



1 Framer – Computerized Embroidery Machine

ढॉडल करलकुलढ

क्यूपी नलढ: फ्रेढर - कंप्यूटरलडुडु ँढुरलडरी ढशीन

क्यूपी कुड: ँँढँक/क्यू 1301

क्यूपी संसकरण: 2.0

ँनँसक्यूँफु स्तर: 3

ढॉडल करलकुलढ संसकरण: 2.0

अडैरल, ढेड अडुस ँर होढ-फरुनलशलंग सेक्टर सुकलल कलडंसलल, तीसरी ढंजलल, डुलैट नंढर ँ-312 से ँ-323, सोढदतुतु चैढर -I, डुीकलडी कलढल डुलैस, अडुरीकल ँवेनुु, नई दललुी -110066

विषयसूची

प्रशिक्षण पैरामीटर.....	Error! Bookmark not defined.
कार्यक्रम अवलोकन	Error! Bookmark not defined.
प्रशिक्षण परिणाम	Error! Bookmark not defined.
अनिवार्य मॉड्यूल.....	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल विवरण	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 1: फ्रेमर - कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रॉयडरी मशीन का परिचय और अभिविन्यास.....	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 2: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखना और नौकरी की भूमिकाओं को हरित करना.....	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 3: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें.....	8
मॉड्यूल का नाम 4: कढ़ाई के काम में गुणवत्ता हासिल करने में योगदान करें.....	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 5: कढ़ाई के लिए तैयारी करें	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 6: कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ.....	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल नाम7: सॉफ्ट स्किल्स (ब्रिज मॉड्यूल).....	Error! Bookmark not defined.
अनुलग्नक	Error! Bookmark not defined.
ट्रेनर आवश्यकताएँ.....	Error! Bookmark not defined.
मूल्यांकनकर्ता आवश्यकताएँ.....	17
आकलन नीति	Error! Bookmark not defined.

प्रशिक्षण पैरामीटर

सेक्टर	अपैरल
सब-सेक्टर	अपैरल
व्यवसाय	कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रायडरी
देश	भारत
एनएसक्यूएफ स्तर	3
एनसीओ/आईएससीओ/आईएसआईसी कोड के साथ संरेखित	एनसीओ -2015/8153.0701
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	न्यूनतम 5वीं कक्षा और 1 वर्ष का प्रासंगिक अनुभव या 6 महीने के प्रासंगिक अनुभव के साथ लेयरमैन के रूप में एनएसक्यूएफ स्तर 2
पूर्व-आवश्यक लाइसेंस या प्रशिक्षण	विशेषतः कढ़ाई संचालन में प्रशिक्षण
न्यूनतम नौकरी प्रवेश आयु	
पिछली बार समीक्षा की गई	
अगली समीक्षा तिथि	
एनएसक्यूसी अनुमोदन तिथि	
क्यूपी संस्करण	2.0
मॉडल करिकुलमनिर्माण तिथि	27/08/2021
मॉडल करिकुलममान्य अप टू डेट	
मॉडल करिकुलम संस्करण	2.0
पाठ्यक्रम की न्यूनतम अवधि	215
पाठ्यक्रम की अधिकतम अवधि	215

कार्यक्रम अवलोकन

यह खंड कार्यक्रम के अंतिम उद्देश्यों को इसकी अवधि के साथ सारांशित करता है।

प्रशिक्षण परिणाम

कार्यक्रम के अंत में, शिक्षार्थी को निम्न सूचीबद्ध ज्ञान और कौशल हासिल करना चाहिए।

- कढ़ाई की तैयारी करें।
- कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन पर कढ़ाई करना।
- कढ़ाई के काम में गुणवत्ता हासिल करना।
- कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें।
- कार्यस्थल पर स्वस्थ और सुरक्षित कार्य वातावरण बनाए रखें।
- दिशा-निर्देशों के अनुसार हरियाली और ऊर्जा संरक्षण गतिविधियों का पालन करें

अनिवार्य मॉड्यूल

तालिका मॉड्यूल, उनकी अवधि और वितरण के तरीके को सूचीबद्ध करती है।

एनओएस और मॉड्यूल विवरण	थ्योरी अवधि	प्राैक्टिकल अवधि	ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण अवधि (अनिवार्य)	ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
मॉड्यूल 1 परिचय और अभिविन्यास-ब्रिज मॉड्यूल	02:00	00:00	एनए	एनए	02:00
मॉड्यूल 2. कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखना और नौकरी की भूमिकाओं को हरित करना एएमएच/एन 0102 कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखना और नौकरी की भूमिकाओं को हरित रखना	08:00	05:00	एनए	एनए	13:00
मॉड्यूल 3 जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें एएमएच/एन 0103 जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें	11:00	8:00	एनए	एनए	19:00
मॉड्यूल 4 कढ़ाई के काम में गुणवत्ता हासिल करने में योगदान करें एएमएच/एन 1003 कढ़ाई के काम में गुणवत्ता हासिल करने में योगदान करें	17:00	35:00	एनए	एनए	52:00
मॉड्यूल 5 कढ़ाई के लिए तैयार करें एएमएच/एन1301. कढ़ाई के लिए तैयार करें	12:00	40:00	एनए	एनए	52:00
मॉड्यूल 6 कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ	17:00	55:00	एनए	एनए	72:00

एएमएच/एन 1302 कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ					
मॉड्यूल 7 सॉफ्ट स्किल्स (ब्रिज मॉड्यूल)	03:00	02:00	एनए	एनए	05:00
कुल अवधि	70:00	145:00			215:00

मॉड्यूल विवरण

मॉड्यूल का नाम 1: फ्रेमर - कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रायडरी मशीन का परिचय और अभिविन्यास
ब्रिज मॉड्यूल में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- कढ़ाई की तैयारी करें।
- नौकरी की भूमिकाओं की जिम्मेदारियों को समझें
- कढ़ाई के काम में गुणवत्ता हासिल करना।

अवधि: <2:00>	अवधि: <00:00>
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
<ul style="list-style-type: none"> • 'फ्रेमर - कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रायडरी मशीन' की भूमिकाओं और जिम्मेदारियों की व्याख्या करें। • परिधान उद्योग में रोजगार के विभिन्न अवसरों का वर्णन करें। • कार्य भूमिका और समग्र निर्माण प्रक्रिया के बीच संबंध का वर्णन करें। • एक 'फ्रेमर - कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रायडरी मशीन' की उत्पादन प्रक्रिया और विशिष्ट कार्य गतिविधियों का वर्णन करें जो पूरी प्रक्रिया से संबंधित हैं। 	
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्ट बोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं	
प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)	

मॉड्यूल का नाम 2: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखना और नौकरी की भूमिकाओं को हरित करना

एएमएच/एन0102 में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- कार्य क्षेत्र के रखरखाव का महत्व
- उपकरणों की सफाई
- उपकरण का प्रकार

- उपकरण के सामान्य दोष
- नौकरियों की हरियाली का महत्व

अवधि: 08:00	अवधि: 05:00
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
<ul style="list-style-type: none"> • काम करते समय सही मुद्रा के साथ आरामदायक स्थिति बनाए रखें। • सफाई उपकरण उपयोग के बाद निर्धारित स्थान पर सुरक्षित रूप से स्टोर करें। • संचार, अधिकार और रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं की पंक्तियों का वर्णन करें। • कंपनी के गुणवत्ता मानकों का वर्णन करें। • रखे गए अभिलेखों के प्रकार और अभिलेखों को पूरा करने की विधियों का वर्णन करें। • सटीक गुणवत्ता रिकॉर्ड रखने के महत्व का वर्णन करें। • लिखित निर्देशों का पालन करने के महत्व का वर्णन करें। • उपयुक्त लोगों को गुणवत्ता संबंधी मुद्दों की रिपोर्ट करें। • कार्य क्षेत्र में समस्याओं के समाधान के तरीकों का वर्णन करें। 	<ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न सफाई उपकरणों और पदार्थों के विभिन्न प्रकारों और उपयोगों की पहचान करें। • विभिन्न प्रकार की काटने वाली मशीनों जैसे कैंची, सीधे चाकू, बैंड चाकू, लेजर काटने की मशीन आदि का वर्णन करें। • संगठनात्मक मानदंडों के अनुसार सामग्री और उपकरणों का रखरखाव करना। • उपकरण के साथ सामान्य दोषों की पहचान करें और उन्हें ठीक करने की विधि की पहचान करें। • संगठनात्मक मानदंडों के अनुसार उठाने और संभालने की प्रक्रियाएं करना। • उपकरणों और उपकरणों का नियमित रूप से संचालन अनुरक्षण सहमत कार्यक्रम और जिम्मेदारी की सीमा के भीतर करना। • अपव्यय को कम करने के विभिन्न तरीकों की पहचान करें। • उपस्कर की सफाई और अनुरक्षण के ललए सुरक्षित काम करने के तरीके अपनाएं। • शेड्यूल और जिम्मेदारी की सीमा के अनुसार सफाई करें। • संयंत्र के लेआउट और व्यक्तिगत सुरक्षा से संबंधित दस्तावेजों और उपकरणों के विवरण का वर्णन करें • लेयरिंग और स्प्रेडिंग प्रक्रियाओं के लिए उपयोग की जाने वाली विभिन्न मशीनों का वर्णन करें • विभिन्न मार्करों और उपकरणों का वर्णन करें जो अंकन के लिए आवश्यक हैं। • किए जाने वाले कार्य के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का चयन करें। • उत्पादों पर संदूषण के प्रभावों का वर्णन करें अर्थात मशीन का तेल, गंदगी आदि। • उपकरणों की सफाई और रखरखाव के लिए सुरक्षित कार्य पद्धतियों का वर्णन करें।
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्ट बोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं	

मॉड्यूल का नाम 3: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें।

एएमएच/एन0103 में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- कार्य क्षेत्र के रखरखाव का महत्व
- दुर्घटनाओं और आपात स्थितियों के लिए पूर्व जागरूकता
- कार्य प्रक्रिया के बारे में जागरूकता
- मॉकड्रिल और निकासी प्रक्रिया के बारे में समझें
- समीकरणों के सामान्य दोष
- नौकरियों की हरियाली का महत्व
- जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के लिए समझें।

अवधि: 11:00	अवधि: 08:00
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्राैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
<ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य और सुरक्षा संबंधी प्रथाओं की व्याख्या करें। • संयंत्र के लेआउट और विवरण का वर्णन करें • आपातकालीन निकास, भागने के मार्ग, आपातकालीन उपकरण और संयोजन बिंदु। • पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली से संबंधित प्रक्रियाओं का पालन करें। • कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य और सुरक्षा संबंधी निर्देशों का पालन करें। • संचालन की प्रकृति और अपने कार्यों के कारण संभावित खतरों, जोखिमों और खतरों की सूची बनाएं। • संभावित दुर्घटनाओं, आपात स्थितियों और इन परिदृश्यों पर प्रतिक्रिया का वर्णन करें। • संभावित जोखिमों और खतरों के लिए कार्यस्थल और कार्य प्रक्रियाओं की निगरानी करें। • सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र संभावित खतरों से मुक्त है। • पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों को खतरों और संभावित जोखिमों/खतरों की रिपोर्ट करें। • कथित जोखिमों के मामले में पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों से संदेह या प्रश्नों को स्पष्ट करें। • रिपोर्टिंग प्रोटोकॉल और दस्तावेज़ीकरण की आवश्यकता का वर्णन करें। • व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा जोखिमों और विधियों का वर्णन करें। • उपकरण और मशीन संचालन के सुरक्षित संचालन के लिए राज्य की संगठनात्मक प्रक्रियाएं। 	<ul style="list-style-type: none"> • प्रोटोकॉल के अनुसार उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण का प्रयोग करें। • स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित साइनेज और उनके अर्थ की पहचान करें। • नकली ड्रिल/निकासी प्रक्रियाओं या वास्तविक दुर्घटना, आपात स्थिति या आग लगने की स्थिति में की जाने वाली कार्रवाई का वर्णन करें। • कार्यस्थल पर आयोजित मॉक ड्रिल/निकासी प्रक्रियाओं में भाग लें। • प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशमन और आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रशिक्षण में भाग लें। • अनुमोदित दिशा-निर्देशों और प्रक्रियाओं के अनुरूप स्वयं की गतिविधियों को अंजाम देना। • मशीनरी और उपकरणों में खराबी की पहचान करें। • बुनियादी प्राथमिक चिकित्सा का प्रदर्शन करें। • बुनियादी सीपीआर प्रदर्शित करें।

<ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण और उनके उपयोग के तरीके की व्याख्या करें। • असुरक्षित उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करें। • खतरनाक पदार्थों की पहचान, प्रबंधन और भंडारण की व्याख्या करें। • अपशिष्ट और उप-उत्पादों के लिए उचित निपटान प्रणाली के तत्वों का वर्णन करें। • प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशमन और आपातकालीन प्रतिक्रिया में प्रशिक्षित कर्मियों के विवरण की सूची बनाएं। • आग, आपात स्थिति, शटडाउन या दुर्घटना की स्थिति में संगठनात्मक प्रोटोकॉल और/या पर्यवेक्षक के निर्देशों का पालन करें। • मशीनरी और उपकरणों में खराबी को सुधारना। • किसी भी सेवा खराबी की रिपोर्ट करें जिसे ठीक नहीं किया जा सकता है। • निर्माता और संगठनात्मक आवश्यकताओं के अनुरूप सामग्रियों और उपकरणों का भंडारण करें। • कचरे और मलबे को सुरक्षित रूप से संभालना और स्थानांतरित करना। • स्वस्थ स्वास्थ्य, स्वच्छता और अच्छी आदतों का महत्व बताएं। • शराब, तंबाकू और नशीली दवाओं के दुष्परिणामों का वर्णन करें। • स्वस्थ जीवन शैली बनाए रखें और नशीले पदार्थों पर निर्भरता से बचाव करें। 	
<p>कक्षा सहायता:</p>	
<p>चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर</p>	
<p><u>उपकरण और अन्य आवश्यकताएं</u></p>	
<p>उपकरण और व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण से संबंधित दस्तावेज , प्राथमिक चिकित्सा किट</p>	

मॉड्यूल का नाम 4: कढ़ाई के काम में गुणवत्ता हासिल करने में योगदान करें

एएमएच/एन0103 में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- निर्दिष्ट स्थानों में चिह्न और जगह अस्वीकार की पहचान करें।
- विनिर्देशों के आधार पर आवश्यक सामग्री का चयन करें।
- व्यक्तिगत जिम्मेदारी की सीमाओं की पहचान करें।
- प्रक्रियाओं का पालन करते हुए सुरक्षित रूप से काम करते हुए आवश्यक दर पर काम करके कार्य प्रवाह बनाए रखें।
- जांच, छंट्टाई, ट्रैक फीडिंग और जांच का कार्य प्रगति पर कर सुनिश्चित करें कि कार्य विनिर्देशों के अनुसार किया जा रहा है।

अवधि: 17:00	अवधि 35:00
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	पैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
<ul style="list-style-type: none"> • संगठन की प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का उल्लेख करें। • संगठन में प्रचलित गुणवत्ता प्रणालियों और मशीन कढ़ाई प्रक्रियाओं का वर्णन करें। राज्य उपकरण संचालन प्रक्रिया / निर्माता के निर्देश। • उत्पादन के दौरान काम पर अपनी जिम्मेदारियों का वर्णन करें। • गुणवत्ता के साथ समस्याओं के प्रकारों की सूची बनाएं और उन्हें उपयुक्त लोगों को कैसे रिपोर्ट करें। • लाइन मैनेजर को सुधार के लिए कोई विचार प्रस्तुत करने की राज्य विधि। • उपयुक्त निरीक्षण विधियों की सूची बनाएं जिनका उपयोग किया जा सकता है। • विभिन्न प्रकार के दोषों की सूची बनाएं। • दोषों के प्रकार जो हो सकते हैं, उनकी पहचान कैसे की जाती है और उनसे निपटने के तरीकों का वर्णन करें। • विभिन्न प्रकार के दोषों की सूची बनाएं जो संभावित रूप से पाए जा सकते हैं और उन्हें कैसे ठीक किया जा सकता है। • दोषों का पता लगाने के लिए उपयोग की जाने वाली विभिन्न तकनीकों और विधियों की सूची बनाएं। • विशेष दोषों के लिए स्वीकार्य समाधानों का वर्णन करें। • विशिष्ट प्रकार के दोषों के लिए उपयुक्त समायोजन के प्रकारों का वर्णन करें। • पहचान की गई दोषपूर्ण सामग्री और घटक भागों की रिपोर्ट करें और बदलें जो विनिर्देश को पूरा नहीं करते हैं। • सिले/कढ़ाई वाली वस्तुओं को संदूषण से दूर रखने के कारणों की सूची बनाएं। • अस्वीकृतों को चिह्नित करने और उन्हें अलग करने के महत्व को बताएं। • समस्याओं का सुधार न करने के परिणामों का उल्लेख करें। • जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों का कार्य प्रवाह कार्य में बाधा डालता है तो जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करें। • अन्य प्रक्रियाओं में त्रुटियों की सूचना उपयुक्त व्यक्ति 	<ul style="list-style-type: none"> • निर्दिष्ट स्थानों में चिह्न और जगह अस्वीकार की पहचान करें। • विनिर्देशों के आधार पर आवश्यक सामग्री का चयन करें। • व्यक्तिगत जिम्मेदारी की सीमाओं की पहचान करें। • प्रक्रियाओं का पालन करते हुए सुरक्षित रूप से काम करते हुए आवश्यक दर पर काम करके कार्य प्रवाह बनाए रखें। • जांच, छंटाई, ट्रैक फीडिंग और जांच का कार्य प्रगति पर कर सुनिश्चित करें कि कार्य विनिर्देशों के अनुसार किया जा रहा है। • निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करें। • दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करें। • सुनिश्चित करें कि कढ़ाई का काम आवश्यकता के अनुसार समायोजन करके विनिर्देशों से मेल खाता है। • सामग्री और घटकों में दोषों की पहचान करें जैसे कि बड़े हुए, दागदार, क्षतिग्रस्त और गलत तरीके से बनाए गए घटक भागों। • विशिष्टताओं के अनुसार कशीदाकारी उत्पादों का निरीक्षण करें। • परिवर्तनीय दोषों की पहचान करें और उन पर फिर से काम करें। • जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हो तो आवश्यक कार्रवाई करें। • कढ़ाई मशीन में गलत सेटिंग्स के परिणामों का वर्णन करें

को दें।	
<ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता स्तर बनाए रखें। • दस्तावेज़ीकरण को पूरा करें और बनाए रखें। 	
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फिलप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं	
<p>लिनिक या ट्रेसिंग सामग्री, नमूने, वस्त्र, मेड अप और होम फर्निशिंग और कढ़ाई के नमूने, आयरन की इकाई, सुई (कपड़ों के प्रकार और मात्रा के अनुसार विभिन्न आकार आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकते हैं), मापने का पैमाना, मापने वाला टेप, कैंची (कागज और कपड़े काटना), कूड़ेदान, मुड़ी हुई गर्दन वाली धातु की चिमटी (प्रत्येक प्रकार, मात्रा भिन्न हो सकती है), गोंद, सीम रिपर, ट्रिमर, सुई थ्रेडर, पिक ग्लास, ग्लू गन, पिन और सेफ्टी पिन और ड्रेस मेकर पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), ड्रेस मेकर पिन, पिन कुशन (ए) वर्गीकरण, नॉनवॉवन नॉन-फ्यूजिबल / फ्यूजिबल बैकिंग पेपर, कंप्यूटर सिस्टम, आवश्यक बाह्य उपकरणों के साथ, डिजाइनिंग सॉफ्टवेयर, वर्किंग इंटरनेट / लैन कनेक्शन, स्टोरेज पेरिफेरल्स, टेबल आर्म के साथ छात्रों की कुर्सी, शिक्षक की मेज, शिक्षक की मेज वस्तुओं के भंडारण के लिए कुर्सी बक्से/टोकरी/पाउच, व्हाइट बोर्ड/ब्लैक बोर्ड, व्हाइट बोर्ड मार्कर/डस्टर के साथ चाक, लेबल और स्टिकर, ट्रेसिंग पेपर, धातु अलमारी, कम्प्यूटरीकृत स्वचालित कढ़ाई मशीन, पूर्व ssing टेबल और आयरन, स्कू ड्राइवर और स्कू (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े की सफाई, मशीन फोल्डर और अटैचमेंट (चुंबक, चिमटी), रखरखाव के लिए उपकरण (चुंबक, चिमटी आदि), फ्रेम, डिजाइन विनिर्देश शीट, स्वैच फ़ाइलें, ट्रिम फ़ाइलें कढ़ाई डिजाइन टेम्पलेट, बुनियादी स्टेशनरी, छात्र मैनुअल / नोट्स, प्राथमिक चिकित्सा, छात्रों के मल, कढ़ाई धागा (अतिरिक्त धागे की आवश्यकता) वह मात्रा और विविधता और धागा पैकेजिंग आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है, निपुणता परीक्षण किट, अग्निशामक, प्रोजेक्टर /एलसीडी, कपड़े (अतिरिक्त कपड़े का उपयोग किया जाता है, मात्रा और विविधता आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है)।</p>	

मॉड्यूल का नाम 5: कढ़ाई के लिए तैयार करें

एएमएच/एन1301 में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन कैसे स्थापित करें
- धागे के प्रकार
- कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन को समझें
- ट्रिम्स के प्रकार
- टेकपैक को समझें

अवधि: 12:00	अवधि: 40:00
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
<ul style="list-style-type: none"> • कढ़ाई में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न प्रकार के कपड़े और अन्य सामग्री और सहायक उपकरण का वर्णन करें। • विभिन्न प्रकार के कढ़ाई के काम से जुड़े तकनीकी शब्द बताएं। • विभिन्न प्रकार की कढ़ाई तकनीकों और संबंधित सिलाई प्रकार (मशीन कढ़ाई में प्रयुक्त धागे के प्रकार, मशीन की थ्रेडिंग, सुई और बॉबिन चेक, 	<ul style="list-style-type: none"> • संगठन में प्रचलित गुणवत्ता प्रणालियों और अन्य प्रक्रियाओं की पहचान करें। • कढ़ाई सामग्री की विशेषताओं की पहचान करें और वे कैसे भिन्न हैं। • धागे की मोटाई, छाया और आकार की पहचान करें। • सुइयों के प्रकार और उनकी उपयुक्तता की पहचान करें। • विभिन्न प्रकार के ट्रिम्स की पहचान करें। • खरीदार के विनिर्देशों की पहचान करें।

<p>मशीन दोष और उनके उपचार, धागे, मशीन सुई और कपड़े के बीच संबंध, कढ़ाई की देखभाल और रखरखाव के बारे में बताएं।)</p> <ul style="list-style-type: none"> • दिए गए डिज़ाइन के अनुसार रंग संयोजन/धागे के उपयोग का वर्णन करें। • दिए गए विनिर्देशों के अनुसार कढ़ाई के लिए उपकरण और सामग्री की आवश्यकताओं का वर्णन करें। • सुरक्षित कार्य पद्धतियों और संगठनात्मक प्रक्रियाओं का वर्णन करें। • कढ़ाई की आवश्यकताओं के अनुसार फ्रेम का चयन करें। • स्वयं/अन्य प्रक्रियाओं में खराबी के मामले में रिपोर्टिंग प्रक्रिया का वर्णन करें। • नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर संबंधित प्राधिकारी के साथ विवरण स्पष्ट करें। • गुणवत्ता के लिए राज्य संगठन की नीतियां, प्रक्रियाएं, दिशानिर्देश और मानक। • कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप। • संसाधनों की बर्बादी कम से कम करें। 	<ul style="list-style-type: none"> • स्पेक्स शीट और टेकपैक में विवरण की पहचान करें। • विभिन्न प्रकार की कढ़ाई के लिए आवश्यक मशीन सेटिंग की पहचान करें। • उत्पादन में कशीदाकारी से संबंधित कार्यों के लिए संगठन के उपकरण, टेम्पलेट और प्रक्रियाओं की पहचान करें। • कढ़ाई की आवश्यकताओं के अनुसार सामग्री को व्यवस्थित करें। • गुणवत्ता के साथ समस्याओं के प्रकारों की पहचान करें और उन्हें उपयुक्त लोगों को कैसे रिपोर्ट करें। • उस प्राधिकारी की पहचान करें जिसके पास समस्याओं का उल्लेख किया जाना चाहिए जब वे स्वयं के अधिकार की सीमा से बाहर हों। • दिए गए विनिर्देशों के साथ कढ़ाई के लिए आवश्यक सामग्री की जाँच करें। • कार्यप्रवाह को बनाए रखने वाली दर पर संचालन करना। • अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों का निपटान करें • सुई और मशीन बोबिन की जांच करें। • उपयोग किए जाने वाले धागे की जांच करें, और मशीन की उचित थ्रेडिंग सुनिश्चित करें। • दिए गए डिज़ाइन का विश्लेषण करें जिस पर कढ़ाई करने की आवश्यकता है ताकि यह पता लगाया जा सके कि किस प्रकार की कढ़ाई की जानी है। • फ्रेम तैयार करें और हूपिंग प्रक्रिया को अंजाम दें। • फ्रेम को कढ़ाई मशीन में सेट करें। • सुनिश्चित करें कि मशीन विनिर्देशों के अनुसार कढ़ाई के लिए तैयार है। • कढ़ाई के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करें। • की जाने वाली कढ़ाई करने के लिए कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन को उपयुक्त सेटिंग में सेट करें।
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>कक्षा सहायता:</p>
<p>चार्ट, मॉडल, फिलप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर</p>
<p>उपकरण और अन्य आवश्यकताएं</p> <p>नमूने, वस्त्र, मेड अप और होम फर्निशिंग और कढ़ाई के नमूने, आयरन की इकाई, सुई (कपड़ों के प्रकार और मात्रा के अनुसार विभिन्न आकार आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकते हैं), मापने का पैमाना, मापने वाला टेप, कैंची (कागज और कपड़े काटना), कूड़ेदान, मुड़ी हुई गर्दन वाली धातु की चिमटी (प्रत्येक प्रकार, मात्रा भिन्न हो सकती है), गोंद, सीम रिपर, ट्रिमर, सुई थ्रेडर, पिक ग्लास, ग्लू गन, पिन और सेफ्टी पिन और ड्रेस मेकर पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), ड्रेस मेकर पिन, पिन कुशन (ए) वर्गीकरण, नॉनवाँवन नॉन-फ्यूजिबल / फ्यूजिबल बैकिंग पेपर, कंप्यूटर सिस्टम, आवश्यक बाह्य उपकरणों के साथ, डिजाइनिंग सॉफ्टवेयर, वर्किंग इंटरनेट / लैन कनेक्शन, स्टोरेज पेरिफेरल्स, टेबल आर्म के साथ छात्रों की कुर्सी, शिक्षक की मेज, शिक्षक की मेज वस्तुओं के भंडारण के लिए कुर्सी बक्से/टोकरी/पाउच, व्हाइट बोर्ड/ब्लैक बोर्ड, व्हाइट बोर्ड मार्कर/डस्टर के साथ चाक, लेबल और स्टिकर, ट्रेसिंग पेपर, धातु अलमारी, कम्प्यूटरीकृत स्वचालित कढ़ाई मशीन, पूर्व ssing टेबल और आयरन, स्कू ड्राइवर और स्कू (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े की सफाई, मशीन फोल्डर और अटैचमेंट (चुंबक, चिमटी), रखरखाव के लिए उपकरण (चुंबक, चिमटी आदि), फ्रेम, डिज़ाइन विनिर्देश शीट, स्वैच फ़ाइलें, ट्रिम फ़ाइलें कढ़ाई डिजाइन टेम्पलेट,</p>

बुनियादी स्टेशनरी, छात्र मैनुअल / नोट्स, प्राथमिक चिकित्सा, छात्रों के मल, कढ़ाई धागा (अतिरिक्त धागे की आवश्यकता) वह मात्रा और विविधता और धागा पैकेजिंग आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है।, निपुणता परीक्षण किट, अग्निशामक, प्रोजेक्टर /एलसीडी, कपड़े (अतिरिक्त कपड़े का उपयोग किया जाता है, मात्रा और विविधता आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है)।

प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)

आवश्यक खास उपकरण

लिनक या ट्रेसिंग सामग्री, नमूने, वस्त्र, मेड अप और होम फर्निशिंग और कढ़ाई के नमूने, आयरन की इकाई, सुई (कपड़ों के प्रकार और मात्रा के अनुसार विभिन्न आकार आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकते हैं), मापने का पैमाना, मापने वाला टेप, कैची (कागज और कपड़े काटना), कूड़ेदान, मुड़ी हुई गर्दन वाली धातु की चिमटी (प्रत्येक प्रकार, मात्रा भिन्न हो सकती है), गोंद, सीम रिपर, ट्रिमर, सुई थ्रेडर, पिक ग्लास, ग्लू गन, पिन और सेफ्टी पिन और ड्रेस मेकर पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), ड्रेस मेकर पिन, पिन कुशन (ए) वर्गीकरण, नॉनवॉवन नॉन-फ्यूजिबल / फ्यूजिबल बैकिंग पेपर, कंप्यूटर सिस्टम, आवश्यक बाह्य उपकरणों के साथ, डिजाइनिंग सॉफ्टवेयर, वर्किंग इंटरनेट / लैन कनेक्शन, स्टोरेज पेरिफेरल्स, टेबल आर्म के साथ छात्रों की कुर्सी, शिक्षक की मेज, शिक्षक की मेज वस्तुओं के भंडारण के लिए कुर्सी बक्से/टोकरी/पाउच, व्हाइट बोर्ड/ब्लैक बोर्ड, व्हाइट बोर्ड मार्कर/डस्टर के साथ चाक, लेबल और स्टिकर, ट्रेसिंग पेपर, धातु अलमारी, कम्प्यूटरीकृत स्वचालित कढ़ाई मशीन, पूर्व ssing टेबल और आयरन, स्कू ड्राइवर और स्कू (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े की सफाई, मशीन फोल्डर और अटैचमेंट (चुंबक, चिमटी), रखरखाव के लिए उपकरण (चुंबक, चिमटी आदि), फ्रेम, डिजाइन विनिर्देश शीट, स्वैच फ्राइलें, ट्रिम फ्राइलें कढ़ाई डिजाइन टेम्पलेट, बुनियादी स्टेशनरी, छात्र मैनुअल / नोट्स, प्राथमिक चिकित्सा, छात्रों के मल, कढ़ाई धागा (अतिरिक्त धागे की आवश्यकता) वह मात्रा और विविधता और धागा पैकेजिंग आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है।, निपुणता परीक्षण किट, अग्निशामक, प्रोजेक्टर /एलसीडी, कपड़े (अतिरिक्त कपड़े का उपयोग किया जाता है, मात्रा और विविधता आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है)।

माँड्यूल का नाम 6: कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ

एमएच/एन1301 में मैप किया गया

दर्मिनल परिणाम:

- रिपोर्ट बनाना
- डिजाइन का महत्व
- काम के माहौल को समझें
- कढ़ाई मशीन के बारे में ज्ञान
- रिपोर्ट बनाना

अवधि: 17:00	अवधि: 55:00
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्राैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
<ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न प्रकार की कढ़ाई को समझाइए। • डिजाइन विनिर्देश पत्रक के महत्व का वर्णन करें। • कशीदाकारी की जाने वाली सामग्रियों की विशेषताओं का वर्णन करें और वे कैसे भिन्न हैं। • विभिन्न प्रकार की सामग्रियों पर काम करते समय आने वाली समस्याओं की सूची बनाएं। • टीम वर्क और सामंजस्यपूर्ण कामकाजी संबंधों के 	<ul style="list-style-type: none"> • कढ़ाई की जाने वाली कला के काम की पहचान करें। • पर्यवेक्षक के साथ कार्य लक्ष्य और समीक्षा तंत्र की पहचान करें। • सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है। • सही उपकरण और उपकरण चुनें। • कढ़ाई की जाने वाली कढ़ाई के लिए दिए गए निर्देशों और डिजाइन विनिर्देशों का पालन करें। • कढ़ाई पूरी होने के बाद फ्रेम को मशीन से हटा दें।

महत्व का वर्णन करें

- कार्य संबंधी जोखिमों/समस्याओं की रिपोर्टिंग के लिए राज्य प्रोटोकॉल और प्रारूप।
- दस्तावेज़ीकरण और रिपोर्टिंग प्रारूपों का वर्णन करें।
- सामग्री में दोषों की रिपोर्ट करें।
- दोषपूर्ण उपकरणों और मशीनों के बारे में कंपनी रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करें जो संबंधित व्यक्ति को तुरंत और सटीक रूप से प्रभावित/समस्याएं करते हैं।
- प्रदर्शन से संबंधित फीडबैक प्राप्त करने/देने की राज्य विधि।
- संदेह या पूछताछ के मामले में पर्यवेक्षक से जानकारी स्पष्ट करें।
- विभिन्न प्रकार के कपड़े/सामग्री के लिए सबसे उपयुक्त तकनीकों की श्रेणी का वर्णन करें।
- कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन की हैंडलिंग और तैयारी के बारे में बताएं।
- सिलाई और कढ़ाई को प्रभावित करने वाले सामान्य कारकों का वर्णन करें।
- टूटी हुई सुई के लिए अपनाई जाने वाली प्रक्रिया का वर्णन करें।
- धागों की मोटाई और विभिन्न रंगों का वर्णन करें।
- किसी भी क्षतिग्रस्त कार्य की रिपोर्ट जिम्मेदार व्यक्ति को दें।
- कढ़ाई मशीन के संबंध में संगठन की नीतियों और प्रक्रियाओं का उल्लेख करें।
- स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण कानून के तहत अपनी

- कशीदाकारी पैनल निकालें।
- यदि कोई हो तो स्टेबलाइजर हटा दें।
- अतिरिक्त धागा हटा दें।
- कार्य संबंधी कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रोटोकॉल का वर्णन करें।
- सुनिश्चित करें कि कढ़ाई की प्रक्रिया के दौरान सुई और धागे अच्छी स्थिति में हैं।
- प्रक्रिया या उत्पादों पर पूछताछ के मामले में और दोषपूर्ण मशीनों, उपकरणों और/या उपकरणों से संबंधित मुद्दों को हल करने के लिए संपर्क व्यक्ति की पहचान करें।
- कार्य संबंधी सहायता प्रदान करने/प्राप्त करने की प्रक्रिया की पहचान करें।
- विभिन्न प्रकार, आकार और सुइयों के भागों की पहचान करें।

जिम्मेदारियां बताएं

कक्षा सहायता:

चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर

उपकरण और अन्य आवश्यकताएं

नमूने, वस्त्र, मेड अप और होम फर्निशिंग और कढ़ाई के नमूने, आयरन की इकाई, सुई (कपड़ों के प्रकार और मात्रा के अनुसार विभिन्न आकार आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकते हैं), मापने का पैमाना, मापने वाला टेप, कैंची (कागज और कपड़े काटना), कूड़ेदान, मुड़ी हुई गर्दन वाली धातु की चिमटी (प्रत्येक प्रकार, मात्रा भिन्न हो सकती है), गोंद, सीम रिपर, ट्रिपर, सुई थ्रेडर, पिक ग्लास, ग्लू गन, पिन और सेफ्टी पिन और ड्रेस मेकर पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), ड्रेस मेकर पिन, पिन कुशन (ए) वर्गीकरण, नॉनवॉवन नॉन-फ्यूजिबल / फ्यूसिबल बैकिंग पेपर, कंप्यूटर सिस्टम, आवश्यक बाह्य उपकरणों के साथ, डिजाइनिंग सॉफ्टवेयर, वर्किंग इंटरनेट / लैन कनेक्शन, स्टोरेज पेरिफेरल्स, टेबल आर्म के साथ छात्रों की कुर्सी, शिक्षक की मेज, शिक्षक की मेज वस्तुओं के भंडारण के लिए कुर्सी बक्से/टोकरी/पाउच, व्हाइट बोर्ड/ब्लैक बोर्ड, व्हाइट बोर्ड मार्कर/डस्टर के साथ चाक, लेबल और स्टिकर, ट्रेसिंग पेपर, धातु अलमारी, कम्प्यूटरीकृत स्वचालित कढ़ाई मशीन, पूर्व ssing टेबल और आयरन, स्कू ड्राइवर और स्कू (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े की सफाई, मशीन फोल्डर और अटैचमेंट (चुंबक, चिमटी), रखरखाव के लिए उपकरण (चुंबक, चिमटी आदि), फ्रेम, डिजाइन विनिर्देश शीट, स्वैच फ़ाइलें, ट्रिम फ़ाइलें कढ़ाई डिजाइन टेम्पलेट, बुनियादी स्टेशनरी, छात्र मैनुअल / नोट्स, प्राथमिक चिकित्सा, छात्रों के मल, कढ़ाई धागा (अतिरिक्त धागे की आवश्यकता) वह मात्रा और विविधता और धागा पैकेजिंग आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है।, निपुणता परीक्षण किट, अग्निशामक, प्रोजेक्टर /एलसीडी, कपड़े (अतिरिक्त कपड़े का उपयोग किया जाता है, मात्रा और विविधता आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है)।

प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)

आवश्यक ख़ास उपकरण

लिनिक या ट्रेसिंग सामग्री, नमूने, वस्त्र, मेड अप और होम फर्निशिंग और कढ़ाई के नमूने, आयरन की इकाई, सुई (कपड़ों के प्रकार और मात्रा के अनुसार विभिन्न आकार आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकते हैं), मापने का पैमाना, मापने वाला टेप, कैंची (कागज और कपड़े काटना), कूड़ेदान, मुड़ी हुई गर्दन वाली धातु की चिमटी (प्रत्येक प्रकार, मात्रा भिन्न हो सकती है), गोंद, सीम रिपर, ट्रिपर, सुई थ्रेडर, पिक ग्लास, ग्लू गन, पिन और सेफ्टी पिन और ड्रेस मेकर पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), ड्रेस मेकर पिन, पिन कुशन (ए) वर्गीकरण, नॉनवॉवन नॉन-फ्यूजिबल / फ्यूसिबल बैकिंग पेपर, कंप्यूटर सिस्टम, आवश्यक बाह्य उपकरणों के साथ, डिजाइनिंग सॉफ्टवेयर, वर्किंग इंटरनेट / लैन कनेक्शन, स्टोरेज पेरिफेरल्स, टेबल आर्म के साथ छात्रों की कुर्सी, शिक्षक की मेज, शिक्षक की मेज वस्तुओं के भंडारण के लिए कुर्सी बक्से/टोकरी/पाउच, व्हाइट बोर्ड/ब्लैक बोर्ड, व्हाइट बोर्ड मार्कर/डस्टर के साथ चाक, लेबल और स्टिकर, ट्रेसिंग पेपर, धातु अलमारी, कम्प्यूटरीकृत स्वचालित कढ़ाई मशीन, पूर्व ssing टेबल और आयरन, स्कू ड्राइवर और स्कू (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े की सफाई, मशीन फोल्डर और अटैचमेंट (चुंबक, चिमटी), रखरखाव के लिए उपकरण (चुंबक, चिमटी आदि), फ्रेम, डिजाइन विनिर्देश शीट, स्वैच फ़ाइलें, ट्रिम फ़ाइलें कढ़ाई डिजाइन टेम्पलेट, बुनियादी स्टेशनरी, छात्र मैनुअल / नोट्स, प्राथमिक चिकित्सा, छात्रों के मल, कढ़ाई धागा (अतिरिक्त धागे की आवश्यकता) वह मात्रा और विविधता और धागा पैकेजिंग आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है।, निपुणता परीक्षण किट, अग्निशामक, प्रोजेक्टर /एलसीडी, कपड़े (अतिरिक्त कपड़े का उपयोग किया जाता है, मात्रा और विविधता आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है)।

मॉड्यूल नाम7: सॉफ्ट स्किल्स (ब्रिज मॉड्यूल)

दर्मिनल परिणाम:

- प्रभावी संचार के महत्व की व्याख्या करें।
- दूसरों के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें।

अवधि: 03:00

थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम

अवधि: 02:00

प्रेक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम

<ul style="list-style-type: none"> • प्रभावी संचार के महत्व की व्याख्या करें। • दूसरों के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें। • संगठन प्रक्रियाओं का पालन करें और व्यक्तिगत स्वास्थ्य और स्वच्छता बनाए रखें और गुटखा, तंबाकू आदि जैसी आदतों से बचें। • समय का प्रभावी ढंग से प्रबंधन करें। • रिज्यूमे का महत्व समझाएं और अपना रिज्यूमे तैयार करें। 	<ul style="list-style-type: none"> • साक्षात्कार की तैयारी करें। • एक समूह में प्रभावी ढंग से बातचीत करें। • व्यक्तिगत सौंदर्य और स्वच्छता को पहचानें और उनका पालन करें।
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ	
बेसिक स्टेशनरी	

अनुलग्नक

प्रशिक्षक आवश्यकताएँ

प्रशिक्षक पूर्वापेक्षाएँ						
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता	विशेषज्ञता	प्रासंगिक उद्योग अनुभव		प्रशिक्षण अनुभव		टिप्पणियाँ
		वर्ष	विशेषज्ञता	वर्ष	विशेषज्ञता	
हाई स्कूल / सीनियर सेकेंडरी स्कूल/आईटीआई/न्यूनतम 6 महीने डिप्लोमा/स्नातक/स्नातकोत्तर डिप्लोमा/ प्रासंगिक व्यापार या क्षेत्र में स्नातकोत्तर डिग्री	फ्रेमर	हाई स्कूल = 6 साल / सीनियर सेकेंडरी स्कूल या 6 महीने का डिप्लोमा = 4 साल / 1 साल आईटीआई या 1 साल डिप्लोमा या 2 साल का डिप्लोमा = 3 साल / 3 साल का डिप्लोमा या डिग्री = 2 साल / पोस्ट ग्रेजुएट डिप्लोमा या पोस्ट ग्रेजुएट डिग्री = 1 साल	फ्रेमर	न्यूनतम अनुभव 0 हो सकता है	फ्रेमर	उम्मीदवार को मशीन कढ़ाई तकनीक, कढ़ाई मशीन के पुर्जे और मशीन की हैंडलिंग, उपकरण, उपकरण, सामग्री, निरीक्षण तकनीक, सुरक्षा, स्वास्थ्य और स्वच्छता और प्रासंगिक नौकरी की अन्य आवश्यकताओं का अच्छा ज्ञान होना चाहिए। उम्मीदवार को अंग्रेजी और स्थानीय भाषा में संवाद करने में सक्षम होना चाहिए।

ट्रेनर प्रमाणन	
डोमेन प्रमाणन	प्लेटफॉर्म प्रमाणन
नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाण पत्र: "फ्रेमर -	नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणित: "ट्रेनर" को क्यूपी "एमईपी

कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रायडरी मशीन को क्यूपी: "एएमएच / क्यू 1301" में मैप किया गया है	/क्यू2601"; संस्करण:1.0 में मैप किया गया
-----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------

मूल्यांकनकर्ताओं की आवश्यकताएं

मूल्यांकनकर्ता की पूर्वापेक्षाएँ						
न्यूनतम शैक्षणिक योग्यता	विशेषज्ञता <विशेषज्ञता के उन क्षेत्रों को निर्दिष्ट करें जो वांछनीय हैं।>	प्रासंगिक उद्योग अनुभव		प्रशिक्षण/आकलन अनुभव		टिप्पणियां
		वर्ष	विशेषज्ञता	वर्ष	विशेषज्ञता	
आईटीआई/डिप्लोमा/स्नातक/स्नातकोत्तर डिप्लोमा/संबंधित व्यापार या क्षेत्र में स्नातकोत्तर डिग्री	फ्रेमर	आई टी आई = 4 वर्ष / 1 वर्ष का डिप्लोमा = 4 वर्ष / 2 वर्ष का डिप्लोमा = 3 वर्ष / 3 वर्ष का डिप्लोमा या डिग्री = 2 वर्ष / स्नातकोत्तर डिप्लोमा या स्नातकोत्तर डिग्री = 1 वर्ष	फ्रेमर	न्यूनतम अनुभव 0 हो सकता है	फ्रेमर	उम्मीदवार को मशीन कढ़ाई तकनीक, कढ़ाई मशीन के पुर्जे और मशीन की हैंडलिंग, उपकरण, उपकरण, सामग्री, निरीक्षण तकनीक, सुरक्षा, स्वास्थ्य और स्वच्छता और प्रासंगिक नौकरी की अन्य आवश्यकताओं का अच्छा ज्ञान होना चाहिए। उम्मीदवार को अंग्रेजी और स्थानीय भाषा में संवाद करने में सक्षम होना चाहिए।

मूल्यांकनकर्ता का प्रमाणन	
डोमेन प्रमाणन	प्लेटफॉर्म प्रमाणन
नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाण पत्र: "फ्रेमर - कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रायडरी मशीन को क्यूपी: "एएमएच / क्यू 1301" में मैप किया गया है	नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणित: "मूल्यांकनकर्ता" को क्यूपी "एमईपी / क्यू 2701" संस्करण :2.0 में मैप किया गया

आकलन नीति

1. सेक्टर स्किल काउंसिल द्वारा प्रत्येक योग्यता पैक के मूल्यांकन के लिए मानदंड बनाए जाएंगे। प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (पीसी) को एनओएस में इसके महत्व के अनुपात में अंक दिए जाएंगे। एसएससी प्रत्येक पीसी के लिए थ्योरी और स्किल्स प्रैक्टिकल के लिए अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगा
2. सिद्धांत भाग के लिए मूल्यांकन एसएससी द्वारा बनाए गए प्रश्नों के ज्ञान बैंक पर आधारित होगा
3. सभी अनिवार्य एनओएस के लिए और जहां लागू हो, चयनित ऐच्छिक/विकल्प एनओएस/एनओएस के सेट पर मूल्यांकन किया जाएगा। परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र (नीचे मूल्यांकन मानदंड के अनुसार)
4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक उम्मीदवार के लिए सैद्धांतिक भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र तैयार करेंगी।
5. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां इन मानदंडों के आधार पर प्रत्येक परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र में प्रत्येक छात्र के लिए व्यावहारिक कौशल के लिए अद्वितीय मूल्यांकन तैयार करेंगी।
6. योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को क्यूपी में कम से कम 70% कुल स्कोर करना चाहिए।
7. असफल समापन के मामले में, प्रशिक्षु योग्यता पैक पर पुनर्मूल्यांकन की मांग कर सकता है।

परिवर्णी शब्द और संक्षिप्ताक्षर

एनओएस	नेशनल ऑक्यूपेशनल स्टैण्डर्ड(एस)
एनएसक्यूएफ	नेशनल स्किल्स क्वालिफिकेशन्स फ्रेमवर्क
क्यूपी	क्वालिफिकेशन पैक
टीवीईटी	टेक्निकल एंड वोकेशनल एजुकेशन एंड ट्रेनिंग

शब्दकोष

सेक्टर	सेक्टर समान व्यवसाय और रुचियों वाले विभिन्न व्यावसायिक कार्यों का समूह है। इसे अर्थव्यवस्था के एक विशिष्ट उपसमूह के रूप में भी परिभाषित किया जा सकता है, जिसके घटक समान विशेषताओं और हितों को साझा करते हैं।
उप-क्षेत्र	उप-क्षेत्र इसके घटकों की विशेषताओं और हितों के आधार पर एक और टूटने से प्राप्त होता है।
व्यवसाय	व्यवसाय नौकरी की भूमिकाओं का एक समूह है, जो एक उद्योग में समान / संबंधित कार्यों का प्रदर्शन करता है।
नौकरी की भूमिका	नौकरी की भूमिका कार्यों के एक अद्वितीय सेट को परिभाषित करती है जो एक साथ एक संगठन में एक अद्वितीय रोजगार अवसर बनाती है।

व्यावसायिक मानक (ओएस)	ओएस प्रदर्शन के मानकों को निर्दिष्ट करता है जो एक व्यक्ति को कार्यस्थल में एक कार्य करते समय प्राप्त करना चाहिए, साथ में ज्ञान और समझ (केयू) के साथ उन्हें उस मानक को लगातार पूरा करने की आवश्यकता होती है। व्यावसायिक मानक भारतीय और वैश्विक दोनों संदर्भों में लागू होते हैं।
प्रदर्शन मानदंड (पीसी)	प्रदर्शन मानदंड (पीसी) ऐसे कथन हैं जो किसी कार्य को करते समय आवश्यक प्रदर्शन के मानक को एक साथ निर्दिष्ट करते हैं।
राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस)	एनओएस व्यावसायिक मानक हैं जो भारतीय संदर्भ में विशिष्ट रूप से लागू होते हैं।
योग्यता पैक (क्यूपी)	क्यूपी में ओएस का सेट शामिल है, साथ में शैक्षिक, प्रशिक्षण और नौकरी की भूमिका निभाने के लिए आवश्यक अन्य मानदंड। एक क्यूपी को एक अद्वितीय योग्यता पैक कोड सौंपा गया है।
यूनिट कोड	यूनिट कोड एक व्यावसायिक मानक के लिए एक अद्वितीय पहचानकर्ता है, जिसे 'एन' द्वारा दर्शाया जाता है
यूनिट का शीर्षक	यूनिट का शीर्षक एक स्पष्ट समग्र विवरण देता है कि पदधारी को क्या करने में सक्षम होना चाहिए।
विवरण	विवरण इकाई सामग्री का एक संक्षिप्त सारांश देता है। यह डेटाबेस पर खोज करने वाले किसी भी व्यक्ति के लिए यह सत्यापित करने में सहायक होगा कि यह वह उपयुक्त ओएस है जिसे वे ढूंढ रहे हैं।
स्कोप	स्कोप बयानों का एक सेट है जो उन चरों की श्रेणी को निर्दिष्ट करता है जिन्हें किसी व्यक्ति को उस कार्य को करने में निपटना पड़ सकता है जिसका आवश्यक प्रदर्शन की गुणवत्ता पर महत्वपूर्ण प्रभाव पड़ता है।
ज्ञान और समझ (केयू)	ज्ञान और समझ (KU) ऐसे कथन हैं जो एक साथ तकनीकी, सामान्य, पेशेवर और संगठनात्मक विशिष्ट ज्ञान को निर्दिष्ट करते हैं जो एक व्यक्ति को आवश्यक मानक को पूरा करने के लिए चाहिए।
संगठनात्मक संदर्भ	संगठनात्मक संदर्भ में शामिल है जिस तरह से संगठन संरचित है और यह कैसे संचालित होता है, जिसमें ऑपरेटिव ज्ञान प्रबंधकों की जिम्मेदारी के उनके प्रासंगिक क्षेत्र शामिल हैं।
तकनीकी ज्ञान	तकनीकी ज्ञान विशिष्ट निर्दिष्ट जिम्मेदारियों को पूरा करने के लिए आवश्यक विशिष्ट ज्ञान है।
मूल कौशल / सामान्य कौशल (जीएस)	मूल कौशल या सामान्य कौशल (जीएस) कौशल का एक समूह है जो आज की दुनिया में सीखने और काम करने की कुंजी है। आज की दुनिया में किसी भी काम के माहौल में इन कौशलों की आम तौर पर आवश्यकता होती है। इन कौशलों की आमतौर पर किसी भी कार्य वातावरण में आवश्यकता होती है। ओएस के संदर्भ में, इनमें संचार संबंधी कौशल शामिल हैं जो अधिकांश नौकरी भूमिकाओं पर लागू होते हैं।
ऐच्छिक	ऐच्छिक एनओएस/एनओएस के सेट होते हैं जिन्हें क्षेत्र द्वारा नौकरी की भूमिका में विशेषज्ञता के लिए योगदानकर्ता के रूप में पहचाना जाता है। प्रत्येक विशिष्ट कार्य भूमिका के लिए क्यूपी के भीतर कई ऐच्छिक हो सकते हैं। ऐच्छिक के साथ क्यूपी को सफलतापूर्वक पूरा करने के लिए प्रशिक्षुओं को कम से कम एक ऐच्छिक का चयन करना चाहिए।

विकल्प

विकल्प एनओएस/एनओएस के सेट हैं जिन्हें क्षेत्र द्वारा अतिरिक्त कौशल के रूप में पहचाना जाता है। क्यूपी में कई विकल्प हो सकते हैं। विकल्प के साथ क्यूपी को पूरा करने के लिए किसी भी विकल्प का चयन करना अनिवार्य नहीं है।