# मॉडल करिकुलम

**क्यूपी नाम: गारमेंट कटर**

**क्यूपी कोड: एएमएच/क्यू 1501**

**क्यूपी संस्करण: 2.0**

**एनएसक्यूएफ स्तर: 4**

**मॉडल करिकुलम संस्करण: 2.0**

अपैरल, मेड अप्स और होम-फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल, तीसरी मंजिल, फ्लैट नंबर ए-312 से ए-323, सोमदत्त चैंबर -I, भीकाजी कामा प्लेस, अफ्रीका एवेन्यू, नई दिल्ली –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: गारमेंट कटर का परिचय और अभिविन्यास..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल का नाम 2: काटने से पहले जानकारी एकत्र करना ..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल का नाम 3: कपड़े की परत को काटने की तैयारी करें ..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल का नाम 4: कटिंग टेबल तैयार करें..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल का नाम 5: बल्क कटिंग के लिए सीएएम का संचालन करें..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल का नाम 6: रिपोर्टिंग प्रक्रिया की पहचान करना ..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल नाम 7: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल का नाम 8: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल का नाम 9: उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की हरियाली का पालन करें ..... **Error! Bookmark not defined.**

मॉड्यूल का नाम 10: सॉफ्ट स्किल्स..... **Error! Bookmark not defined.**

अनुलग्नक .....**Error! Bookmark not defined.**

ट्रेनर आवश्यकताएँ..... **Error! Bookmark not defined.**

मूल्यांकनकर्ता आवश्यकताएँ..... **Error! Bookmark not defined.**

आकलन नीति ..... **Error! Bookmark not defined.**

शब्दावली..... 17

परिवर्णी शब्द और संक्षिप्ताक्षर..... 17

# प्रशिक्षण पैरामीटर

| | |
|---|---|
| **सेक्टर** | **अपैरल** |
| **सब-सेक्टर** | अपैरल, मेड अप्स और होम-फर्निशिंग |
| **व्यवसाय** | कटिंग |
| **देश** | भारत |
| **एनएसक्यूएफ स्तर** | 4 |
| **एनसीओ/आईएससीओ/आईएसआईसी कोड के साथ संरेखित** | एनसीओ -2015/7532.0901 |
| **न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव** | 1 वर्ष के प्रासंगिक अनुभव के साथ न्यूनतम 12 वीं कक्षा या<br><br>2 साल के प्रासंगिक अनुभव के साथ लेयरमैन के रूप में एनएसक्यूएफ स्तर 2 या प्रासंगिक अनुभव के 1 वर्ष के साथ फैब्रिक कटर के रूप में एनएसक्यूएफ स्तर 3 |
| **पूर्व-आवश्यक लाइसेंस या प्रशिक्षण** | सीएएम सॉफ्टवेयर और संचालन में प्रशिक्षण |
| **न्यूनतम नौकरी प्रवेश आयु** | 18 वर्ष |
| **पिछली बार समीक्षा की गई** | 31/12/2021 |
| **अगली समीक्षा तिथि** | 30/06/2022 |
| **एनएसक्यूसी अनुमोदन तिथि** | 31/12/2021 |
| **क्यूपी संस्करण** | 2.0 |
| **मॉडल करिकुलमनिर्माण तिथि** | 10/09/2021 |
| **मॉडल करिकुलममान्य अप टू डेट** | |
| **मॉडल करिकुलम संस्करण** | 2.0 |
| **पाठ्यक्रम की न्यूनतम अवधि** | 555 |
| **पाठ्यक्रम की अधिकतम अवधि** | 555 |

# 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।

- गारमेंट कटर का परिचय
- काटने की तैयारी करें।
- प्रक्रिया की पहचान करके और सीएएम का संचालन करके बल्क कटिंग करें।
- कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें।
- कार्यस्थल पर स्वस्थ, सुरक्षित और सुरक्षित वातावरण बनाए रखें।
- उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की हरियाली का पालन करें
- सॉफ्ट स्किल्स: ब्रिज मॉड्यूल

## अनिवार्य मॉड्यूल

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

| एनओएस और मॉड्यूल विवरण | थ्योरी अवधि | प्रैक्टिकल अवधि | ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण अवधि (अनिवार्य) | ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित) | कुल अवधि |
|---|---|---|---|---|---|
| मॉड्यूल का नाम 1: परिचय और अभिविन्यास- ब्रिज मॉड्यूल | 02:00 | 00:00 | एनए | एनए | 02:00 |
| मॉड्यूल का नाम 2: काटने से पहले जानकारी एकत्र करना<br>एएमएच/एन 1501 काटने की तैयारी | 20:00 | 30:00 | एनए | एनए | 50:00 |
| मॉड्यूल का नाम 3: कपड़े की परत को काटने की तैयारी करें<br>एएमएच/एन 1501 काटने की तैयारी | 25:00 | 63:00 | एनए | एनए | 88:00 |
| मॉड्यूल का नाम 4: कटिंग टेबल तैयार करें<br>एएमएच/एन 1501 काटने की तैयारी | 22:00 | 65:00 | एनए | एनए | 87:00 |
| मॉड्यूल का नाम 5: बल्क कटिंग के लिए सीएएम का संचालन करें<br>एएमएच/एन 1502 प्रक्रिया की पहचान करें और थोक कटिंग के लिए सीएएम संचालित करें | 30:00 | 83:00 | एनए | एनए | 113:00 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| मॉड्यूल का नाम 6: रिपोर्टिंग प्रक्रिया की पहचान करना<br>एएमएच/एन 1502 प्रक्रिया की पहचान करें और थोक कटिंग के लिए सीएएम संचालित करें | 30:00 | 82:00 | एनए | एनए | 112:00 |
| मॉड्यूल नाम 7: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें<br>एएमएच/एन 0102 कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें | 10:00 | 30:00 | एनए | एनए | 40:00 |
| मॉड्यूल नाम 8: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ कार्यस्थल पर स्वास्थ्य और सुरक्षा बनाए रखें<br>एएमएच/एन0103 जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ कार्यस्थल पर स्वास्थ्य और सुरक्षा बनाए रखें | 13:00 | 18:00 | एनए | एनए | 31:00 |
| मॉड्यूल का नाम 9: उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की हरियाली का पालन करें<br>एएमएच/एन 1505 उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की हरियाली का | 15:00 | 12:00 | एनए | एनए | 27:00 |
| मॉड्यूल का नाम 10: सॉफ्ट स्किल्स (ब्रिज मॉड्यूल) | 03:00 | 02:00 | एनए | एनए | 05:00 |
| कुल अवधि | 170:00 | 385:00 | | | 555:00 |

# मॉड्यूल विवरण

## मॉड्यूल का नाम 1: गारमेंट कटर का परिचय और अभिविन्यास

**ब्रिज मॉड्यूल में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम**

- भारत में परिधान उद्योग की रूपरेखा का वर्णन करें
- परिधान उद्योग में 'गारमेंट कटर' के लिए रोजगार के विभिन्न अवसरों को पहचानना।
- परिधान उत्पादन प्रक्रिया और इस प्रक्रिया में 'गारमेंट कटर' की भूमिका की पहचान करें।

| अवधि: *<02:00>* | अवधि: *<00:00>* |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • परिधान उद्योग के आकार और कार्यक्षेत्र का वर्णन करें।<br>• 'गारमेंट कटर' की भूमिकाएं और जिम्मेदारियां समझाएं।<br>• परिधान उद्योग में 'गारमेंट कटर' के लिए रोजगार के विभिन्न अवसरों का वर्णन करें।<br>• परिधान उत्पादन प्रक्रिया और इस प्रक्रिया में 'गारमेंट कटर' की भूमिका का वर्णन करें। | |
| **कक्षा सहायता:** | |
| चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर | |
| **उपकरण और अन्य आवश्यकताएं** | |

प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)

## मॉड्यूल का नाम 2: काटने से पहले जानकारी एकत्र करना

**एएमएच/एन1501 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

- कपड़े काटने की प्रक्रिया का वर्णन करें
- पर्यवेक्षक को प्रक्रिया और उत्पाद के संबंध में समस्याओं की रिपोर्ट करें।
- कार्य भूमिका की भूमिका और जिम्मेदारियों की सीमाओं की पहचान करें।
- कार्य क्षेत्र में आम खतरों और उनसे निपटने के लिए कार्यस्थल प्रक्रियाओं का वर्णन करें

| *अवधि: 20:00* | *अवधि:30:00* |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • कपड़े काटने की प्रक्रिया का वर्णन करें<br>• पर्यवेक्षक को प्रक्रिया और उत्पाद के संबंध में समस्याओं की रिपोर्ट करें।<br>• कार्य भूमिका की भूमिका और जिम्मेदारियों की सीमाओं की पहचान करें।<br>• कार्य क्षेत्र में आम खतरों और उनसे निपटने के लिए कार्यस्थल प्रक्रियाओं का वर्णन करें | • संगठन की नीतियों और प्रक्रियाओं की व्याख्या करें।<br>• जॉब कार्ड और/या पर्यवेक्षक इंटरैक्शन पर डेटा की जांच करके नौकरी की आवश्यकताओं की पहचान करें।<br>• पर्यवेक्षक के साथ कार्य लक्ष्य और समीक्षा तंत्र की पहचान करें।<br>• कार्य-संबंधित कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रोटोकॉल की व्याख्या करें।<br>• निर्माता के निर्देशों की व्याख्या करें। |
| **कक्षा सहायता:** | |
| चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर | |
| **उपकरण और अन्य आवश्यकताएं** | |
| प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)<br><br>**आवश्यक ख़ास उपकरण:**<br><br>सफेद / काला, बोर्ड + मार्कर + डस्टर / चाक, मिनी मार्कर, पैटर्न मार्कर सॉफ्ट कॉपी (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े (जैसे: सूती कपड़े या कोई भी। अधिशेष कपड़े का उपयोग किया जाता है और आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता भिन्न हो सकती है), टेबल के साथ प्रशिक्षु कुर्सियां आर्म्स, ट्रेनर की कुर्सी और टेबल, प्राथमिक चिकित्सा और अग्निशामक, वैक्यूम प्रेशर (कटिंग टेबल में संलग्न), डिस्पोजेबल डाई कटिंग पैड / क्लिकर पैड (काटने की सतह के जीवन को बढ़ाता है और स्थायी पैड पर विकसित होने वाली असमान कटिंग सतहों को खत्म करता है।) , पतली प्लास्टिक की फिल्म (मात्रा भिन्न हो सकती है),पॉलीओवरले / पॉली शीटिंग (मात्रा भिन्न हो सकती है), क्राफ्ट अंडरले पेपर (मात्रा मेवरी), अलग कपड़ा(मात्रा भिन्न हो सकती है), छिद्रित क्राफ्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है), स्प्रे चिपकने वाले (मात्रा भिन्न हो सकती है), सीधे पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), फैब्रिक रोल स्टैंड, रबर मोल्डेड परत वजन (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), क्लॉथ क्लैंप ( मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), ड्रिल और थ्रेड मार्कर, मास्किंग टेप (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), मार्कर की सॉफ्ट कॉपी (सिस्टम को आवश्यक मार्कर फ़ीड करें ताकि काटने के लिए तैयार किया जा सके।आकार, सिलाई की जानकारी और कपड़े या वर्कशीट के कोड), काउंट टिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), बंडलटिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), टाइ-अप बंडल टाई, बंडल हुक (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है),कटवर्क बैग, रबर बैंड (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है), मार्किंग पेंसिल, ग्रेफाइट पेंसिल (मात्रा आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है), पेन को चिह्नित करना, घटक सूची (आवश्यक घटकों की संख्या के लिए उत्पादन), कपड़े की खपत सूची (आवश्यक कपड़े की मात्रा), कट प्लान दस्तावेज़ (हार्ड और सॉफ्ट कॉपी), स्टाइल शीट / टेक पैक (खरीदार द्वारा प्रदान किया गया), सीएएम (कंप्यूटर एडेड मैन्युफैक्चरिंग) मशीन, ब्रेकडाउन रिपोर्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है) आवश्यकता के अनुसार), निपुणता परीक्षण किट, मूल स्टेशनरी, छात्र नोट्स, कूड़ेदान, प्रोजेक्टर / एलसीडी। | |

## मॉड्यूल का नाम 3: कपड़े की परत को काटने की तैयारी करें

**एएमएच/एन1501 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

• परिधान निर्माण और विभिन्न प्रकार के कपड़े की व्याख्या करें।
• रंगों के विभिन्न रंगों को पहचानें।
• विभिन्न काटने के तरीकों और उपकरणों की व्याख्या करें।
• सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र संगठन के कार्यों के सुरक्षा मानदंडों के अनुसार खतरों से मुक्त है।
• काटे जा रहे घटकों की गुणवत्ता और उपयोग की पहचान करने की विधि का वर्णन करें।

| अवधि: 25:00 | अवधि: 63:00 |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • परिधान निर्माण और विभिन्न प्रकार के कपड़े की व्याख्या करें।<br>• रंगों के विभिन्न रंगों को पहचानें।<br>• विभिन्न काटने के तरीकों और उपकरणों की व्याख्या करें।<br>• सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र संगठन के कार्यों के सुरक्षा मानदंडों के अनुसार खतरों से मुक्त है।<br>• काटे जा रहे घटकों की गुणवत्ता और उपयोग की पहचान करने की विधि का वर्णन करें।<br>• सामग्री से जुड़ी सामान्य गुणवत्ता खामियों की व्याख्या करें।<br>• सुनिश्चित करें कि कपड़े की परतें सामग्री के प्रकार के अनुसार हैं, यहां तक कि बनावट को भी ध्यान में रखते हुए। | • नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर पर्यवेक्षक से संपर्क करें।<br>• आवश्यक कपड़े की मात्रा की गणना करें।<br>• पैटर्न सिलाई कोड और प्रतीकों की पहचान करें।<br>• आवश्यक घटकों की संख्या की गणना करने की विधि का वर्णन करें।<br>• उत्पादन के लिए आवश्यक घटकों की संख्या की गणना करें। |
| **कक्षा सहायता:** | |
| चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर | |
| **उपकरण और अन्य आवश्यकताएं** | |
| प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)<br><br>**आवश्यक ख़ास उपकरण:**<br><br>सफेद / काला, बोर्ड + मार्कर + डस्टर / चाक, मिनी मार्कर, पैटर्न मार्कर सॉफ्ट कॉपी (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े (जैसे: सूती कपड़े या कोई भी। अधिशेष कपड़े का उपयोग किया जाता है और आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता भिन्न हो सकती है), टेबल के साथ प्रशिक्षु कुर्सियां आर्म्स, ट्रेनर की कुर्सी और टेबल, प्राथमिक चिकित्सा और अग्निशामक, वैक्यूम प्रेशर (कटिंग टेबल में संलग्न), डिस्पोजेबल डाई कटिंग पैड / क्लिकर पैड (काटने की सतह के जीवन को बढ़ाता है और स्थायी पैड पर विकसित होने वाली असमान कटिंग सतहों को खत्म करता है।) , पतली प्लास्टिक की फिल्म (मात्रा भिन्न हो सकती है),पॉलीओवरले / पॉली शीटिंग (मात्रा भिन्न हो सकती है), क्राफ्ट अंडरले पेपर (मात्रा मेवरी), अलग कपड़ा(मात्रा भिन्न हो सकती है), छिद्रित क्राफ्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है), स्प्रे चिपकने वाले (मात्रा भिन्न हो सकती है), सीधे पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), फैब्रिक रोल स्टैंड, रबर मोल्डेड परत वजन (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), क्लॉथ क्लैंप ( मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), ड्रिल और थ्रेड मार्कर, मास्किंग टेप (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), मार्कर की सॉफ्ट कॉपी (सिस्टम को आवश्यक मार्कर फ़ीड करें ताकि काटने के लिए तैयार किया जा सके।आकार, सिलाई की जानकारी और कपड़े या वर्कशीट के कोड), काउंट टिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), बंडलटिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), टाइ-अप बंडल टाई, बंडल हुक (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है),कटवर्क बैग, रबर बैंड (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है), मार्किंग पेंसिल, ग्रेफाइट पेंसिल (मात्रा आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है), पेन को चिह्नित करना, घटक सूची (आवश्यक घटकों की संख्या के लिए उत्पादन), कपड़े की खपत सूची (आवश्यक कपड़े की मात्रा), कट प्लान दस्तावेज़ (हार्ड और सॉफ्ट कॉपी), स्टाइल शीट / टेक पैक (खरीदार द्वारा प्रदान किया गया), सीएएम (कंप्यूटर एडेड मैन्युफैक्चरिंग) मशीन, ब्रेकडाउन रिपोर्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है) आवश्यकता के अनुसार), निपुणता परीक्षण किट, मूल स्टेशनरी, छात्र नोट्स, कूड़ेदान, प्रोजेक्टर / एलसीडी। | |

## मॉड्यूल का नाम 4: कटिंग टेबल तैयार करें

**एएमएच/एन1501 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

• कटिंग टेबल पर वैक्यूम सिस्टम के महत्व का वर्णन करें।
• कपड़ा बिछाने की प्रक्रिया में एक पतली प्लास्टिक शीट के महत्व का वर्णन करें।

| अवधि: 22:00 | अवधि: 65:00 |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • कटिंग टेबल पर वैक्यूम सिस्टम के महत्व का वर्णन करें।<br>• कपड़ा बिछाने की प्रक्रिया में एक पतली प्लास्टिक शीट के महत्व का वर्णन करें। | • सुनिश्चित करें कि कटिंग टेबल वैक्यूम सिस्टम से अच्छी तरह सुसज्जित है।<br>• सुनिश्चित करें कि फ़ैब्रिक स्प्रेड एक पतली प्लास्टिक की फिल्म से |

| | |
|---|---|
| | ढका हुआ है जिसे वैक्यूम द्वारा स्प्रेड के विरुद्ध खींचा गया है- यह ले को स्थिर रखता है और कटिंग के दौरान प्लाई को स्थानांतरित होने से रोकता है। |
| **कक्षा सहायता:** | |
| चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर | |
| **उपकरण और अन्य आवश्यकताएं** | |
| प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)<br><br>**आवश्यक ख़ास उपकरण:**<br><br>सफेद / काला, बोर्ड + मार्कर + डस्टर / चाक, मिनी मार्कर, पैटर्न मार्कर सॉफ्ट कॉपी (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े (जैसे: सूती कपड़े या कोई भी। अधिशेष कपड़े का उपयोग किया जाता है और आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता भिन्न हो सकती है), टेबल के साथ प्रशिक्षु कुर्सियां आर्म्स, ट्रेनर की कुर्सी और टेबल, प्राथमिक चिकित्सा और अग्निशामक, वैक्यूम प्रेशर (कटिंग टेबल में संलग्न), डिस्पोजेबल डाई कटिंग पैड / क्लिकर पैड (काटने की सतह के जीवन को बढ़ाता है और स्थायी पैड पर विकसित होने वाली असमान कटिंग सतहों को खत्म करता है।) , पतली प्लास्टिक की फिल्म (मात्रा भिन्न हो सकती है),पॉलीओवरले / पॉली शीटिंग (मात्रा भिन्न हो सकती है), क्राफ्ट अंडरले पेपर (मात्रा मेवरी), अलग कपड़ा(मात्रा भिन्न हो सकती है), छिद्रित क्राफ्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है), स्प्रे चिपकने वाले (मात्रा भिन्न हो सकती है), सीधे पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), फैब्रिक रोल स्टैंड, रबर मोल्डेड परत वजन (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), क्लॉथ क्लैंप ( मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), ड्रिल और थ्रेड मार्कर, मास्किंग टेप (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), मार्कर की सॉफ्ट कॉपी (सिस्टम को आवश्यक मार्कर फ़ीड करें ताकि काटने के लिए तैयार किया जा सके।आकार, सिलाई की जानकारी और कपड़े या वर्कशीट के कोड), काउंट टिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), बंडलटिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), टाइ-अप बंडल टाई, बंडल हुक (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है),कटवर्क बैग, रबर बैंड (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है), मार्किंग पेंसिल, ग्रेफाइट पेंसिल (मात्रा आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है), पेन को चिह्नित करना, घटक सूची (आवश्यक घटकों की संख्या के लिए उत्पादन), कपड़े की खपत सूची (आवश्यक कपड़े की मात्रा), कट प्लान दस्तावेज़ (हार्ड और सॉफ्ट कॉपी), स्टाइल शीट / टेक पैक (खरीदार द्वारा प्रदान किया गया), सीएएम (कंप्यूटर एडेड मैन्युफैक्चरिंग) मशीन, ब्रेकडाउन रिपोर्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है) आवश्यकता के अनुसार), निपुणता परीक्षण किट, मूल स्टेशनरी, छात्र नोट्स, कूड़ेदान, प्रोजेक्टर / एलसीडी। | |

## मॉड्यूल का नाम 5: बल्क कटिंग के लिए सीएएम का संचालन करें

**एएमएच/एन1502 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

- सीएएम (कंप्यूटर एडेड मैन्युफैक्चरिंग) के लिए संचालन प्रक्रियाओं की व्याख्या करें।
- सीएएम मशीन सेट करें।
- काटी जा रही सामग्री के संबंध में काटने की क्षमता को स्पष्ट करें।
- काटने के लिए आगे बढ़ने से पहले सुनिश्चित करें कि सामग्री में कोई दोष नहीं है।
- सामग्री को काटते समय सुरक्षा सुनिश्चित करें (खुद को और दूसरों को नुकसान पहुंचाने से बचें, चाकू और अन्य उपकरणों को नुकसान से बचाएं)।

| *अवधि: 30:00* | *अवधि: 83:00* |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • सीएएम के कार्य तंत्र का वर्णन करें।<br>• कटे हुए हिस्सों की पहचान करें, टिकटों की गिनती करें और फिर उन्हें अगले विभाग में भेजने के लिए अच्छी तरह से समूहित करें।<br>• सुनिश्चित करें कि बंडल किए गए टिकटों में सभी आवश्यक जानकारी है।<br>• अपशिष्ट पदार्थों का सुरक्षित रूप से निपटान करें और पुन: प्रयोज्य सामग्रियों को वापस कर दें। | • सीएएम (कंप्यूटर एडेड मैन्युफैक्चरिंग) के लिए संचालन प्रक्रियाओं की व्याख्या करें।<br>• सीएएम मशीन सेट करें।<br>• काटी जा रही सामग्री के संबंध में काटने की क्षमता को स्पष्ट करें।<br>• काटने के लिए आगे बढ़ने से पहले सुनिश्चित करें कि सामग्री में कोई दोष नहीं है।<br>• सामग्री को काटते समय सुरक्षा सुनिश्चित करें (खुद को और दूसरों को नुकसान पहुंचाने से बचें, चाकू और अन्य उपकरणों को नुकसान से बचाएं)।<br>• वास्तविक बल्क कटिंग होने से पहले सीएएम में मोटरों और कटिंग नाइफ का त्रुटिरहित संचालन सुनिश्चित करें।<br>• कपड़े या वर्कशीट के आकार, सिलाई की जानकारी और कोड जैसे |

| | |
|---|---|
| | काटने की तैयारी के लिए सिस्टम को आवश्यक मार्कर खिलाएं।<br>• कुशल पैटर्न इंटरलॉकिंग के लिए कंपनी के उपयोग की सहनशीलता को पूरा करें। |

**कक्षा सहायता:**

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

**उपकरण और अन्य आवश्यकताएं**

प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)

**आवश्यक ख़ास उपकरण:**

सफेद / काला, बोर्ड + मार्कर + डस्टर / चाक, मिनी मार्कर, पैटर्न मार्कर सॉफ्ट कॉपी (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े (जैसे: सूती कपड़े या कोई भी। अधिशेष कपड़े का उपयोग किया जाता है और आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता भिन्न हो सकती है), टेबल के साथ प्रशिक्षु कुर्सियां आर्म्स, ट्रेनर की कुर्सी और टेबल, प्राथमिक चिकित्सा और अग्निशामक, वैक्यूम प्रेशर (कटिंग टेबल में संलग्न), डिस्पोजेबल डाई कटिंग पैड / क्लिकर पैड (काटने की सतह के जीवन को बढ़ाता है और स्थायी पैड पर विकसित होने वाली असमान कटिंग सतहों को खत्म करता है।) , पतली प्लास्टिक की फिल्म (मात्रा भिन्न हो सकती है),पॉलीओवरले / पॉली शीटिंग (मात्रा भिन्न हो सकती है), क्राफ्ट अंडरले पेपर (मात्रा मेवरी), अलग कपड़ा(मात्रा भिन्न हो सकती है), छिद्रित क्राफ्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है), स्प्रे चिपकने वाले (मात्रा भिन्न हो सकती है), सीधे पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), फैब्रिक रोल स्टैंड, रबर मोल्डेड परत वजन (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), क्लॉथ क्लैंप ( मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), ड्रिल और थ्रेड मार्कर, मास्किंग टेप (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), मार्कर की सॉफ्ट कॉपी (सिस्टम को आवश्यक मार्कर फ़ीड करें ताकि काटने के लिए तैयार किया जा सके।आकार, सिलाई की जानकारी और कपड़े या वर्कशीट के कोड), काउंट टिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), बंडलटिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), टाइ-अप बंडल टाई, बंडल हुक (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है),कटवर्क बैग, रबर बैंड (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है), मार्किंग पेंसिल, ग्रेफाइट पेंसिल (मात्रा आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है), पेन को चिह्नित करना, घटक सूची (आवश्यक घटकों की संख्या के लिए उत्पादन), कपड़े की खपत सूची (आवश्यक कपड़े की मात्रा), कट प्लान दस्तावेज़ (हार्ड और सॉफ्ट कॉपी), स्टाइल शीट / टेक पैक (खरीदार द्वारा प्रदान किया गया), सीएएम (कंप्यूटर एडेड मैन्युफैक्चरिंग) मशीन, ब्रेकडाउन रिपोर्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है) आवश्यकता के अनुसार), निपुणता परीक्षण किट, मूल स्टेशनरी, छात्र नोट्स, कूड़ेदान, प्रोजेक्टर / एलसीडी।

## मॉड्यूल का नाम 6: रिपोर्टिंग प्रक्रिया की पहचान करना

**एएमएच/एन1502 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

- मशीन में खराबी की रिपोर्ट करें कि मरम्मत करने का अधिकार किसी के पास नहीं है।
- संबंधित व्यक्ति को तत्काल और सटीक रूप से सेवाओं को प्रभावित करने वाले जोखिमों/समस्याओं की रिपोर्ट करें।
- पूर्ण प्रपत्र, अभिलेख और अन्य दस्तावेज।

| *अवधि: 30:00* | *अवधि: 82:00* |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • वृद्धि पदानुक्रम की पहचान करें।<br>• संगठन की रिपोर्टिंग संरचना की पहचान करें।<br>• पहचानें कि जब समस्याएँ स्वयं के अधिकार की सीमा से बाहर हों तो उन्हें किसे संदर्भित करना चाहिए। | • मशीन में खराबी की रिपोर्ट करें कि मरम्मत करने का अधिकार किसी के पास नहीं है।<br>• संबंधित व्यक्ति को तत्काल और सटीक रूप से सेवाओं को प्रभावित करने वाले जोखिमों/समस्याओं की रिपोर्ट करें।<br>• पूर्ण प्रपत्र, अभिलेख और अन्य दस्तावेज। |

**कक्षा सहायता:**

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

**उपकरण और अन्य आवश्यकताएं**

प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)

**आवश्यक ख़ास उपकरण:**

सफेद / काला, बोर्ड + मार्कर + डस्टर / चाक, मिनी मार्कर, पैटर्न मार्कर सॉफ्ट कॉपी (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े (जैसे: सूती कपड़े या कोई भी। अधिशेष कपड़े का उपयोग किया जाता है और आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता भिन्न हो सकती है), टेबल के साथ प्रशिक्षु कुर्सियां आर्म्स, ट्रेनर की कुर्सी और टेबल, प्राथमिक चिकित्सा और अग्निशामक, वैक्यूम प्रेशर (कटिंग टेबल में संलग्न), डिस्पोजेबल डाई कटिंग पैड / क्लिकर पैड (काटने की सतह के जीवन को बढ़ाता है और स्थायी पैड पर विकसित होने वाली असमान कटिंग सतहों को खत्म करता है।) , पतली प्लास्टिक की फिल्म (मात्रा भिन्न हो सकती है),पॉलीओवरले / पॉली शीटिंग (मात्रा भिन्न हो सकती है), क्राफ्ट अंडरले पेपर (मात्रा मेवरी), अलग कपड़ा(मात्रा भिन्न हो सकती है), छिद्रित

क्राफ्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है), स्प्रे चिपकने वाले (मात्रा भिन्न हो सकती है), सीधे पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), फैब्रिक रोल स्टैंड, रबर मोल्डेड परत वजन (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), क्लॉथ क्लैंप ( मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), ड्रिल और थ्रेड मार्कर, मास्किंग टेप (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), मार्कर की सॉफ्ट कॉपी (सिस्टम को आवश्यक मार्कर फ़ीड करें ताकि काटने के लिए तैयार किया जा सके।आकार, सिलाई की जानकारी और कपड़े या वर्कशीट के कोड), काउंट टिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), बंडलटिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), टाइ-अप बंडल टाई, बंडल हुक (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है),कटवर्क बैग, रबर बैंड (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है), मार्किंग पेंसिल, ग्रेफाइट पेंसिल (मात्रा आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है), पेन को चिह्नित करना, घटक सूची (आवश्यक घटकों की संख्या के लिए उत्पादन), कपड़े की खपत सूची (आवश्यक कपड़े की मात्रा), कट प्लान दस्तावेज़ (हार्ड और सॉफ्ट कॉपी), स्टाइल शीट / टेक पैक (खरीदार द्वारा प्रदान किया गया), सीएएम (कंप्यूटर एडेड मैन्युफैक्चरिंग) मशीन, ब्रेकडाउन रिपोर्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है) आवश्यकता के अनुसार), निपुणता परीक्षण किट, मूल स्टेशनरी, छात्र नोट्स, कूड़ेदान, प्रोजेक्टर / एलसीडी।

## मॉड्यूल नाम 7: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें

**एएमएच/एन0102 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

- उपकरणों की सफाई और रखरखाव के लिए सुरक्षित कार्य पद्धतियों का वर्णन करें।
- उत्पादों पर संदूषण के प्रभावों का वर्णन करें अर्थात मशीन का तेल, गंदगी आदि।
- विभिन्न प्रकार के सफाई उपकरण और पदार्थों और उनके उपयोग की पहचान करें।
- लेयरिंग और स्प्रेडिंग प्रक्रियाओं के लिए उपयोग की जाने वाली विभिन्न मशीनों का वर्णन करें
- सामग्री और उपकरणों को सुरक्षित और सही ढंग से संभालें।
- किए जाने वाले कार्य के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का उपयोग करें।
- उपकरण के साथ सामान्य दोषों की पहचान करें और उन्हें ठीक करने की विधि की पहचान करें।
- सही उठाने और संभालने की प्रक्रियाओं का प्रयोग करें।

| अवधि: *10:00* | अवधि: *30:00* |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • उपकरणों की सफाई और रखरखाव के लिए सुरक्षित कार्य पद्धतियों का वर्णन करें।<br><br>• उत्पादों पर संदूषण के प्रभावों का वर्णन करें अर्थात मशीन का तेल, गंदगी आदि।<br><br>• विभिन्न प्रकार के सफाई उपकरण और पदार्थों और उनके उपयोग की पहचान करें।<br><br>• लेयरिंग और स्प्रेडिंग प्रक्रियाओं के लिए उपयोग की जाने वाली विभिन्न मशीनों का वर्णन करें<br><br>• विभिन्न मार्करों और उपकरणों का वर्णन करें जो अंकन के लिए आवश्यक हैं।<br><br>• विभिन्न प्रकार की काटने वाली मशीनों जैसे कैंची, सीधे चाकू, बैंड चाकू, लेजर काटने की मशीन आदि का वर्णन करें।<br><br>• उपकरणों और उपकरणों के रखरखाव के संचालन के लिए प्रक्रियाओं की सूची बनाएं।<br><br>• सहकर्मियों और पर्यवेक्षकों के साथ प्रभावी संचार के महत्व की व्याख्या करें।<br><br>• संचार, अधिकार और रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं की पंक्तियों का वर्णन करें।<br><br>• कंपनी के गुणवत्ता मानकों का वर्णन करें। | • सामग्री और उपकरणों को सुरक्षित और सही ढंग से संभालें।<br><br>• किए जाने वाले कार्य के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का उपयोग करें।<br><br>• उपकरण के साथ सामान्य दोषों की पहचान करें और उन्हें ठीक करने की विधि की पहचान करें।<br><br>• सही उठाने और संभालने की प्रक्रियाओं का प्रयोग करें।<br><br>• उपकरणों और उपकरणों का नियमित रूप से संचालन अनुरक्षण सहमत कार्यक्रम और जिम्मेदारी की सीमा के भीतर करना।<br><br>• उपस्कर की सफाई और अनुरक्षण के ललए सुरक्षक्षत काम करने के तरीके अपनाएं।<br><br>• काम करते समय सही मुद्रा के साथ आरामदायक स्थिति बनाए रखें।<br><br>• अपव्यय को कम करने के विभिन्न तरीकों की पहचान करें।<br><br>• निर्धारित स्थान पर सुरक्षित रूप से कचरे का निपटान करें।<br><br>• शेड्यूल और जिम्मेदारी की सीमा के अनुसार सफाई करें।<br><br>• सफाई उपकरण उपयोग के बाद निर्धारित स्थान पर सुरक्षित रूप से स्टोर करें। |

| | |
|---|---|
| • रखे गए अभिलेखों के प्रकार और अभिलेखों को पूरा करने की विधियों का वर्णन करें।<br>• सटीक गुणवत्ता रिकॉर्ड रखने के महत्व का वर्णन करें।<br>• लिखित निर्देशों का पालन करने के महत्व का वर्णन करें।<br>• उपयुक्त लोगों को गुणवत्ता संबंधी मुद्दों की रिपोर्ट करें।<br>• गुणवत्ता से संबंधित सटीक रिकॉर्ड रखने के महत्व का वर्णन करें।<br>• सुरक्षित कार्य पद्धतियों और संगठनात्मक प्रक्रियाओं का वर्णन करें।<br>• स्व-जिम्मेदारी की सीमाओं का वर्णन करें।<br>• कार्य क्षेत्र में समस्याओं के समाधान के तरीकों का वर्णन करें। | |

**कक्षा सहायता:**

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

**उपकरण और अन्य आवश्यकताएं**

सफेद / काला, बोर्ड + मार्कर + डस्टर / चाक, मिनी मार्कर, पैटर्न मार्कर सॉफ्ट कॉपी (मात्रा भिन्न हो सकती है), कपड़े (जैसे: सूती कपड़े या कोई भी। अधिशेष कपड़े का उपयोग किया जाता है और आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता भिन्न हो सकती है), टेबल के साथ प्रशिक्षु कुर्सियां आर्म्स, ट्रेनर की कुर्सी और टेबल, प्राथमिक चिकित्सा और अग्निशामक, वैक्यूम प्रेशर (कटिंग टेबल में संलग्न), डिस्पोजेबल डाई कटिंग पैड / क्लिकर पैड (काटने की सतह के जीवन को बढ़ाता है और स्थायी पैड पर विकसित होने वाली असमान कटिंग सतहों को खत्म करता है।) , पतली प्लास्टिक की फिल्म (मात्रा भिन्न हो सकती है),पॉलीओवरले / पॉली शीटिंग (मात्रा भिन्न हो सकती है), क्राफ्ट अंडरले पेपर (मात्रा मेवरी), अलग कपड़ा(मात्रा भिन्न हो सकती है), छिद्रित क्राफ्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है), स्प्रे चिपकने वाले (मात्रा भिन्न हो सकती है), सीधे पिन (मात्रा भिन्न हो सकती है), फैब्रिक रोल स्टैंड, रबर मोल्डेड परत वजन (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), क्लॉथ क्लैंप ( मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), ड्रिल और थ्रेड मार्कर, मास्किंग टेप (मात्रा और विविधता भिन्न हो सकती है), मार्कर की सॉफ्ट कॉपी (सिस्टम को आवश्यक मार्कर फ़ीड करें ताकि काटने के लिए तैयार किया जा सके।आकार, सिलाई की जानकारी और कपड़े या वर्कशीट के कोड), काउंट टिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), बंडलटिकट (मात्रा भिन्न हो सकती है), टाइ-अप बंडल टाई, बंडल हुक (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है),कटवर्क बैग, रबर बैंड (आवश्यकता के अनुसार मात्रा भिन्न हो सकती है), मार्किंग पेंसिल, ग्रेफाइट पेंसिल (मात्रा आवश्यकता के अनुसार भिन्न हो सकती है), पेन को चिह्नित करना, घटक सूची (आवश्यक घटकों की संख्या के लिए उत्पादन), कपड़े की खपत सूची (आवश्यक कपड़े की मात्रा), कट प्लान दस्तावेज़ (हार्ड और सॉफ्ट कॉपी), स्टाइल शीट / टेक पैक (खरीदार द्वारा प्रदान किया गया), सीएएम (कंप्यूटर एडेड मैन्युफैक्चरिंग) मशीन, ब्रेकडाउन रिपोर्ट (मात्रा भिन्न हो सकती है) आवश्यकता के अनुसार), निपुणता परीक्षण किट, मूल स्टेशनरी, छात्र नोट्स, कूड़ेदान, प्रोजेक्टर / एलसीडी।

## मॉड्यूल का नाम 8: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें

**एएमएच/एन0103 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

- उपकरणों की सफाई और रखरखाव के लिए सुरक्षित कार्य पद्धतियों का वर्णन करें।
- उत्पादों पर संदूषण के प्रभावों का वर्णन करें अर्थात मशीन का तेल, गंदगी आदि।
- अपव्यय को कम करने के विभिन्न तरीकों की पहचान करें।

| *अवधि: 13:00* | *अवधि: 18:00* |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य और सुरक्षा संबंधी प्रथाओं की व्याख्या करें।<br>• पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली से संबंधित प्रक्रियाओं का पालन करें।<br>• संचालन की प्रकृति के आधार पर संभावित खतरों, जोखिमों और | • कार्य टिकट या जॉब कार्ड पर डेटा प्राप्त करें और जांचें और कार्य भूमिका की जिम्मेदारियों के अनुरूप कार्य करें<br>• निर्देश अस्पष्ट होने पर कार्यों के बारे में अधिक जानकारी |

| | |
|---|---|
| खतरों की सूची बनाएं।<br>• संभावित दुर्घटनाओं, आपात स्थितियों और इन परिदृश्यों पर प्रतिक्रिया का वर्णन करें।<br>• कार्य क्षेत्र को खतरों और बाधाओं से मुक्त रखने के लिए समय-समय पर वॉक-थ्रू करें, यदि असाइन किया गया हो।<br>• कथित जोखिमों के मामले में पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों से स्पष्टीकरण मांगें।<br>• उपकरण और मशीन संचालन के सुरक्षित संचालन के लिए राज्य की संगठनात्मक प्रक्रियाएं।<br>• अपशिष्ट और उप-उत्पादों के लिए उचित निपटान प्रणाली के तत्वों का वर्णन करें।<br>• नकली ड्रिल/निकासी प्रक्रियाओं या वास्तविक दुर्घटना, आपात स्थिति या आग लगने की स्थिति में की जाने वाली कार्रवाई का वर्णन करें।<br>• आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन की प्रक्रियाओं का पालन करें।<br>• स्वामित्व वाली कार्रवाइयों के कारण स्वयं और दूसरों के लिए स्वास्थ्य और सुरक्षा जोखिमों को कम करना।<br>• किसी भी सेवा खराबी की रिपोर्ट करें जिसे ठीक नहीं किया जा सकता है।<br>• निर्माता और संगठनात्मक आवश्यकताओं के अनुरूप सामग्री और उपकरण स्टोर करें।<br>• स्वस्थ स्वास्थ्य, स्वच्छता और अच्छी आदतों का महत्व बताएं।<br>• शराब, तंबाकू और नशीली दवाओं के दुष्परिणामों का वर्णन करें।<br>• स्वस्थ जीवन शैली बनाए रखें और नशीले पदार्थों पर निर्भरता से बचाव करें। | प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछें।<br><br>• अपने पर्यवेक्षक के साथ सहमत कार्य लक्ष्यों से सहमत हों और उनकी समीक्षा करें और विशेष निर्देशों की जांच करें, यदि कोई हो<br><br>• जाँच करें कि उपकरण और उपकरण उपयोग करने के लिए सुरक्षित हैं; सही उपकरण और उपकरण चुनें, क्रमबद्ध करें और उनका उपयोग करें<br><br>• सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र किसी भी खतरे से मुक्त है और काम की आवश्यकता के अनुसार कपड़े की जाँच के लिए उपकरण और मशीनरी (जैसे: कपड़े जाँच मशीन) की स्थापना करें।<br><br>• एक ऐसी दर से संचालन करना जो काम को बनाए रखती है और उत्पादन लक्ष्यों को पूरा करती है<br><br>• अपव्यय को कम से कम करें और अपशिष्ट पदार्थों का सुरक्षित रूप से निपटान करें और पुन: उपयोग योग्य सामग्री वापस करें<br><br>• कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप काम करें; कानूनी आवश्यकताएं, संगठनात्मक नीतियां और प्रक्रियाएं<br><br>• यह सुनिश्चित करने के लिए कि उत्पाद किसी भी दोष और गैर-अनुरूपता गुणवत्ता मानकों से मुक्त हैं, दृश्य निरीक्षण करें<br><br>• खराब उपकरण और मशीनों के बारे में कंपनी रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करें जो काम को प्रभावित करते हैं और किसी भी जोखिम/समस्या के बारे में संबंधित व्यक्ति को तुरंत और सटीक रूप से रिपोर्ट करें।<br><br>• कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ दें<br><br>• प्रपत्र, अभिलेख और अन्य दस्तावेज पूर्ण करें |
| **कक्षा सहायता:** | |
| चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर | |
| **उपकरण और अन्य आवश्यकताएं** | |
| **प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)**<br><br>**आवश्यक ख़ास उपकरण:**<br><br>**प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतीकरण), व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (पीपीई), विभिन्न प्रकार के अग्निशामक यंत्र।** | |

## मॉड्यूल का नाम 9: उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की हरियाली का पालन करें

**एएमएच/एन1505 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

- कानून और विनियमों, संगठनात्मक दिशानिर्देशों और प्रक्रियाओं के अनुसार कार्य कार्य करना।
- संगठनात्मक विचारों को लागू करने में पर्यवेक्षक और टीम के सदस्यों को सहायता प्रदान करें।
- यदि संगठन की कानूनी, नियामक और नैतिक आवश्यकताओं को पूरा नहीं किया जाता है, तो पालन की जाने वाली प्रक्रियाओं की पहचान करें।
- परिधान उद्योग के लिए विशिष्ट कानूनी, नियामक और नैतिक आवश्यकताओं की सही व्याख्या करें।
- स्व-प्राधिकार की सीमा के भीतर संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं का पालन करें।

| अवधि: *15:00* | अवधि:*12:00* |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • शासन के लिए एक नैतिक और मूल्य-आधारित दृष्टिकोण रखने के महत्व की व्याख्या करें।<br><br>• मूल्यों और नैतिकता के अभ्यास के कारण स्वयं और संगठन को होने वाले लाभों की व्याख्या करें।<br><br>• समयपालन और उपस्थिति के महत्व की व्याख्या करें।<br><br>• कार्य प्रक्रिया के एक भाग के रूप में अनिवार्य ग्राहक विशिष्ट आवश्यकताओं की व्याख्या करें।<br><br>• परिधान क्षेत्र के लिए देश/ग्राहक विशिष्ट विनियमों और उनके महत्व की व्याख्या करें।<br><br>• विचलन के मामले में संगठन की रिपोर्टिंग प्रक्रिया की व्याख्या करें।<br><br>• व्यक्तिगत जिम्मेदारी की सीमाओं की व्याख्या करें।<br><br>• नियामक आवश्यकताओं के लिए किसी भी संभावित विचलन की रिपोर्ट करें।<br><br>• पर्यवेक्षक या अन्य अधिकृत से नीतियों और प्रक्रियाओं पर संदेह स्पष्ट करें<br><br>कार्मिक।<br><br>• स्व-प्राधिकार की सीमा के भीतर संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं का पालन करें। | • संगठनात्मक विचारों को लागू करने में पर्यवेक्षक और टीम के सदस्यों को सहायता प्रदान करें।<br>• यदि संगठन की कानूनी, नियामक और नैतिक आवश्यकताओं को पूरा नहीं किया जाता है, तो पालन की जाने वाली प्रक्रियाओं की पहचान करें।<br>• परिधान उद्योग के लिए विशिष्ट कानूनी, नियामक और नैतिक आवश्यकताओं की सही व्याख्या करें।<br>• संगठनात्मक मानकों, हरित समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और विनियमों के अनुसार कार्य करना।<br>• अपनी कार्य पद्धतियों में इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करें और उनका पालन करें और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करें<br>• अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन में सुधार लाने में सक्रिय रूप से शामिल हों और पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के लिए अनुकूलन का समर्थन करें।<br>• स्वच्छ और खतरे से मुक्त कार्य क्षेत्र को बनाए रखने के लिए सामग्री, उपकरण, कंप्यूटर और सॉफ्टवेयर को सुरक्षित और सही ढंग से संभालना और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करना<br>• किसी की जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और/या सफाई को पूरा करें और काम की रुकावटों से प्रभावी ढंग से निपटें।<br>• असुरक्षित उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की सूचना संबंधित कर्मियों को दें<br>• किए जाने वाले कार्य के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का उपयोग करें<br>• विभिन्न डिज़ाइन सॉफ़्टवेयर पर काम करते समय प्रभावी कार्य करने और बैकअप फ़ाइल बनाए रखने के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ़्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध<br>• डिजाइन कार्य की सभी सॉफ्ट कॉपी फाइलों में और भविष्य में संदर्भ के लिए रखी जानी चाहिए |

| | |
|---|---|
| **कक्षा सहायता:** | |
| चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर | |
| **उपकरण और अन्य आवश्यकताएं** | |
| बेसिक स्टेशनरी | |

## मॉड्यूल का नाम 10: सॉफ्ट स्किल्स

**(ब्रिज मॉड्यूल) संस्करण 2.0 में मैप किया गया**

**टर्मिनल परिणाम:**

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

| अवधि: *03:00* | अवधि: *02:00* |
|---|---|
| **थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम** | **प्रैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम** |
| • प्रभावी संचार के महत्व की व्याख्या करें।<br>• दूसरों के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें।<br>• संगठन प्रक्रियाओं का पालन करें और व्यक्तिगत स्वास्थ्य और स्वच्छता बनाए रखें और गुटखा, तंबाकू आदि जैसी आदतों से बचें।<br>• समय का प्रभावी ढंग से प्रबंधन करें।<br>• रिज्यूमे का महत्व समझाएं और अपना रिज्यूम तैयार करें। | • साक्षात्कार की तैयारी करें।<br>• एक समूह में प्रभावी ढंग से बातचीत करें।<br>• व्यक्तिगत सौंदर्य और स्वच्छता को पहचानें और उनका पालन करें। |
| **कक्षा सहायता:** | |
| चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर | |
| **उपकरण और अन्य आवश्यकताएं** | |
| बेसिक स्टेशनरी | |

# अनुलग्नक

## प्रशिक्षक आवश्यकताएँ

| प्रशिक्षक पूर्वापेक्षाएँ | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **न्यूनतम शैक्षिक योग्यता** | **विशेषज्ञता** | **प्रासंगिक उद्योग अनुभव** | | **प्रशिक्षण अनुभव** | | **टिप्पणियां** |
| | | **वर्ष** | **विशेषज्ञता** | **वर्ष** | **विशेषज्ञता** | |
| हाई स्कूल / सीनियर सेकेंडरी स्कूल / आईटीआई / न्यूनतम 6 महीने का डिप्लोमा / | कटिंग | हाई स्कूल = 6 साल / सीनियर सेकेंडरी स्कूल या 6 महीने का डिप्लोमा = 4 साल / | कटिंग | न्यूनतम अनुभव 0 हो सकता है | कटिंग | उम्मीदवार को सीएएम, सुरक्षा, स्वास्थ्य और |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| स्नातक / स्नातकोत्तर डिप्लोमा / प्रासंगिक व्यापार या क्षेत्र में स्नातकोत्तर डिग्री | | 1 साल का आईटीआई या 1 साल का डिप्लोमा या 2 साल का डिप्लोमा = 3 साल का / 3 साल का डिप्लोमा या डिग्री = 2 साल का / पोस्ट ग्रेजुएट डिप्लोमा या पोस्ट ग्रेजुएट डिग्री = 1 साल | | | | स्वच्छता और प्रासंगिक नौकरी की अन्य आवश्यकताओं का उपयोग करके कपड़ों आदि जैसे उत्पादों के लिए कपड़े काटने का अच्छा ज्ञान और अनुभव होना चाहिए। उम्मीदवार अंग्रेजी और स्थानीय भाषा में संवाद करने में सक्षम होना चाहिए। |

| ट्रेनर प्रमाणन | |
|---|---|
| **डोमेन प्रमाणन** | **प्लेटफ़ॉर्म प्रमाणन** |
| नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणपत्र: "गारमेंट कटर" को क्यूपी: "एएमएच / क्यू 1501" में मैप किया गया है | नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणित: "ट्रेनर" को क्यूपी "एमईपी /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** | कटिंग | 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 | कटिंग | 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 | कटिंग | उम्मीदवार को सीएएम, सुरक्षा, स्वास्थ्य और स्वच्छता और प्रासंगिक नौकरी की अन्य आवश्यकताओं का उपयोग करके कपड़ों आदि जैसे उत्पादों के लिए कपड़े काटने का अच्छा ज्ञान और अनुभव होना चाहिए। उम्मीदवार अंग्रेजी और स्थानीय भाषा में संवाद करने में सक्षम होना चाहिए। |

| मूल्यांकनकर्ता का प्रमाणन | |
|---|---|
| **डोमेन प्रमाणन** | **प्लेटफ़ॉर्म प्रमाणन** |
| नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणपत्र: "गारमेंट कटर" को क्यूपी: "एएमएच / क्यू 1501" 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 क्वॉलिफिकेशन्स 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। |