



## मॉडल पाठ्यक्रम

QP नाम: पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर

QP कोड: FFS/Q1002

QP संस्करण: 1.0

NSQF स्तर: 4.5

मॉडल पाठ्यचर्या संस्करण: 1.0

# विषयसूची

प्रशिक्षण मापदण्ड .....	3
कार्यक्रम अवलोकन .....	5
प्रशिक्षण परिणाम .....	5
अनिवार्य मॉड्यूल .....	7
वैकल्पिक मॉड्यूल.....	9
मॉड्यूल विवरण.....	13
मॉड्यूल 1: इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध उद्योग का परिचय .....	13
मॉड्यूल 2 : संगठनात्मक संदर्भ और कार्यस्थल नीतियों का परिचय .....	14
मॉड्यूल 3 : पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर की भूमिका का परिचय .....	15
मॉड्यूल 4 : कार्य योजना और प्रतिनिधिमंडल .....	16
मॉड्यूल 5 : टीम प्रबंधन .....	17
मॉड्यूल 6 : मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल तैयार करें और प्रबंधित करें.....	18
मॉड्यूल 7 : मशीन सेटअप निष्पादित करें .....	19
मॉड्यूल 8 : मशीन आरंभ प्रक्रिया .....	20
मॉड्यूल 9 : आवश्यक मशीनिंग ऑपरेशन निष्पादित करना .....	21
मॉड्यूल 10 : मशीन रखरखाव .....	22
मॉड्यूल 11 : गुणवत्ता नियंत्रण और कार्यस्थल प्रबंधन .....	23
मॉड्यूल 12 : कार्यस्थल पर स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रथाएं .....	24
मॉड्यूल 13 : कार्यस्थल पर हरित अभ्यास .....	26
मॉड्यूल 14 : रोजगार योग्यता कौशल .....	27
वैकल्पिक 1: पेस्टिंग और प्रेसिंग की मशीन	
मॉड्यूल 15 : पेस्टिंग/प्रेसिंग की कार्रवाई के लिए सेटअप कार्यस्थल .....	29
मॉड्यूल 16 : पेस्टिंग का कार्य .....	30
मॉड्यूल 17 : ऑपरेशन दबाना.....	31
मॉड्यूल 18 : पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण .....	32
मॉड्यूल 19 : पेस्टिंग/प्रेसिंग की मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण .....	33
वैकल्पिक 2: काटने और आकार देने की मशीन	
मॉड्यूल 20 : काटने/आकार देने के संचालन के लिए सेटअप कार्यस्थल .....	34
मॉड्यूल 21 : काटने/आकार देने का कार्य .....	35
मॉड्यूल 22 : काटने/आकार देने के संचालन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण .....	36
मॉड्यूल 23 : कटिंग/साइजिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण .....	37

### वैकल्पिक 3: एज बैडिंग मशीन

मॉड्यूल 24 : एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल .....	38
मॉड्यूल 25 : एज बैडिंग ऑपरेशन .....	39
मॉड्यूल 26 : एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण .....	40
मॉड्यूल 27 : एज बैडिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण .....	41

### वैकल्पिक 4: ड्रिलिंग मशीन

मॉड्यूल 28 : ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल .....	42
मॉड्यूल 29 : ड्रिलिंग ऑपरेशन .....	43
मॉड्यूल 30 : ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण .....	44
मॉड्यूल 31 : ड्रिलिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण .....	45

### वैकल्पिक 5: राउटिंग मशीन

मॉड्यूल 32 : राउटिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल .....	46
मॉड्यूल 33 : राउटिंग ऑपरेशन .....	47
मॉड्यूल 34 : राउटिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण .....	48
मॉड्यूल 35 : राउटिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण .....	49

### वैकल्पिक 6: विनीयर काटना और स्प्लिसिंग मशीन

मॉड्यूल 36 : विनीयर काटना /स्प्लिसिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल .....	50
मॉड्यूल 37 : विनीयर काटना /स्प्लिसिंग ऑपरेशन .....	51
मॉड्यूल 38 : विनीयर काटना /स्प्लिसिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण .....	52
मॉड्यूल 39 : विनीयर काटना /स्प्लिसिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण .....	53

### वैकल्पिक 7: पैनलवर्क CNC मशीन

मॉड्यूल 40 : पैनलवर्क CNC ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल.....	54
मॉड्यूल 41 : पैनलवर्क CNC ऑपरेशन .....	55
मॉड्यूल 42 : पैनलवर्क CNC ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण .....	56
मॉड्यूल 43 : पैनलवर्क CNC मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण.....	57

### अनुलग्नक .....

प्रशिक्षक आवश्यकताएँ .....	58
मूल्यांकनकर्ता आवश्यकताएँ .....	60
मूल्यांकन रणनीति .....	62

### सन्दर्भ .....

शब्दावली .....	65
परिवर्णी शब्द और संक्षिप्ताक्षर .....	66

## प्रशिक्षण मापदण्ड

क्षेत्र	इंटीरियर , फर्नीचर और फिक्स्चर
उप-क्षेत्र	फर्नीचर डिजाइन एवं उत्पादन
पेशा	फर्नीचर उत्पादन (मशीन की दुकान)
देश	भारत
NSQF स्तर	4.5
NCO/ISCO/ISIC कोड के अनुरूप	NCO-2015/7523.9900
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता एवं अनुभव	<p>3-वर्षीय/4-वर्षीय UG का प्रथम वर्ष पूरा किया या</p> <p>3-वर्षीय/4-वर्षीय UG के प्रथम वर्ष की पढ़ाई और निरंतर शिक्षा या</p> <p>10वीं के बाद 3-वर्षीय डिप्लोमा के तीसरे वर्ष की पढ़ाई करना और शिक्षा जारी रखना</p> <p>या</p> <p>10वीं के बाद 3 साल का डिप्लोमा पूरा किया या</p> <p>12वीं के बाद 2 साल के डिप्लोमा का पहला साल पूरा किया या</p> <p>12वीं के बाद 2 वर्षीय डिप्लोमा के दूसरे वर्ष की पढ़ाई करना और शिक्षा जारी रखना</p> <p>या</p> <p>1 वर्ष के उचित अनुभव के साथ 12वीं कक्षा उत्तीर्ण या</p> <p>NTC/NAC/CITS के किसी भी संयोजन के 2 साल के साथ ग्रेड 10 पास या 1 साल के उचित अनुभव के समकक्ष।</p> <p>या</p> <p>3 साल के उचित अनुभव के साथ ग्रेड 10 पास या</p> <p>3 साल के उचित अनुभव के साथ NSQF स्तर 4 (सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर) की पिछली उचित योग्यता</p>
स्कूल में प्रशिक्षण के लिए शिक्षा का न्यूनतम स्तर	लागू नहीं
पूर्व-आवश्यक लाइसेंस या प्रशिक्षण	लागू नहीं
न्यूनतम नौकरी प्रवेश आयु	18 वर्ष
अंतिम बार समीक्षा की गई	31-08-2023
अगली समीक्षा तिथि	31-08-2026

NSQC अनुमोदन तिथि	31-08-2023
Q.P. संस्करण	1.0
मॉडल पाठ्यचर्या निर्माण तिथि	29-06-2023
मॉडल पाठ्यक्रम आज तक मान्य है	31-08-2026
मॉडल पाठ्यचर्या संस्करण	1.0
पाठ्यक्रम की न्यूनतम अवधि	570 (न्यूनतम 2 वैकल्पिक का चयन किया जाना है)
पाठ्यक्रम की अधिकतम अवधि	720 (अधिकतम 2 वैकल्पिक का चयन किया जाना है)



# कार्यक्रम अवलोकन

यह अनुभाग कार्यक्रम की अवधि के साथ-साथ उसके अंतिम उद्देश्यों का सारांश प्रस्तुत करता है।

## प्रशिक्षण परिणाम

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

- इसके प्रमुख पहलुओं, रुझानों और प्रथाओं सहित अंदरूनी, फ़र्निचर और संबद्ध उद्योग की व्यापक समझ प्रदर्शित करें।
- इंटीरियर, फर्निचर और संबद्ध उद्योग के लिए विशेष संगठनात्मक संदर्भ और कार्यस्थल नीतियों की व्याख्या करें।
- विनिर्माण प्रक्रिया में पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर की भूमिका से जुड़ी जिम्मेदारियों और कार्यों को समझें।
- कार्यस्थल में कुशल कार्यप्रवाह और संसाधनों के उपयोग को सुनिश्चित करते हुए, कार्यों को प्रभावी ढंग से योजना बनाने और सौंपने की क्षमता प्रदर्शित करें।
- सामान्य लक्ष्यों को प्राप्त करने के लिए टीम के सदस्यों के साथ प्रभावी संचार, सहयोग और समन्वय सहित टीम प्रबंधन में कौशल विकसित करें।
- उचित सेटअप, संगठन और सुरक्षा उपायों को सुनिश्चित करते हुए, मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल को तैयार और प्रबंधित करें।
- सटीक और कुशल संचालन सुनिश्चित करने के लिए कैलिब्रेशन, टूलींग और संरेखण सहित मशीनें स्थापित करने में कौशल का प्रदर्शन करें।
- उचित सुरक्षा सावधानियां और गुणवत्ता नियंत्रण सुनिश्चित करते हुए, मानक प्रक्रियाओं का पालन करते हुए मशीनों को शुरू करने और संचालित करने की क्षमता प्रदर्शित करें।
- आवश्यक मशीनिंग संचालन सटीकता, सटीकता और विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों के अनुपालन के साथ करें।
- इष्टतम मशीन प्रदर्शन सुनिश्चित करने के लिए शिक्षार्थी सफाई, स्नेहन और छोटी समस्या निवारण सहित नियमित मशीन रखरखाव प्रक्रियाओं को समझेंगे और लागू करेंगे।
- गुणवत्ता नियंत्रण उपायों को अपनाएं और गुणवत्ता मानकों, उत्पादकता और दक्षता का पालन सुनिश्चित करते हुए कार्यस्थल का प्रभावी ढंग से प्रबंधन करें।
- खतरे की पहचान, PPE उपयोग और सुरक्षित कार्य प्रथाओं सहित स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रोटोकॉल की मजबूत समझ और अभ्यास प्रदर्शित करें।
- अपशिष्ट प्रबंधन, ऊर्जा संरक्षण और टिकाऊ संसाधन उपयोग सहित कार्यस्थल में हरित अभ्यासों से संबंधित प्रदर्शन और कौशल।
- उद्योग के लिए उचित संचार, टीम वर्क, समस्या-समाधान, समय प्रबंधन और अनुकूलन क्षमता जैसे आवश्यक रोजगार कौशल विकसित करें।
- पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन, उचित सामग्री की स्थिति और तैयारी सुनिश्चित करने और सुरक्षा उपायों को लागू करने के लिए कार्यस्थल स्थापित करें।
- पेस्टिंग का कार्य प्रभावी ढंग से करें, जिसमें चिपकने वाले पदार्थ लगाना, सामग्री को सही ढंग से लगाना और उचित उपकरणों और तकनीकों का उपयोग करना शामिल है।
- प्रेसिंग मशीन को संचालित करने, उचित मापदण्ड सेट करने और सामग्रियों की उचित सम्बन्ध प्राप्त करने सहित प्रेसिंग कार्यों में दक्षता प्रदर्शित करें।
- पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन के दौरान कार्यस्थल का प्रबंधन करें, गुणवत्ता नियंत्रण सुनिश्चित करें, विशेषताओं का पालन करें और एक सुरक्षित और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखें।
- मशीन सेटअप, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव सहित कार्य प्रशिक्षण के दौरान पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीनों को संचालित करने में व्यावहारिक कौशल और दक्षता विकसित करें।

- काटने/आकार देने के संचालन, उचित सामग्री स्थिति सुनिश्चित करने, उपकरण चयन और सुरक्षा उपायों को लागू करने के लिए कार्यस्थल स्थापित करें।
- फर्निचर घटकों के सटीक और वांछित आयाम प्राप्त करने के लिए उपयुक्त तकनीकों, उपकरणों और मशीनरी का उपयोग करते हुए, काटने/आकार देने का कार्य सटीक रूप से करें।
- काटने/आकार देने के संचालन के दौरान कार्यस्थल का प्रबंधन करना, गुणवत्ता नियंत्रण उपायों को लागू करना, विशेषताओं की निगरानी करना और एक सुरक्षित और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखना।
- मशीन सेटअप, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव सहित कार्य प्रशिक्षण के दौरान कटिंग/साइजिंग मशीनों को संचालित करने में व्यावहारिक कौशल और दक्षता विकसित करें।
- वांछित परिणामों के लिए सामग्री की तैयारी, उपकरण चयन और एज बैडिंग मापदंडों को कॉन्फिगर करने सहित एज बैडिंग संचालन के लिए कार्यस्थल तैयार करें।
- एज बैडिंग कार्यों को कुशलता से करें, जिसमें एज बैडिंग सामग्री लगाना, अतिरिक्त ट्रिम करना और फर्निचर किनारों पर एक निर्बाध फिनिश सुनिश्चित करना शामिल है।
- एज बैडिंग संचालन के दौरान कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करना, गुणवत्ता नियंत्रण बनाए रखना, विशेषताओं के पालन की पुष्टि करना और एक सुरक्षित और संगठित कार्य वातावरण को बढ़ावा देना।
- मशीन सेटअप, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव सहित कार्य प्रशिक्षण के दौरान एज बैडिंग मशीनों के संचालन में व्यावहारिक कौशल और दक्षता विकसित करना।
- सामग्री की स्थिति, उपकरण चयन और परियोजना आवश्यकताओं के आधार पर ड्रिलिंग मापदंडों को कॉन्फिगर करने सहित ड्रिलिंग संचालन के लिए कार्यस्थल स्थापित करें।
- ड्रिलिंग संचालन सही ढंग से करें, उचित ड्रिलिंग तकनीकों का उपयोग करें, संरेखण और सटीकता बनाए रखें और सुनिश्चित करें कि वांछित परिणाम प्राप्त हों।
- ड्रिलिंग संचालन के दौरान कार्यस्थल का प्रबंधन करना, गुणवत्ता नियंत्रण उपायों को लागू करना, विशेषताओं की निगरानी करना और एक सुरक्षित और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखना।
- मशीन सेटअप, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव सहित कार्य प्रशिक्षण के दौरान ड्रिलिंग मशीनों के संचालन में व्यावहारिक कौशल और दक्षता विकसित करना।
- राउटिंग संचालन के लिए कार्यस्थल तैयार करें, जिसमें सामग्री सेटअप, उपयुक्त राउटर बिट्स का चयन और वांछित परिणामों के लिए राउटिंग मापदण्ड कॉन्फिगर करना शामिल है।
- उचित राउटिंग तकनीकों का उपयोग करके, गहराई और गति को नियंत्रित करके, और फर्निचर घटकों में सटीक कटौती और आकार प्राप्त करके, प्रभावी ढंग से राउटिंग संचालन करें।
- राउटिंग संचालन के दौरान कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करें, गुणवत्ता नियंत्रण सुनिश्चित करें, विशेषताओं की पुष्टि करें, और कार्य वातावरण में सुरक्षा और संगठन को बढ़ावा दें।
- मशीन सेटअप, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव सहित कार्य प्रशिक्षण के दौरान राउटिंग मशीनों के संचालन में व्यावहारिक कौशल और दक्षता विकसित करना।
- विनीयर काटने/स्प्लिसिंग संचालन के लिए कार्यस्थल स्थापित करें, जिसमें सामग्री की तैयारी, स्थिति और उचित उपकरण और तकनीकों का उपयोग शामिल है।
- वांछित विनीयर पैटर्न और फिनिश प्राप्त करने के लिए सटीक कटौती, सटीक संरेखण और उचित आसंजन सुनिश्चित करते हुए, विनीयर काटने/स्प्लिसिंग संचालन में दक्षता प्रदर्शित करें।
- विनीयर काटने/स्प्लिसिंग संचालन के दौरान कार्यस्थल का प्रबंधन करना, गुणवत्ता नियंत्रण उपायों को लागू करना, विशेषताओं की निगरानी करना और एक सुरक्षित और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखना।
- मशीन सेटअप, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव सहित कार्य प्रशिक्षण के दौरान विनीयर काटने/स्प्लिसिंग मशीनों के संचालन में व्यावहारिक कौशल और दक्षता विकसित करें।
- पैनलवर्क CNC संचालन के लिए कार्यस्थल तैयार करें, जिसमें सामग्री सेटअप, प्रोग्रामिंग CNC मापदण्ड और उचित टूलींग और फिक्स्चर सुनिश्चित करना शामिल है।

- सामग्री को लोड करना और उतारना, CNC प्रोग्राम चलाना, मशीन संचालन की निगरानी करना और फर्नीचर घटकों की सटीक मशीनिंग सुनिश्चित करने सहित पैनलवर्क CNC संचालन को कुशलता से करना।
- पैनलवर्क CNC संचालन के दौरान कार्यस्थल को प्रभावी ढंग से प्रबंधित करें, गुणवत्ता नियंत्रण उपायों को लागू करें, विशेषताओं की निगरानी करें और एक सुरक्षित और संगठित कार्य वातावरण बनाए रखें।
- मशीन सेटअप, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव सहित कार्य प्रशिक्षण के दौरान पैनलवर्क CNC मशीनों के संचालन में व्यावहारिक कौशल और दक्षता विकसित करना।

## अनिवार्य मॉड्यूल

तालिका QP के अनिवार्य NOS के अनुरूप मॉड्यूल और उनकी अवधि को सूचीबद्ध करती है।

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	कार्य प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	कार्य प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
<b>ब्रिज मॉड्यूल</b>	<b>12:00</b>	<b>18:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>30:00</b>
मॉड्यूल 1: इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध उद्योग का परिचय	04:00	00:00	00:00	00:00	04:00
मॉड्यूल 2: संगठनात्मक संदर्भ और कार्यस्थल नीतियों का परिचय	04:00	18:00	00:00	00:00	22:00
मॉड्यूल 3: पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर की भूमिका का परिचय	04:00	00:00	00:00	00:00	04:00
<b>FFS/N1010: आवश्यक मशीनिंग संचालन के लिए टीम और कार्य प्रबंधन करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 4: कार्य योजना और प्रतिनिधिमंडल	06:00	24:00	00:00	00:00	30:00
मॉड्यूल 5: टीम प्रबंधन	06:00	24:00	00:00	00:00	30:00
<b>FFS/N1011: आवश्यक मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल का प्रबंधन करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 6: मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल तैयार करें और प्रबंधित करें	04:00	18:00	00:00	00:00	22:00



मॉड्यूल 7: मशीन सेटअप करें	08:00	30:00	00:00	00:00	38:00
<b>FFS/N1012: आवश्यक कार्य के लिए मशीन संचालन करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 8: मशीन आरंभ प्रक्रिया	08:00	24:00	00:00	00:00	32:00
मॉड्यूल 9: आवश्यक मशीनिंग ऑपरेशन करना	04:00	24:00	00:00	00:00	28:00
<b>FFS/N1013: आवश्यक विशेषताओं के लिए मशीन का रखरखाव और गुणवत्ता जांच करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 10: मशीन का रखरखाव	08:00	30:00	00:00	00:00	38:00
मॉड्यूल 11: गुणवत्ता नियंत्रण और कार्यस्थल प्रबंधन	04:00	18:00	00:00	00:00	22:00
<b>FFS/N8203: कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और हरित अभ्यासों को बनाए रखें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 3</b> <b>NSQF स्तर- 5</b>	<b>12:00</b>	<b>18:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>30:00</b>
मॉड्यूल 12: स्वास्थ्य, सुरक्षा और स्वच्छता प्रोटोकॉल	08:00	12:00	00:00	00:00	20:00
मॉड्यूल 13: सामग्री संरक्षण और संसाधन अनुकूलन	04:00	06:00	00:00	00:00	10:00
<b>DGT/VSQ/N0102: रोजगार कौशल (60 घंटे)</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4</b>	<b>30:00</b>	<b>30:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 14: रोजगार योग्यता कौशल	30:00	30:00	00:00	00:00	60:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>148:00</b>	<b>272:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>420:00</b>

## वैकल्पिक मॉड्यूल

तालिका QP के वैकल्पिक NOS के अनुरूप मॉड्यूल और उनकी अवधि को सूचीबद्ध करती है।

### वैकल्पिक 1: पेस्टिंग और प्रेसिंग की मशीन

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	कार्य प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	कार्य प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
<b>FFS/N1014: पेस्टिंग और प्रेसिंग वाली मशीनों को सेटअप और संचालित करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>
मॉड्यूल 15: पेस्टिंग/प्रेसिंग की कार्रवाई के लिए सेटअप कार्यस्थल	02:00	10:00	00:00	00:00	12:00
मॉड्यूल 16: पेस्टिंग का कार्य	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00
मॉड्यूल 17: प्रेसिंग ऑपरेशन	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00
मॉड्यूल 18: पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण	02:00	06:00	00:00	00:00	08:00
मॉड्यूल 19: पेस्टिंग और प्रेसिंग वाली मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण	00:00	00:00	90:00	00:00	90:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>

### वैकल्पिक 2: काटने और आकार देने की मशीन

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	कार्य प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	कार्य प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
<b>FFS/N1015: काटने और आकार देने वाली मशीनों को सेटअप और संचालित करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>
मॉड्यूल 20: काटने/आकार देने के संचालन के लिए सेटअप कार्यस्थल	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00

मॉड्यूल 21: काटने/आकार देने का संचालन	06:00	26:00	00:00	00:00	32:00
मॉड्यूल 22: काटने/आकार देने के संचालन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण	02: 00	06:00	00:00	00:00	08:00
मॉड्यूल 23: काटने और आकार देने वाली मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण	00:00	00:00	90:00	00:00	90:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>

### वैकल्पिक 3: एज बैडिंग मशीन

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	कार्य प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	कार्य प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
<b>FFS/N1016: एज बैंड मशीनों को सेटअप और संचालित करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>
मॉड्यूल 24: एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00
मॉड्यूल 25: एज बैडिंग ऑपरेशन	06:00	26:00	00:00	00:00	32:00
मॉड्यूल 26: एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण	02:00	06:00	00:00	00:00	08:00
मॉड्यूल 27: एज बैडिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण	00:00	00:00	90:00	00:00	90:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>

### वैकल्पिक 4: बेधन यंत्र

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	कार्य प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	कार्य प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
-------------------------	---------------	-------------------	---------------------------------------	------------------------------------	----------

<b>FFS/N1017: ड्रिलिंग मशीनों की स्थापना और संचालन</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>
मॉड्यूल 28: ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00
मॉड्यूल 29: ड्रिलिंग ऑपरेशन	06:00	26:00	00:00	00:00	32:00
मॉड्यूल 30: ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण	02:00	06:00	00:00	00:00	08:00
मॉड्यूल 31: ड्रिलिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण	00:00	00:00	90:00	00:00	90:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>

### वैकल्पिक 5: राउटिंग मशीन

<b>NOS और मॉड्यूल विवरण</b>	<b>लिखित अवधि</b>	<b>प्रायोगिक अवधि</b>	<b>कार्य प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)</b>	<b>कार्य प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)</b>	<b>कुल अवधि</b>
<b>FFS/N1018: राउटिंग मशीनों को सेटअप और संचालित करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>
मॉड्यूल 32: राउटिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00
मॉड्यूल 33: राउटिंग ऑपरेशन	06:00	26:00	00:00	00:00	32:00
मॉड्यूल 34: राउटिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण	02:00	06:00	00:00	00:00	08:00
मॉड्यूल 35: राउटिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण	00:00	00:00	90:00	00:00	90:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>

## वैकल्पिक 6: विनीयर काटने और स्प्लिसिंग मशीन

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	कार्य प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	कार्य प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
<b>FFS/N1019: विनीयर कटिंग और स्प्लिसिंग मशीन की स्थापना और संचालन</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>
मॉड्यूल 36: विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00
मॉड्यूल 37: विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन	06:00	26:00	00:00	00:00	32:00
मॉड्यूल 38: विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण	02:00	06:00	00:00	00:00	08:00
मॉड्यूल 39: विनीयर काटने/स्प्लिसिंग मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण	00:00	00:00	90:00	00:00	90:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>

## वैकल्पिक 7: पैनलवर्क CNC मशीन

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	कार्य प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	कार्य प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
<b>FFS/N1020: CNC मशीनों को सेटअप और संचालित करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF स्तर- 4.5</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>
पैनलवर्क CNC ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00
मॉड्यूल 41: CNC प्रोग्रामिंग और मशीनिंग ऑपरेशन	06:00	26:00	00:00	00:00	32:00
पैनलवर्क CNC ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण	02:00	06:00	00:00	00:00	08:00
मॉड्यूल 43: CNC मशीन के लिए कार्य प्रशिक्षण	00:00	00:00	90:00	00:00	90:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>90:00</b>	<b>00:00</b>	<b>150:00</b>



# मॉड्यूल विवरण

## मॉड्यूल 1: इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध उद्योग का परिचय ब्रिज मॉड्यूल

### अंतिम परिणाम:

- फर्नीचर उद्योग की कार्यप्रणाली समझाइये।
- फर्नीचर उद्योग के क्षेत्रों का वर्णन करें।
- फर्नीचर उद्योग के दायरे और महत्व की व्याख्या करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 00:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• फर्नीचर उद्योग के दायरे और महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• फर्नीचर उद्योग के विभिन्न क्षेत्रों और वे कैसे कार्य करते हैं, इस पर चर्चा करें।</li> <li>• फर्नीचर के विभिन्न प्रकार और श्रेणियों की व्याख्या करें।</li> <li>• फर्नीचर निर्माण में शामिल सहायक या सक्षम उद्योगों के प्रकारों का वर्णन करें।</li> <li>• इंटीरियर और फर्नीचर उद्योग के बीच संबंध का वर्णन करें।</li> <li>• विभिन्न प्रकार की इंटीरियर परियोजनाओं को वर्गीकृत करें।</li> <li>• फर्नीचर उद्योग के व्यावसायिक मानचित्र का वर्णन करें।</li> <li>• इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध उद्योगों के महत्व को समझाइए।</li> </ul>	
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
लागू नहीं	

## मॉड्यूल 2: संगठनात्मक संदर्भ और कार्यस्थल नीतियों का परिचय

### ब्रिज मॉड्यूल

#### अंतिम परिणाम:

- प्रभावी संचार के तरीकों और तंत्रों की व्याख्या करें।
- प्रभावी संचार और पारस्परिक कौशल का उपयोग प्रदर्शित करें।
- फर्नीचर उद्योग में प्रचलित नवीनतम कौशल और प्रौद्योगिकियों की सूची बनाएं।
- विभिन्न उपकरणों और प्रौद्योगिकियों के उपयोग का प्रदर्शन करें।
- संगठनात्मक स्वच्छता और स्वच्छता दिशानिर्देशों का वर्णन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 18:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• टीम के उद्देश्यों और लक्ष्यों के महत्व को समझाइये।</li> <li>• कंप्यूटर के बुनियादी भागों की सूची बनाएं और उनके कार्यों की व्याख्या करें।</li> <li>• विभिन्न सोशल मीडिया प्लेटफार्मों: व्हाट्सएप, फेसबुक, ट्विटर आदि की कार्यप्रणाली समझाएं।</li> <li>• वित्तीय लेनदेन के लिए भुगतान विधियों और गेटवे का महत्व बताएं।</li> <li>• उपयुक्त माध्यम का उपयोग करके वित्तीय लेनदेन में शामिल चरणों की सूची बनाएं।</li> <li>• अंतर करें और पदानुक्रम में वृद्धि को सीखें।</li> <li>• MS ऑफिस के कार्यों को समझाइये।</li> <li>• प्रभावी संचार और टीम समन्वय के महत्व को समझाइए।</li> <li>• ब्रीफिंग और डीब्रीफिंग के बीच अंतर स्पष्ट करें।</li> <li>• सुचारू कार्यप्रवाह प्राप्त करने के लिए टीम के सदस्यों के साथ समन्वय और विवादों को हल करने का महत्व बताएं।</li> <li>• संगठनात्मक स्वच्छता और स्वच्छता दिशानिर्देशों और उल्लंघनों/अंतरालों, यदि कोई हो, की रिपोर्ट करने के तरीकों पर चर्चा करें।</li> <li>• कर्मचारियों के बीच विवादों को कैसे संबोधित करें और हल करें इसका वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सहकर्मियों के साथ संवाद करते समय उचित व्यवहार और भाषा का प्रयोग प्रदर्शित करें।</li> <li>• उन समस्याओं की रिपोर्ट कैसे करें, जिन्हें आगे बढ़ाने की आवश्यकता है, निष्पादित करें।</li> <li>• संचार करते समय सक्रिय श्रवण कौशल का प्रदर्शन करें।</li> <li>• प्रदर्शित करें कि ईमेल खाते के लिए साइन अप कैसे करें।</li> <li>• प्रदर्शित करें कि इंटरनेट पर वीडियो कैसे खोजें।</li> <li>• विभिन्न सोशल मीडिया प्लेटफॉर्म जैसे यूट्यूब, व्हाट्सएप, फेसबुक, ट्विटर आदि को कैसे संचालित किया जाए, इसका प्रदर्शन करें।</li> <li>• एक उपयुक्त माध्यम का उपयोग करके वित्तीय लेनदेन में शामिल चरणों का प्रदर्शन करें।</li> <li>• कार्य-संबंधी जानकारी एकत्र करने के लिए इंटरनेट का उपयोग कैसे करें, इसका प्रदर्शन करें।</li> <li>• उपयुक्त माध्यम का उपयोग करके एक एमएस ऑफिस प्रोजेक्ट तैयार करें।</li> <li>• प्रदर्शित करें कि कंप्यूटर को कैसे शुरू और संचालित किया जाए।</li> <li>• प्रदर्शित करें कि संग्रहीत डेटा या फ़ाइलों तक कैसे पहुँचें।</li> <li>• प्रदर्शित करें कि सुपरवाइजर के साथ व्यक्तिगत रूप से और फोन पर कैसे बातचीत की जाए।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
जॉब कार्ड का नमूना, एस्केलेशन मैट्रिक्स का नमूना, संगठन संरचना।	

## मॉड्यूल 3: पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर की भूमिका का परिचय

### ब्रिज मॉड्यूल

#### अंतिम परिणाम:

- पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर की भूमिका और जिम्मेदारियाँ समझाएँ।
- पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर के लिए कार्य के दायरे पर चर्चा करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 00:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• विभिन्न संगठनात्मक संरचना, प्रक्रियाओं, आचार संहिता, रिपोर्टिंग मैट्रिक्स और एस्केलेशन पदानुक्रम पर विस्तार से बताएं।</li> <li>• पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर की भूमिका, जिम्मेदारियाँ और सीमाएँ समझाएँ।</li> <li>• एनेलवर्क्स मशीन ऑपरेटर के लिए आवश्यक विशेषताओं और बुनियादी कौशल सेट का वर्णन करें।</li> <li>• संगठन के प्रोटोकॉल के अनुसार टीम के सदस्यों और सुपरवाइजर के साथ संचार की प्रक्रिया समझाएँ।</li> <li>• कार्य को पूरा करने के लिए आवश्यक सभी दस्तावेजों की सूची बनाएं, जैसे कि कार्य पत्रक और स्वयं के लिए चेकलिस्ट।</li> <li>• कार्यस्थल पर होने वाले विभिन्न परिचालनों/गतिविधियों और उनमें पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर की भूमिका की सूची बनाएं।</li> <li>• फ़र्निचर और फिटिंग उद्योग में काम करते समय किसी व्यक्ति से संबंधित नियामक प्राधिकरणों, कानूनों और विनियमों पर चर्चा करें।</li> <li>• पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर की नौकरी की भूमिका के लिए कैरियर पथ पर चर्चा करें।</li> <li>• कार्य की प्रकृति, समयबद्धता और आवश्यकता को स्पष्ट करें।</li> </ul>	
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
लागू नहीं	

## मॉड्यूल 4: कार्य योजना और प्रतिनिधिमंडल

### FFS/N1010, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- कार्य ऑर्डर और उत्पाद विवरण की पहचान और विश्लेषण करने में शामिल प्रक्रिया और तकनीकों पर चर्चा करें।
- मशीन की क्षमता के उपयोग को अधिकतम करने और अधिकतम उत्पादकता प्राप्त करने के लिए मशीन संचालन की योजना बनाने और शेड्यूल करने में सहायता करें।
- उत्पादकता और प्रदर्शन को अनुकूलित करने के लिए टीम के सदस्यों को उनके कौशल और क्षमताओं के आधार पर कार्य आवंटित करें।
- सहायकों के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें, सौंपे गए कार्यों की आपसी समझ सुनिश्चित करें और सहयोगात्मक कार्य वातावरण को बढ़ावा दें।

अवधि : 06:00	अवधि : 24:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>जॉब वर्क आवश्यकताओं की सटीक पहचान करने के लिए वर्क ऑर्डर और प्रोजेक्ट विवरण का विश्लेषण कैसे करें, इस पर चर्चा करें।</li> <li>मशीन क्षमता उपयोग को अधिकतम करने के लिए प्रभावी योजना और शेड्यूलिंग के सिद्धांतों की व्याख्या करें।</li> <li>कार्य आवंटित करते समय टीम के सदस्यों के कौशल और क्षमताओं का आकलन करने के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>कार्यों को स्पष्ट करने और सहयोगात्मक कार्य वातावरण को बढ़ावा देने में प्रभावी संचार के महत्व को समझाएं।</li> <li>सटीक प्रोजेक्ट ट्रैकिंग और रिपोर्टिंग को बनाए रखने में समय पर जॉब कार्ड भरने और जमा करने के महत्व पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>कार्य आदेशों और परियोजना विवरणों का विश्लेषण करने, कार्य आवश्यकताओं की सटीक और प्रभावी ढंग से पहचान करने की क्षमता प्रदर्शित करें।</li> <li>मशीन संचालन की योजना बनाने और शेड्यूल करने, मशीन क्षमता उपयोग को अनुकूलित करने और अधिकतम उत्पादकता प्राप्त करने में सुपरवाइजर के साथ सहयोग करें।</li> <li>उत्पादकता और प्रदर्शन को अनुकूलित करने के लिए टीम के सदस्यों को उनके कौशल और क्षमताओं के आधार पर कार्यों को प्रभावी ढंग से आवंटित करें।</li> <li>सहायकों के साथ स्पष्ट और प्रभावी ढंग से संवाद करने, सौंपे गए कार्यों की समझ सुनिश्चित करने और सहयोगात्मक कार्य वातावरण को बढ़ावा देने के कौशल प्रदर्शित करें।</li> <li>जॉब कार्डों को समय पर और सटीक रूप से भरने और जमा करने, दस्तावेज़ीकरण मानकों का पालन करने और प्रोजेक्ट ट्रैकिंग सिस्टम का प्रभावी ढंग से उपयोग करने की निगरानी करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
नमूना जॉब कार्ड	

## मॉड्यूल 5: टीम प्रबंधन

### FFS/N1010, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- टीम के सदस्यों के प्रदर्शन के मूल्यांकन में शामिल मापदंडों पर चर्चा करें और रचनात्मक प्रतिक्रिया प्रदान करें।
- टीम के भीतर शिकायत निवारण और संघर्ष प्रबंधन की प्रक्रिया को तुरंत समझाएं।
- परियोजना के दायरे और संगठनात्मक आवश्यकताओं के आधार पर डिलिवरेबल्स का सटीक रूप से दस्तावेज़ीकरण करें।

अवधि : 06:00	अवधि : 24:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• टीम के सदस्यों के प्रदर्शन का मूल्यांकन करने और सुधार के लिए रचनात्मक प्रतिक्रिया और मार्गदर्शन प्रदान करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• किसी टीम के भीतर प्रदर्शन के मुद्दों और संघर्षों को तुरंत संबोधित करने में शामिल कदमों का वर्णन करें।</li> <li>• परियोजना के दायरे और संगठनात्मक आवश्यकताओं के आधार पर डिलिवरेबल्स का सटीक दस्तावेज़ीकरण करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• प्रभावी समन्वय और प्रगति ट्रैकिंग के लिए सुपरवाइजर को नियमित कार्य अपडेट प्रदान करने के महत्व पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• टीम के सदस्यों के प्रदर्शन का प्रभावी ढंग से मूल्यांकन करें, रचनात्मक प्रतिक्रिया प्रदान करें और उनके सुधार और विकास को सुविधाजनक बनाने के लिए मार्गदर्शन प्रदान करें।</li> <li>• संघर्ष समाधान रणनीतियों और समस्या-समाधान तकनीकों का प्रभावी ढंग से उपयोग करते हुए, टीम के भीतर प्रदर्शन के मुद्दों और संघर्षों को तुरंत संबोधित करने का तरीका प्रदर्शित करें।</li> <li>• प्रोजेक्ट दस्तावेज़ीकरण मानकों, टेम्पलेट्स और संगठनात्मक आवश्यकताओं का पालन करते हुए, डिलिवरेबल्स का दस्तावेज़ीकरण सटीक रूप से करें।</li> <li>• उचित संचार प्रोटोकॉल और रिपोर्टिंग प्रारूपों का उपयोग करते हुए, नियमित अंतराल पर सुपरवाइजर को समय पर और सटीक कार्य अपडेट प्रदान करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
लागू नहीं	



## मॉड्यूल 6: मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल तैयार करें और प्रबंधित करें

### FFS/N1011, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- जॉब वर्क आवश्यकताओं को सटीक रूप से निर्धारित करने के लिए चित्र, भाग सूची, कटिंग सूची, सामग्री सूची, औज़ार और उपकरण की व्याख्या करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- किसी दिए गए मशीनिंग कार्य के लिए विभिन्न मशीनिंग विधियों, औज़ारों, उपकरणों और उपभोग्य सामग्रियों पर चर्चा करें और उन्हें सूचीबद्ध करें।
- कार्य कार्य आवश्यकताओं के आधार पर सभी आवश्यक उपकरणों, सामग्रियों और घटकों को प्रभावी ढंग से व्यवस्थित और बनाए रखें।
- ड्राइंग और विनिर्देशों के अनुपालन के लिए सामग्रियों की उपलब्धता और गुणवत्ता को सटीक रूप से सत्यापित करने की प्रक्रिया को समझाएं।

अवधि : 04:00	अवधि : 18:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• जॉब वर्क आवश्यकताओं को निर्धारित करने के लिए तकनीकी चित्र, भाग सूची, कटिंग सूची, सामग्री सूची, औज़ार और उपकरण का विश्लेषण करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• विशेष मशीनिंग कार्यों के लिए विभिन्न मशीनिंग विधियों, औज़ारों, उपकरणों और उपभोग्य सामग्रियों में अंतर करें।</li> <li>• कार्य कार्य आवश्यकताओं के आधार पर उपकरणों, सामग्रियों और घटकों को व्यवस्थित करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• ड्राइंग और विशेषताओं का सटीक अनुपालन करने के लिए सामग्रियों की उपलब्धता और गुणवत्ता की पुष्टि करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• मशीन संचालन के दौरान व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) के उचित उपयोग सहित स्वास्थ्य और सुरक्षा आवश्यकताओं को बनाए रखने के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• कुशल और सुरक्षित पैनलवर्क मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल की नियमित सफाई और रखरखाव के महत्व का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सटीक कार्य आवश्यकताओं को निर्धारित करने के लिए तकनीकी चित्र, भाग सूची, कटिंग सूची, सामग्री सूची, औज़ार और उपकरण का विश्लेषण करें।</li> <li>• किसी दिए गए मशीनिंग कार्य के लिए उपयुक्त मशीनिंग विधियों, औज़ारों, उपकरणों और उपभोग्य सामग्रियों की पहचान करें और चयन करें, जिससे दक्षता और गुणवत्ता सुनिश्चित हो सके।</li> <li>• नौकरी कार्य आवश्यकताओं के आधार पर आवश्यक उपकरण, सामग्री और घटकों को व्यवस्थित करने में कौशल प्रदर्शित करें।</li> <li>• ड्राइंग और विशेषताओं का अनुपालन सुनिश्चित करने के लिए सामग्रियों की उपलब्धता और गुणवत्ता की जाँच करें।</li> <li>• पैनलवर्क संचालन के दौरान सुरक्षित कार्य वातावरण सुनिश्चित करने के लिए, व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) के सही उपयोग सहित स्वास्थ्य और सुरक्षा (WHS) आवश्यकताओं को बनाए रखें।</li> <li>• स्वच्छ और व्यवस्थित वातावरण सुनिश्चित करते हुए नियमित अंतराल पर कार्यस्थल की सफाई और रखरखाव करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
आवश्यक औज़ार और उपकरण, PPE किट, WHS किट के साथ पैनलवर्क मशीनें।	

## मॉड्यूल 7: मशीन सेटअप करें

### FFS/N1011, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- जॉब वर्क विनिर्देशों के आधार पर मशीनिंग कार्यक्रम को सटीक रूप से स्थापित करने और समायोजित करने के लिए कौशल का प्रदर्शन करें।
- जॉब वर्क विवरण के आधार पर उपयुक्त मशीन उपभोग्य सामग्रियों को चुनने और फीड करने की प्रक्रिया को प्रभावी ढंग से चित्रित करें।
- मशीन बेड पर/से जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग सुरक्षित और कुशलतापूर्वक करें।
- जॉब वर्क विनिर्देशों के आधार पर माप और अंकन कार्य सटीक रूप से करें।

अवधि : 08:00	अवधि : 30:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• जॉब वर्क विनिर्देशों के आधार पर मशीनिंग प्रोग्राम को स्थापित करने और समायोजित करने की प्रक्रिया को समझाएं।</li> <li>• जॉब वर्क विवरण के आधार पर विभिन्न मशीनों पर उपयुक्त मशीन उपभोग्य सामग्रियों के चयन और फीडिंग प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• मशीन बेड पर/से जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग की निगरानी के महत्व और विभिन्न मशीनों के लिए संबंधित सुरक्षा सावधानियों के बारे में बताएं।</li> <li>• मशीन संचालन के दौरान जॉब वर्क विनिर्देशों के आधार पर माप और अंकन संचालन करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सटीक और कुशल मशीनिंग संचालन सुनिश्चित करते हुए, जॉब वर्क विनिर्देशों के आधार पर मशीनिंग कार्यक्रम को सटीक रूप से निर्धारित और समायोजित करें।</li> <li>• विशेष मशीनों पर कार्य विवरण के आधार पर उपयुक्त मशीन उपभोग्य सामग्रियों, जैसे गोंद, चिपकने वाले पदार्थ, एज बैंड इत्यादि का चयन करें और फीड करें।</li> <li>• मशीन बेड पर/से कार्य की लोडिंग और अनलोडिंग की सुरक्षित और कुशलता से निगरानी करें, सुचारू संचालन सुनिश्चित करें और जोखिमों को कम करें।</li> <li>• जॉब वर्क विनिर्देशों के आधार पर सटीक माप और अंकन कार्य करना, मशीनों पर सामग्री की सटीक कटिंग और आकार देना सुनिश्चित करना।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
आवश्यक औज़ारों और उपकरणों के साथ पैनलवर्क मशीनें।	

## मॉड्यूल 8: मशीन आरंभ प्रक्रिया

### FFS/N1012, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- मशीन आरंभ चेकलिस्ट के अनुसार मूलभूत प्रणालियों की जाँच और रखरखाव प्रभावी ढंग से सुनिश्चित करें।
- परियोजना की आवश्यकताओं के अनुसार उपयुक्त औज़ारों और उपकरणों की स्थापना और समायोजन को प्रभावी ढंग से चित्रित करें।
- मशीन चालू करने से पहले सुरक्षा उपकरणों की उचित जांच प्रभावी ढंग से प्रदर्शित करें।

अवधि : 08:00	अवधि : 24:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• मशीन आरंभ चेकलिस्ट और संबंधित सुरक्षा विचारों के अनुसार मूलभूत प्रणालियों की जांच के सुपरवीजन के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• परियोजना की आवश्यकताओं के अनुसार उपयुक्त औज़ारों और उपकरणों को स्थापित करने और समायोजित करने की प्रक्रिया समझाएं।</li> <li>• मशीन शुरू करने से पहले सुरक्षा उपकरणों की उचित जांच के महत्व और आवश्यक विशेष जांचों का वर्णन करें।</li> <li>• मशीन ट्रायल रन की निगरानी की प्रक्रिया और आवश्यक संचालन, सटीकता और गुणवत्ता के मूल्यांकन मानदंडों पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित कामकाज और सुरक्षा अनुपालन सुनिश्चित करते हुए, मशीन आरंभ चेकलिस्ट के अनुसार मूलभूत प्रणालियों जैसे वायु दबाव, वाहिनी संग्राहक, स्टेबलाइजर्स इत्यादि की जांच का सुपरवीजन करें।</li> <li>• परियोजना की आवश्यकताओं के अनुसार उपयुक्त औज़ार और उपकरण, जैसे ब्लेड, एज बैंड, ड्रिल बिट्स आदि को स्थापित और समायोजित करें।</li> <li>• मशीन चालू करने से पहले आपातकालीन स्टॉप, गेज, गार्ड और नियंत्रण सहित सुरक्षा उपकरणों की गहन जांच करें।</li> <li>• मशीन ट्रायल रन की निगरानी करें, आवश्यक संचालन, सटीकता और गुणवत्ता का मूल्यांकन करें और यदि आवश्यक हो तो आवश्यक समायोजन करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
अपेक्षित औज़ारों और उपकरणों के साथ पैनलवर्क मशीनें।	

## मॉड्यूल 9: आवश्यक मशीनिंग ऑपरेशन करना

### FFS/N1012, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- उपयुक्त हैंडलिंग उपकरण का उपयोग करके मशीन में जॉब वर्क की फीडिंग और हैंडलिंग में शामिल चरणों की व्याख्या करें।
- डिज़ाइन की गई क्षमता और उद्देश्य के साथ मशीन को संचालित करने में कौशल का प्रदर्शन करें।
- विभिन्न मशीन संचालन से जुड़ी मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल की सूची बनाएं।
- मशीनिंग ऑपरेशन में शामिल सामग्री प्रबंधन और गतिविधि पर चर्चा करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 24:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• आवश्यक संचालन और संबंधित सुरक्षा प्रोटोकॉल के लिए मशीन में जॉब वर्क की उचित फीडिंग और हैंडलिंग की प्रक्रिया समझाएं।</li> <li>• मशीन की डिज़ाइन की गई क्षमता, उद्देश्य और निर्माता की सिफारिशों के अनुसार ऑपरेशन करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज और मूल्यांकन में शामिल तकनीकों का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर ऑपरेशन की निगरानी के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• मशीन संचालन के दौरान मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करने के महत्व और पालन की जाने वाली विशेष प्रक्रियाओं और प्रोटोकॉल के बारे में बताएं।</li> <li>• ऑपरेशन के बाद सामग्री प्रबंधन और संचालन की भूमिका और इसमें शामिल तकनीकों का वर्णन करें।</li> <li>• मशीन को पूर्ण दक्षता और सुरक्षा के साथ संचालित करने के महत्व और इष्टतम प्रदर्शन प्राप्त करने में शामिल उपायों पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुरक्षा प्रोटोकॉल की सटीकता और पालन सुनिश्चित करते हुए, आवश्यक संचालन के लिए मशीन में जॉब वर्क की फीडिंग और हैंडलिंग करें।</li> <li>• इष्टतम प्रदर्शन और वांछित परिणाम सुनिश्चित करने के लिए, निर्माता की सिफारिशों का पालन करते हुए, मशीन की डिज़ाइन की गई क्षमता और उद्देश्य के अनुसार ऑपरेशन करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने, गुणवत्ता मानकों का पालन सुनिश्चित करने और आउटपुट दक्षता को अधिकतम करने के लिए समय-समय पर ऑपरेशन की निगरानी करें।</li> <li>• मशीन संचालन के दौरान मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करें।</li> <li>• मशीन संचालन के बाद सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुपालन में सामग्रियों का भंडारण, परिवहन और संगठन करना।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि मशीन पूरी दक्षता और सुरक्षा के साथ संचालित हो, ऑपरेटरों की भलाई को प्राथमिकता देते हुए उत्पादकता को अधिकतम किया जाए।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
अपेक्षित औज़ार और उपकरण, हैंडलिंग और भंडारण उपकरणों के साथ पैनलवर्क मशीनें।	

## मॉड्यूल 10: मशीन का रखरखाव

FFS/N1013, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- मशीन की खराबी या मानक प्रक्रियाओं से विचलन की प्रभावी ढंग से जाँच करने और रिपोर्ट करने में शामिल चरणों पर चर्चा करें।
- मशीनों पर नियमित रखरखाव जांच करने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें। औज़ार और उपकरण प्रभावी ढंग से।
- रखरखाव कार्यक्रम के अनुसार मशीनों की सफाई, स्नेहन और अंशांकन में शामिल चरणों को प्रभावी ढंग से सूचीबद्ध करें।

अवधि : 08:00	अवधि : 30:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• बताएं कि मशीन की खराबी और नियमित प्रक्रियाओं से विचलन की रिपोर्ट कैसे करें।</li> <li>• मशीनों पर नियमित रखरखाव जांच करने के महत्व और निरीक्षण करने में शामिल प्रक्रियाओं पर चर्चा करें।</li> <li>• मशीनों की आवश्यक सफाई, चिकनाई और अंशांकन करने के महत्व और इन कार्यों में शामिल प्रक्रियाओं का वर्णन करें।</li> <li>• टूट-फूट के लिए औजारों और उपकरणों के निरीक्षण के महत्व और निरीक्षण निष्कर्षों के आधार पर की जाने वाली कार्रवाइयों के बारे में बताएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• किसी भी मशीन की खराबी या मानक प्रक्रियाओं से विचलन को सटीक और तुरंत रिकॉर्ड करें और रिपोर्ट करें।</li> <li>• मशीनों पर नियमित रखरखाव जांच करना, रखरखाव कार्यक्रम के अनुसार प्रमुख घटकों और प्रणालियों का निरीक्षण करना।</li> <li>• मशीनों की आवश्यक सफाई, चिकनाई और अंशांकन करें</li> <li>• किसी भी टूट-फूट या क्षति के लिए औजारों और उपकरणों का निरीक्षण करें, खराब होने के संकेतों की पहचान करें और उचित कार्रवाई करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
मशीन रखरखाव उपकरण.	



## मॉड्यूल 11: गुणवत्ता नियंत्रण और कार्यस्थल प्रबंधन

### FFS/N1013, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- तैयार पैन्लों के निरीक्षण में आने वाली बाधाओं और दोषों को सुधारने के लिए संभावित समाधानों की सूची बनाएं।
- प्रभावी ढंग से पुनः उपयोग के लिए मशीनिंग संचालन के बाद सामग्री की पहचान और भंडारण में शामिल चरणों पर चर्चा करें।
- दर्शाई गई खाड़ी में अपशिष्ट/कटी गई सामग्री का संग्रहण और निपटान प्रभावी ढंग से सुनिश्चित करें।
- मशीन स्टेशन, औजारों और उपकरणों पर सफाई का प्रभावी ढंग से सुपरवीजन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 18:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• माप, गुणवत्ता, सटीकता और निरीक्षण में उपयोग की जाने वाली तकनीकों और उपकरणों के लिए तैयार पैन्लों के निरीक्षण की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• पैन्लों में आमतौर पर पाए जाने वाले दोषों के प्रकार, दोषों की पहचान करने के लिए उपयोग की जाने वाली दृश्य निरीक्षण तकनीकों और पहचाने गए दोषों को चिह्नित करने की प्रक्रियाओं के बारे में बताएं।</li> <li>• पुनः उपयोग के उद्देश्यों के लिए मशीनिंग संचालन के बाद सामग्री की पहचान और भंडारण में शामिल प्रमुख बाधाओं और प्रक्रियाओं का वर्णन करें</li> <li>• दर्शाए गए खाड़ी में अपशिष्ट/कटाई सामग्री को एकत्र करने और निपटाने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• उपयुक्त सफाई एजेंटों और उपकरणों का उपयोग करके मशीनिंग संचालन के बाद उपकरणों और मशीनों की सफाई की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• मशीन स्टेशन, औजारों और उपकरणों पर स्वच्छता बनाए रखने के महत्व और नियमित सफाई और रखरखाव की प्रक्रियाओं का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• उपयुक्त माप उपकरणों का उपयोग करके माप, गुणवत्ता, सटीकता और विशेषताओं के अनुपालन के लिए तैयार पैन्लों का निरीक्षण करें।</li> <li>• टूट-फूट, पेंट की खामियां, डेंट, खांचे, दरारें, खुरदरे किनारे आदि जैसे दोषों के लिए तैयार पैन्लों का निरीक्षण करें और आगे की कार्रवाई के लिए पहचाने गए दोषों को सटीक रूप से चिह्नित करें।</li> <li>• पुनः उपयोग के प्रयोजनों के लिए मशीनिंग संचालन के बाद सामग्रियों को पहचानें और उचित रूप से संग्रहीत करें।</li> <li>• मशीनिंग संचालन के दौरान उत्पन्न अपशिष्ट/कटाई सामग्री को एकत्रित करें और दर्शाए गए खाड़ी में निपटान करें।</li> <li>• उपयुक्त सफाई एजेंटों और उपकरणों का उपयोग करके, मशीनिंग संचालन के बाद उपकरणों और मशीनों की इंटीरियर सफाई करें।</li> <li>• स्थापित सफाई प्रक्रियाओं और शेड्यूल का पालन करके मशीन स्टेशन, औजारों और उपकरणों पर सफाई करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
गुणवत्ता जांचने वाले हाथ और बिजली उपकरण।	

## मॉड्यूल 12: स्वास्थ्य, सुरक्षा और स्वच्छता प्रोटोकॉल

### FFS/N8203, V 3.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- कार्यस्थल पर स्वस्थ, सुरक्षित और संरक्षित वातावरण कैसे बनाए रखें, इसका वर्णन करें।
- स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रक्रियाओं का प्रदर्शन करें।
- कार्यस्थल पर व्यक्तिगत स्वच्छता प्रथाओं को अपनाएं।

अवधि : 08:00	अवधि : 12:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• संगठनात्मक स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा नीतियों और प्रक्रियाओं के अनुपालन के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• विभिन्न प्रकार की सफाई उपभोग्य सामग्रियों और उपकरणों पर चर्चा करें।</li> <li>• सफाई और स्वच्छता प्रथाओं के संबंध में संगठन की मानक संचालन प्रक्रियाओं (SOP) का पालन करने के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• विभिन्न रंग-कोडित कूड़ेदानों के बीच अंतर करें।</li> <li>• हाउसकीपिंग दस्तावेजों को बनाए रखने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• नौकरी की भूमिका और उनके अनुप्रयोग के लिए आवश्यक उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण को लेबल करें।</li> <li>• कार्य नैतिकता, ड्रेस कोड और व्यक्तिगत स्वच्छता बनाए रखने के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• आपातकालीन औजारों और उपकरणों के उपयोग के लिए परिचालन दिशानिर्देशों की व्याख्या करें।</li> <li>• आग लगने के विभिन्न कारणों और उनसे जुड़ी सुरक्षा प्रक्रियाओं की सूची बनाएं।</li> <li>• उपयोग किए जाने वाले विभिन्न प्रकार के आग और अग्निशामक यंत्रों के बारे में बताएं।</li> <li>• किसी आपातकालीन स्थिति से निपटने में शामिल कदमों की व्याख्या करें।</li> <li>• आपातकालीन स्थिति में प्राथमिक चिकित्सा प्रक्रियाओं का वर्णन करें।</li> <li>• हस्त संकेतों के प्रकार, साइनेज और उनके अनुप्रयोग का वर्णन करें।</li> <li>• खतरनाक पदार्थों से जुड़ी विभिन्न भंडारण और हैंडलिंग प्रक्रियाओं पर चर्चा करें।</li> <li>• औजारों और उपकरणों की समय-समय पर सफाई से जुड़े लाभ बताएं।</li> <li>• सुरक्षित उठाने की प्रथाओं और सही शारीरिक मुद्राओं के महत्व को बताएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• विभिन्न प्रकार के सफाई उपकरणों और उपभोग्य सामग्रियों का वर्णन करें।</li> <li>• उपयुक्त प्राधिकारी को किसी भी विचलन की रिपोर्ट करने के लिए एक उपयुक्त प्रक्रिया अपनाएं।</li> <li>• स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा नीतियों में संभावित उल्लंघनों की पहचान प्रदर्शित करें।</li> <li>• विभिन्न प्रकार के कचरे के आधार पर विभिन्न निपटान तकनीकों का प्रदर्शन करें।</li> <li>• रिकॉर्ड रखने और सुपरवाइजर को रिपोर्ट करने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।</li> <li>• व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण जैसे चश्मा, दस्ताने, इयरप्लग, जूते आदि का उपयोग प्रदर्शित करें।</li> <li>• हाथ साफ करने और धोने का सही तरीका बताएं।</li> <li>• आपातकालीन औजारों और उपकरणों के उपयोग का प्रदर्शन करें।</li> <li>• संगठनात्मक प्रोटोकॉल के अनुरूप आपातकालीन निकासी प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• आग लगने की स्थिति में प्रभावी निवारक उपाय लागू करें।</li> <li>• अग्निशामक यंत्र जैसे उपकरणों का सुरक्षित रूप से उपयोग कैसे करें, इसका प्रदर्शन करें।</li> <li>• आग, शॉर्ट सर्किट, दुर्घटना, भूकंप आदि जैसी आपातकालीन स्थितियों के लिए एक आकस्मिक योजना तैयार करें।</li> <li>• नियमित संचालन के भाग के रूप में प्राथमिक चिकित्सा, सीपीआर और सुरक्षा निकासी प्रक्रिया के उपयोग का प्रदर्शन करें।</li> <li>• सुरक्षा संकेतों और हाथ के संकेतों के दिए गए सचित्र चित्रण को पहचानें और उनकी व्याख्या करें।</li> <li>• कार्यस्थल पर खतरनाक सामग्रियों को संभालते और काम करते समय सही तकनीकों का प्रदर्शन करें।</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• उपयुक्त उपकरणों का उपयोग करके हाउसकीपिंग प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।</li> <li>• खतरनाक सामग्रियों के निपटान के लिए उचित तकनीकें अपनाएं।</li> <li>• कार्यस्थल पर काम करते समय और खतरनाक सामग्रियों को संभालते समय सही मुद्रा का प्रदर्शन करें।</li> </ul>
<p><b>कक्षा सहायक सामग्री</b></p>	
<p>व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।</p>	
<p><b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b></p>	
<p>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण, हाउसकीपिंग- सामग्री, औज़ार और उपकरण, आवश्यकतानुसार सिमुलेशन के लिए प्रोजेक्ट/थीम आधारित उपकरण।</p>	

## मॉड्यूल 13: सामग्री संरक्षण और संसाधन अनुकूलन

### FFS/N8203, V 3.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- सुरक्षा प्रथाओं को लागू करें और संसाधनों के उपयोग को अनुकूलित करें।
- कार्यस्थल पर संरक्षण पद्धतियाँ लागू करें।
- ऊर्जा दक्षता और अपशिष्ट प्रबंधन के लिए कार्यस्थल पर टिकाऊ प्रथाओं का वर्णन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 06:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सामग्री के कुशल उपयोग और संरक्षण के महत्व को समझाइये।</li> <li>• ऊर्जा के नवीकरणीय और गैर-नवीकरणीय स्रोतों के बीच अंतर बताएं।</li> <li>• ऊर्जा बचत के विभिन्न तरीकों को समझाइये।</li> <li>• पुनर्चक्रण योग्य और गैर-पुनर्चक्रण योग्य कचरे के बीच अंतर करें।</li> <li>• विद्युत उपकरणों के प्रभावी उपयोग के महत्व को समझाइये।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• संसाधनों के प्रभावी उपयोग की विभिन्न तकनीकों का प्रदर्शन करें।</li> <li>• सामग्री और पानी के कुशल उपयोग के लिए तरीके अपनाएं।</li> <li>• ऊर्जा उपयोग डेटा एकत्र करने और उसका विश्लेषण करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• इस प्रक्रिया में उपयुक्त ऊर्जा-कुशल प्रथाओं को नियोजित करें।</li> <li>• संचित कचरे में से विभिन्न पुनः प्रयोज्य सामग्रियों को छाँटें।</li> <li>• पुनर्चक्रण योग्य और गैर-पुनर्चक्रण योग्य कचरे को अलग करने का अभ्यास करें।</li> <li>• ऊर्जा संसाधन उपयोग अनुकूलन और संरक्षण के विभिन्न तरीकों का प्रदर्शन करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
हाउसकीपिंग- सामग्री, औज़ार और उपकरण, आवश्यकतानुसार सिमुलेशन के लिए प्रोजेक्ट/थीम आधारित उपकरण।	

## मॉड्यूल 14: रोजगार योग्यता कौशल DGT/VSQ/N0102, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- मिश्रित शिक्षण, सुविधा और स्व-शिक्षा जैसी 21वीं सदी की सीखने की अवधारणाओं की मूल बातें समझें।
- रोजगार योग्यता कौशल की अवधारणा और संगठनात्मक विकास के प्रति उनके महत्व पर चर्चा करें।
- बदलते बाजारों और परिदृश्यों के दौरान भविष्य के काम में रोजगार कौशल की भूमिका की व्याख्या करें।
- एक दर्शाए गए टूल किट का उपयोग करके कैरियर योजना तैयार करने में शामिल चरणों का प्रदर्शन करें।
- किसी संगठन या कार्यस्थल पर काम करते समय उपयुक्त रोजगार कौशल का उपयोग करें।
- दर्शाए गए टूलकिट का उपयोग करके नमूना सत्र योजना और संबंधित टेम्पलेट तैयार करने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।

अवधि : 30:00	अवधि : 30:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• विभिन्न उद्योगों में नौकरियों के लिए आवश्यक रोजगार कौशल पर चर्चा करें।</li> <li>• नागरिक अधिकारों और कर्तव्यों, नागरिकता, समाज के प्रति जिम्मेदारी, और व्यक्तिगत मूल्यों और नैतिकता जैसे ईमानदारी, सत्यनिष्ठा, देखभाल और दूसरों का सम्मान करने सहित संवैधानिक मूल्यों की व्याख्या करें जो एक जिम्मेदार नागरिक बनने के लिए आवश्यक हैं।</li> <li>• 21वीं सदी के उचित कौशलों के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• निरंतर सीखने के लाभों का वर्णन करें।</li> <li>• प्रभावी संचार के लिए सक्रिय श्रवण के महत्व को समझाइए।</li> <li>• एक टीम में दूसरों के साथ मिलकर काम करने के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• POSH अधिनियम के अनुसार बढ़ते यौन उत्पीड़न के मुद्दों के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• सही वित्तीय संस्थान, उत्पाद और सेवा के चयन के महत्व को रेखांकित करें।</li> <li>• कानूनी अधिकारों, कानूनों और सहायता पर चर्चा करें।</li> <li>• आज के जीवन में डिजिटल प्रौद्योगिकी की भूमिका का वर्णन करें।</li> <li>• विभिन्न सोशल मीडिया प्लेटफॉर्म, ई-मेल आदि का उपयोग करते हुए, सुरक्षित रूप से ब्राउज़ करते समय जिम्मेदार ऑनलाइन व्यवहार प्रदर्शित करने के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• उद्यमिता एवं उद्यमों के प्रकार बताइये।</li> <li>• संभावित व्यवसाय के अवसरों, वित्त पोषण के स्रोतों और इसकी शमन योजना के साथ संबंधित</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सीखने और रोजगार से संबंधित विभिन्न भारत सरकार और निजी पोर्टलों और उनके उपयोग की सूची बनाएं।</li> <li>• दिखाएँ कि विभिन्न पर्यावरणीय रूप से टिकाऊ प्रथाओं का अभ्यास कैसे करें।</li> <li>• व्यक्तिगत या व्यावसायिक जीवन में आत्म-जागरूकता, व्यवहार कौशल, समय प्रबंधन, आलोचनात्मक और अनुकूली सोच, समस्या-समाधान, रचनात्मक सोच, सामाजिक और सांस्कृतिक जागरूकता, भावनात्मक जागरूकता, सीखना आदि जैसे 21वीं सदी के कौशल का प्रदर्शन करें।</li> <li>• दिखाएँ कि विभिन्न संदर्भों में, व्यक्तिगत रूप से और टेलीफोन पर रोजमर्रा की बातचीत के लिए बुनियादी अंग्रेजी वाक्यों का उपयोग कैसे करें।</li> <li>• बुनियादी अंग्रेजी में लिखे गए पाठ को पढ़ें और उसकी व्याख्या करें।</li> <li>• बुनियादी अंग्रेजी का उपयोग करते हुए एक संक्षिप्त नोट/पैराग्राफ/पत्र/ई-मेल लिखें।</li> <li>• अच्छी तरह से परिभाषित लघु और दीर्घकालिक लक्ष्यों के साथ एक कैरियर विकास योजना बनाएं।</li> <li>• मौखिक और गैर-मौखिक संचार शिष्टाचार का उपयोग करके प्रभावी ढंग से संवाद करने का तरीका प्रदर्शित करें।</li> <li>• प्रदर्शित करें कि सभी लिंगों और दिव्यांगजनों के साथ उचित व्यवहार, संवाद और आचरण कैसे किया जाए।</li> <li>• प्रदर्शित करें कि ऑफ़लाइन और ऑनलाइन वित्तीय लेनदेन सुरक्षित और संरक्षित तरीके से कैसे किया जाए।</li> </ul>



<p>वित्तीय और कानूनी जोखिमों की पहचान कैसे करें, इस पर चर्चा करें।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• विपणन के 4P-उत्पाद, मूल्य, स्थान और प्रचार का वर्णन करें और उन्हें आवश्यकता के अनुसार लागू करें।</li> <li>• ग्राहकों के विभिन्न प्रकारों और आवश्यकताओं का विश्लेषण करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• ग्राहकों की जरूरतों को पहचानने और पेशेवर तरीके से उनका जवाब देने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• स्वच्छता बनाए रखने और उचित ढंग से कपड़े पहनने के महत्व पर चर्चा करें।</li> <li>• एक साक्षात्कार के दौरान स्वच्छता और आत्मविश्वास बनाए रखने के महत्व पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• वेतन के सामान्य घटकों की सूची बनाएं और आय, व्यय, कर, निवेश आदि की गणना करें।</li> <li>• प्रदर्शित करें कि डिजिटल उपकरणों को कैसे संचालित किया जाए और संबंधित अनुप्रयोगों और सुविधाओं का सुरक्षित और संरक्षित तरीके से उपयोग कैसे किया जाए।</li> <li>• बुनियादी सुविधाओं का उपयोग करके नमूना शब्द दस्तावेज़, एक्सेल शीट और प्रस्तुतियाँ बनाएं।</li> <li>• प्रभावी ढंग से काम करने के लिए वर्चुअल सहयोग टूल का उपयोग करें।</li> <li>• चयनित व्यावसायिक अवसर के लिए एक नमूना व्यवसाय योजना बनाएं।</li> <li>• एक पेशेवर पाठ्यक्रम जीवनवृत्त (CV) बनाएं।</li> <li>• विभिन्न ऑफ़लाइन और ऑनलाइन नौकरी खोज स्रोतों जैसे क्रमशः रोजगार कार्यालयों, भर्ती एजेंसियों और नौकरी पोर्टलों का उपयोग करें।</li> <li>• एक मॉक इंटरव्यू करें।</li> <li>• प्रशिक्षुता अवसरों की खोज और पंजीकरण के चरणों की सूची बनाएं।</li> </ul>
<p><b>कक्षा सहायक सामग्री</b></p>	
<p>व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।</p>	
<p><b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b></p>	
<p>नमूना CV और बायोडाटा, भुगतान गेटवे उपकरण, नमूना व्यवसाय योजना, अंग्रेजी संचार के लिए नमूना प्रारूप।</p>	

## मॉड्यूल 15: पेस्टिंग/प्रेसिंग के कार्य के लिए कार्यस्थल सेटअप करें

### FFS/N1014, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- यह सुनिश्चित करने में दक्षता प्रदर्शित करें कि सामग्री और वर्कपीस को पेस्टिंग/प्रेसिंग की मशीन के संचालन, कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए उचित रूप से तैयार किया गया है।
- जॉब वर्क के लिए उपयुक्त औजारों, उपकरणों और चिपकने वाले पदार्थों या गोंद की पहचान करने और चयन करने में आने वाली बाधाओं की सूची बनाएं।
- विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 10:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• पेस्टिंग और प्रेसिंग के संचालन के लिए कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए सामग्री और वर्कपीस तैयार करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• विशेष कार्य के लिए उपयुक्त चिपकने वाले या गोंद की पहचान और चयन करते समय विचार किए जाने वाले कारकों पर चर्चा करें, जिसमें संबंध शक्ति, सुखाने का समय और अनुकूलता कारक शामिल हैं।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में शामिल चरणों की व्याख्या करें।</li> <li>• इष्टतम पेस्टिंग/प्रेसिंग के परिणाम प्राप्त करने के लिए समय, तापमान और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने के महत्व का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए पेस्टिंग और प्रेसिंग के संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार करें।</li> <li>• पेस्टिंग और प्रेसिंग के कार्यों के लिए उपयुक्त चिपकने वाले पदार्थ या गोंद की पहचान करें और उसका चयन करें।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीन को सेट अप, कॉन्फ़िगर और जाँच करें</li> <li>• कार्य की आवश्यकताओं के आधार पर मशीन सेटिंग्स, जैसे समय, तापमान और दबाव को समायोजित करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पेस्टिंग की मशीन, प्रेसिंग की मशीन, मैनुअल गोंद एप्लिकेटर, पेस्टिंग की मशीन के लिए चिपकने वाला, गोंद स्क्रेपर, गोंद मिक्सर।	

## मॉड्यूल 16: पेस्टिंग का कार्य

### FFS/N1014, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- विशेष औज़ारों या उपकरणों का उपयोग करके सामग्री पर सटीक और समान रूप से चिपकने वाला या गोंद लगाने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- पेस्टिंग की आवश्यकता के लिए विभिन्न प्रकार के चिपकने वाले पदार्थों के उपयोग और उनके इष्टतम मापदंडों की सूची बनाएं।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>रोलर्स, स्प्रेयर या एप्लिकेटर जैसी सामग्रियों पर सटीक और समान रूप से चिपकने वाला या गोंद लगाने के लिए उपयोग की जाने वाली विभिन्न विधियों और उपकरणों पर चर्चा करें।</li> <li>गाइड, जिग्स या टेम्प्लेट का उपयोग करके सटीक और सुसंगत बॉन्डिंग प्राप्त करने के लिए सामग्रियों के उचित संरेखण और स्थिति की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>उन कारकों की व्याख्या करें जो सफल पेस्टिंग के संचालन में विभिन्न सामग्री प्रकारों और आकारों की अनुकूलता और पालन में योगदान करते हैं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>विशेष औज़ारों या उपकरणों का उपयोग करके सामग्री पर चिपकने वाला या गोंद सटीक और समान रूप से लगाएं।</li> <li>गाइड, जिग्स या टेम्प्लेट का उपयोग करके सामग्रियों के संरेखण और स्थिति की जाँच करें।</li> <li>सफल बॉन्डिंग और वांछित परिणाम सुनिश्चित करने के लिए, पेस्टिंग से पहले विभिन्न सामग्री प्रकारों और आकारों की अनुकूलता और अनुपालन को सत्यापित करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पेस्टिंग की मशीन, प्रेसिंग की मशीन, मैनुअल गोंद एप्लिकेटर, पेस्टिंग की मशीन के लिए चिपकने वाला, गोंद स्क्रेपर, गोंद मिक्सर।	

## मॉड्यूल 17: प्रेसिंग का कार्य

### FFS/N1014, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- पेस्टिंग/प्रेसिंग उपकरण में जॉब वर्क को लोड करने और उतारने से संबंधित कौशल प्रदर्शित करें।
- प्रभावी मशीन संचालन के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग वाले मापदंडों की स्थापना का प्रदर्शन करें।
- मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार उपयुक्त पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीनों के संचालन और निगरानी की प्रक्रिया पर चर्चा करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• पेस्टिंग/प्रेसिंग उपकरण में जॉब वर्क की उचित लोडिंग और अनलोडिंग के तकनीकी विवरण पर चर्चा करें</li> <li>• वांछित परिणाम प्राप्त करने के लिए दबाव, मोटाई और अवधि जैसे पेस्टिंग/प्रेसिंग के मापदंडों को स्थापित करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीनों को सुरक्षित और कुशल तरीके से संचालित करने के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का वर्णन करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन की निगरानी के महत्व पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ऑफकट सामग्री का उपयोग करके उचित संरेखण सुनिश्चित करते हुए, पेस्टिंग/प्रेसिंग वाले उपकरण में जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग करें</li> <li>• इष्टतम बॉन्डिंग और वांछित परिणाम सुनिश्चित करने के लिए दबाव, मोटाई और अवधि जैसे पेस्टिंग/प्रेसिंग के मापदण्ड सेट करें।</li> <li>• मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करते हुए उपयुक्त पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीनें संचालित करें।</li> <li>• विनिर्देशों और वांछित परिणामों का पालन सुनिश्चित करने के लिए उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करते हुए, पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन की समय-समय पर निगरानी करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पेस्टिंग की मशीन, प्रेसिंग की मशीन, मैनुअल गोंद एप्लिकेटर, पेस्टिंग की मशीन के लिए चिपकने वाला, गोंद स्क्रेपर, गोंद मिक्सर ।	

## मॉड्यूल 18: पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण

*FFS/N1014, V 1.0 से सम्बंधित*

### अंतिम परिणाम:

- पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- पेस्टिंग/प्रेसिंग ऑपरेशन के बाद संगठन और अपशिष्ट प्रबंधन के सिद्धांतों पर चर्चा करें।
- पेस्ट की गई/प्रेस की गई सामग्रियों की गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- प्रक्रियाओं का उचित दस्तावेज़ीकरण और पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 06:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• पेस्टिंग और प्रेसिंग वाली मशीनों के नियमित रखरखाव कार्यों में शामिल प्रमुख बाधाओं, जैसे सफाई, चिकनाई और घिसे हुए हिस्सों को बदलने पर चर्चा करें।</li> <li>• मशीनिंग ऑपरेशन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान सहित कार्यस्थल प्रबंधन में शामिल तकनीकों और बाधाओं का वर्णन करें।</li> <li>• पेस्ट की गई/प्रेस की गई सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने में शामिल प्रमुख बाधाओं और मानदंडों की व्याख्या करें।</li> <li>• उत्पादन विशेषताओं, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और समायोजनों को ठीक से दस्तावेज़ित करने के तरीके पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• पेस्टिंग और प्रेसिंग वाली मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जिसमें सफाई, चिकनाई और घिसे हुए हिस्सों को बदलना शामिल है।</li> <li>• सामग्रियों को व्यवस्थित तरीके से व्यवस्थित करके और अपशिष्ट पदार्थों का निपटान करके कार्यस्थल का उचित प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• उचित तकनीकों और मूल्यांकन मानदंडों का उपयोग करके पेस्ट की गई/प्रेस की गई सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें।</li> <li>• विनिर्माण विनिर्देशों, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और उचित दस्तावेज़ीकरण में संशोधनों को सटीक रूप से रिकॉर्ड करें और बनाए रखें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पेस्टिंग की मशीन, प्रेसिंग की मशीन, मैनुअल गोंद एप्लिकेटर, पेस्टिंग की मशीन के लिए चिपकने वाला, गोंद स्क्रेपर, गोंद मिक्सर।	

## मॉड्यूल 19: पेस्टिंग और प्रेसिंग वाली मशीनों के लिए कार्य प्रशिक्षण

FFS/N1014, V 1.0 से सम्बंधित

<b>अनिवार्य अवधि: 90:00</b>	<b>अनुशंसित अवधि: 00:00</b>
<b>मॉड्यूल का नाम: कार्य प्रशिक्षण</b>	
<b>स्थान: कार्यस्थल पर</b>	
<b>अंतिम परिणाम</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुनिश्चित करें कि सामग्री और वर्कपीस मशीन संचालन के लिए उचित रूप से तैयार किए गए हैं, जो कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।</li> <li>• संबंध शक्ति, सुखाने का समय और अनुकूलता जैसे कारकों पर विचार करते हुए, नौकरी के काम के लिए उपयुक्त चिपकने वाले या गोंद की पहचान करें और उसका चयन करें।</li> <li>• इष्टतम मशीन प्रदर्शन सुनिश्चित करते हुए, विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीनों को सेट अप, कॉन्फ़िगर और जांचें करें।</li> <li>• इष्टतम पेस्टिंग/प्रेसिंग के परिणाम सुनिश्चित करने के लिए समय, तापमान और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स का समायोजन करें।</li> <li>• रोलर्स, स्प्रेयर या एप्लिकेटर जैसे विशेष औज़ार या उपकरण का उपयोग करके सामग्री पर चिपकने वाला या गोंद सटीक और समान रूप से लागू करें।</li> <li>• सटीक और सुसंगत बॉन्डिंग प्राप्त करने के लिए गाइड, जिम्स या टेम्पलेट्स का उपयोग करके सामग्रियों के उचित संरेखण और स्थिति की जांच करें।</li> <li>• सफल पेस्टिंग को सुनिश्चित करने के लिए विभिन्न सामग्री प्रकारों और आकारों की अनुकूलता और अनुपालन को सत्यापित करें।</li> <li>• ऑफ़कट सामग्री का उपयोग करके उचित संरेखण सुनिश्चित करते हुए, पेस्टिंग/प्रेसिंग वाले उपकरण में जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग करें।</li> <li>• वांछित परिणाम प्राप्त करने के लिए दबाव, मोटाई और अवधि जैसे पेस्टिंग/प्रेसिंग के मापदंडों की उचित सेटिंग सुनिश्चित करें।</li> <li>• मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार उपयुक्त पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीनें संचालित करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग के कार्य की समय-समय पर निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।</li> <li>• इष्टतम मशीन प्रदर्शन सुनिश्चित करने के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब भागों को बदलना।</li> <li>• गुणवत्ता मानकों का पालन सुनिश्चित करने के लिए पेस्ट की गई/प्रेस की गई सामग्रियों की गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें, बंधन की ताकत, संरेखण और समग्र स्वरूप का मूल्यांकन करें।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि विनिर्माण विनिर्देश, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण और किसी भी संशोधन को पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन उद्देश्यों के लिए सटीक रूप से रिकॉर्ड और बनाए रखा जाता है।</li> </ul>	

## मॉड्यूल 20: काटने/आकार देने के संचालन के लिए सेटअप कार्यस्थल

### FFS/N1015, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- यह सुनिश्चित करने में दक्षता प्रदर्शित करें कि मशीन संचालन को काटने/आकार देने, कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार किए गए हैं।
- जॉब वर्क के लिए उपयुक्त औज़ारों और उपकरणों की पहचान करने और चयन करने में आने वाली बाधाओं की सूची बनाएं।
- विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए कटिंग/साइजिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• काटने और आकार देने के संचालन के लिए कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए सामग्री और वर्कपीस तैयार करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• सामग्री के प्रकार, मोटाई और वांछित काटने के परिणाम के आधार पर काटने वाले ब्लेड या उपकरण का चयन और स्थापित करते समय विचार करने योग्य कारकों का वर्णन करें।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए कटिंग/साइजिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में शामिल चरणों की व्याख्या करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए काटने और आकार देने के संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार करें।</li> <li>• सामग्री के प्रकार, मोटाई और वांछित काटने के परिणाम के आधार पर उपयुक्त काटने वाले ब्लेड या उपकरण का चयन करें और स्थापित करें।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए काटने/आकार देने वाली मशीनों को स्थापित करें, कॉन्फ़िगर करें और जाँच करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पैनल सॉ मशीन, बीम सॉ मशीन, डस्ट एक्सट्रैक्टर ।	



## मॉड्यूल 21: काटने/आकार देने का कार्य

### FFS/N1015, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- कटिंग/साइजिंग उपकरण में जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग करने में दक्षता प्रदर्शित करें, ऑफकट सामग्रियों का उपयोग करके उचित सरेखण सुनिश्चित करें।
- मशीन पर पैनल सामग्री की प्रभावी स्थिति और सुरक्षा के महत्व पर चर्चा करें।
- वांछित मशीनिंग संचालन करने के लिए मशीनों को काटने/आकार देने से जुड़े कारकों पर चर्चा करें।
- मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार काटने/आकार देने वाली मशीनों का संचालन और निगरानी करें।

अवधि : 06:00	अवधि : 26:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• कटिंग/साइजिंग उपकरण में लोडिंग और अनलोडिंग जॉब वर्क में शामिल चरणों की व्याख्या करें, ऑफकट सामग्रियों का उपयोग करके उचित सरेखण सुनिश्चित करें।</li> <li>• सटीक कटिंग/आकार के लिए मशीन पर पैनल सामग्री की स्थिति और सुरक्षा के तरीकों का वर्णन करें।</li> <li>• कुशल और सटीक कटिंग/साइजिंग परिणामों के लिए गति, गहराई या कोण जैसे कटिंग/साइजिंग मापदंडों को सटीक रूप से स्थापित करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• परियोजना विनिर्देशों और काटने की आवश्यकताओं के आधार पर सामग्रियों को सटीक रूप से मापने और चिह्नित करने के तरीकों का वर्णन करें।</li> <li>• कटिंग/साइजिंग मशीनों का संचालन करते समय मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• परियोजना विनिर्देशों के अनुसार जटिल कट, कोण या पैटर्न प्राप्त करने के लिए उपयोग की जाने वाली उन्नत तकनीकों और जिग्स का वर्णन करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर काटने/आकार देने के संचालन की निगरानी के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सटीक और कुशल कटिंग संचालन के लिए ऑफकट सामग्री का उपयोग करके कटिंग/साइजिंग उपकरण में जॉब वर्क को लोड और अनलोड करें।</li> <li>• सटीक कटिंग/आकार संचालन की सुविधा के लिए मशीन पर पैनल सामग्री को रखें और सुरक्षित करें।</li> <li>• कुशल और सटीक कटिंग/साइजिंग संचालन प्राप्त करने के लिए गति, गहराई या कोण सहित सटीक रूप से कटिंग/साइजिंग मापदण्ड सेट करें।</li> <li>• परियोजना विनिर्देशों और काटने की आवश्यकताओं के आधार पर सामग्रियों को सटीक रूप से मापें और चिह्नित करें</li> <li>• कटिंग/साइजिंग मशीनों को मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करें</li> <li>• परियोजना विनिर्देशों के अनुसार जटिल कट, कोण या पैटर्न प्राप्त करने के लिए उन्नत तकनीकों को लागू करें और जिग्स का उपयोग करें</li> <li>• वांछित परिणाम सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक समायोजन करते हुए, उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर काटने/आकार देने के संचालन की निगरानी करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पैनल साँ मशीन, बीम साँ मशीन, डस्ट एक्सट्रैक्टर।	

## मॉड्यूल 22: काटने/आकार देने के संचालन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण

*FFS/N1015, V 1.0 से सम्बंधित*

### अंतिम परिणाम:

- काटने और आकार देने वाली मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- कटिंग और साइजिंग ऑपरेशन के बाद संगठन और अपशिष्ट प्रबंधन के सिद्धांतों पर चर्चा करें।
- कट/आकार की सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- प्रक्रियाओं का उचित दस्तावेज़ीकरण और पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 06:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• मशीनों को काटने और आकार देने के लिए नियमित रखरखाव कार्यों में शामिल प्रमुख बाधाओं, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब भागों को बदलने पर चर्चा करें।</li> <li>• मशीनिंग ऑपरेशन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान सहित कार्यस्थल प्रबंधन में शामिल तकनीकों और बाधाओं का वर्णन करें।</li> <li>• कट/आकार की सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने में शामिल प्रमुख बाधाओं और मानदंडों की व्याख्या करें</li> <li>• उत्पादन विशेषताओं, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और समायोजनों को ठीक से दस्तावेज़ित करने के तरीके पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• काटने और आकार देने वाली मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जिसमें सफाई, चिकनाई और घिसे हुए हिस्सों को बदलना शामिल है।</li> <li>• सामग्रियों को व्यवस्थित तरीके से व्यवस्थित करके और अपशिष्ट पदार्थों का निपटान करके कार्यस्थल का उचित प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• उपयुक्त तकनीकों और मूल्यांकन मानदंडों का उपयोग करके कट/आकार की सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें।</li> <li>• विनिर्माण विनिर्देशों, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और उचित दस्तावेज़ीकरण में संशोधनों को सटीक रूप से रिकॉर्ड करें और बनाए रखें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पैनल साँ मशीन, बीम साँ मशीन, डस्ट एक्सट्रैक्टर ।	

## मॉड्यूल 23: मशीनों को काटने और आकार देने के लिए कार्य प्रशिक्षण

FFS/N1015, V 1.0 से सम्बंधित

<b>अनिवार्य अवधि: 90:00</b>	<b>अनुशंसित अवधि: 00:00</b>
<b>मॉड्यूल का नाम: कार्य प्रशिक्षण</b>	
<b>स्थान: कार्यस्थल पर</b>	
<b>अंतिम परिणाम</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुनिश्चित करें कि सामग्री और वर्कपीस मशीन संचालन के लिए उचित रूप से तैयार किए गए हैं, जो कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।</li> <li>• सामग्री के प्रकार, मोटाई और वांछित काटने के परिणाम के आधार पर उपयुक्त काटने वाले ब्लेड या उपकरण का चयन करें और स्थापित करें।</li> <li>• ब्लेड की ऊंचाई, संरेखण, मीटर कोण आदि सहित विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए काटने/आकार देने वाली मशीनों को स्थापित करें, कॉन्फ़िगर करें और जाँच करें।</li> <li>• ऑफ़कट सामग्री का उपयोग करके उचित संरेखण सुनिश्चित करते हुए, कटिंग/साइजिंग उपकरण में जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग करें।</li> <li>• काटने/आकार देने की प्रक्रिया के दौरान उचित संरेखण और स्थिरता सुनिश्चित करते हुए, पैनल सामग्री को मशीन पर रखें और सुरक्षित करें।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि कुशल और सटीक परिणामों के लिए काटने/आकार देने वाले मापदण्ड, जैसे गति, गहराई या कोण, सटीक रूप से सेट किए गए हैं।</li> <li>• परियोजना विनिर्देशों और काटने की आवश्यकताओं के आधार पर सामग्रियों को सटीक रूप से मापें और चिह्नित करें।</li> <li>• कटिंग/साइजिंग मशीनों को मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करें।</li> <li>• परियोजना विनिर्देशों के अनुसार जटिल कट, कोण या पैटर्न प्राप्त करने के लिए उन्नत तकनीकों और जिग्स का उपयोग करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर काटने/आकार देने के संचालन की निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।</li> <li>• इष्टतम मशीन प्रदर्शन सुनिश्चित करने के लिए, काटने/आकार देने वाली मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब भागों को बदलना।</li> <li>• मशीनिंग संचालन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान करके, स्वच्छ और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखते हुए कार्यस्थल का प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• गुणवत्ता मानकों का पालन सुनिश्चित करने के लिए कट और आकार की सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें, आयामी सटीकता, सतह खत्म और समग्र गुणवत्ता की पुष्टि करें।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि विनिर्माण विनिर्देश, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण और किसी भी संशोधन को पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन उद्देश्यों के लिए सटीक रूप से रिकॉर्ड और बनाए रखा जाता है।</li> </ul>	

## मॉड्यूल 24: एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल

FFS/N1016, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- यह सुनिश्चित करने में दक्षता प्रदर्शित करें कि कार्य विनिर्देशों और मशीन संचालन को पूरा करने, कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार किए गए हैं।
- जॉब वर्क के लिए उपयुक्त औज़ारों, उपकरणों और चिपकने वाले पदार्थों या गोंद की पहचान करने और चयन करने में आने वाली बाधाओं की सूची बनाएं।
- विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए कार्य विनिर्देशों और मशीनों को पूरा करने के लिए एज बैडिंग ऑपरेशन को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• एज बैडिंग संचालन के लिए कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए सामग्री और वर्कपीस तैयार करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• विभिन्न एज बैडिंग आवश्यकताओं के लिए उपयुक्त कटिंग टूल्स, एज बैडिंग सामग्री, चिपकने वाले और अन्य उपभोग्य सामग्रियों के चयन और स्थापना प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• इष्टतम एज बैडिंग परिणाम सुनिश्चित करने के लिए मशीन सेटिंग्स, जैसे फ्रीड दर, तापमान, दबाव और ट्रिमिंग टूल को समायोजित करने की प्रक्रिया समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार करें।</li> <li>• विशेष आवश्यकताओं के आधार पर उपयुक्त काटने के उपकरण, एज बैडिंग सामग्री, चिपकने वाले और अन्य उपभोग्य सामग्रियों का चयन करें और स्थापित करें।</li> <li>• कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों के अनुसार मशीन सेटिंग्स, जैसे फ्रीड दर, तापमान, दबाव और ट्रिमिंग टूल को समायोजित करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
एज बैडिंग मशीन, एज बैंड चिपकने वाला, धूल निकालने वाला ।	

## मॉड्यूल 25: एज बैडिंग ऑपरेशन FFS/N1016, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- एज बैडिंग मशीन को स्थापित करने, कॉन्फिगर करने और जाँच करने में शामिल चरणों का प्रदर्शन करें।
- एज बैडिंग मशीन पर मशीनिंग प्रोग्राम तैयार करते समय प्रमुख बाधाओं पर चर्चा करें।
- वांछित मशीनिंग ऑपरेशन करने के लिए एज बैडिंग मशीनों से जुड़े कारकों पर चर्चा करें।
- मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार एज बैडिंग मशीनों का संचालन और निगरानी करें

अवधि : 06:00	अवधि : 26:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• जॉब वर्क आवश्यकताओं के आधार पर एज बैंड मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फिगर करने और जाँच करने की प्रक्रिया को समझाएं।</li> <li>• आवश्यक कॉन्फिगरेशन में एज बैडिंग ऑपरेशन करने के लिए मशीन पर वांछित प्रोग्राम तैयार करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• ऑपरेशन से पहले मशीन को पहले से गर्म करने, गोंद के लिए उचित तापमान बनाए रखने को सुनिश्चित करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार एज बैडिंग मशीनों के संचालन की प्रक्रिया को समझाएं।</li> <li>• एज बैडिंग मशीनों में पैनल सामग्री के लिए उचित फीडिंग और मार्गदर्शन तकनीकों का वर्णन करें।</li> <li>• एज बैंड सामग्री के उचित संरेखण और स्थिति को प्रभावित करने वाले कारकों की व्याख्या करें।</li> <li>• हाथ या बिजली उपकरणों का उपयोग करके पैनल के किनारों पर चिपकने वाली और किनारे बैडिंग सामग्री के लिए मैनुअल अनुप्रयोग तकनीकों का वर्णन करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर एज बैडिंग ऑपरेशन की निगरानी के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• गोंद के प्रकार, पैनल की मोटाई, एज बैंड की मोटाई आदि सहित जॉब वर्क आवश्यकताओं के आधार पर एज बैंड मशीनों को सेट अप, कॉन्फिगर और जाँच करें।</li> <li>• कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों के आधार पर आवश्यक कॉन्फिगरेशन में एज बैडिंग संचालन करने के लिए मशीन पर वांछित प्रोग्राम तैयार करें।</li> <li>• एज बैडिंग के लिए उचित तापमान सुनिश्चित करते हुए, मशीन आरंभीकरण प्रक्रिया निष्पादित करें।</li> <li>• एज बैडिंग मशीनों को मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करें।</li> <li>• मशीन में पैनल सामग्री डालें और उन्हें एज बैडिंग प्रक्रिया के माध्यम से सटीक और सुचारू रूप से निर्देशित करें।</li> <li>• सटीक एज बैडिंग परिणाम प्राप्त करने के लिए एज बैंड सामग्री का उचित संरेखण और स्थिति सुनिश्चित करें।</li> <li>• प्रभावी एज बैडिंग के लिए हाथ या बिजली उपकरणों का उपयोग करके पैनल के किनारों पर चिपकने वाला और एज बैडिंग सामग्री का मैनुअल अनुप्रयोग करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर एज बैडिंग ऑपरेशन की निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
एज बैडिंग मशीन, एज बैंड चिपकने वाला, धूल निकालने वाला ।	

## मॉड्यूल 26: एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण FFS/N1016 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- एज बैडिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- संगठन और एज बैडिंग ऑपरेशन के सिद्धांतों पर चर्चा करें।
- एज बैडिंग सामग्री पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- प्रक्रियाओं का उचित दस्तावेज़ीकरण और पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 06:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• एज बैडिंग मशीनों के नियमित रखरखाव कार्यों में शामिल प्रमुख बाधाओं, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब भागों को बदलने पर चर्चा करें।</li> <li>• मशीनिंग ऑपरेशन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान सहित कार्यस्थल प्रबंधन में शामिल तकनीकों और बाधाओं का वर्णन करें।</li> <li>• तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने में शामिल प्रमुख बाधाओं और मानदंडों की व्याख्या करें।</li> <li>• उत्पादन विशेषताओं, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और समायोजनों को ठीक से दस्तावेज़ित करने के तरीके पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• एज बैडिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जिसमें सफाई, चिकनाई और घिसे हुए हिस्सों को बदलना शामिल है।</li> <li>• सामग्रियों को व्यवस्थित तरीके से व्यवस्थित करके और अपशिष्ट पदार्थों का निपटान करके कार्यस्थल का उचित प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• उचित तकनीकों और मूल्यांकन मानदंडों का उपयोग करके, तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें।</li> <li>• विनिर्माण विनिर्देशों, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और उचित दस्तावेज़ीकरण में संशोधनों को सटीक रूप से रिकॉर्ड करें और बनाए रखें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
एज बैडिंग मशीन, एज बैंड चिपकने वाला, धूल निकालने वाला ।	



## मॉड्यूल 27: एज बैंड मशीनों के लिए कार्य प्रशिक्षण

### FFS/N1016, V 1.0 से सम्बंधित

<b>अनिवार्य अवधि: 90:00</b>	<b>अनुशंसित अवधि: 00:00</b>
<b>मॉड्यूल का नाम: कार्य प्रशिक्षण</b>	
<b>स्थान: कार्यस्थल पर</b>	
<b>अंतिम परिणाम</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुनिश्चित करें कि सामग्री और वर्कपीस मशीन संचालन के लिए उचित रूप से तैयार किए गए हैं, जो कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।</li> <li>• एज बैंडिंग प्रक्रिया के लिए आवश्यक उपयुक्त काटने के उपकरण, एज बैंडिंग सामग्री, चिपकने वाले और अन्य उपभोग्य सामग्रियों का चयन करें और स्थापित करें।</li> <li>• इष्टतम एज बैंडिंग परिणाम सुनिश्चित करने के लिए मशीन सेटिंग्स, जैसे फ्रीड दर, तापमान, दबाव और ट्रिमिंग टूल का समायोजन करें।</li> <li>• गोंद के प्रकार, पैनेल की मोटाई, एज बैंड की मोटाई आदि सहित जॉब वर्क आवश्यकताओं के आधार पर एज बैंडिंग मशीनों को सेट अप, कॉन्फिगर और जाँच करें।</li> <li>• आवश्यक कॉन्फिगरेशन में एज बैंडिंग ऑपरेशन करने के लिए मशीन पर वांछित प्रोग्राम तैयार करें।</li> <li>• ऑपरेशन से पहले मशीन को पहले से गर्म करने के लिए मशीन आरंभिकरण प्रक्रिया को निष्पादित करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि गोंद के लिए उचित तापमान बनाए रखा गया है।</li> <li>• एज बैंडिंग मशीनों को मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करें।</li> <li>• मशीन में पैनेल सामग्री डालें और उन्हें एज बैंडिंग प्रक्रिया के माध्यम से निर्देशित करें, जिससे सटीक एज बैंडिंग परिणामों के लिए एज बैंड सामग्री का उचित संरेखण और स्थिति सुनिश्चित हो सके।</li> <li>• हाथ या बिजली उपकरणों का उपयोग करके सटीकता और स्थिरता के साथ पैनेल के किनारों पर चिपकने वाली और किनारे बैंडिंग सामग्री का मैनुअल अनुप्रयोग करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर एज बैंडिंग ऑपरेशन की निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।</li> <li>• इष्टतम मशीन प्रदर्शन सुनिश्चित करने के लिए, एज बैंडिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जैसे सफाई, चिकनाई, उपभोग्य सामग्रियों को फिर से भरना और खराब हुए हिस्सों को बदलना।</li> <li>• मशीनिंग संचालन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान करके, स्वच्छ और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखते हुए कार्यस्थल का प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• गुणवत्ता मानकों का पालन सुनिश्चित करने के लिए एज बैंडिंग परिणामों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें, पालन, चिकनाई और समग्र गुणवत्ता का मूल्यांकन करें।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि विनिर्माण विनिर्देश, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण और किसी भी संशोधन को पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन उद्देश्यों के लिए सटीक रूप से रिकॉर्ड और बनाए रखा जाता है।</li> </ul>	



## मॉड्यूल 28: ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल

FFS/N1017, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- यह सुनिश्चित करने में दक्षता प्रदर्शित करें कि सामग्री और वर्कपीस ड्रिलिंग मशीन संचालन के लिए उचित रूप से तैयार किए गए हैं, कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।
- जॉब वर्क के लिए उपयुक्त औजारों और उपकरणों की पहचान करने और चयन करने में आने वाली बाधाओं की सूची बनाएं।
- विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए ड्रिलिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्य विनिर्देशों को पूरा करने के लिए सामग्री और वर्कपीस तैयार करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें। और ड्रिलिंग कार्यों के लिए गुणवत्ता मानक।</li> <li>• उपयुक्त ड्रिल बिट्स और कटिंग टूल्स को चुनने और स्थापित करने के मानदंडों की व्याख्या करें।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए ड्रिलिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में शामिल चरणों का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार करें।</li> <li>• ड्रिलिंग मशीन के लिए उपयुक्त ड्रिल बिट्स और कटिंग टूल्स का चयन करें और स्थापित करें।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए ड्रिलिंग मशीन को सेट अप, कॉन्फ़िगर और जाँच करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
ड्रिलिंग मशीन, ड्रिल बिट्स, धूल निकालने वाला ।	

## मॉड्यूल 29: ड्रिलिंग ऑपरेशन

### FFS/N1017, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- ऑफकट सामग्रियों का उपयोग करके उचित संरेखण सुनिश्चित करते हुए, ड्रिलिंग मशीन में जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- मशीन पर पैनल सामग्री की प्रभावी स्थिति और सुरक्षा के महत्व पर चर्चा करें।
- ड्रिलिंग मशीन को स्थापित करने, कॉन्फिगर करने और जाँच करने में शामिल चरणों का प्रदर्शन करें।
- मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार ड्रिलिंग मशीनों का संचालन और निगरानी करें।

अवधि : 06:00	अवधि : 26:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर सुरक्षित रूप से लोड करने और रखने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• उचित फ्रीड दरों और टूल संलग्नता को बनाए रखते हुए, ड्रिलिंग संचालन के माध्यम से मशीन आरंभ करने और वर्कपीस को निर्देशित करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• ड्रिलिंग मशीनों का संचालन करते समय मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• गति, गहराई या कोण जैसे ड्रिलिंग मापदंडों को सटीक रूप से स्थापित करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर ड्रिलिंग ऑपरेशन की निगरानी के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर सुरक्षित रूप से लोड करें और रखें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे सुरक्षित और स्थिर ड्रिलिंग संचालन के लिए सुरक्षित रूप से क्लैप किए गए हैं या जगह पर रखे गए हैं।</li> <li>• मशीन की शुरुआत करें और ड्रिलिंग संचालन के माध्यम से वर्कपीस का मार्गदर्शन करें, उचित फ्रीड दर और उपकरण जुड़ाव बनाए रखें।</li> <li>• ड्रिलिंग मशीनों को मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करें।</li> <li>• कार्य की आवश्यकताओं और गुणवत्ता मानकों के अनुसार कुशल और सटीक ड्रिलिंग परिणामों के लिए ड्रिलिंग मापदंडों को सटीक रूप से सेट करें, जैसे गति, गहराई या कोण।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर ड्रिलिंग ऑपरेशन की निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
ड्रिलिंग मशीन, ड्रिल बिट्स, धूल निकालने वाला ।	

## मॉड्यूल 30: ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण FFS/N1017, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- ड्रिलिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- ड्रिलिंग ऑपरेशन के बाद संगठन और अपशिष्ट प्रबंधन के सिद्धांतों पर चर्चा करें।
- ड्रिलिंग सामग्री पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- प्रक्रियाओं का उचित दस्तावेज़ीकरण और पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 06:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• ड्रिलिंग मशीनों के नियमित रखरखाव कार्यों में शामिल प्रमुख बाधाओं, जैसे सफाई, चिकनाई और घिसे हुए हिस्सों को बदलने पर चर्चा करें।</li> <li>• मशीन के घटकों के नियमित निरीक्षण की प्रक्रिया और आवश्यकतानुसार जांच, तेज करने और कसने की प्रक्रिया समझाएं।</li> <li>• मशीनिंग ऑपरेशन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान सहित कार्यस्थल प्रबंधन में शामिल तकनीकों और बाधाओं का वर्णन करें।</li> <li>• तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने में शामिल प्रमुख बाधाओं और मानदंडों की व्याख्या करें।</li> <li>• उत्पादन विशेषताओं, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और समायोजनों को ठीक से दस्तावेज़ित करने के तरीके पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ड्रिलिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जिसमें सफाई, चिकनाई और घिसे हुए हिस्सों को बदलना शामिल है।</li> <li>• ड्रिलिंग मशीन के घटकों का नियमित निरीक्षण करें, ढीले स्कू, बेल्ट, बियरिंग की जांच करें और उचित कार्रवाई करें।</li> <li>• सामग्रियों को व्यवस्थित तरीके से व्यवस्थित करके और अपशिष्ट पदार्थों का निपटान करके कार्यस्थल का उचित प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• उचित तकनीकों और मूल्यांकन मानदंडों का उपयोग करके, तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें।</li> <li>• विनिर्माण विनिर्देशों, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और उचित दस्तावेज़ीकरण में संशोधनों को सटीक रूप से रिकॉर्ड करें और बनाए रखें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
ड्रिलिंग मशीन, ड्रिल बिट्स, धूल निकालने वाला।	

## मॉड्यूल 31: ड्रिलिंग मशीनों के लिए कार्य प्रशिक्षण

*FFS/N1017, V 1.0 से सम्बंधित*

<b>अनिवार्य अवधि:</b> 90:00	<b>अनुशंसित अवधि:</b> 00:00
<b>मॉड्यूल का नाम:</b> कार्य प्रशिक्षण	
<b>स्थान:</b> कार्यस्थल पर	
<b>अंतिम परिणाम</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुनिश्चित करें कि सामग्री और वर्कपीस मशीन संचालन के लिए उचित रूप से तैयार किए गए हैं, जो कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।</li> <li>• उपयुक्त ड्रिल बिट्स और कटिंग टूल्स का चयन करें और स्थापित करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे सटीक कटिंग के लिए सुरक्षित रूप से माउंट और सरेखित हैं।</li> <li>• इष्टतम ड्रिलिंग परिणाम प्राप्त करने के लिए गति, फ्रीड दर, गहराई या कोण सहित विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए ड्रिलिंग मशीनों को स्थापित करें, कॉन्फिगर करें और जाँच करें।</li> <li>• वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर सुरक्षित रूप से लोड करें और रखें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे सुरक्षित रूप से क्लैप किए गए हैं या जगह पर रखे गए हैं।</li> <li>• मशीन की शुरुआत करें और ड्रिलिंग संचालन के माध्यम से वर्कपीस का मार्गदर्शन करें, उचित फ्रीड दर और उपकरण जुड़ाव बनाए रखें।</li> <li>• दर्शाए गए स्थानों और आयामों के अनुसार वर्कपीस में सटीक रूप से छेद या अवकाश बनाते हुए ड्रिलिंग ऑपरेशन करें।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि कुशल और सटीक ड्रिलिंग परिणामों के लिए ड्रिलिंग मापदण्ड सटीक रूप से सेट किए गए हैं, जैसे गति, गहराई या कोण।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर ड्रिलिंग ऑपरेशन की निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।</li> <li>• इष्टतम मशीन प्रदर्शन सुनिश्चित करने के लिए ड्रिलिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब भागों को बदलना।</li> <li>• मशीन के घटकों का नियमित निरीक्षण करें, ढीले स्कू, बेल्ट या बेयरिंग की जांच करें और आवश्यकतानुसार उन्हें कस लें या बदल दें।</li> <li>• मशीनिंग संचालन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान करके, स्वच्छ और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखते हुए कार्यस्थल का प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• छेद के व्यास, गहराई और अन्य विशेषताओं को सत्यापित करने के लिए कैलिपर्स या रूलर जैसे मापने वाले उपकरणों का उपयोग करके ड्रिल किए गए वर्कपीस का निरीक्षण करें।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि विनिर्माण विनिर्देश, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण और किसी भी संशोधन को पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन उद्देश्यों के लिए सटीक रूप से रिकॉर्ड और बनाए रखा जाता है।</li> </ul>	

## मॉड्यूल 32: राउटिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल

FFS/N1018, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- यह सुनिश्चित करने में दक्षता प्रदर्शित करें कि सामग्री और वर्कपीस को राउटिंग मशीन संचालन, कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए उचित रूप से तैयार किया गया है।
- जॉब वर्क के लिए उपयुक्त औजारों और उपकरणों की पहचान करने और चयन करने में आने वाली बाधाओं की सूची बनाएं।
- विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए राउटिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• राउटिंग संचालन के लिए कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए सामग्री और वर्कपीस तैयार करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• उपयुक्त राउटर बिट्स और कटिंग टूल्स को चुनने और स्थापित करने के मानदंड समझाएं।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए राउटिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में शामिल चरणों का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए राउटिंग ऑपरेशन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार करें।</li> <li>• राउटिंग मशीन के लिए उपयुक्त राउटर बिट्स और कटिंग टूल्स का चयन करें और इंस्टॉल करें।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए राउटिंग मशीन को सेट अप, कॉन्फ़िगर और जाँच करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
राउटिंग मशीन, राउटर बिट्स, डस्ट एक्सट्रैक्टर ।	

## मॉड्यूल 33: राउटिंग ऑपरेशन

### FFS/N1018, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- ऑफकट सामग्रियों का उपयोग करके उचित संरेखण सुनिश्चित करते हुए, राउटिंग मशीन में जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- मशीन पर पैनल सामग्री की प्रभावी स्थिति और सुरक्षा के महत्व पर चर्चा करें।
- राउटिंग मशीन स्थापित करने में शामिल चरणों का प्रदर्शन करें।
- मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार राउटिंग मशीनों का संचालन और निगरानी करें।

अवधि : 06:00	अवधि : 26:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर सुरक्षित रूप से लोड करने और रखने के महत्व को समझाएं</li> <li>• उचित फ्रीड दरों और टूल संलग्नता को बनाए रखते हुए, राउटिंग संचालन के माध्यम से मशीन आरंभ करने और वर्कपीस को निर्देशित करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• दर्शाए गए स्थानों और आयामों के अनुसार वर्कपीस में छेद या अवकाश बनाने के लिए राउटिंग संचालन की प्रक्रिया को समझाएं।</li> <li>• राउटिंग मशीनों का संचालन करते समय मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• गति, गहराई या कोण जैसे राउटिंग मापदण्ड को सटीक रूप से सेट करने की प्रक्रिया का वर्णन करें</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर राउटिंग ऑपरेशन की निगरानी के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर सुरक्षित रूप से लोड करें और रखें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे सुरक्षित और स्थिर राउटिंग संचालन के लिए सुरक्षित रूप से क्लैप किए गए हैं या जगह पर रखे गए हैं।</li> <li>• मशीन की शुरुआत करें और उचित फ्रीड दरों और टूल सहभागिता को बनाए रखते हुए, राउटिंग संचालन के माध्यम से वर्कपीस का मार्गदर्शन करें</li> <li>• सटीक और गुणवत्तापूर्ण परिणामों के लिए आयामों के अनुसार वर्कपीस में सटीक रूप से छेद या अवकाश बनाते हुए, राउटिंग ऑपरेशन करें।</li> <li>• राउटिंग मशीनों को मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करें</li> <li>• कार्य आवश्यकताओं और गुणवत्ता मानकों के अनुसार कुशल और सटीक राउटिंग परिणामों के लिए गति, गहराई या कोण जैसे राउटिंग मापदण्ड सटीक रूप से सेट करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर राउटिंग ऑपरेशन की निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
राउटिंग मशीन, राउटर बिट्स, डस्ट एक्सट्रैक्टर ।	

## मॉड्यूल 34: राउटिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण FFS/N1018, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- राउटिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- राउटिंग ऑपरेशन के बाद संगठन और अपशिष्ट प्रबंधन के सिद्धांतों पर चर्चा करें।
- राउटिंग सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- प्रक्रियाओं का उचित दस्तावेज़ीकरण और पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 06:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• राउटिंग मशीनों के नियमित रखरखाव कार्यों में शामिल प्रमुख बाधाओं, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब हुए हिस्सों को बदलने पर चर्चा करें।</li> <li>• मशीन के घटकों के नियमित निरीक्षण की प्रक्रिया और आवश्यकतानुसार जांच, तेज करने और कसने की प्रक्रिया समझाएं।</li> <li>• मशीनिंग ऑपरेशन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान सहित कार्यस्थल प्रबंधन में शामिल तकनीकों और बाधाओं का वर्णन करें।</li> <li>• तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने में शामिल प्रमुख बाधाओं और मानदंडों की व्याख्या करें</li> <li>• उत्पादन विशेषताओं, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और समायोजनों को ठीक से दस्तावेज़ित करने के तरीके पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• राउटिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जिसमें सफाई, चिकनाई और खराब भागों को बदलना शामिल है।</li> <li>• राउटिंग मशीन के घटकों का नियमित निरीक्षण करें, ढीले स्कू, बेल्ट, बियरिंग की जांच करें और उचित कार्रवाई करें।</li> <li>• सामग्रियों को व्यवस्थित तरीके से व्यवस्थित करके और अपशिष्ट पदार्थों का निपटान करके कार्यस्थल का उचित प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• उचित तकनीकों और मूल्यांकन मानदंडों का उपयोग करके, तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें।</li> <li>• विनिर्माण विनिर्देशों, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और उचित दस्तावेज़ीकरण में संशोधनों को सटीक रूप से रिकॉर्ड करें और बनाए रखें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
राउटिंग मशीन, राउटर बिट्स, डस्ट एक्सट्रैक्टर ।	



## मॉड्यूल 35: राउटिंग मशीनों के लिए कार्य प्रशिक्षण

FFS/N1018, V 1.0 से सम्बंधित

<b>अनिवार्य अवधि: 90:00</b>	<b>अनुशंसित अवधि: 00:00</b>
<b>मॉड्यूल का नाम: कार्य प्रशिक्षण</b>	
<b>स्थान: कार्यस्थल पर</b>	
<b>अंतिम परिणाम</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुनिश्चित करें कि सामग्री और वर्कपीस मशीन संचालन के लिए उचित रूप से तैयार किए गए हैं, जो कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।</li> <li>• उपयुक्त राउटर बिट्स और कटिंग टूल्स का चयन करें और इंस्टॉल करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे सटीक कटिंग के लिए सुरक्षित रूप से माउंट और सरेखित हैं।</li> <li>• इष्टतम राउटिंग परिणाम प्राप्त करने के लिए गति, फ्रीड दर, गहराई या कोण सहित विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए राउटिंग मशीनों को सेट अप, कॉन्फिगर और जांच करें।</li> <li>• वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर सुरक्षित रूप से लोड करें और रखें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे सुरक्षित रूप से क्लैप किए गए हैं या जगह पर रखे गए हैं।</li> <li>• मशीन की शुरुआत करें और उचित फ्रीड दरों और टूल सहभागिता को बनाए रखते हुए, राउटिंग संचालन के माध्यम से वर्कपीस का मार्गदर्शन करें।</li> <li>• दर्शाए गए स्थानों और आयामों के अनुसार वर्कपीस में सटीक रूप से छेद या अवकाश बनाते हुए, राउटिंग ऑपरेशन करें।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि कुशल और सटीक राउटिंग परिणामों के लिए राउटिंग मापदण्ड सटीक रूप से सेट किए गए हैं, जैसे गति, गहराई या कोण।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर राउटिंग ऑपरेशन की निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।</li> <li>• इष्टतम मशीन प्रदर्शन सुनिश्चित करने के लिए, राउटिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब हुए हिस्सों को बदलना।</li> <li>• मशीन के घटकों का नियमित निरीक्षण करें, ढीले स्कू, बेल्ट या बेयरिंग की जांच करें और आवश्यकतानुसार उन्हें कस लें या बदल दें।</li> <li>• मशीनिंग संचालन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान करके, स्वच्छ और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखते हुए कार्यस्थल का प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• छेद के व्यास, गहराई और अन्य विशेषताओं को सत्यापित करने के लिए कैलिपर्स या रूलर जैसे मापने वाले उपकरणों का उपयोग करके रूट किए गए वर्कपीस का निरीक्षण करें।</li> <li>• सुनिश्चित करें कि विनिर्माण विनिर्देश, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण और किसी भी संशोधन को पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन उद्देश्यों के लिए सटीक रूप से रिकॉर्ड और बनाए रखा जाता है।</li> </ul>	

## मॉड्यूल 36: विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल FFS/N1019, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- यह सुनिश्चित करने में दक्षता प्रदर्शित करें कि विनीयर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार किए गए हैं, जो कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।
- जॉब वर्क के लिए उपयुक्त औजारों, उपकरणों और चिपकने वाले पदार्थों या गोंद की पहचान करने और चयन करने में आने वाली बाधाओं की सूची बनाएं।
- विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए विनीयर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फिगर करने और जाँच करने में कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• विनीयर काटने और स्प्लिसिंग संचालन के लिए कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए सामग्री और वर्कपीस तैयार करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।</li> <li>• उपयुक्त उपकरण, चिपकने वाले पदार्थ, विनीयर सामग्री के चयन और उपयोग के मानदंडों की व्याख्या करें</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए विनीयर कटिंग और स्प्लिसिंग मशीनों की स्थापना, कॉन्फिगरेशन और जाँच करने में शामिल चरणों का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करने के लिए विनीयर काटने और स्प्लिसिंग ऑपरेशन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार करें।</li> <li>• विनीयर काटने और जोड़ने के संचालन के लिए उपयुक्त उपकरण, चिपकने वाले पदार्थ और विनीयर सामग्री का चयन करें।</li> <li>• विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए विनीयर काटने और स्प्लिसिंग मशीन को स्थापित करें, कॉन्फिगर करें और जाँच करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
विनीयर काटने की मशीन विनीयर स्प्लिसिंग मशीन विनीयर स्प्लिसिंग मशीन के लिए चिपकने वाला रोल, धूल निकालने वाला ।	

## मॉड्यूल 37: विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन FFS/एन1019, वी 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- ऑफकट सामग्री का उपयोग करके उचित संरक्षण सुनिश्चित करते हुए, विनीयर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन में जॉब वर्क की लोडिंग और अनलोडिंग करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- आवश्यक विशेषताओं के आधार पर जॉब वर्क को चिह्नित और मापकर विनीयर शीट को वांछित आकार में तैयार करें।
- विनीयर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन स्थापित करने में शामिल चरणों का प्रदर्शन करें।
- मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार विनीयर काटने/स्प्लिसिंग मशीनों का संचालन और निगरानी करें।

अवधि : 06:00	अवधि : 26:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• वर्कपीस को मशीन टेबल पर सुरक्षित रूप से लोड करने और रखने या फिक्स्चर को पकड़ने के महत्व को समझाएं, यह सुनिश्चित करें कि वे सुरक्षित रूप से क्लैप किए गए हैं या जगह पर रखे गए हैं।</li> <li>• विनीयर काटने/स्प्लिसिंग मशीन के माध्यम से मशीन आरंभ करने और वर्कपीस को निर्देशित करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• विशेषताओं को पूरा करने के लिए दर्शाए गए सहनशीलता के भीतर विनीयर को मापने, चिह्नित करने और काटने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• विनीयर स्प्लिसिंग मशीन का उपयोग करके विनीयर को जोड़ने की प्रक्रिया का वर्णन करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि किनारों को आवश्यक सहनशीलता के साथ और विरूपण के बिना सही ढंग से संरेखित किया गया है।</li> <li>• मार्किंग, ट्रेसिंग, कटिंग और जॉइनिंग तकनीकों द्वारा वांछित आकार, आकृति और पैटर्न के साथ विनीयर शीट तैयार करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• समय-समय पर विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन की निगरानी के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर सुरक्षित रूप से लोड करें और रखें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे सुरक्षित और स्थिर विनीयर काटने/स्प्लिसिंग संचालन के लिए सुरक्षित रूप से क्लैप किए गए हैं या जगह पर रखे गए हैं।</li> <li>• कुशल और सटीक कटिंग/स्प्लिसिंग संचालन के लिए मशीन की शुरुआत करें और वर्कपीस को विनीयर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन के माध्यम से निर्देशित करें।</li> <li>• विशेषताओं को सटीक रूप से पूरा करने के लिए विनीयर काटने की मशीन का उपयोग करके दर्शाए गए सहनशीलता के भीतर विनीयर को मापें, चिह्नित करें और काटें।</li> <li>• आवश्यक सहनशीलता के साथ और विरूपण के बिना विनीयर के सिरों को जोड़ने के लिए विनीयर स्प्लिसिंग मशीन का संचालन करें</li> <li>• विनीयर शीट को सही ढंग से चिह्नित करके, ट्रेस करके, काटकर और जोड़कर वांछित आकार, आकृति और पैटर्न के साथ विनीयर शीट तैयार करें।</li> <li>• उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन की निगरानी करें, वांछित परिणाम सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक समायोजन करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टेबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
विनीयर काटने की मशीन विनीयर स्प्लिसिंग मशीन विनीयर स्प्लिसिंग मशीन के लिए चिपकने वाला रोल, धूल निकालने वाला ।	

## मॉड्यूल 38: विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण

*FFS/N1019, V 1.0 से सम्बंधित*

### अंतिम परिणाम:

- विनीयर काटने और स्प्लिसिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- विनीयर कटिंग और स्प्लिसिंग ऑपरेशन के बाद संगठन और अपशिष्ट प्रबंधन के सिद्धांतों पर चर्चा करें।
- कटे/कटे हुए विनीयर सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- प्रक्रियाओं का उचित दस्तावेज़ीकरण और पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 06:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• विनीयर काटने और स्प्लिसिंग मशीनों के लिए नियमित रखरखाव कार्यों में शामिल प्रमुख बाधाओं, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब भागों को बदलने पर चर्चा करें।</li> <li>• मशीन के घटकों के नियमित निरीक्षण की प्रक्रिया और आवश्यकतानुसार जांच, तेज करने और कसने की प्रक्रिया समझाएं।</li> <li>• मशीनिंग ऑपरेशन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान सहित कार्यस्थल प्रबंधन में शामिल तकनीकों और बाधाओं का वर्णन करें।</li> <li>• तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने में शामिल प्रमुख बाधाओं और मानदंडों की व्याख्या करें</li> <li>• उत्पादन विशेषताओं, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और समायोजनों को ठीक से दस्तावेज़ित करने के तरीके पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• विनीयर काटने और स्प्लिसिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जिसमें सफाई, चिकनाई और घिसे हुए हिस्सों को बदलना शामिल है।</li> <li>• विनीयर काटने और स्प्लिसिंग मशीन के घटकों का नियमित निरीक्षण करें, ढीले पेंच, बेल्ट, बीयरिंग की जांच करें और उचित कार्रवाई करें।</li> <li>• सामग्रियों को व्यवस्थित तरीके से व्यवस्थित करके और अपशिष्ट पदार्थों का निपटान करके कार्यस्थल का उचित प्रबंधन सुनिश्चित करें।</li> <li>• उचित तकनीकों और मूल्यांकन मानदंडों का उपयोग करके, तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें।</li> <li>• विनिर्माण विनिर्देशों, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और उचित दस्तावेज़ीकरण में संशोधनों को सटीक रूप से रिकॉर्ड करें और बनाए रखें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
विनीयर काटने की मशीन विनीयर स्प्लिसिंग मशीन विनीयर स्प्लिसिंग मशीन के लिए चिपकने वाला रोल, धूल निकालने वाला ।	

## मॉड्यूल 39: विनीयर काटने और स्प्लिसिंग मशीनों में सहायता करते हुए कार्य प्रशिक्षण FFS/N1019, V 1.0 से सम्बंधित

अनिवार्य अवधि: 90:00

अनुशासित अवधि: 00:00

मापांक नाम: कार्य प्रशिक्षण

जगह: कार्यस्थल पर

अंतिम परणाम

- सुनिश्चित करें कि सामग्री और वर्कपीस मशीन संचालन के लिए उचित रूप से तैयार किए गए हैं, जो कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।
- सामग्री के प्रकार, मोटाई और वांछित काटने के परिणाम के आधार पर उपयुक्त उपकरण, चिपकने वाले पदार्थ और विनीयर सामग्री का चयन करें और स्थापित करें।
- समय, दबाव, मोटाई और अन्य मापदंडों सहित इष्टतम परिणामों के लिए विनीयर काटने/स्प्लिसिंग मशीनों को स्थापित करें, कॉन्फिगर करें और जाँच करें।
- वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर सुरक्षित रूप से लोड करें और रखें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे सुरक्षित रूप से क्लैप किए गए हैं या जगह पर रखे गए हैं।
- मशीन आरंभ करें और विनीयर काटने/स्प्लिसिंग मशीन के माध्यम से वर्कपीस का मार्गदर्शन करें।
- आवश्यक विशेषताओं को पूरा करने के लिए विनीयर काटने की मशीन का उपयोग करके विनीयर को दर्शाए गए सहनशीलता के भीतर मापें, चिह्नित करें और काटें।
- विनीयर स्प्लिसिंग मशीन का उपयोग करके संयुक्त विनीयर, यह सुनिश्चित करते हुए कि किनारों को आवश्यक सहनशीलता के साथ और विरूपण के बिना सही ढंग से सरिखित किया गया है।
- विनीयर शीटों को चिह्नित करके, ट्रेस करके, काटकर और जोड़कर वांछित आकार, आकृति और पैटर्न के साथ विनीयर शीट तैयार करें।
- उत्पाद की गुणवत्ता और उपज का मूल्यांकन करने के लिए समय-समय पर विनीयर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन की निगरानी करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।
- इष्टतम मशीन प्रदर्शन सुनिश्चित करने के लिए, विनीयर काटने/स्प्लिसिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करें, जैसे सफाई, चिकनाई और खराब भागों को बदलना।
- मशीन के घटकों का नियमित निरीक्षण करें, ढीले स्कू, बेल्ट या बेयरिंग की जाँच करें, उपकरणों को तेज़ करें और आवश्यकतानुसार कस लें।
- मशीनिंग संचालन के बाद सामग्रियों की व्यवस्था और निपटान करके, स्वच्छ और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखते हुए कार्यस्थल का प्रबंधन सुनिश्चित करें।
- आयामी सटीकता, सतह खत्म और समग्र गुणवत्ता की पुष्टि करते हुए, विनीयर सामग्री पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें।
- सुनिश्चित करें कि विनिर्माण विनिर्देश, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण और किसी भी संशोधन को पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन उद्देश्यों के लिए सटीक रूप से रिकॉर्ड और बनाए रखा जाता है।

## मॉड्यूल 40: पैनलवर्क CNC ऑपरेशन के लिए सेटअप कार्यस्थल

FFS/N1020, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- यह सुनिश्चित करने में दक्षता प्रदर्शित करें कि पैनलवर्क CNC मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस उचित रूप से तैयार किए गए हैं, जो कार्य विनिर्देशों और गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं।
- जॉब वर्क के लिए उपयुक्त औज़ारों और उपकरणों की पहचान करने और चयन करने में आने वाली बाधाओं की सूची बनाएं।
- विभिन्न उत्पादन आवश्यकताओं के लिए पैनलवर्क CNC मशीनों को स्थापित करने, कॉन्फ़िगर करने और जाँच करने में कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• पैनलवर्क CNC मशीन के लिए सामग्री और वर्कपीस की उचित स्टैकिंग और भंडारण के महत्व को समझाएं।</li> <li>• पैनलवर्क CNC मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जांच करने में शामिल प्रमुख बाधाओं की सूची बनाएं।</li> <li>• वांछित परिणाम प्राप्त करने के लिए कार्य आवश्यकताओं के अनुरूप CNC प्रोग्राम को कॉन्फ़िगर करने की प्रक्रिया समझाएं।</li> <li>• मशीन सेटिंग्स के समायोजन और कार्य आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए आवश्यक संशोधन करने से संबंधित विभिन्न मापदंडों का वर्णन करें।</li> <li>• कार्य आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए CNC कार्यक्रमों और उपकरणों के अंतिम समायोजन में योगदान देने वाले कारकों की व्याख्या करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दर्शाए गए प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करें।</li> <li>• पैनलवर्क CNC संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का आकलन करने के लिए उचित गुणवत्ता मानकों और तकनीकों को नियोजित करें।</li> <li>• दर्शाए गए प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए कार्य आवश्यकताओं के साथ संरेखित करने के लिए, ऑपरेटर के निर्देशानुसार CNC प्रोग्राम को कॉन्फ़िगर करें।</li> <li>• मशीन सेटिंग्स को समायोजित करें और मशीन और उपकरण निर्माताओं द्वारा प्रदान की गई कार्य आवश्यकताओं और निर्देशों के आधार पर आवश्यक संशोधन करें।</li> <li>• ऑपरेटर के निर्देशानुसार कार्य आवश्यकताओं के अनुसार CNC कार्यक्रमों और उपकरणों में अंतिम समायोजन करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
CNC मशीन और अपेक्षित औज़ार और उपकरण ।	



## मॉड्यूल 41: CNC प्रोग्रामिंग और मशीनिंग ऑपरेशन

### FFS/N1020, V 1.0 से सम्बंधित

#### अंतिम परिणाम:

- पैनलवर्क CNC कटिंग और स्लिसिंग मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- मशीन पर पैनल सामग्री की प्रभावी स्थिति और सुरक्षा के महत्व पर चर्चा करें।
- CNC मशीनिंग आवश्यकताओं के आधार पर जॉब वर्क को मापने और चिह्नित करने में कौशल का प्रदर्शन करें।
- मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों के अनुसार पैनलवर्क CNC मशीनों के प्रसंस्करण में सहायता और निगरानी करना।

अवधि : 06:00	अवधि : 26:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुरक्षित और कुशल मशीन संचालन के लिए उचित लोडिंग और अनलोडिंग तकनीकों की प्रक्रिया समझाएं।</li> <li>• क्लैंप, जिग्स या अन्य उपयुक्त तरीकों का उपयोग करके पैनलवर्क CNC मशीनों पर सामग्री की स्थिति और सुरक्षा के लिए विभिन्न तरीकों की सूची बनाएं।</li> <li>• पैनलवर्क CNC संचालन के लिए माप और अंकन के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• मशीन को उसकी दर्शाए गए क्षमता, इच्छित उद्देश्य और निर्माता की सिफारिशों के भीतर संचालित करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• गुणवत्ता सुनिश्चित करने और किसी भी अनियमितता या दोष की पहचान करने के लिए मशीन संचालन की सक्रिय निगरानी के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर वर्कपीस को लोड करने और उतारने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।</li> <li>• पैनलवर्क CNC मशीनों पर सामग्रियों की स्थिति और सुरक्षा में उचित तरीके अपनाएं।</li> <li>• चर्चा किए गए सिद्धांतों और तकनीकों को लागू करते हुए, पैनलवर्क CNC संचालन के लिए कार्य कार्य में सटीक माप और अंकन करने में सहायता करना।</li> <li>• पैनलवर्क CNC मशीन को उसकी दर्शाए गए क्षमता, इच्छित उद्देश्य और निर्माता की सिफारिशों के भीतर संचालित करें।</li> <li>• मशीन संचालन की निगरानी करने, सक्रिय रूप से अनियमितताओं या दोषों की तलाश करने और मशीन ऑपरेटर को तुरंत सूचित करने में सहायता करना।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
CNC मशीन और अपेक्षित उपकरण।	

## मॉड्यूल 42: पैनलवर्क CNC ऑपरेशन के लिए कार्यस्थल प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण FFS/N1020, V 1.0 से सम्बंधित

### अंतिम परिणाम:

- पैनलवर्क CNC मशीन पर नियमित रखरखाव कार्य करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- CNC ऑपरेशन के बाद संगठन और अपशिष्ट प्रबंधन के सिद्धांतों पर चर्चा करें।
- CNC मशीनीकृत सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- प्रक्रियाओं का उचित दस्तावेज़ीकरण और पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 06:00
<b>लिखित - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रयोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित रखरखाव सुनिश्चित करते हुए, पैनलवर्क CNC मशीन और उसके घटकों के लिए विशेष सफाई प्रक्रियाओं की व्याख्या करें।</li> <li>• पैनल भंडारण और अपशिष्ट निपटान प्रक्रियाओं के लिए कार्यक्षेत्र को व्यवस्थित और प्रबंधित करने के सिद्धांतों का वर्णन करें।</li> <li>• तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करने में शामिल प्रमुख बाधाओं और मानदंडों की व्याख्या करें।</li> <li>• उत्पादन विशेषताओं, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और समायोजनों को ठीक से दस्तावेज़ित करने के तरीके पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• पैनलवर्क CNC मशीन और उसके हिस्सों की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>• कार्यस्थल को प्रभावी ढंग से व्यवस्थित और प्रबंधित करें, पैनलों के लिए उचित भंडारण तकनीकों को लागू करें और अपशिष्ट निपटान प्रक्रियाओं का पालन करें।</li> <li>• उचित तकनीकों और मूल्यांकन मानदंडों का उपयोग करके, तैयार सामग्रियों पर गुणवत्ता जांच और निरीक्षण करें।</li> <li>• विनिर्माण विनिर्देशों, गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों और उचित दस्तावेज़ीकरण में संशोधनों को सटीक रूप से रिकॉर्ड करें और बनाए रखें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
व्हाइट बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औज़ार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
CNC मशीन और अपेक्षित औज़ार और उपकरण ।	

## मॉड्यूल 43: पैनलवर्क्स CNC मशीनों के लिए कार्य प्रशिक्षण

*FFS/N1020, V 1.0 से सम्बंधित*

**अनिवार्य अवधि: 90:00**

**अनुशासित अवधि: 00:00**

**मापांक नाम: कार्य प्रशिक्षण**

**जगह: कार्यस्थल पर**

**अंतिम परणाम**

- दर्शाए गए मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस का स्टैकिंग और भंडारण करना।
- CNC ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जांच करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि यह आवश्यक मानकों और विशेषताओं को पूरा करता है।
- कार्य आवश्यकताओं के साथ संरेखित करने के लिए CNC प्रोग्राम को कॉन्फिगर करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि सही टूलपाथ, कटिंग मापदण्ड और आयाम सेट हैं।
- मशीन सेटिंग्स को समायोजित करें और मशीन और उपकरण निर्माताओं द्वारा प्रदान की गई कार्य आवश्यकताओं और निर्देशों के आधार पर आवश्यक संशोधन करें।
- प्रदर्शन और आउटपुट गुणवत्ता को अनुकूलित करने के लिए कार्य आवश्यकताओं और कार्यस्थल प्रोटोकॉल के अनुसार CNC कार्यक्रमों और उपकरणों में अंतिम समायोजन करें।
- CNC मशीन पर वर्कपीस को सही और कुशलता से संभालने और लोड करने में सहायता।
- मशीनिंग के दौरान स्थिरता सुनिश्चित करने के लिए CNC मशीन पर सामग्री की स्थिति और सुरक्षा, क्लैंप, जिग्स या अन्य उपयुक्त तरीकों का उपयोग करने में सहायता।
- CNC संचालन के लिए कार्य पर माप और अंकन करने, सटीक आयाम और संरेखण सुनिश्चित करने में सहायता करना।
- मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करते हुए CNC मशीन को उसकी दर्शाए गए क्षमता, इच्छित उद्देश्य और निर्माता की सिफारिशों के अनुरूप संचालित करें।
- उच्च गुणवत्ता वाले आउटपुट का उत्पादन सुनिश्चित करने के लिए मशीन संचालन की निगरानी करें, किसी भी अनियमितता या दोष की लगातार जांच करें और आवश्यकतानुसार समायोजन करें।
- इष्टतम प्रदर्शन और दीर्घायु सुनिश्चित करने के लिए CNC मशीन और उसके हिस्सों, जैसे मशीन बेड और ब्लेड चैंबर की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें।
- कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का निपटान सुनिश्चित करें, स्वच्छ और व्यवस्थित कार्य वातावरण बनाए रखें।
- आयामी सटीकता, स्वच्छता और गुणवत्ता के लिए सामग्रियों का निरीक्षण करने में सहायता करना, यह सुनिश्चित करना कि वे आवश्यक विशेषताओं को पूरा करते हैं।
- CNC प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें, पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन उद्देश्यों के लिए उचित जानकारी दर्ज करें।

## अनुलग्नक

### प्रशिक्षक आवश्यकताएँ

प्रशिक्षक आवश्यक शर्तें - 3 विकल्पों में से कोई एक						
न्यूनतम शिक्षात्मक योग्यता	विशेषज्ञता	उपयुक्त उद्योग अनुभव		प्रशिक्षण अनुभव		टिप्पणियाँ
		साल	विशेषज्ञता	साल	विशेषज्ञता	
स्नातक	इंजीनियरिंग (सिविल, मैकेनिकल), आर्किटेक्चर, इंटीरियर डिजाइन, फर्नीचर निर्माण, लकड़ी का काम, उत्पाद डिजाइन या कोई अन्य अनुशासन	5	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर स्थापना/कारपेंटरगरी/इंटीरियर डिजाइन/आर्किटेक्चर	1	व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	अधिमान्य - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड इत्यादि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
प्रमाणपत्र- NSQF	NSQF स्तर 4.5 पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर	4	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर स्थापना/कारपेंटरगरी/इंटीरियर डिजाइन/आर्किटेक्चर	1	व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	आवश्यक- नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र। अधिमान्य - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
प्रमाणपत्र- NSQF	NSQF स्तर 5 उन्नत फर्नीचर मशीनिस्ट या ऊपर	3	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर स्थापना/कारपेंटरगरी/इंटीरियर डिजाइन/आर्किटेक्चर	1	व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	आवश्यक- नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र। अधिमान्य - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
<b>प्रशिक्षक प्रमाणन</b>						

कार्यक्षेत्र प्रमाणीकरण	प्लेटफॉर्म प्रमाणीकरण
<p>कार्य भूमिका के लिए प्रमाणित: "पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर" को QP से सम्बंधित : "FFS/Q1002, V1.0" स्तर 4.5।</p> <p>न्यूनतम स्वीकृत स्कोर कुल मिलाकर 80% होगा।</p>	<p>अनुशंसित है कि प्रशिक्षक को कार्य भूमिका के लिए प्रमाणित किया जाए: "प्रशिक्षक (VET और कौशल)", योग्यता पैक में मैप किया गया: "MEP/Q2601, V2.0"।</p> <p>न्यूनतम स्वीकृत स्कोर कुल मिलाकर 80% होगा।</p>

## मूल्यांकनकर्ता की आवश्यकताएँ

### मूल्यांकनकर्ता आवश्यक शर्तें - 3 विकल्पों में से कोई एक

न्यूनतम शिक्षात्मक योग्यता	विशेषज्ञता	उपयुक्त उद्योग अनुभव		प्रशिक्षण/मूल्यांकन अनुभव		टिप्पणियां
		साल	विशेषज्ञता	साल	विशेषज्ञता	
स्नातक	इंजीनियरिंग (सिविल, मैकेनिकल), आर्किटेक्चर, इंटीरियर डिजाइन, फर्नीचर निर्माण, लकड़ी का काम, उत्पाद डिजाइन या कोई अन्य अनुशासन	5	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर स्थापना/कारपेंटरगीरी/इंटीरियर डिजाइन/आर्किटेक्चर	1	व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	अधिमान्य - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड इत्यादि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
प्रमाणपत्र- NSQF	NSQF स्तर 4.5 पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर	4	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर स्थापना/कारपेंटरगीरी/इंटीरियर डिजाइन/आर्किटेक्चर	1	व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	आवश्यक- नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र। अधिमान्य - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
प्रमाणपत्र- NSQF	NSQF स्तर 5 उन्नत फर्नीचर मशीनिस्ट या ऊपर	3	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर स्थापना/कारपेंटरगीरी/इंटीरियर डिजाइन/आर्किटेक्चर	1	व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	आवश्यक- नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र। अधिमान्य - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।



## मूल्यांकनकर्ता प्रमाणीकरण

### कार्यक्षेत्र प्रमाणीकरण

कार्य भूमिका के लिए प्रमाणित: "पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर" को QP से सम्बंधित : "FFS/Q1002, V1.0" स्तर 4.5।

न्यूनतम स्वीकृत स्कोर कुल मिलाकर 80% होगा।

### प्लेटफॉर्म प्रमाणीकरण

अनुशंसा की जाती है कि मूल्यांकनकर्ता को कार्य भूमिका के लिए प्रमाणित किया जाए: "निर्धारक (VET और कौशल)", योग्यता पैक में मैप किया गया: "MEP/Q2701, V2.0"।

न्यूनतम स्वीकृत स्कोर कुल मिलाकर 80% होगा।

## मूल्यांकन रणनीति

इस अनुभाग में कार्यक्रम की आवश्यक दक्षताओं पर शिक्षार्थी का मूल्यांकन करने के लिए जानकारी की पहचान करने, एकत्र करने और व्याख्या करने से जुड़ी प्रक्रियाएं शामिल हैं।

FFSC में, हमारा मानना है कि किसी उम्मीदवार के प्रदर्शन का मूल्यांकन करने के लिए मूल्यांकन के लिए एक समग्र दृष्टिकोण आवश्यक है। इस प्रकार, हमने विभिन्न चरणों में उम्मीदवार की समग्र प्रगति पर नज़र रखने के लिए एक बहु-स्तरीय प्रक्रिया तैयार की है। जबकि कुछ तकनीकों को प्रशिक्षण वितरण कार्यक्रम के हिस्से के रूप में सम्मिलित किया जाता है, अन्य परीक्षण के स्पष्ट तरीके हैं। ये:

1. इंटीरियर (पसंदीदा)
  - a. ट्रेनर के नेतृत्व में मूल्यांकन
  - b. मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम उपदेशक के नेतृत्व में मूल्यांकन
2. बाहरी
  - a. मूल्यांकन भागीदार/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता (अनिवार्य)
  - b. उद्योग (पसंदीदा)

### 1. इंटीरियर (पसंदीदा)

#### a. ट्रेनर के नेतृत्व में मूल्यांकन:

प्रशिक्षण वितरण कार्यक्रम के हिस्से के रूप में, प्रशिक्षण कार्यक्रम के दौरान उम्मीदवार की प्रगति का आकलन करने के लिए नियमित अंतराल पर विभिन्न परीक्षण और परियोजनाएं डिजाइन की जाती हैं। ये सिद्धांत और व्यावहारिक, व्यक्तिगत और समूह गतिविधियों का मिश्रण हैं।

इन मूल्यांकनों को संचालित करने के लिए प्रशिक्षकों को TOA कार्यक्रमों के तहत विशिष्ट प्रशिक्षण प्रदान किया जाएगा। इसकी एक रिपोर्ट नियुक्त मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर को सौंपी जाएगी।

#### b. मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम उपदेशक के नेतृत्व में मूल्यांकन:

प्रत्येक ट्रेनर/बैच को एक मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर से जोड़ा जाना चाहिए, जो बैच की प्रगति पर नज़र रखेगा। ट्रेनर प्रशिक्षण वितरण या आवधिक मूल्यांकन आयोजित करने के संबंध में मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम उपदेशक से परामर्श कर सकता है।

मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम उपदेशक उपयुक्त और संभव समाधान को समझे जाने वाले साधनों का उपयोग करके उम्मीदवारों की प्रगति का आकलन करने के लिए अपना स्वयं का सत्र आयोजित कर सकते हैं।

### 2. बाहरी

#### a. मूल्यांकन भागीदार/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता:

एक बाहरी मूल्यांकन अनिवार्य रूप से TOA प्रमाणित मूल्यांकनकर्ताओं या TOA प्रमाणित फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ताओं के माध्यम से मूल्यांकन भागीदार के रूप में आयोजित किया जाएगा। किसी भी मूल्यांकन गतिविधि के 3 प्रमुख चरण होते हैं - पूर्व-मूल्यांकन, मूल्यांकन के दौरान और मूल्यांकन के बाद। प्रत्येक चरण में मूल्यांकन आयोजित करने के लिए परिभाषित प्रणाली का पालन किया जाएगा।

FFSC प्रशिक्षण और मूल्यांकन टीम या FFSC द्वारा सौंपा गया कोई अन्य प्राधिकारी, गुणवत्ता आश्वासन और निगरानी के दृष्टिकोण से औचक या नियोजित दौरे और जांच कर सकता है।

प्रत्येक चरण की आवश्यकताएँ और विवरण नीचे दिए गए हैं:

### 1. पूर्व मूल्यांकन:

- मूल्यांकन भागीदार/निर्धारक/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता सत्यापन
- मूल्यांकन सेटअप/आधारभूत संरचना के लिए प्रशिक्षण केंद्र की जांच
- FFSC को मूल्यांकन भागीदार/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता द्वारा प्रश्न पत्र प्रस्तुत करना
- FFSC NOS और प्रतिभागी पुस्तिका के अनुरूप प्रश्न पत्रों को मान्य और अनुमोदित करेगा।
- FFSC अप्फिलेशन और प्रोजेक्ट मूल्यांकन अनुमोदन
- केंद्र प्रशिक्षण भागीदार और सौंपे गये अपक्षपाती मूल्यांकन केंद्र द्वारा मूल्यांकन सूचना के लिए तैयार है

### 2. मूल्यांकन के दौरान (मूल्यांकन दिवस पर):

FFSC की संभाव्यता और अनुमोदन के आधार पर ऑफ़लाइन, ऑनलाइन या हाइब्रिड प्रारूप में आयोजित किया जा सकता है। किसी भी प्रक्रिया के अंतर्गत निम्नलिखित दिशानिर्देशों को संकलित किया जाना महत्वपूर्ण है:

- मूल्यांकन करने के संचालन के अनुसार विशेष कार्य भूमिका के लिए लैब उपकरण की उपलब्धता की जाँच करें।
- उम्मीदवार सत्यापन: उम्मीदवारों के आधार कार्ड विवरण की पुष्टि करें
- प्रशिक्षण की अवधि की जाँच करें
- मूल्यांकन प्रारंभ और समाप्ति समय को दस्तावेज़ों में निर्दिष्ट अनुसार जांचें
- मूल्यांकनकर्ता/स्वतंत्र मूल्यांकनकर्ता को हर समय मूल्यांकन दिशानिर्देशों का पालन करना चाहिए।
- मूल्यांकन गुणवत्ता आश्वासन जांच के लिए FFSC प्रशिक्षण और मूल्यांकन निगरानी टीम को सूचना।
- सुनिश्चित करें कि मूल्यांकन करने के साक्ष्य FFSC प्रोटोकॉल के अनुसार एकत्र किए गए हैं:
  - मूल्यांकन स्थान से मूल्यांकनकर्ता की समय-मुद्रांकित और जियोटैग की गई रिपोर्टिंग
  - साइनबोर्ड और योजना-विशिष्ट ब्रांडिंग के साथ केंद्र में तस्वीरें
  - प्रशिक्षण अवधि के दौरान प्रशिक्षुओं की बायोमेट्रिक या मैन्युअल उपस्थिति शीट (टी.पी. द्वारा मुद्रित)।
  - टाइम-स्टैम्प और जियोटैग मूल्यांकन (थ्योरी + वाइवा + प्रैक्टिकल) तस्वीरें और वीडियो
- FFSC को प्रस्तुत करने के लिए आवश्यक दस्तावेज

### 3. पोस्ट मूल्यांकन:

- FFSC को मूल्यांकन दस्तावेज और प्रतिक्रिया समय पर प्रस्तुत करना।
- दस्तावेज़ों की हार्ड कॉपी संग्रहीत की जाती हैं।
- मूल्यांकन के दस्तावेज़ों और तस्वीरों की सॉफ्ट कॉपी क्लाउड स्टोरेज से अपलोड/एक्सेस करना
- हार्ड ड्राइव में संग्रहीत मूल्यांकन के दस्तावेज़ों और तस्वीरों की सॉफ्ट प्रतियां।
- FFSC द्वारा परिभाषित कोई अन्य अनुपालन आवश्यकता

### b. उद्योग साझेदार:

FFSC प्रशिक्षण कार्यक्रम के दौरान विभिन्न चरणों में उम्मीदवारों का मूल्यांकन करने के लिए उद्योग भागीदारों और विषय वस्तु विशेषज्ञों को शामिल कर सकता है।

## संदर्भ

### शब्दकोष

अवधि	विवरण
घोषणात्मक ज्ञान	घोषणात्मक ज्ञान वह ज्ञान है जो किसी काम को कैसे करें या समस्या को हल करने के लिए जानने वाले तथ्य, अवधारणाएं और सिद्धांतों से संबंधित होता है।
मुख्य सीखने का परिणाम	मुख्य सीखने का परिणाम एक स्टेटमेंट होता है जिसमें बताया जाता है कि एक छात्र को एक टर्मिनल परिणाम प्राप्त करने के लिए क्या जानने, समझने और करने की योग्यता होनी चाहिए।
OJT (M)	कार्य प्रशिक्षण (अनिवार्य); प्रशिक्षुओं को निर्धारित समय के लिए स्थानीयता में प्रशिक्षण पूरा करने के लिए अनिवार्य किया जाता है।
OJT (R)	कार्य प्रशिक्षण (सिफारिश किया गया); प्रशिक्षुओं को निर्धारित समय के लिए स्थानीयता में प्रशिक्षण पूरा करने की सिफारिश की जाती है।
प्रक्रियात्मक ज्ञान	प्रक्रियात्मक ज्ञान वह ज्ञान है जो किसी काम को कैसे करें या किसी टास्क को कैसे पूरा करें के बारे में विचार करता है। यह बुद्धिकी, भावुकुी या शारीरिक कौशल का उपयोग करके किसी वास्तविक काम की उत्पत्ति करने की क्षमता है।
प्रशिक्षण परिणाम	प्रशिक्षण परिणाम एक स्टेटमेंट होता है जिसमें बताया जाता है कि छात्र प्रशिक्षण के पूरा करने पर क्या जानेगा, समझेगा और कर पाएगा।
अंतिम परिणाम	अंतिम परिणाम एक स्टेटमेंट होता है जिसमें बताया जाता है कि एक छात्र एक मॉड्यूल के पूरा करने पर क्या जानेगा, समझेगा और कर पाएगा।

## परिवर्णी शब्द और संक्षिप्ताक्षर

शब्दावली	विवरण
<b>QP</b>	एक विशेष नौकरी भूमिका के लिए आवश्यक योग्यताओं का सेट।
<b>NSQF</b>	नौकरियों के कौशल स्तर को समझने में मदद करने वाली एक ढांचा।
<b>NSQC</b>	कौशल योग्यताओं का परिचय रखने के लिए जिम्मेदार समिति।
<b>NOS</b>	नौकरी के लिए आवश्यक कौशलों की परिभाषा करने वाले मानक।
<b>QC</b>	किसी चीज की गुणवत्ता की जाँच करने की प्रक्रिया।
<b>PwD</b>	एक विकलांग व्यक्ति।
<b>ToT</b>	व्यक्तियों को प्रशिक्षण देना ताकि वे प्रशिक्षक बन सकें।
<b>ToA</b>	व्यक्तियों को प्रशिक्षण देना ताकि वे मूल्यांकनकर्ता बन सकें।
<b>FFSC</b>	फर्नीचर और फिटिंग कौशल के विकास पर ध्यान केंद्रित एक संगठन।
<b>TP</b>	प्रशिक्षण पार्टनर - प्रशिक्षण प्रदान करने वाला साथी।
<b>PC</b>	प्रदर्शन मानक - प्रदर्शन को मापने के लिए मानक।
<b>NA</b>	"लागू नहीं" का मतलब है - इस संदर्भ में उपयोग नहीं होता।
<b>MS</b>	माइक्रोसॉफ्ट, एक टेक्नोलॉजी कंपनी।
<b>PPE</b>	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण - व्यक्तिगत सुरक्षा के लिए पहने जाने वाले उपकरण।
<b>2D</b>	दो-आयामी - समतल और लंबाई और चौड़ाई रखने वाला।
<b>3D</b>	तीन-आयामी - लंबाई, चौड़ाई और गहराई रखने वाला।
<b>SOP</b>	किसी कार्य के लिए चरण-बदरणी निर्देशिका।
<b>AR</b>	वृद्धि-कृत वास्तविकता - वास्तविकता को वृद्धि देने वाली तकनीक।
<b>VR</b>	वर्चुअल रियलिटी - पूरी तरह से वास्तविकता का आभास कराने वाली तकनीक।
<b>OJT</b>	कार्य प्रशिक्षण - काम करते समय होने वाला प्रशिक्षण।
<b>FF&amp;E</b>	फर्नीचर, सुविधाएँ और उपकरण - किसी सेटिंग में उपयोग होने वाले फर्नीचर, सामग्री और उपकरण।
<b>POC</b>	जानकारी या सहायता के लिए संपर्क किया जा सकने वाला व्यक्ति।
<b>POSH</b>	यौन उत्पीड़न को रोकने के लिए उपाय।
<b>CPR</b>	हृदय-फेफड़ी बल प्राणान्तरण - जीवन बचाने वाली पहली सहायता तकनीक।