपयोग करें।</p> <p>डिज़ाइन के तत्वों का पालन करते हुए एक पेपर में साड़ी की आरी के काम के लिए उपयुक्त एक फ्री हैंड डिज़ाइन बनाएं।</p> <p>रंग योजना का पालन करके डिजाइन के लिए उपयुक्त रंग लागू करें।</p> <p>साड़ी में डिजाइन का प्लेसमेंट तय करें।</p> <p>आवश्यकताओं के अनुसार डिजाइन को बड़ा / घटाएं।</p> <p>उपयुक्त ट्रांसफ़रिंग प्रकारों का चयन करके डिजाइन को कपड़े पर स्थानांतरित करें।</p> <p>साड़ी को दबाएं और साड़ी को आरी के फ्रेम पर ठीक से लगा लें</p> <p>आरी कढ़ाई शुरू करें और अनुक्रम सामग्री के साथ सिलाई करें।</p> <p>आवश्यक भागों में डिजाइन को चरण दर चरण पूरा करें।</p> <p>फ्रेम निकालें और अतिरिक्त धागे ट्रिम करें।</p> <p>साड़ी दबाएं।</p> <p>पूरी प्रक्रिया के दौरान सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।</p>
<p>17. खींचे गए और खींचे गए धागे, अस्सी, कट, स्विस्,</p>	<p>सही सुई, फ्रेम, कैंची और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।</p> <p>उपयुक्त डिजाइन, धागे और कपड़े का चयन करें।</p>

<p>शैडो वर्क का नमूना गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)</p>	डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार कैरीआउट कढ़ाई का काम।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
<p>18. पंजाब की फुलकारी, बंगाल की कांथा, कर्नाटक की कसुती, लखनऊ की चिकनकारी, कश्मीर की काशीदा, हिमाचल की चंबा, कर्नाटक के कच्छ की गुणवत्ता की अवधारणा के साथ नमूना तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)</p>	सही सुई, फ्रेम, कैंची और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिजाइन, धागे और कपड़े का चयन करें।
	डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार कैरीआउट कढ़ाई का काम।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
<p>19. गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सिंगल और डबल गन्ना बुनाई, आलसी डेज़ी के साथ फैंसी नेट, क्रॉस सिलाई, सर्कल और बटन होल नेट वर्क का नमूना तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)</p>	सही सुई, फ्रेम, कैंची और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिजाइन, धागे और कपड़े का चयन करें।
	डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार कैरीआउट कढ़ाई का काम।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
20. गुणवत्ता अवधारणाओं के	सही सुई, फ्रेम, कैंची और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।

साथ सरल, कटे और महसूस किए गए एप्लिक कार्य का नमूना तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)	उपयुक्त डिजाइन, धागे और कपड़े का चयन करें।
	डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार कैरीआउट कढ़ाई का काम।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
21. फ्रॉक, लेडीज कुर्ता, जेंट्स कुर्ता, टॉपर का लेआउट तैयार करें और उन्हें आर्टिकल पर रखें। (एनओएस: एएमएच/NO802)	फ्रॉक, कुर्ता, जेंट्स कुर्ता और टॉपर के विशिष्ट आकार का चयन करें।
	प्लेसमेंट के उपयुक्त डिजाइन का चयन करें।
	फ्रॉक, कुर्ता, जेंट्स कुर्ता और टॉपर के उपयुक्त स्थान का चयन करें।
	स्वच्छता बनाए रखें।
22. कपड़ों का आकलन और लागत निकालना। (एनओएस: एएमएच/NO802)	कपड़ों का एक अनुमान और लागत पत्रक तैयार करें।
	दिए गए कशीदाकारी उत्पादों की लागत तैयार करें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
23. विभिन्न हाथ आरी टांके का अभ्यास। (एनओएस: एएमएच/NO802)	सही सुई, फ्रेम, कैंची, उपकरण और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिजाइन, धागे और कपड़े का चयन करें।
	डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार कैरीआउट कढ़ाई का काम।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
24. एक्सेसरीज की मदद से हाथ की विभिन्न डिजाइन	सही सुई, फ्रेम, कैंची, उपकरण और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिजाइन, धागा, कपड़े और अलंकरण का चयन करें।

<p>तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)</p>	डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार कैरीआउट कढ़ाई का काम।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
<p>25. ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और एप्लिके और साटन, कॉर्डिंग और स्टेम, स्टेम और साटन, रनिंग और साटन, शेड और साटन के साथ ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और कार्य शैली का संयोजन याद करें और तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/NO802)</p>	सही सुई, फ्रेम, कैंची, उपकरण और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिजाइन, धागा, कपड़े और अलंकरण का चयन करें।
	डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार कैरीआउट कढ़ाई का काम।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।

## 7. विषय वस्तु

सरफेस ऑर्नमेंटेशन टेक्निक्स (एम्ब्रॉइडरी) ट्रेड के लिए पाठ्यक्रम			
अवधि: एक वर्ष			
अवधि	संदर्भ प्रशिक्षण परिणाम	व्यावसायिक ज्ञान (प्रायोगिक)	व्यावसायिक कौशल (सैद्धांतिक)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे)	सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए कढ़ाई के औजारों को पहचानें और उनका उपयोग करें। (एनओएस: एएमएच/एनओ102)	1. प्रयोगशाला में पालन की जाने वाली सुरक्षा सावधानियाँ। (15 घंटे) 2. ट्रेड से संबंधित उपकरणों की पहचान और संचालन। (15 घंटे)	संस्थान से परिचित परिचय टी ओ ट्रेड काम संभावनाओं तथा उद्देश्यों का पाठ्यक्रम। सुरक्षा एहतियात प्रति होना पीछा किया में प्रयोगशाला। ट्रेड से संबंधित उपकरणों का ज्ञान। (12 घंटे)
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	नमूना बुनियादी हाथ सिलाई (अस्थायी और स्थायी सिलाई) तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/एन9407)	3. बुनियादी हाथ टांके। (30 बजे) a. अस्थायी टांके <ul style="list-style-type: none"> <li>• बस्टिंग इवन</li> <li>• असमान चखना</li> <li>• विकर्ण</li> <li>• पर्ची बस्टिंग</li> </ul> b. स्थायी टांके <ul style="list-style-type: none"> <li>• चल रहे टांके</li> <li>• हेमिंग</li> <li>• छूटा हुआ टांका</li> <li>• रन और बैक स्टिच</li> </ul>	कढ़ाई और बुनियादी हाथ के टांके का अवलोकन। (06 घंटे)

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ओवर कास्टिंग</li> <li>• कोड़ा सिलाई</li> </ul> <p>सी। शुरू करने का अभ्यास और समाप्त हो रहा है</p> <p>कढ़ाई के टांके</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• कढ़ाई के लिए फ्रेम फिटिंग और इसकी सावधानियां</li> <li>• हाथ की सुई की थ्रेडिंग (48 घंटे)</li> </ul>	
<p>व्यावसायिक कौशल 10 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे)</p>	<p>कार्बन पेपर, टिश्यू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, पानी में घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), हॉट प्रेसिंग और वुडन ब्लॉक विधि का वर्णन करें और विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि का उपयोग करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एन1010)</p>	<p>4. विभिन्न तरीकों का अभ्यास-स्थानांतरण और देसी gn का पता लगाने। (07 बजे)</p> <p>5. उनकी सुरक्षा सावधानियां। (03 बजे )</p>	<p>अनुरेखण के दौरान उपयोग की जाने वाली अनुरेखण विधियाँ और सावधानियां से संबंधित तकनीकी शर्तें</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• डिजाइन</li> <li>• कढ़ाई</li> </ul> <p>(06 बजे)</p>
<p>व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे</p>	<p>मूल कढ़ाई के टांके फ्लैट, लूप, क्रॉस्ड, नॉटेड प्रदर्शित करें और लेख तैयार करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एन1010)</p>	<p>6. बुनियादी कढ़ाई टांके का नमूना विकास</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• फ्लैट सिलाई</li> <li>• लूप सिलाई</li> <li>• क्रॉस्ड टांके</li> <li>• नॉटेड टांके (30 घंटे)</li> </ul>	<p>मूल कढ़ाई के टांके (समकालीन टांके)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• फ्लैट सिलाई</li> <li>• लूप सिलाई</li> <li>• क्रॉस्ड टांके</li> <li>• नॉटेड टांके</li> </ul>

		<p><b>फलैट टांके</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>रनिंग, तना, सैटिन, बैक, शेड वर्क, हेमिंग बोन।</li> </ul> <p><b>लूड टांके:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>चेन, आलसी-डेजी, मक्खी, पंख कंबल, बटन छेद।</li> </ul> <p><b>नुकीले टांके:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>फ्रेंच गाँठ, मूंगा गाँठ, बुलियन, स्त्रीकेसर सिलाई (फिलिस्तीन सिलाई) (30 घंटे।)</li> </ul>	(12 घंटे)
<p>व्यावसायिक कौशल 60 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे</p>	<p>स्क्रिबल, जियोमेट्रिकल, कट पेपर या सिग्नेचर विधि से फ्री हैंड डिज़ाइन बनाएं, बनाएं और रखें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ801)</p>	<p>7. फ्री हैंड ड्रॉइंग डिजाइन का अभ्यास (30 घंटे)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>घसीटना</li> <li>ज्यामितीय</li> <li>कटा कागज</li> <li>हस्ताक्षर</li> </ul> <p>8. फ्री हैंड (स्क्रिबल, जियोमेट्रिकल, कट पेपर या सिग्नेचर) एम्ब्रॉयडरी डिज़ाइन से हैंड रुमाल बनाएं। (30 घंटे)</p>	<p>डिजाइन के तत्व डिजाइन प्रेरणा के स्रोत (12 घंटे)</p>
<p>व्यावसायिक कौशल 60 घंटे; व्यावसायिक</p>	<p>राज्य और रंग चक्र की पहचान करें, विभिन्न प्रकार के</p>	<p>9. प्रैक्टिकल एक्सरसाइज</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>रंग के प्रकार</li> <li>रंगीन पहिया</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>रंग सिद्धांत</li> <li>रंगीन पहिया</li> <li>रंग योजना</li> </ul>

ज्ञान 12 घंटे	रंग, रंग योजनाओं का वर्णन करें और विभिन्न नौकरियों में इन रंग योजनाओं का उपयोग करें। (मैण्ड एनओएस: एएमएच/एन1010)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• रंग योजना</li> <li>• डिजाइन के तत्व</li> <li>• डिजाइन का सिद्धांत (60 घंटे।)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• रंग के मनोवैज्ञानिक पहलू</li> <li>• रंग मिलाना (12 घंटे)</li> </ul>
व्यावसायिक कौशल 06 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	डिजाइन के बड़े हुए और कम किए गए रूपों का प्रदर्शन करें। NOS- AMH/N9408	10. प्रिंटर और स्कैनर का उपयोग करके डिजाइन को बड़ा करने और घटाने का अभ्यास (06 घंटे)	डिजाइन का इजाफा और कमी (06 घंटे)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	एक उपयुक्त कढ़ाई डिजाइन के साथ परिधान के हिस्से को सजाएं। (मैण्ड एनओएस: एएमएच/एन1011)	11. बॉर्डर, स्प्रे, कॉर्नर, सेंटर, लिंक विकसित करने वाले डिजाइनों को रखने का अभ्यास। (30 बजे)	डिजाइनों की नियुक्ति, सीमाओं का विकास, स्प्रे कॉर्नर आदि। (06 बजे)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	परिधान घटकों के लिए अलग-अलग डिजाइन विकसित करें: स्लीव्स योक, नेक, कफ। (मैण्ड एनओएस: एएमएच/एन1011)	12. घटकों के लिए डिजाइन विकसित करना <ul style="list-style-type: none"> <li>• आस्तीन</li> <li>• योकस</li> <li>• कफ</li> <li>• गरदन</li> </ul> (घटक टेम्पलेट का उपयोग करके कम से कम 10 डिजाइन) (60 घंटे)	डिजाइन के ड्राइंग (बॉर्डर, स्प्रे, कॉर्नर, सेंटर, लिंक, आदि) का परिचय और डिजाइनों की नियुक्ति जो कपड़ों के हिस्सों (आस्तीन, जुए, कफ, गर्दन) के लिए उपयुक्त है। रंग योजनाओं और कढ़ाई डिजाइनों की नियुक्ति। (12 घंटे)

		<p>13. विभिन्न कपड़ों/वस्तुओं पर रखना (30 घंटे)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• कुशन</li> <li>• चादरें</li> <li>• दीवार पे लटका हुआ विभिन्न कढ़ाई टाँके कपड़ों / डिज़ाइनों का उपयोग करना</li> </ul> <p>के दौरान तैयार की गई गुणवत्ता की जांच की जा सकती है और इसके लिए एक रिपोर्ट तैयार की जा सकती है।</p>	
<p>व्यावसायिक कौशल 18 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे</p>	<p>ज़िग-ज़ैग मशीन कढ़ाई भागों को पहचानें, संचालित करें, कढ़ाई के लिए मशीन को प्रदर्शित करें। (मैण्ड एनओएस: एएमएच/एनओ801)</p>	<p>14. फ्रेम फिटिंग और इसकी सावधानियां। (18 घंटे)</p>	<p>विभिन्न कढ़ाई मशीनों का परिचय ज़िग-ज़ैग मशीन का परिचय (06 घंटे)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• भाग और उनके कार्य</li> <li>• दोष और उपाय</li> <li>• एक मशीन थ्रेडिंग</li> <li>• एक बॉबिन घुमावदार</li> <li>• संचालन</li> </ul>
<p>व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे</p>	<p>ज़िग-ज़ैग मशीन का उपयोग करके कढ़ाई के डिज़ाइन के साथ कुशन कवर को</p>	<p>15. ज़िग-ज़ैग टाँके को विभिन्न रेखाओं और आकृतियों पर चलाने का अभ्यास:</p>	<p>ज़िग-ज़ैग मशीन के संचालन और संचालन का अवलोकन।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• भाग और उनके कार्य</li> <li>• दोष और उपाय</li> </ul>

	सजाएँ। (मैण्ड एनओएस: एएमएच/एनओ801)	स्ट्रेट लाइन (30 घंटे।) <ul style="list-style-type: none"> <li>• बिंदुयुक्त रेखा</li> <li>• गोल स्तर</li> <li>• नुकीले पत्ते</li> <li>• हीरे की आकृति</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• एक मशीन थ्रेडिंग</li> <li>• एक बॉबिन घुमावदार कढ़ाई के लिए मशीन कैसे सेट करें।</li> </ul> (06 घंटे)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन, कॉर्डिंग, बैक स्टिच से सैंपल बनाएं। दोषों की पहचान और सुधार। (मैण्ड एनओएस: एएमएच/एन1011)	16. अभ्यास और नमूना विकासजिंग-ज़ैंग मशीन कढ़ाई की <ul style="list-style-type: none"> <li>• चल रही सिलाई</li> <li>• रनिंग शेड</li> <li>• साटन सिलाई</li> <li>• कॉर्डिंग स्टिच</li> <li>• पीछे की सिलाई</li> <li>• चेन टांके</li> <li>• टांके भरना</li> </ul> (30 घंटे।)	विभिन्न प्रकार के टांके के साथ कढ़ाई के लिए मशीन कैसे सेट करें। (06 घंटे)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग तैयार करें। (मैण्ड एनओएस: एएमएच/एन1010)	17. हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग। (30 बजे)	हाथ आरी का परिचय <ul style="list-style-type: none"> <li>• उपयोगिताएँ और कार्यक्षेत्र</li> <li>• हाथ में प्रयुक्त सामग्री और टांके आरी।</li> </ul> (12 घंटे)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	विभिन्न प्रकार की सामग्रियों और टांके के तथ्यात्मक ज्ञान के साथ, आरी श्रृंखला की	18. सिलाई को बंद करने, शुरू करने और खत्म करने का अभ्यास । (30 बजे)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिलाई गठन</li> <li>• प्रक्रिया और तकनीक</li> <li>• परिष्करण</li> <li>• सिलाई एड्स</li> </ul>

	सिलाई को लॉक करना, शुरू करना और खत्म करना प्रदर्शित करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ801)		(06 घंटे)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	सीधी, घुमावदार और अनुक्रम रेखाओं के माध्यम से नमूने या कोस्टर तैयार करें।	19. अभ्यास और रेशम के धागे और धातु के धागे का उपयोग करके आरी कढ़ाई के बुनियादी टाँके और इसकी विविधताओं का नमूना बनाना: (30 घंटे।) <ul style="list-style-type: none"> <li>• लड़ीदार सिलाई</li> <li>• ज़िगज़ैग सिलाई</li> <li>• ज़िगज़ैग सिलाई के साथ चैन</li> <li>• पानी भरना</li> <li>• बटन छेद सिलाई</li> <li>• छाया कार्य</li> <li>• फ्लैट लोडिंग (साटन)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• अनुक्रम रेखाओं के प्रकार और विशेषताएं</li> <li>• गाइड</li> </ul> (06 घंटे)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	साड़ी को सीक्वेंस वर्क से हाथ आरी विधि से सजाएं। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ801)	20. आरी के साथ विभिन्न दृश्यों को ठीक करने का अभ्यास। (30 बजे)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• उपयोगिताएँ और कार्यक्षेत्र</li> <li>• सीधी और घुमावदार रेखाओं का अनुप्रयोग।</li> </ul> (06 बजे)
व्यावसायिक	खींचे गए और खींचे	21. निम्नलिखित विशिष्ट	विशिष्ट कढ़ाई का परिचय-

<p>कौशल 60 घंटे ; व्यावसायिक ज्ञान 24 घंटे</p>	<p>गए धागे, अस्सी, कट, स्विस, शैडो वर्क का नमूना गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ तैयार करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ802)</p>	<p>कढ़ाई का अभ्यास और नमूना बनाना -</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• खींचा और खींचा हुआ धागा काम</li> <li>• असीसी कार्य</li> <li>• कट वर्क</li> <li>• स्विस वर्क</li> <li>• छाया कार्य (60 बजे)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• खींचा और खींचा हुआ धागा काम</li> <li>• असीसी कार्य</li> <li>• कट वर्क</li> <li>• स्विस वर्क</li> <li>• छाया कार्य (24 घंटे)</li> </ul>
<p>व्यावसायिक कौशल 60 घंटे। व्यावसायिक ज्ञान 24 घंटे</p>	<p>पंजाब की फुलकारी, बंगाल की कांथा, कर्नाटक की कसुती, लखनऊ की चिकनकारी, कश्मीर की काशीदा, हिमाचल की चंबा, कर्नाटक के कच्छ की गुणवत्ता की अवधारणा के साथ नमूना तैयार करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ802)</p>	<p>22. निम्नलिखित पारंपरिक कढ़ाई का अभ्यास और नमूना बनाना -</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• phulkari</li> <li>• कांथा</li> <li>• कसुति</li> <li>• चिकनकारी</li> <li>• काशीदा</li> <li>• चंबा</li> <li>• कच्छ (60 घंटे)</li> </ul>	<p>पारंपरिक कढ़ाई का परिचय -</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• phulkari</li> <li>• कांथा</li> <li>• कसुति</li> <li>• चिकनकारी</li> <li>• काशीदा</li> <li>• चंबा</li> <li>• कच्छ (24 घंटे)</li> </ul>
<p>व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे</p>	<p>गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सिंगल और डबल गन्ना बुनाई, आलसी डेज़ी के साथ फैंसी नेट, क्रॉस सिलाई,</p>	<p>23. फैंसी जाल के नमूने बनाने का अभ्यास। (10 घंटे)</p> <p>24. बेंत की बुनाई - सिंगल और डबल</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• आलसी डेज़ी के साथ फैंसी नेट</li> </ul>	<p>फैंसी नेट वर्क</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• परिचय</li> <li>• प्रकार</li> <li>• प्रयोग करना (12 घंटे)</li> </ul>

	सर्कल और बटन होल नेट वर्क का नमूना तैयार करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ80)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• क्रॉस सिलाई के साथ फैंसी नेट</li> <li>• मंडलियों के साथ फैंसी नेट</li> <li>• बटन होल नेट (20 घंटे)</li> </ul>	
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सरल, कटे और महसूस किए गए एप्लिक कार्य का नमूना तैयार करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ802)	25. का अभ्यास और नमूना बनाना - <ul style="list-style-type: none"> <li>• सरल पिपली</li> <li>• कट पिपली</li> <li>• लगा पिपली (30 बजे)</li> </ul>	तालियां काम <ul style="list-style-type: none"> <li>• परिचय</li> <li>• टाइप</li> <li>• अप्लीक और पैच . के बीच अंतर (12 घंटे)</li> </ul>
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	फ्रॉक, लेडीज कुर्ती, जेंट्स कुर्ती, टॉपर का लेआउट तैयार करें और उन्हें आर्टिकल पर रखें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ802)	26. डिजाइन की नियुक्ति - <ul style="list-style-type: none"> <li>• कुशन कवर</li> <li>• तकिया कवर</li> <li>• चादरें</li> <li>• कुर्ती</li> <li>• दीवार पर लटकने वाले (30 बजे)</li> </ul>	उपलब्ध पैटर्न की सहायता से मार्कर योजना <ul style="list-style-type: none"> <li>कुशन कवर</li> <li>• तकिये का आवरण</li> <li>• चादरें</li> <li>• कुर्ती</li> <li>• दीवार पर लटकने वाले (06 बजे)</li> </ul>
व्यावसायिक कौशल 18 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	कपड़ों का आकलन और लागत निकालना। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ802)	27. उत्पादों की अनुमानित लागत। (18 घंटे)	परिधान का अनुमान और लागत (06 बजे)

<p>व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे</p>	<p>विभिन्न हाथ आरी टांके का अभ्यास। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ802)</p>	<p>28. आरी में अभ्यास और डिजाइन भिन्नता के लिए -</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• बुनियादी टांके</li> <li>• मिरर वर्क</li> </ul> <p>(30 बजे)</p>	<p>कढ़ाई में इस्तेमाल होने वाली एकसेसरीज (06 बजे)</p>
<p>व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे</p>	<p>एकसेसरीज की मदद से हाथ की विभिन्न डिजाइन तैयार करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ802)</p>	<p>29. एकसेसरीज का उपयोग करके आरी में अभ्यास और डिजाइन भिन्नता -</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• पत्थर का काम</li> <li>• धातुई धागा कढ़ाई</li> <li>• मोती और सेक्विन</li> </ul> <p>(30 बजे)</p>	<p>कढ़ाई में प्रयुक्त विभिन्न प्रकार के सहायक उपकरण; कढ़ाई की वस्तुओं के दागों की धुलाई - वर्गीकरण और हटाना (06 घंटे)</p>
<p>व्यावसायिक कौशल 50 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे</p>	<p>ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और एप्लिक और साटन, कॉर्डिंग और स्टेम, स्टेम और साटन, रनिंग और साटन, शेड और साटन के साथ ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और कार्य शैली के संयोजन को याद करें और तैयार करें। (मैपड एनओएस: एएमएच/एनओ802)</p>	<p>30. टांके और कार्य शैलियों का संयोजन</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• तालियां और साटन</li> <li>• कॉर्डिंग और स्टेम</li> <li>• तना और साटन</li> <li>• चल रहा है और साटन</li> <li>• छाया और साटन</li> </ul> <p>(30 बजे)</p> <p>31. टांके और कार्य शैलियों के विभिन्न संयोजनों के अभ्यास को कवर करते हुए लगभग 4 नमूने तैयार किए जाएंगे। (20 घंटे)</p>	<p>गुणवत्ता नियंत्रण</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• परिभाषा, आवश्यकता और योजना</li> <li>• निरीक्षण के प्रकार</li> <li>• निरीक्षण के चरण</li> </ul> <p>(12 घंटे)</p>

**परियोजना कार्य:**

उपर्युक्त टांके का उपयोग करके निम्नलिखित वस्त्र तैयार करना (कोई दो)

- फ्रॉक
- लेडीज कुर्ता
- जैट्स कुर्ता
- दो पारंपरिक कढ़ाई के साथ सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीकों का उपयोग करके ब्लाउज के साथ टॉपर या डिज़ाइनर साड़ी।

## मूल कौशल के लिए पाठ्यक्रम

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

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

उपकरणों की सूची			
सरफेस ऑर्नमेंटेशन टेक्निशन ((एम्ब्रोइडरी) (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्रमांक	उपकरणों की सूची	विवरण	संख्या
<b>क. प्रशिक्षु टूल किट</b>			
1.	मापने का टेप	150 सेमी	20 +1 नंबर
2.	सीवन आरा		20 +1 नंबर
3.	लकड़ी के सरकुल फ्रेम	4", 8" और 12"	20 +1 नंबर
4.	थिंबल		20 +1 नंबर
5.	रंग प्लेट		20 +1 नंबर
6.	रंग ब्रश	नंबर 00,1, 2	20 +1 नंबर
7.	वाटर कलर बॉक्स	12 . का सेट	20 +1 नंबर
8.	स्केल प्लास्टिक	12"	20 +1 नंबर
9.	दिशा सूचक यंत्र		20 +1 नंबर
10.	हाथ आरी सुई	तीन का सेट	20 +1 नंबर
11.	वाटर इरेजेबल मार्किंग पेन		20 +1 नंबर
12.	सूती कपड़े		आवश्यकतानुसार (अधिकतम 10 मीटर।
<b>बी मशीन प्रयोगशाला</b>			
13.	ज़िग-ज़ैग कढ़ाई मशीन पूरा सेट		20 संख्या
14.	सिलाई मशीन (मोटर चालित)		1 नंबर
15.	कुर्सी		20 संख्या
16.	एयर कंडीशनर		जैसी ज़रूरत।
17.	पिलर्स		4 संख्या
18.	प्रदर्शन बोर्ड		2 संख्या
19.	टेबल फॉर फैक्टली		1 नंबर

20.	कुर्सी		2 संख्या
21.	अलमारी		1 नंबर
22.	वैक्यूम क्लीनर		1 नंबर
23.	स्वचालित प्रेस		2 संख्या
24.	प्रेसिंग पैड		1 नंबर
25.	पिजन होल अलमीरा 10 लॉकर और प्रशिक्षुओं के लिए अलग से लॉकिंग की व्यवस्था		2 संख्या
26.	ओवर लॉक मशीन	3 धागा	1 नंबर
27.	कैंची	25 सेमी	5 नंबर
28.	पिन्किंग सीज़र		5 संख्या
29.	गारमेट स्टीमर		1 संख्या
30.	आरी अड्डा/फ्रेम पूरा सेट	बड़े आकार	5 नंबर
31.	बहु-कार्यात्मक A3 आकार नवीनतम जेट रंग प्रिंटर		1 नंबर
32.	लौ सीटेड कुर्सी		20 संख्या
33.	कालीन	साइज अस रिक्वायर्ड	1 नंबर
34.	अनुरेखण मेज		2 संख्या
35.	कार्ट चोप		2 नहीं
<b>डी. सिद्धांत कक्ष</b>			
36.	पुस्तक आदि रखने की व्यवस्था के साथ प्रशिक्षुओं के लिए सिंगल डेस्क।		21 संख्या
37.	कुर्सियाँ		21 संख्या
38.	फैकल्टी टेबल और चेयर सेट		1 नंबर
39.	संगणक	सीपीयू: 32/64 बिट i3/i5/i7 या नवीनतम प्रोसेसर, गति: 3 गीगाहर्ट्ज़ या उच्चतर। रैम: -4 जीबी डीडीआर-III या उच्चतर, वाई-फाई सक्षम। नेटवर्क कार्ड: यूएसबी माउस, यूएसबी कीबोर्ड और मॉनिटर (न्यूनतम 17 इंच) के साथ एकीकृत	1 नंबर

		गीगाबिट ईथरनेट, लाइसेंस प्राप्त ऑपरेटिंग सिस्टम और ट्रेड से संबंधित सॉफ्टवेयर के साथ संगत एंटीवायरस।	
40.	यूपीएस और मल्टीमीडिया प्रोजेक्टर		जैसी ज़रूरत
41.	फेल्ड बोर्ड और एक्सेसरीज के साथ व्हाइट मैग्नेटिक बोर्ड		1 नंबर
42.	भंडारण		1 नंबर
43.	बुक शेल्फ		1 नंबर
44.	एसीयूनिट		जैसी ज़रूरत

**टिप्पणी:**

1. वास्तव में एक वर्ष की अवधि के पाठ्यक्रम को पूरा करने वाले प्रशिक्षुओं के संबंध में प्रशिक्षु टूल किट को उपभोज्य के रूप में माना जा सकता है।
2. उद्योग के विशेषज्ञों को विशेष व्याख्यान और जब कभी आवश्यक हो डेमो के लिए बुलाया जा सकता है।

## शब्द-संक्षेप

सीटीएस	शिल्पकार प्रशिक्षण योजना
एटीएस	शिक्षुता प्रशिक्षण योजना
सीआईटीएस	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

