



## मॉडल पाठ्यक्रम

QP नाम: सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर

QP कोड: एफएफएस/क्यू1001

QP संस्करण: 1.0

NSQF स्तर: 4

मॉडल पाठ्यचर्या संस्करण: 1.0

फर्नीचर और फिटिंग स्किल काउंसिल || फर्नीचर और फिटिंग स्किल काउंसिल (FFSC), 407-408, डीएलएफ सिटी कोर्ट, एमजी रोड, सिकंदरपुर, गुड़गांव - 122002

# विषयसूची

प्रशिक्षण पैरामीटर्स .....	4
कार्यक्रम अवलोकन.....	6
प्रशिक्षण परिणाम .....	6
अनिवार्य मॉड्यूल .....	8
वैकल्पिक मॉड्यूल.....	10
मॉड्यूल विवरण.....	14
मॉड्यूल 1: इंटीरियर , फर्नीचर और संबद्ध उद्योग का परिचय .....	14
मॉड्यूल 2 : संगठनात्मक संदर्भ और कार्यस्थल नीतियों का परिचय .....	15
मॉड्यूल 3 : एक सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर की भूमिका का परिचय.....	16
मॉड्यूल 4 : जॉब कार्ड व्याख्या .....	17
मॉड्यूल 5 : मशीन संचालन की योजना .....	18
मॉड्यूल 6 : कार्यस्थल को व्यवस्थित करें.....	19
मॉड्यूल 7 : मशीन आरंभ प्रक्रिया में सहायता करें .....	20
मॉड्यूल 8 : मशीन संचालन के दौरान जॉब वर्क संभालना .....	21
मॉड्यूल 9 : आवश्यक मशीन संचालन करने में सहायता करें .....	221
मॉड्यूल 10 : मशीन को साफ और रखरखाव करें .....	23
मॉड्यूल 11 : रखरखाव संचालन में सहायता करें.....	24
मॉड्यूल 12 : गुणवत्ता नियंत्रण और आश्वासन प्रक्रिया में सहायता करें.....	25
मॉड्यूल 13 : कार्यस्थल पर स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रथाएँ .....	26
मॉड्यूल 14 : कार्यस्थल पर हरित संबंधी अभ्यास .....	27
मॉड्यूल 15: रोजगार योग्यता कौशल.....	28
वैकल्पिक 1: पेस्टिंग और प्रेसिंग की मशीन	
मॉड्यूल 1 6 : पेस्टिंग/प्रेसिंग की मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें .....	30
मॉड्यूल 1 7 : पेस्टिंग ऑपरेशन में सहायता करें .....	31
मॉड्यूल 1 8 : प्रेसिंग ऑपरेशन में सहायता करें.....	32
मॉड्यूल 19 : पेस्टिंग/प्रेसिंग की मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन .....	33
मॉड्यूल 2 0 : मशीनों को पेस्टिंग और प्रेसिंग में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण .....	34
वैकल्पिक 2: काटने और आकार देने की मशीन	

मॉड्यूल 21 : काटने/आकार देने वाली मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता .....	35
मॉड्यूल 22 : काटने/आकार देने के संचालन में सहायता .....	36
मॉड्यूल 23 : कटिंग/साइजिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन .....	37
मॉड्यूल 2 4 : मशीनों को काटने और आकार देने में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण .....	38
<b>वैकल्पिक 3: एज बैंड मशीन</b>	
मॉड्यूल 25 : एज बैंडिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें.....	39
मॉड्यूल 26 : एज बैंडिंग ऑपरेशन में सहायता करें.....	40
मॉड्यूल 27 : एज बैंडिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन .....	41
मॉड्यूल 28 : एज बैंड मशीनों में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण .....	42
<b>वैकल्पिक 4: ड्रिलिंग मशीन</b>	
मॉड्यूल 29 : ड्रिलिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें.....	43
मॉड्यूल 30 : ड्रिलिंग ऑपरेशन में सहायता .....	44
मॉड्यूल 31 : ड्रिलिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन .....	45
मॉड्यूल 32 : ड्रिलिंग मशीनों में सहायता करते समय ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण .....	46
<b>वैकल्पिक 5: राउटिंग मशीन</b>	
मॉड्यूल 33 : राउटिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें .....	47
मॉड्यूल 34 : राउटिंग ऑपरेशन में सहायता करें .....	48
मॉड्यूल 35 : राउटिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन.....	49
मॉड्यूल 36 : मशीनों को रूट करने में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण .....	50
<b>वैकल्पिक 6: विनियर काटने और स्प्लिसिंग मशीन</b>	
मॉड्यूल 37 : विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें.....	51
मॉड्यूल 38 : विनियर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन में सहायता करें .....	52
मॉड्यूल 39 : विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन .....	53
मॉड्यूल 40 : विनियर काटने और स्प्लिसिंग मशीनों में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण .....	54
परिशिष्ट .....	55
प्रशिक्षक आवश्यकताएँ .....	55
मूल्यांकनकर्ता आवश्यकताएँ .....	57
मूल्यांकन रणनीति .....	59
सन्दर्भ .....	61
शब्दावली .....	61
परिवर्णी शब्द और लघुरूप .....	62

## प्रशिक्षण पैरामीटर्स

क्षेत्र	इंटीरियर, फर्नीचर और फिक्स्चर
उप-क्षेत्र	फर्नीचर डिजाइन एवं उत्पादन
पेशा	फर्नीचर उत्पादन (मशीन की दुकान)
देश	भारत
NSQF स्तर	4
NCO/ISCO/ISIC कोड के अनुरूप	NCO-2015/7523.9900
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता एवं अनुभव	<p>12वीं कक्षा उत्तीर्ण या 3-वर्षीय डिप्लोमा का दूसरा वर्ष पूरा किया (10वीं के बाद) या 3-वर्षीय नियमित डिप्लोमा के दूसरे वर्ष की पढ़ाई (10वीं के बाद) या NTC/NAC/CITAS या समकक्ष के किसी भी संयोजन के दो वर्षों के साथ ग्रेड 10 उत्तीर्ण या कक्षा 10 उत्तीर्ण और निरंतर स्कूली शिक्षा (2-वर्षीय कार्यक्रम के लिए) या 11वीं कक्षा उत्तीर्ण और निरंतर स्कूली शिक्षा या 1 वर्ष के उचित अनुभव के साथ 11वीं कक्षा उत्तीर्ण या 2 साल के उचित अनुभव के साथ ग्रेड 10 पास या NSQF स्तर 3 की पिछली उचित योग्यता (बहुउद्देशीय सहायक - फर्नीचर उत्पादन और इंस्टालेशन) 3 साल के उचित अनुभव के साथ</p>
स्कूल में प्रशिक्षण के लिए शिक्षा का न्यूनतम स्तर	लागु नहीं
शर्त लाइसेंस या प्रशिक्षण	लागु नहीं
न्यूनतम नौकरी प्रवेश आयु	16 वर्ष
अंतिम बार समीक्षा की गई	31-08-2023
अगली समीक्षा तिथि	31-08-2026
NSQF अनुमोदन तिथि	31-08-2023



QP 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	420 (1 ऐच्छिक का न्यूनतम चयन किया जाना है)
पाठ्यक्रम की अधिकतम अवधि	540 (अधिकतम 2 ऐच्छिक 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 दायरे, रुझान और प्रमुख पहलुओं सहित इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध उद्योग के ज्ञान को समझें।
- प्रक्रियाओं, प्रोटोकॉल और सुरक्षा नियमों सहित इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध उद्योग से संबंधित संगठनात्मक संदर्भ और कार्यस्थल नीतियों की सूची बनाएं।
- जॉब कार्ड व्याख्या, कार्यस्थल संगठन, मशीन संचालन, रखरखाव सहायता और गुणवत्ता नियंत्रण सहित पैनलवर्क मशीन संचालन में सहायता के लिए आवश्यक कौशल प्रदर्शित करें।
- मशीन संचालन के लिए विशिष्टताओं, आवश्यकताओं और कार्यों के अनुक्रम को समझते हुए जॉब कार्ड की सटीक व्याख्या करें।
- सामग्री, आयाम, मशीनिंग प्रक्रियाओं और गुणवत्ता मानकों जैसे कारकों पर विचार करते हुए मशीन संचालन योजना बनाएं।
- उचित रेखाचित्र, उपकरण उपलब्धता, सामग्री की स्थिति और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन सुनिश्चित करते हुए कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक व्यवस्थित करें।
- मशीन आरंभ प्रक्रिया में सहायता करना, जिसमें पावर-अप, कैलिब्रेशन, टूल लोडिंग और यह सुनिश्चित करना शामिल है कि मशीन संचालन के लिए तैयार है।
- मशीन संचालन के दौरान कार्य को संभालें, उचित सामग्री फीडिंग, संरेखण, क्लैम्पिंग सुनिश्चित करें और गुणवत्ता और दक्षता के लिए प्रक्रिया की निगरानी करें।
- आवश्यक मशीन संचालन करने, निर्देशों का पालन करने, प्रगति की निगरानी करने और उत्पन्न होने वाली किसी भी समस्या का समाधान करने में सहायता करें।
- मशीन को साफ करने और बनाए रखने, उसके उचित कामकाज, सफाई और रखरखाव कार्यक्रम का पालन सुनिश्चित करने के लिए कौशल प्रदर्शित करें।
- नियमित जांच, छोटी-मोटी मरम्मत और मशीन के रखरखाव सहित रखरखाव कार्यों में सहायता करना, जिससे इसकी लंबी उम्र और प्रदर्शन में योगदान होता है।
- निरीक्षण, माप, परीक्षण में सहायता करके और गुणवत्ता मानकों का अनुपालन सुनिश्चित करके गुणवत्ता नियंत्रण और आश्वासन प्रक्रिया का उपयोग करें।
- कार्यस्थल पर व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (पीपीई), खतरे की पहचान और आपातकालीन प्रक्रियाओं सहित स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रोटोकॉल का ज्ञान और अभ्यास प्रदर्शित करें।
- कार्यस्थल में पर्यावरण के अनुकूल प्रथाओं को बढ़ावा देने, इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध उद्योग से संबंधित विभिन्न हरियाली प्रथाओं और स्थिरता पहलों की सूची बनाएं।
- टीम वर्क, संचार, समस्या-समाधान, समय प्रबंधन और व्यावसायिकता सहित रोजगार योग्यता कौशल विकसित करें, जिससे नौकरी बाजार के लिए उनकी समग्र तत्परता बढ़े।
- सामग्री तैयार करने, उपकरण चयन और कार्य क्षेत्र को व्यवस्थित करने सहित पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करें।
- पेस्टिंग के संचालन, प्रक्रियाओं का पालन करने, उचित चिपकने वाला अनुप्रयोग सुनिश्चित करने और वांछित बॉन्डिंग परिणाम प्राप्त करने में सहायता करें।



- फर्नीचर घटकों की इष्टतम बॉन्डिंग और फिनिशिंग के लिए सही दबाव, तापमान और समय सुनिश्चित करते हुए, प्रेसिंग के संचालन में सहायता करें।
- पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीन संचालन के दौरान कार्यस्थल और उपकरणों का प्रबंधन करें, सफाई बनाए रखें, उपकरणों को व्यवस्थित करें और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करें।
- ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण के दौरान मशीन संचालन को पेस्टिंग और प्रेसिंग, प्रायोगिक अनुभव प्राप्त करने और सुपरविजन के तहत उनके कौशल को निखारने में सहायता करना।
- सामग्री की स्थिति, उपकरण चयन और कार्य क्षेत्र संगठन सहित मशीन संचालन को काटने/आकार देने के लिए कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करना।
- काटने/आकार देने के संचालन में सहायता करना, सटीक माप सुनिश्चित करना, उचित उपकरण संरेखण, और फर्नीचर घटकों के लिए वांछित आयाम प्राप्त करना।
- मशीन को काटने/आकार देने के संचालन के दौरान कार्यस्थल और उपकरणों का प्रबंधन करें, साफ-सफाई बनाए रखें, उपकरणों को व्यवस्थित करें और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करें।
- ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण के दौरान मशीन संचालन को काटने और आकार देने, प्रायोगिक अनुभव प्राप्त करने और सुपरविजन के तहत अपने कौशल को निखारने में सहायता करना।
- सामग्री की तैयारी, एज बैंड चयन और कार्य क्षेत्र संगठन सहित एज बैंडिंग मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करें।
- एज बैंडिंग संचालन में सहायता करना, उचित संरेखण सुनिश्चित करना, चिपकने वाला अनुप्रयोग, और फर्नीचर घटकों के लिए चिकनी, तैयार किनारों को प्राप्त करना।
- एज बैंडिंग मशीन संचालन के दौरान कार्यस्थल और उपकरण का प्रबंधन करें, स्वच्छता बनाए रखें, उपकरणों को व्यवस्थित करें और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करें।
- नौकरी पर प्रशिक्षण के दौरान एज बैंडिंग मशीन संचालन में सहायता करना, प्रायोगिक अनुभव प्राप्त करना और सुपरविजन के तहत अपने कौशल को निखारना।
- सामग्री की स्थिति, ड्रिल चयन और कार्य क्षेत्र संगठन सहित विनियर ड्रिलिंग मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करना।
- ड्रिलिंग संचालन में सहायता करना, सटीक छेद स्थान सुनिश्चित करना, उचित ड्रिल गति और गहराई सुनिश्चित करना और फर्नीचर घटकों के लिए वांछित परिणाम प्राप्त करना।
- ड्रिलिंग मशीन संचालन के दौरान कार्यस्थल और उपकरणों का प्रबंधन करें, स्वच्छता बनाए रखें, उपकरणों को व्यवस्थित करें और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करें।
- नौकरी पर प्रशिक्षण के दौरान ड्रिलिंग मशीन संचालन में सहायता करना, प्रायोगिक अनुभव प्राप्त करना और सुपरविजन के तहत उनके कौशल को निखारना।
- सामग्री स्थिति, राउटर चयन और कार्य क्षेत्र संगठन सहित विनियर राउटिंग मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करें।
- राउटिंग संचालन में सहायता करना, सटीक राउटिंग पथ सुनिश्चित करना, उचित राउटर गति और फर्नीचर घटकों के लिए वांछित परिणाम प्राप्त करना।
- राउटिंग मशीन संचालन के दौरान कार्यस्थल और उपकरणों का प्रबंधन करें, स्वच्छता बनाए रखें, उपकरणों को व्यवस्थित करें और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करें।
- ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण के दौरान मशीन संचालन को रूट करने, प्रायोगिक अनुभव प्राप्त करने और सुपरविजन के तहत अपने कौशल को निखारने में सहायता करना।
- सामग्री की स्थिति, कटिंग/स्प्लिसिंग पैरामीटर और कार्य क्षेत्र संगठन सहित विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन संचालन के लिए कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करना।



- विनियर काटने/स्प्लिसिंग संचालन में सहायता करना, सटीक कटिंग सुनिश्चित करना, उचित संरेखण, और फर्नीचर घटकों के लिए निर्बाध जोड़ों को प्राप्त करना।
- विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन संचालन के दौरान कार्यस्थल और उपकरण का प्रबंधन करें, सफाई बनाए रखें, उपकरणों को व्यवस्थित करें और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करें।
- ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण के दौरान विनियर काटने और स्प्लिसिंग मशीन संचालन में सहायता करना, प्रायोगिक अनुभव प्राप्त करना और सुपरविजन के तहत अपने कौशल को निखारना।

## 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	नौकरी पर प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	नौकरी पर प्रशिक्षण अवधि (पसंदीदा)	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 बजे
मॉड्यूल 3: एक सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर की भूमिका	04:00	00:00	00:00	00:00	04:00
<b>FFS/N1001: मशीन संचालन के लिए कार्य स्थल तैयार करें</b> NOS संस्करण संख्या 1 NSQF लेवल- 4	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 4: जॉब कार्ड व्याख्या	04:00	14:00	00:00	00:00	18:00
मॉड्यूल 5: मशीन संचालन की योजना	04:00	24:00	00:00	00:00	28:00
मॉड्यूल 6: कार्यस्थल को व्यवस्थित करें	04:00	10:00	00:00	00:00	14:00
<b>FFS/N1002: मशीन संचालन स्थापित करने और निष्पादित करने में सहायता</b> NOS संस्करण संख्या 1 NSQF लेवल- 4	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 7: मशीन आरंभ प्रक्रिया में सहायता करें	06:00	14:00	00:00	00:00	20:00 बजे



मॉड्यूल 8: मशीन संचालन के दौरान जॉब वर्क संभालना	02:00	08:00	00:00	00:00	10:00
मॉड्यूल 9: आवश्यक मशीन संचालन करने में सहायता करें	04:00	26:00	00:00	00:00	30:00
<b>FFS/N1003: मशीन के रखरखाव और गुणवत्ता जांच करने में सहायता करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF लेवल- 4</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 10: मशीन को साफ़ करें और उसका रखरखाव करें	04:00	10:00	00:00	00:00	14:00
मॉड्यूल 11: रखरखाव संचालन में सहायता करें	04:00	22:00 बजे	00:00	00:00	26:00
मॉड्यूल 12: गुणवत्ता नियंत्रण और आश्वासन प्रक्रिया में सहायता करें	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00 बजे
<b>FFS/N8201 - कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और हरियाली संबंधी प्रथाओं का पालन करें</b> <b>NOS संस्करण संख्या 3</b> <b>NSQF लेवल- 3</b>	<b>12:00</b>	<b>18:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>30:00</b>
मॉड्यूल 13: कार्यस्थल पर स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रथाएँ	08:00	12:00	00:00	00:00	20:00 बजे
मॉड्यूल 14: कार्यस्थल पर हरियाली प्रथाएँ	04:00	06:00	00:00	00:00	10:00
<b>DGT/VASQ/N0102: रोजगार कौशल (60 घंटे)</b> <b>NOS संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF लेवल- 4</b>	<b>30:00</b>	<b>30:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>60:00</b>
मॉड्यूल 15: रोजगार योग्यता कौशल	30:00	30:00	00:00	00:00	60:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>90:00</b>	<b>210:00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	<b>300:00</b>

## ऐच्छिक 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	नौकरी पर प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	नौकरी पर प्रशिक्षण अवधि (पसंदीदा)	कुल अवधि
<b>FFS/N1004: पेस्टिंग और प्रेसिंग वाली मशीनों के संचालन में सहायता</b> QP संस्करण संख्या 1 NSQF लेवल- 4	12:00	48:00	60:00	00:00	120:00
मॉड्यूल 16: पेस्टिंग/प्रेसिंग की मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें	02:00	08:00	00:00	00:00	10:00
मॉड्यूल 17: पेस्टिंग के कार्य में सहायता करें	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00 बजे
मॉड्यूल 18: प्रेसिंग ऑपरेशन में सहायता करें	04:00	16:00	00:00	00:00	20:00 बजे
मॉड्यूल 19: पेस्टिंग/प्रेसिंग की मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन	02:00	08:00	00:00	00:00	10:00
मॉड्यूल 20: मशीनों को पेस्टिंग और प्रेसिंग में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण	00:00	00:00	60:00	00:00	60:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>60:00</b>	<b>00:00</b>	<b>120:00</b>

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

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	नौकरी पर प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	नौकरी पर प्रशिक्षण अवधि (पसंदीदा)	कुल अवधि
<b>FFS/N1005: काटने और आकार देने वाली मशीनों के संचालन में सहायता</b> QP संस्करण संख्या 1 NSQF लेवल- 4	12:00	48:00	60:00	00:00	120:00

मॉड्यूल 21: कटिंग/साइजिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें	04:00	12:00	00:00	00:00	16:00
मॉड्यूल 22: काटने/आकार देने के संचालन में सहायता करें	06:00	28:00	00:00	00:00	34:00
मॉड्यूल 23: काटने/आकार देने वाली मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन	02:00	08:00	00:00	00:00	10:00
मॉड्यूल 24: मशीनों को काटने और आकार देने में सहायता करते हुए नौकरी पर प्रशिक्षण	00:00	00:00	60:00	00:00	60:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>60:00</b>	<b>00:00</b>	<b>120:00</b>

### वैकल्पिक 3: एज बैंड मशीन

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	नौकरी पर प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	नौकरी पर प्रशिक्षण अवधि (पसंदीदा)	कुल अवधि
<b>FFS/N1006: एज बैंड मशीनों के संचालन में सहायता</b> QP संस्करण संख्या 1 NSQF लेवल- 4	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>60:00</b>	<b>00:00</b>	<b>120:00</b>
मॉड्यूल 25: एज बैंडिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें	04:00	12:00	00:00	00:00	16:00
मॉड्यूल 26: एज बैंडिंग ऑपरेशन में सहायता करें	06:00	28:00	00:00	00:00	34:00
मॉड्यूल 27: एज बैंडिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन	02:00	08:00	00:00	00:00	10:00
मॉड्यूल 28: एज बैंड मशीनों में सहायता करते हुए नौकरी पर प्रशिक्षण	00:00	00:00	60:00	00:00	60:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>60:00</b>	<b>00:00</b>	<b>120:00</b>

## वैकल्पिक 4: बेधन यंत्र

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	नौकरी पर प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	नौकरी पर प्रशिक्षण अवधि (पसंदीदा)	कुल अवधि
<b>FFS/N1007: ड्रिलिंग मशीनों के संचालन में सहायता</b> QP संस्करण संख्या 1 NSQF लेवल- 4	12:00	48:00	60:00	00:00	120:00
मॉड्यूल 29: ड्रिलिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें	04:00	12:00	00:00	00:00	16:00
मॉड्यूल 30: ड्रिलिंग ऑपरेशन में सहायता करें	06:00	28:00	00:00	00:00	34:00
मॉड्यूल 31: ड्रिलिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन	02:00	08:00	00:00	00:00	10:00
मॉड्यूल 32: ड्रिलिंग मशीनों में सहायता करते हुए नौकरी पर प्रशिक्षण	00:00	00:00	60:00	00:00	60:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>60:00</b>	<b>00:00</b>	<b>120:00</b>

## वैकल्पिक 5: राउटिंग मशीन

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	नौकरी पर प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	नौकरी पर प्रशिक्षण अवधि (पसंदीदा)	कुल अवधि
<b>FFS/N1008: राउटिंग मशीनों के संचालन में सहायता</b> QP संस्करण संख्या 1 NSQF लेवल- 4	12:00	48:00	60:00	00:00	120:00
मॉड्यूल 33: राउटिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें	04:00	12:00	00:00	00:00	16:00
मॉड्यूल 34: राउटिंग ऑपरेशन में सहायता करें	06:00	28:00	00:00	00:00	34:00

मॉड्यूल 35: राउटिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन	02:00	08:00	00:00	00:00	10:00
मॉड्यूल 36: मशीनों को रूट करने में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण	00:00	00:00	60:00	00:00	60:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>60:00</b>	<b>00:00</b>	<b>120:00</b>

### वैकल्पिक 6: विनियर काटने और स्प्लिसिंग मशीन

NOS और मॉड्यूल विवरण	लिखित अवधि	प्रायोगिक अवधि	नौकरी पर प्रशिक्षण की अवधि (अनिवार्य)	नौकरी पर प्रशिक्षण अवधि (पसंदीदा)	कुल अवधि
<b>FFS/N1009: विनियर काटने और स्प्लिसिंग मशीनों के संचालन में सहायता</b> <b>QP संस्करण संख्या 1</b> <b>NSQF लेवल- 4</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>60:00</b>	<b>00:00</b>	<b>120:00</b>
मॉड्यूल 37: विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करना	04:00	12:00	00:00	00:00	16:00
मॉड्यूल 38: विनियर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन में सहायता करें	06:00	28:00	00:00	00:00	34:00
मॉड्यूल 39: विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन	02:00	08:00	00:00	00:00	10:00
मॉड्यूल 40: विनियर काटने और जोड़ने वाली मशीनों में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण	00:00	00:00	60:00	00:00	60:00
<b>कुल अवधि</b>	<b>12:00</b>	<b>48:00</b>	<b>60:00</b>	<b>00:00</b>	<b>120:00</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>प्रायोगिक - 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>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
लागु 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>प्रायोगिक - 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>• एमएस 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 पर्यवेक्षक के साथ व्यक्तिगत रूप से और फोन पर कैसे बातचीत की जाए।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
जॉब कार्ड का नमूना, एस्केलेशन मैट्रिक्स का नमूना, संगठन संरचना।	

## मॉड्यूल 3: एक सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर की भूमिका का परिचय

### ब्रिज मॉड्यूल

#### अंतिम परिणाम:

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

अवधि : 04:00	अवधि : 00:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - 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>• सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर की भूमिका, जिम्मेदारियाँ और सीमाएँ समझाएँ।</li> <li>• सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर के लिए आवश्यक विशेषताओं और बुनियादी कौशल सेट का वर्णन करें।</li> <li>• संगठन के प्रोटोकॉल के अनुसार टीम के सदस्यों और पर्यवेक्षकों के साथ संचार की प्रक्रिया समझाएं।</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 सहायक पैनलवर्क 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>• सहायक पैनलवर्क 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>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
लागु नहीं	

## मॉड्यूल 4: जॉब कार्ड व्याख्या

### FFS/N1001, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- संसाधनों की प्रभावी ढंग से योजना बनाने, निर्देशों को संप्रेषित करने और टीम के सदस्यों को मार्गदर्शन देने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- समय पर दस्तावेज़ीकरण के महत्व का पालन करते हुए, आवश्यक समय सीमा के भीतर जॉब कार्ड को पूरा करने और जमा करने में दक्षता प्रदर्शित करें।
- जॉब कार्ड में उल्लिखित कार्य के दायरे के आधार पर उचित संसाधनों की योजना बनाएं और आवंटित करें।
- रखरखाव, संचालन और गुणवत्ता जांच प्रक्रियाओं से संबंधित सटीक और कुशल दस्तावेज़ तैयार करने और बनाए रखने में सहायता करना।

अवधि : 04:00	अवधि : 14:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• जॉब कार्ड और नियोजन संसाधनों के अनुसार कार्य के दायरे की व्याख्या करने की प्रक्रिया को प्रभावी ढंग से समझाएं।</li> <li>• प्रभावी संचार तकनीकों के तरीकों और टीम के सदस्यों को निर्देश देने और मार्गदर्शन करने के तरीकों पर चर्चा करें</li> <li>• आवश्यक समय सीमा के भीतर जॉब कार्ड पूरा करने और जमा करने के महत्व को समझाएं</li> <li>• रखरखाव, संचालन और गुणवत्ता जांच प्रक्रियाओं से संबंधित विभिन्न दस्तावेज़ीकरण आवश्यकताओं की व्याख्या करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• जॉब कार्ड में उल्लिखित कार्य के दायरे के आधार पर उचित संसाधनों की योजना बनाएं और आवंटित करें।</li> <li>• बहुउद्देशीय सहायक को जॉब कार्ड की व्याख्या करने और निर्देशों के अनुसार प्रभावी ढंग से काम करने का निर्देश और मार्गदर्शन करें।</li> <li>• निर्दिष्ट समय सीमा के भीतर जॉब कार्ड सही और पूर्ण रूप से भरें</li> <li>• रखरखाव, संचालन और गुणवत्ता जांच से संबंधित दस्तावेज़ों को सटीक और कुशलता से तैयार करने और बनाए रखने में सहायता करना।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
नमूना जॉब कार्ड, नमूना जॉब वर्क आलेख।	

## मॉड्यूल 5: मशीन संचालन की योजना

### FFS/N1001, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- सफल परिणाम प्राप्त करने में तकनीकी चित्र, भाग सूची, कटिंग सूची, सामग्री सूची, उपकरण, उपकरण आदि की व्याख्या के महत्व पर चर्चा करें।
- किसी दिए गए मशीनिंग कार्य के लिए विभिन्न उपकरण, उपकरण और उपभोग्य सामग्रियों को व्यवस्थित करें।
- निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुसार मशीनिंग संचालन करने के लिए विभिन्न प्रकार के मशीन प्रोग्रामों, प्रक्रियाओं और उनके कार्यों का ज्ञान लागू करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 24:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक मशीनिंग संचालन के लिए तकनीकी चित्र, भाग सूची, कटिंग सूची, सामग्री सूची, उपकरण, उपकरण आदि की सटीक व्याख्या के महत्व को समझाएं।</li> <li>किसी दिए गए मशीनिंग कार्य के लिए उपकरण, उपकरण और उपभोग्य सामग्रियों में अंतर करना।</li> <li>मशीनिंग आवश्यकताओं के आधार पर विभिन्न प्रकार के मशीन प्रोग्राम, प्रक्रियाओं और उनके कार्यों की व्याख्या करें।</li> <li>दिए गए विनिर्देशों और मानक संचालन प्रक्रियाओं के अनुसार उपकरणों, सामग्रियों और घटकों को व्यवस्थित करने और बनाए रखने के महत्व को बताएं।</li> <li>संचालन के दौरान व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (पीपीई) के उपयोग सहित कार्य स्वास्थ्य और सुरक्षा (डब्ल्यूएचएस) आवश्यकताओं के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक मशीनिंग संचालन के लिए तकनीकी चित्र, भाग सूची, कटिंग सूची, सामग्री सूची, उपकरण, उपकरण आदि की व्याख्या करने में सहायता करें।</li> <li>किसी दिए गए मशीनिंग कार्य के लिए उपयुक्त उपकरण, उपकरण और उपभोग्य सामग्रियों को चुनने और तैयार करने में सहायता करना।</li> <li>मशीनिंग संचालन करते समय विभिन्न मशीन कार्यक्रमों, प्रक्रियाओं और कार्यों से संबंधित उपयुक्त कौशल नियोजित करें।</li> <li>आवश्यक संचालन के लिए सभी आवश्यक उपकरणों, सामग्रियों और घटकों को व्यवस्थित और बनाए रखने में सहायता करना।</li> <li>मशीनिंग संचालन के दौरान व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (पीपीई) सहित कार्य स्वास्थ्य और सुरक्षा (डब्ल्यूएचएस) आवश्यकताओं को प्रबंधित करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
नमूना जॉब वर्क आलेख, नमूना चित्र, पीपीई किट, कार्य सुरक्षा उपकरण।	

## मॉड्यूल 6: कार्यस्थल को व्यवस्थित करें

### FFSN1001, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- सुचारू संचालन सुनिश्चित करने और उत्पादकता को अनुकूलित करने के लिए स्वच्छ और व्यवस्थित कार्यस्थल बनाए रखने के महत्व पर चर्चा करें।
- स्थापित मानकों का पालन करते हुए नियमित अंतराल पर कार्यस्थल की सफाई और रखरखाव के लिए उचित प्रक्रियाओं और तकनीकों को लागू करें।
- पैनलवर्क्स में मशीन संचालन से पहले और बाद में पैनलों को सुरक्षित और सटीक रूप से व्यवस्थित और स्टैक करना।
- यह सुनिश्चित करने के लिए सत्यापन प्रक्रिया में सहायता करें कि प्राप्त सामग्री मशीन संचालन के लिए उपयुक्त और आवश्यक मात्रा में है।

अवधि : 04:00	अवधि : 10:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुचारू संचालन के लिए स्वच्छ और व्यवस्थित कार्यस्थल बनाए रखने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• कार्यस्थल की सफाई और रखरखाव के लिए प्रक्रियाओं और तकनीकों का वर्णन करें।</li> <li>• पैनल कार्य संचालन में मशीन संचालन से पहले और बाद में पैनलों को व्यवस्थित करने और स्टैकिंग करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• गुणवत्ता और उत्पादकता सुनिश्चित करने के लिए मशीन संचालन के लिए प्राप्त सामग्रियों के सत्यापन के महत्व पर चर्चा करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• नियमित अंतराल पर कार्यस्थल की सफाई और रखरखाव के लिए स्थापित प्रक्रियाओं और तकनीकों का पालन करें।</li> <li>• मशीन संचालन से पहले और बाद में पैनलों को सही और सुरक्षित रूप से व्यवस्थित और स्टैक करें।</li> <li>• यह सुनिश्चित करने के लिए सत्यापन प्रक्रिया में सहायता करें कि प्राप्त सामग्री मशीन संचालन के लिए उपयुक्त और आवश्यक मात्रा में है।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
सामग्री प्रबंधन और स्टैकिंग उपकरण।	

## मॉड्यूल 7: मशीन आरंभ प्रक्रिया में सहायता करें

FFS/N1002, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- मशीन की शुरूआत के दौरान सुरक्षा उपकरणों की जाँच और रखरखाव से जुड़ी प्रमुख बाधाओं पर चर्चा करें।
- जॉब वर्क की आवश्यकताओं के अनुसार मशीन टूल्स, जैसे ब्लेड, बिट्स, एज बैंड, चिपकने वाले, कटर, टेबल/बिस्तर इत्यादि में समायोजन करें।
- प्रभावी कार्य आउटपुट के लिए मूलभूत प्रणालियों की उचित कार्यप्रणाली को सत्यापित करें और बनाए रखें।

अवधि : 06:00	अवधि : 14:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• पैनल वर्क्स मशीन संचालन में मशीन आरंभ करने से पहले सुरक्षा उपकरणों की जांच के महत्व को समझाएं।</li> <li>• जॉब वर्क की आवश्यकताओं के अनुसार मशीन टूल्स में समायोजन करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• मशीनिंग संचालन में मूलभूत प्रणालियों जैसे वायु दबाव, डक्ट कलेक्टर, स्टेबलाइजर्स आदि के उद्देश्य को समझाएं।</li> <li>• निर्माता के निर्देशों के आधार पर मशीन आरंभीकरण संचालन में शामिल चरणों की व्याख्या करें।</li> <li>• मशीनिंग प्रक्रिया की आवश्यकता के आधार पर मशीन संचालन के लिए आवश्यक उपयुक्त उपभोग्य सामग्रियों की सूची बनाएं</li> <li>• संचालन, सटीकता और गुणवत्ता का मूल्यांकन करने के लिए ट्रायल रन करने में शामिल चरणों का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए, मशीन शुरू करने से पहले आपातकालीन स्टॉप, गेज, गार्ड और नियंत्रण सहित सुरक्षा उपकरणों की जांच करें।</li> <li>• जॉब वर्क आवश्यकताओं के आधार पर मशीन टूल्स, जैसे ब्लेड, बिट्स, एज बैंड, चिपकने वाले, कटर, टेबल/बेड इत्यादि में समायोजन करने में सहायता करें।</li> <li>• निर्माता के निर्देशों और दिशानिर्देशों के अनुसार मूलभूत प्रणालियों जैसे वायु दबाव, डक्ट कलेक्टर, स्टेबलाइजर्स आदि की कार्यप्रणाली की जांच करें और उन्हें बनाए रखें।</li> <li>• निर्माता के निर्देशों के अनुसार मशीन आरंभिक संचालन करने में सहायता करना</li> <li>• पर्यवेक्षक के निर्देशों के अनुसार मशीन संचालन के लिए आवश्यक उपयुक्त उपभोग्य वस्तुएं, जैसे गोंद, चिपकने वाले पदार्थ आदि खिलाएं।</li> <li>• पर्यवेक्षक के परामर्श से आवश्यक समायोजन करते हुए संचालन, सटीकता और गुणवत्ता का मूल्यांकन करने के लिए ट्रायल रन करने में सहायता करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
लागु नहीं	



## मॉड्यूल 8: मशीन संचालन के दौरान जॉब वर्क संभालना

### FFS/N1002, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- पैनलवर्क मशीन संचालन में मशीन बेड पर/से जॉब वर्क को ठीक से लोड करने, उतारने और संभालने के महत्व को प्रदर्शित करें।
- सामग्री संचालन के लिए विभिन्न हैंडलिंग उपकरण संचालित करें।
- जॉब वर्क विनिर्देशों और दिशानिर्देशों के आधार पर माप और अंकन कार्य सटीक रूप से करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 08:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• पैनल वर्क्स मशीन संचालन में मशीन बेड पर/से जॉब वर्क की उचित लोडिंग, अनलोडिंग और हैंडलिंग के महत्व को समझाएं।</li> <li>• सामग्री संचालन के लिए उपयोग किए जाने वाले हैंडलिंग उपकरणों की कार्यप्रणाली और उचित संचालन की व्याख्या करें।</li> <li>• जॉब वर्क विनिर्देशों के आधार पर माप और अंकन संचालन को सटीक रूप से करने के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित तकनीकों और प्रक्रियाओं का उपयोग करके मशीन बेड पर/से जॉब वर्क की लोडिंग, अनलोडिंग और हैंडलिंग करें।</li> <li>• सामग्री संचालन के लिए विभिन्न हैंडलिंग उपकरणों को संचालित करने में कौशल प्रदर्शित करें।</li> <li>• जॉब वर्क विनिर्देशों और दिशानिर्देशों के आधार पर माप और अंकन कार्य सटीक रूप से करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
सामग्री प्रबंधन उपकरण, माप और अंकन उपकरण।	

## मॉड्यूल 9: आवश्यक मशीन संचालन करने में सहायता करें

### FFS/N1002, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- मशीन संचालन के बाद उचित सामग्री भंडारण और संचालन में ज्ञान और कौशल का प्रदर्शन करें।
- मशीन को उसकी डिज़ाइन की गई क्षमता के भीतर संचालित करने, निर्माता की सिफारिशों के अनुसार मशीन संचालन करने की समझ को लागू करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 26:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्माता की सिफारिशों के आधार पर मशीन को उसकी डिज़ाइन की गई क्षमता और उद्देश्य के भीतर संचालित करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• सुरक्षा और संगठन सुनिश्चित करते हुए, ऑपरेशन के बाद सामग्री के भंडारण और संचालन की प्रक्रियाओं का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्माता की सिफारिशों का पालन करते हुए, मशीन के संचालन को उसकी डिज़ाइन की गई क्षमता और उद्देश्य के अनुसार करने में सहायता करें।</li> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए ऑपरेशन के बाद उचित सामग्री भंडारण और संचालन सुनिश्चित करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
आवश्यक औज़ारों और उपकरणों के साथ पैनलवर्क मशीनरी।	

## मॉड्यूल 10: मशीन को साफ करें और उसका रखरखाव करें

### FFS/N1003, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- नियमित अंतराल पर मशीन की सफाई करने के महत्व को पहचानें और समझाएं।
- विभिन्न प्रकार के अपशिष्ट/कटी हुई सामग्रियों को उनकी विशिष्ट आवश्यकताओं के अनुसार उचित रूप से संभालना और संग्रहीत करना।
- मशीन की कार्य कुशलता के लिए प्रमुख घटकों और संकेतकों सहित जांच करें और रखरखाव समस्याओं का निवारण करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 10:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• मशीन संचालन में नियमित अंतराल पर इंटीरियर मशीन की सफाई करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• मशीनिंग परिचालन से संबंधित विभिन्न प्रकार के अपशिष्ट/कटाई सामग्रियों को वर्गीकृत करें।</li> <li>• मशीन की उचित कार्यशील स्थिति की जांच के लिए प्रमुख घटकों और संकेतकों की सूची बनाएं।</li> <li>• सामान्य प्रकार की छोटी मशीन की खराबी या समस्याओं को लक्षणों और अवलोकनों के आधार पर वर्गीकृत करें।</li> <li>• विभिन्न मशीन घटकों के लिए विशिष्ट सफाई और रखरखाव आवश्यकताओं का वर्णन करें।</li> <li>• पर्यवेक्षक को मशीन की प्रमुख खराबी या रखरखाव आवश्यकताओं की रिपोर्ट करने की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए नियमित अंतराल पर मशीन की इंटीरियर सफाई करें।</li> <li>• विभिन्न प्रकार के अपशिष्ट/कटी गई सामग्रियों को उनकी विशिष्ट आवश्यकताओं के अनुसार संभालना और संग्रहीत करना।</li> <li>• सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करते हुए मशीन की उचित कार्यशील स्थिति सुनिश्चित करने के लिए उसकी व्यापक जांच करें।</li> <li>• उचित समस्या निवारण विधियों का उपयोग करके संचालन के दौरान छोटी मशीन की खराबी या समस्याओं की पहचान और निदान करने में सहायता करें।</li> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए सफाई और स्नेहन जैसे नियमित रखरखाव कार्यों को करने में सहायता करें।</li> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए किसी भी बड़ी मशीन की खराबी या रखरखाव आवश्यकताओं के बारे में पर्यवेक्षक को रिपोर्ट करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
रखरखाव उपकरण, धारदार पत्थर, स्टैकिंग और हैंडलिंग उपकरण, सफाई उपकरण।	

## मॉड्यूल 11: रखरखाव संचालन में सहायता करें

### FFS/N1003, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- नियमित अंतराल पर औजारों और उपकरणों की जांच और उन्हें फिर से तेज़ करने के महत्व को पहचानें और समझाएं।
- मशीन उपभोग्य सामग्रियों पर सामान्य प्रकार की टूट-फूट को पहचानें और जांचें।

अवधि : 04:00	अवधि : 22:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• नियमित अंतराल पर औजारों और उपकरणों की जांच और उन्हें फिर से तेज़ करने के महत्व को समझाएँ।</li> <li>• मशीन उपभोग्य सामग्रियों जैसे एज बैंड, विनीर्स, लैमिनेट आदि में सामान्य प्रकार की टूट-फूट की सूची बनाएं।</li> <li>• उपकरण और सामग्री निर्माताओं द्वारा पसंदीदा विशिष्ट भंडारण आवश्यकताओं और शर्तों का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए नियमित अंतराल पर औजारों और उपकरणों (जैसे बिट्स, आरी, आदि) की जांच करने और उन्हें फिर से तेज़ करने में सहायता करें।</li> <li>• एज बैंड, विनीर्स, लेमिनेट इत्यादि जैसे ऑपरेशनों के बाद मशीन की उपभोग्य सामग्रियों की टूट-फूट की जांच करें।</li> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए निर्माता के निर्देशों के अनुसार उपकरणों और सामग्रियों का भंडारण और रखरखाव करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
रखरखाव उपकरण, धारदार पत्थर, स्टैकिंग और हैंडलिंग उपकरण।	

## मॉड्यूल 12: गुणवत्ता नियंत्रण और आश्वासन प्रक्रिया में सहायता करें

### FFS/N1003, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- इसकी गुणवत्ता और आवश्यक कार्य विशिष्टताओं के लिए अंतिम आउटपुट का निरीक्षण करने की प्रक्रिया समझाएं।
- मशीनिंग संचालन के दौरान आवश्यक कार्य विनिर्देशों से विचलन की पहचान करने की क्षमता प्रदर्शित करें

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• आउटपुट का निरीक्षण करने, दोषों की पहचान करने के लिए विशिष्ट गुणवत्ता मानकों और मानदंडों की व्याख्या करें।</li> <li>• मशीन संचालन में वांछित विशिष्टताओं से विचलन की पहचान करने और सुधारात्मक कार्रवाई करने की प्रक्रिया समझाएं।</li> <li>• पर्यवेक्षक को गुणवत्ता संबंधी मुद्दों या गैर-अनुरूपताओं की रिपोर्ट करने के महत्व का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• नियमित अंतराल पर आउटपुट का निरीक्षण करने, दोषों की पहचान करने और रिपोर्ट करने के लिए विशिष्ट गुणवत्ता मानकों और मानदंडों को लागू करने में सहायता करें।</li> <li>• विचलनों या गैर-अनुरूपताओं की पहचान करने और उनका समाधान करने के लिए आवश्यक सुधारात्मक कार्रवाइयां अपनाएं।</li> <li>• निर्दिष्ट मानदंडों के आधार पर उत्पाद या वर्कपीस में गुणवत्ता के मुद्दों या गैर-अनुरूपताओं का पता लगाएं और पहचानें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
लागु नहीं	

## मॉड्यूल 13: कार्यस्थल पर स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रथाएँ

FFS/N8201, v 3.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- कार्यस्थल पर स्वस्थ, सुरक्षित और संरक्षित वातावरण कैसे बनाए रखें, इसका वर्णन करें।
- सुरक्षा प्रथाओं को लागू करें और संसाधनों के उपयोग को अनुकूलित करें।
- स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रक्रियाओं का प्रदर्शन करें।
- कार्यस्थल पर व्यक्तिगत स्वच्छता प्रथाओं को अपनाएं।
- स्वच्छता प्रथाओं का पालन करने की क्षमता विकसित करें।

अवधि : 08:00	अवधि : 12:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सफाई उपभोग्य सामग्रियों और उपकरणों के प्रकारों की सूची बनाएं।</li> <li>• उपयोग के अनुसार विभिन्न प्रकार के कूड़ेदानों का वर्णन करें।</li> <li>• बताएं कि नौकरी की भूमिका और आवेदन के लिए आवश्यक उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (पीपीई) को कैसे लेबल किया जाए।</li> <li>• आग लगने की स्थिति में निकासी प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• कार्य नैतिकता, ड्रेस कोड और व्यक्तिगत स्वच्छता के महत्व को समझाएं।</li> <li>• औजारों और उपकरणों के उपयोग के लिए परिचालन दिशानिर्देशों की व्याख्या करें।</li> <li>• खतरनाक पदार्थों के भंडारण और प्रबंधन की प्रक्रिया का वर्णन करें।</li> <li>• सुरक्षित उठाने की प्रथाओं और सही शारीरिक मुद्राओं के महत्व का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्यस्थल पर सभी संभावित स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा उल्लंघनों का दस्तावेजीकरण करें।</li> <li>• उपयुक्त उपकरणों का उपयोग करके हाउसकीपिंग प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।</li> <li>• व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण जैसे चश्मा, दस्ताने, इयरप्लग, जूते आदि का उपयोग प्रदर्शित करें।</li> <li>• प्राथमिक चिकित्सा किट का उपयोग कैसे करें इसका प्रदर्शन करें।</li> <li>• हाथ साफ करने और धोने का सही तरीका बताएं।</li> <li>• कार्यस्थल पर एक ड्रेस कोड और एक अच्छी तरह से तैयार व्यक्तित्व को कैसे बनाए रखा जाए, इसका प्रदर्शन करें।</li> <li>• कार्यस्थल पर काम करते समय और खतरनाक सामग्रियों को संभालते समय सही मुद्रा का प्रदर्शन करें।</li> <li>• सुरक्षा संकेतों और हाथ के संकेतों के दिए गए सचित्र चित्रण को पहचानें और उनकी व्याख्या करें।</li> <li>• यह जांचने के लिए विभिन्न तरीके अपनाएं कि उपकरण/मशीनें आवश्यकताओं के अनुसार काम कर रही हैं या नहीं और खराबी की रिपोर्ट करें।</li> <li>• पुनर्चक्रण योग्य और गैर-पुनर्चक्रण योग्य सामग्री के आधार पर कचरे का सीमांकन करें।</li> <li>• विभिन्न प्रकार के उत्पादों को स्थानांतरित करते समय सही तकनीकों का प्रदर्शन करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण, हाउसकीपिंग- सामग्री, उपकरण और उपकरण, थीम आधारित प्रॉप्स।	



## मॉड्यूल 14: कार्यस्थल पर हरियाली प्रथाएँ

### FFS/N8201, वी3.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- कार्यस्थल पर संसाधनों का कुशलतापूर्वक उपयोग करें।
- कार्यस्थल पर संरक्षण पद्धतियाँ लागू करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 06:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• सामग्री के कुशल उपयोग और संरक्षण के तरीके बताएं।</li> <li>• ऊर्जा बचत के विभिन्न तरीकों को समझाइये।</li> <li>• औजारों और उपकरणों की समय-समय पर सफ़ाई के फ़ायदे समझाएँ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सामग्री और पानी के कुशल उपयोग के तरीके प्रदर्शित करें।</li> <li>• यह जांचने के लिए अलग-अलग तरीके अपनाएं कि क्या उपकरण और उपकरण सही ढंग से काम कर रहे हैं और यदि कोई विसंगति है तो उसकी रिपोर्ट करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
हाउसकीपिंग- सामग्री, उपकरण और औजार	

## मॉड्यूल 15: रोजगार योग्यता कौशल

### DGT/VASQ/N0102, V 1.0 से सम्बन्धित

#### 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 बाज़ारों और परिदृश्यों के दौरान भविष्य के काम में रोजगार कौशल की भूमिका की व्याख्या करें।
- एक निर्दिष्ट 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।
- निर्दिष्ट 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>प्रायोगिक - 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 उचितकौशलों 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 वित्तीय और कानूनी जोखिमों की पहचान कैसे करें, इस पर चर्चा करें।</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> <li>• वेतन के सामान्य घटकों की सूची बनाएं और आय, व्यय, कर, निवेश आदि की गणना करें।</li> </ul>

- |  |   |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• विपणन के 4पी-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>• 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 (सीवी) 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> |
|--|---|

### कक्षा सहायक सामग्री

सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।

### औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ

नमूना सीवी और बायोडाटा, भुगतान गेटवे उपकरण, नमूना व्यवसाय योजना, अंग्रेजी संचार के लिए नमूना प्रारूप।

## मॉड्यूल 16: पेस्टिंग/प्रेसिंग की मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें

### FFS/N1004, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर सामग्रियों और वर्कपीस के कुशल स्टैकिंग और भंडारण की प्रक्रिया पर चर्चा करें, मशीन संचालन के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग के लिए उचित हैंडलिंग तकनीकों को नियोजित करें।
- पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का मूल्यांकन करने के लिए महत्वपूर्ण सोच कौशल और गुणवत्ता मानकों की समझ को नियोजित करें।
- मशीन सेटअप प्रक्रिया को निष्पादित करने में सहायता करें और मशीन को आवश्यक पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीनिंग ऑपरेशन के लिए तैयार करें।

अवधि : 02:00	अवधि : 08:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>पेस्टिंग/प्रेसिंग के कार्यों के लिए सामग्री और वर्कपीस की उचित स्टैकिंग और भंडारण के महत्व को समझाएं।</li> <li>पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जांच करने में शामिल प्रमुख बाधाओं की सूची बनाएं।</li> <li>पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीन में विभिन्न घटकों के कार्यों की सूची बनाएं।</li> <li>बॉन्डिंग प्रक्रिया पर तापमान, समय और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने के उद्देश्य और प्रभाव को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करें।</li> <li>पेस्टिंग/प्रेसिंग ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का आकलन करने के लिए उचित गुणवत्ता मानकों और तकनीकों को नियोजित करें।</li> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए कार्य आवश्यकताओं के अनुसार पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीनों की इंस्टालेशन और तैयारी में सहायता करें।</li> <li>इष्टतम बॉन्डिंग परिणाम प्राप्त करने के लिए तापमान, समय और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने में मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद 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 17: पेस्टिंग के कार्य में सहायता करें

FFS/N1004, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- निर्दिष्ट उपकरण और तकनीकों का उपयोग करके वर्कपीस पर उचित चिपकने वाला या गोंद लगाने में सहायता करने की क्षमता प्रदर्शित करें।
- सामग्रियों के बीच उचित संबंध पर चिपकने के समान और लगातार वितरण के महत्व पर चर्चा करें।
- आवश्यक कार्य के लिए पेस्टिंग मशीन के संचालन और निगरानी में सहायता करने के कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>उद्योग में आमतौर पर उपयोग किए जाने वाले विभिन्न चिपकने वाले या गोंद की विशेषताओं और गुणों की सूची बनाएं।</li> <li>सामग्रियों के बीच उचित संबंध प्राप्त करने के लिए समान और सुसंगत चिपकने वाले वितरण की प्रक्रिया की व्याख्या करें।</li> <li>उचित जुड़ाव प्रक्रिया के लिए सामग्रियों के सटीक संरेखण और स्थिति की प्रक्रिया समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>सही अनुप्रयोग तकनीकों का उपयोग करके वर्कपीस पर चिपकने वाले या गोंद लगाने में सहायता करें।</li> <li>सामग्रियों के बीच उचित संबंध प्राप्त करने के लिए वर्कपीस पर चिपकने वाले पदार्थों को समान रूप से और लगातार लगाने के कौशल का प्रदर्शन करें।</li> <li>उचित जुड़ाव सुनिश्चित करने और गलत संरेखण या अंतराल को रोकने के लिए सामग्रियों को संरेखित करने और स्थिति में लाने में सहायता करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद 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 18: प्रेसिंग ऑपरेशन में सहायता करें

FFS/N1004, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- उचित हैंडलिंग तकनीकों का उपयोग करके मशीन पर वर्कपीस की सटीक और कुशल हैंडलिंग और लोडिंग का प्रदर्शन करें।
- जॉब वर्क आवश्यकताओं के आधार पर मशीन मापदंडों का मूल्यांकन और समायोजन करने की उनकी क्षमता प्रदर्शित करें।
- आवश्यक कार्य के लिए प्रेसिंग मशीन के संचालन और निगरानी में सहायता करने के कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 16:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - 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>पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन के लिए मानक श्रेणियों और पसंदीदा मूल्यों के प्रभाव की सूची बनाएं।</li> <li>सुरक्षित और कुशल मशीन संचालन सुनिश्चित करने के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन 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 होल्लिंग फिक्स्चर पर वर्कपीस को लोड करने और उतारने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।</li> <li>सामग्री और चिपकने वाले प्रकारों के आधार पर पेस्टिंग/प्रेसिंग के मापदंडों, जैसे दबाव, मोटाई और अवधि आदि को समायोजित करने में सहायता करें।</li> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करते हुए, पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता 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>	
सफ़ेद 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 19: पेस्टिंग/प्रेसिंग की मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन

### FFS/N1004, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीन और उसके हिस्से की सफाई और रखरखाव प्रक्रियाओं का ज्ञान और समझ प्रदर्शित करें।
- कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करने के लिए संगठनात्मक कौशल और सिद्धांतों को लागू करें, जिसमें पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का उचित निपटान शामिल है।
- दोषों के लिए चिपकाई गई/दबाई गई सामग्रियों का निरीक्षण करने में सहायता के लिए गुणवत्ता मानकों और विशिष्टताओं के बारे में अपने ज्ञान का उपयोग करें।
- प्रक्रिया दस्तावेजों को तैयार करने और बनाए रखने के लिए उचित रिकॉर्ड-कीपिंग तकनीकों और प्रणालियों का उपयोग करना।

अवधि : 02:00	अवधि : 08:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित रखरखाव सुनिश्चित करते हुए पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीन और उसके घटकों के लिए विशिष्ट 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 में दोषों के दृश्य और स्पर्श संकेतकों की सूची बनाएं।</li> <li>• पेस्टिंग/प्रेसिंग की प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों के सटीक दस्तावेज़ीकरण को बनाए रखने के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• पेस्टिंग/प्रेसिंग 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>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए दोषों के लिए तैयार सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता करें।</li> <li>• पेस्टिंग/प्रेसिंग की प्रक्रिया में विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण के लिए उचित दस्तावेज बनाए रखने में सहायता करना।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद 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 20: मशीनों को पेस्टिंग और प्रेसिंग में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण

FFS/N1004, V 1.0 से सम्बन्धित

अनिवार्य अवधि: 60:00

पसंदीदा अवधि: 00:00

मॉड्यूल का नाम: नौकरी पर प्रशिक्षण

स्थान: साइट पर

अंतिम परिणाम

- संगठित वर्कफ़्लो और आसान पहुंच सुनिश्चित करते हुए, निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर सामग्रियों और वर्कपीस को कुशलतापूर्वक ढेर करने और संग्रहीत करने की क्षमता प्रदर्शित करें।
- पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीन के संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गहन गुणवत्ता जांच करें, किसी भी दोष या विसंगतियों की पहचान करें और उनका दस्तावेजीकरण करें जो अंतिम उत्पाद को प्रभावित कर सकते हैं।
- उपयुक्त उपकरण, उपकरण और सामग्री का चयन करने सहित कार्य की आवश्यकताओं के अनुसार पेस्टिंग/प्रेसिंग वाली मशीनों की इंस्टालेशन और तैयारी में सहायता करना।
- इष्टतम प्रदर्शन और कार्य आवश्यकताओं का पालन सुनिश्चित करने के लिए तापमान, समय और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने में मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।
- निर्दिष्ट उपकरण और तकनीकों का उपयोग करके वर्कपीस पर उचित चिपकने वाला या गोंद लगाएं, जिससे सुसंगत और सटीक अनुप्रयोग सुनिश्चित हो सके।
- कमजोर जोड़ों या अंतराल के जोखिम को कम करते हुए, सामग्रियों के बीच उचित संबंध प्राप्त करने के लिए चिपकने वाले का समान और लगातार वितरण सुनिश्चित करें।
- अंतिम उत्पाद की समग्र गुणवत्ता में योगदान करते हुए, उचित जुड़ाव सुनिश्चित करने और गलत संरेखण या अंतराल को रोकने के लिए सामग्रियों को सटीक रूप से संरेखित करने और स्थिति में लाने में सहायता करें।
- वर्कपीस को सही और कुशलता से मशीन पर संभालने और लोड करने में सहायता, क्षति या त्रुटियों के जोखिम को कम करना।
- इष्टतम परिणाम सुनिश्चित करने के लिए उपयोग की जा रही सामग्री और चिपकने के आधार पर दबाव, मोटाई और अवधि जैसे पेस्टिंग/प्रेसिंग के मापदंडों को समायोजित करने में सहायता करें।
- सुरक्षित और कुशल कार्य वातावरण को बढ़ावा देने, मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।
- किसी भी अनियमितता या दोष की पहचान करने के लिए पेस्टिंग/प्रेसिंग के संचालन की निगरानी में सहायता करना और सुधारात्मक कार्रवाई के लिए उन्हें मशीन ऑपरेटर को प्रभावी ढंग से सूचित करना।
- पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीन और उसके हिस्सों (ऊपरी और निचली प्लेट, रोलर, आदि) की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें, जिससे इष्टतम प्रदर्शन और दीर्घायु सुनिश्चित हो सके।
- कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का कुशल निपटान सुनिश्चित करें, स्वच्छ और संगठित कार्य वातावरण में योगदान दें।
- दोषों के लिए चिपकाई/दबाई गई सामग्रियों का निरीक्षण करने में सहायता करना, यह सुनिश्चित करना कि वे आगे की प्रक्रिया से पहले आवश्यक गुणवत्ता मानकों और विशिष्टताओं को पूरा करते हैं।
- पेस्टिंग/प्रेसिंग की प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें, जिससे पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन के लिए सटीक रिकॉर्ड सुनिश्चित हो सकें।

## मॉड्यूल 21: कटिंग/साइजिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें

### FFS/N1005, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर सामग्री और वर्कपीस के कुशल स्टैकिंग और भंडारण की प्रक्रिया पर चर्चा करें, मशीन संचालन को काटने/आकार देने के लिए उचित हैंडलिंग तकनीकों को नियोजित करें।
- कटिंग/साइजिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का मूल्यांकन करने के लिए महत्वपूर्ण सोच कौशल और गुणवत्ता मानकों की समझ को नियोजित करें।
- मशीन सेटअप प्रक्रिया को निष्पादित करने में सहायता करें और आवश्यक कटिंग/साइजिंग मशीनिंग ऑपरेशन के लिए मशीन तैयार करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 12:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>काटने/आकार देने के संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की उचित स्टैकिंग और भंडारण के महत्व को समझाएं।</li> <li>कटिंग/साइजिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जांच करने में शामिल प्रमुख बाधाओं की सूची बनाएं।</li> <li>सटीक और सुसंगत परिणाम प्राप्त करने के लिए ब्लेड की ऊंचाई, संरेखण और मीटर कोण को समायोजित करने सहित मशीन सेटअप के घटकों और कार्यों को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करें।</li> <li>कटिंग/साइजिंग ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का आकलन करने के लिए उचित गुणवत्ता मानकों और तकनीकों को नियोजित करें</li> <li>प्रायोगिक परिदृश्यों में सटीक और सुसंगत परिणाम सुनिश्चित करने के लिए काटने/आकार देने वाली मशीनें स्थापित करने, ब्लेड की ऊंचाई, संरेखण और मीटर कोण समायोजित करने में सहायता करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पैनल सॉ मशीन, बीम सॉ मशीन, डस्ट एक्सट्रैक्टर।	

## मॉड्यूल 22: काटने/आकार देने के संचालन में सहायता करें

### FFS/N1005, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- मशीन और संबंधित फिक्स्चर को काटने/आकार देने के दौरान लोडिंग और अनलोडिंग की प्रक्रिया को समझाएं
- वांछित कटिंग/आकार परिणाम प्राप्त करने के लिए विभिन्न मशीन मापदंडों को समायोजित करने के लिए विभिन्न तरीकों और तकनीकों पर चर्चा करें।
- काटने/आकार देने के संचालन के लिए माप और अंकन के विभिन्न सिद्धांतों और तकनीकों पर चर्चा करें।
- आवश्यक कार्य के लिए कटिंग/साइजिंग मशीन के संचालन और निगरानी में सहायता करने के कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 06:00 बजे	अवधि : 28:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - 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>• क्लैप, जिग्स या अन्य उपयुक्त तरीकों का उपयोग करके काटने/आकार देने वाली मशीनों पर सामग्री की स्थिति और सुरक्षा के लिए विभिन्न तरीकों की सूची बनाएं।</li> <li>• विभिन्न मशीन मापदंडों को समायोजित करने की प्रक्रिया और वांछित कटिंग/आकार के परिणामों पर उनके प्रभाव पर चर्चा करें।</li> <li>• काटने/आकार देने के संचालन के लिए माप और अंकन के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• सुरक्षित और कुशल मशीन संचालन सुनिश्चित करने के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• तैयार पैनलों पर मुद्रित लेबल लगाने के प्रभाव पर चर्चा 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>• काटने/आकार देने वाली मशीनों पर सामग्री की स्थिति और सुरक्षा में उचित तरीके अपनाएं।</li> <li>• उपयुक्त तरीकों और तकनीकों का उपयोग करके काटने/आकार देने की प्रक्रिया के दौरान मशीन मापदंडों को समायोजित करने में सहायता करें।</li> <li>• चर्चा किए गए सिद्धांतों और तकनीकों को लागू करने, काटने/आकार देने के संचालन के लिए कार्य कार्य पर सटीक माप और अंकन करने में सहायता करना।</li> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करते हुए, मशीन संचालन को काटने/आकार देने के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>• चर्चा किए गए उद्देश्य के अनुसार ट्रेकिंग और पहचान में आसानी सुनिश्चित करते हुए, तैयार पैनलों पर मुद्रित लेबल सटीक रूप से लगाएं।</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>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पैनल सॉ मशीन, बीम सॉ मशीन, डस्ट एक्सट्रैक्टर।	

## मॉड्यूल 23: काटने/आकार देने वाली मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंध FFS/N1005, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- काटने/आकार देने वाली मशीन और उसके हिस्से की सफाई और रखरखाव प्रक्रियाओं का ज्ञान और समझ प्रदर्शित करें।
- कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करने के लिए संगठनात्मक कौशल और सिद्धांतों को लागू करें, जिसमें पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का उचित निपटान शामिल है।
- दोषों के लिए सामग्री को काटने/आकार देने का निरीक्षण करने में सहायता के लिए गुणवत्ता मानकों और विशिष्टताओं के बारे में अपने ज्ञान का उपयोग करें।
- प्रक्रिया दस्तावेजों को तैयार करने और बनाए रखने के लिए उचित रिकॉर्ड-कीपिंग तकनीकों और प्रणालियों का उपयोग करना।

अवधि : 02:00	अवधि : 08:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित रखरखाव सुनिश्चित करते हुए, कटिंग/साइजिंग मशीन और उसके घटकों के लिए विशिष्ट 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 में दोषों के दृश्य और स्पर्श संकेतकों की सूची बनाएं।</li> <li>• काटने/आकार देने की प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों के सटीक दस्तावेजीकरण को बनाए रखने के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कटिंग/साइजिंग 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>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए दोषों के लिए तैयार सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता करें।</li> <li>• काटने/आकार देने की प्रक्रिया में विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण के लिए उचित दस्तावेज बनाए रखने में सहायता करना।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
पैनल सॉ मशीन, बीम सॉ मशीन, डस्ट एक्सट्रैक्टर।	

## मॉड्यूल 24: मशीनों को काटने और आकार देने में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण

FFS/N1005 V 1.0 से सम्बन्धित

अनिवार्य अवधि: 60:00	पसंदीदा अवधि: 00:00
<b>मॉड्यूल का नाम: नौकरी पर प्रशिक्षण</b> <b>स्थान: साइट पर</b> <b>अंतिम परिणाम</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• एक सुव्यवस्थित और कुशल वर्कफ़्लो सुनिश्चित करते हुए, निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर सामग्रियों और वर्कपीस को ढेर करने और संग्रहीत करने की क्षमता प्रदर्शित करें।</li> <li>• कटिंग/साइजिंग ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गहन गुणवत्ता जांच करें, अंतिम उत्पाद को प्रभावित करने वाले किसी भी दोष या विसंगतियों की पहचान करें और उनका दस्तावेजीकरण करें।</li> <li>• सटीक और लगातार काटने के परिणाम प्राप्त करने के लिए ब्लेड की ऊंचाई, संरेखण, मेटर कोण आदि को समायोजित करने सहित काटने/आकार देने वाली मशीनें स्थापित करने में सहायता करें।</li> <li>• कटिंग/साइजिंग मशीन पर वर्कपीस को सही और कुशलता से संभालने और लोड करने में सहायता, क्षति या त्रुटियों के जोखिम को कम करना।</li> <li>• सटीक और स्थिर कटिंग सुनिश्चित करने के लिए, क्लैंप, जिग्स या अन्य उपयुक्त तरीकों का उपयोग करके काटने/आकार देने वाली मशीनों पर सामग्री की स्थिति और सुरक्षा में सहायता।</li> <li>• अंतिम उत्पाद की लगातार गुणवत्ता और आयामी सटीकता सुनिश्चित करने के लिए काटने/आकार देने की प्रक्रिया के दौरान मशीनों को समायोजित करने में सहायता करें।</li> <li>• आवश्यक विशेषताओं के अनुसार सटीक आयाम सुनिश्चित करते हुए, काटने/आकार देने के संचालन के लिए कार्य/कार्य पर माप और अंकन करने में सहायता करना।</li> <li>• कटिंग/साइजिंग मशीन के सुरक्षित और कुशल संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>• ट्रेकिंग और पहचान में आसानी के लिए, कुशल इन्वेंट्री प्रबंधन की सुविधा के लिए तैयार पैनलों पर मुद्रित लेबल लगाएं।</li> <li>• किसी भी अनियमितता या दोष की पहचान करने के लिए काटने/आकार देने के संचालन की निगरानी में सहायता करना और सुधारात्मक कार्रवाई के लिए उन्हें मशीन ऑपरेटर को प्रभावी ढंग से सूचित करना।</li> <li>• कटिंग/साइजिंग मशीन और उसके हिस्सों (मशीन बेड, ब्लेड चैंबर, आदि) की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें, जिससे इष्टतम प्रदर्शन और दीर्घायु सुनिश्चित हो सके।</li> <li>• कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का कुशल निपटान सुनिश्चित करें, स्वच्छ और संगठित कार्य वातावरण में योगदान दें।</li> <li>• आयामी सटीकता, सफाई और समग्र गुणवत्ता के लिए कट और आकार की सामग्रियों का निरीक्षण करने में सहायता करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे आवश्यक विशेषताओं को पूरा करते हैं।</li> <li>• काटने/आकार देने की प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें, पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन के लिए सटीक रिकॉर्ड सुनिश्चित करें।</li> </ul>	



## मॉड्यूल 25: एज बैडिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें

### FFS/N1006, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- एज बैडिंग मशीन संचालन के लिए उचित हैंडलिंग तकनीकों को नियोजित करते हुए, निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर सामग्रियों और वर्कपीस के कुशल स्टैकिंग और भंडारण की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- एज बैडिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का मूल्यांकन करने के लिए महत्वपूर्ण सोच कौशल और गुणवत्ता मानकों की समझ को नियोजित करें।
- मशीन सेटअप प्रक्रिया को निष्पादित करने में सहायता करें और आवश्यक एज बैडिंग मशीनिंग ऑपरेशन के लिए मशीन तैयार करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 12:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• एज बैडिंग संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की उचित स्टैकिंग और भंडारण के महत्व को समझाएं।</li> <li>• एज बैडिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जांच करने में शामिल प्रमुख बाधाओं की सूची बनाएं।</li> <li>• पैनलवर्क में एज बैडिंग सामग्री, उपकरण और चिपकने वाले पदार्थों के उचित संरक्षण और इंस्टालेशन की प्रक्रिया को समझाएं।</li> <li>• इष्टतम एज बैडिंग परिणामों के लिए मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने में मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करते समय जिम्मेदारियों का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करें।</li> <li>• एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का आकलन करने के लिए उचित गुणवत्ता मानकों और तकनीकों को नियोजित करें।</li> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए एज बैडिंग सामग्री, उपकरण और चिपकने वाले को संरक्षित और स्थापित करने में सहायता करें।</li> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए तापमान, फ्रीड दर और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
एज बैडिंग मशीन, एज बैड चिपकने वाला, धूल निकालने वाला।	



## मॉड्यूल 26: एज बैडिंग ऑपरेशन में सहायता करें

FFS/N1006, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के आधार पर एज बैडिंग मशीन को कॉन्फिगर करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए वर्कपीस पर उपयुक्त मशीन प्रोग्राम को चुनने या लागू करने में सहायता करना।
- आवश्यक कार्य के लिए एज बैडिंग मशीन के संचालन और निगरानी में सहायता करने के कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 06:00 बजे	अवधि : 28:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• वांछित परिणाम प्राप्त करने के लिए प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के आधार पर एज बैडिंग मशीन को कॉन्फिगर करने के महत्व को समझाएं।</li> <li>• वांछित परिणाम प्राप्त करने के लिए एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए उपयुक्त मशीन प्रोग्राम को चुनने या लागू करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• सुरक्षित और कुशल मशीन संचालन सुनिश्चित करने के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>• सुचारू और कुशल संचालन के लिए एज बैडिंग मशीन के कन्वेयर में पैनल सामग्रियों की उचित स्थिति और फीडिंग का वर्णन करें।</li> <li>• सटीक और सुसंगत परिणाम प्राप्त करने के लिए फीडिंग के दौरान एज बैंड सामग्री के उचित संरेखण और प्लेसमेंट के महत्व को समझाएं।</li> <li>• एज बैडिंग प्रक्रिया में विभिन्न मशीन कार्यों और उनके 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>• ऑपरेटर के निर्देशानुसार एज बैडिंग मशीन को कॉन्फिगर करने में सहायता करें।</li> <li>• एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए वर्कपीस पर उपयुक्त मशीन प्रोग्राम को चुनने या लागू करने में सहायता करना।</li> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करते हुए, एज बैडिंग मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>• एज बैडिंग मशीन के कन्वेयर में पैनल सामग्री की स्थिति और फीडिंग में मशीन ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>• फीडिंग ऑपरेशन के दौरान एज बैंड सामग्री के उचित संरेखण और प्लेसमेंट में कौशल प्रदर्शित करें।</li> <li>• जॉब वर्क की आवश्यकता के अनुसार विशिष्ट हाथ या बिजली उपकरणों का उपयोग करके एज बैडिंग ऑपरेशन मैनुअल रूप से 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>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
एज बैडिंग मशीन, एज बैंड चिपकने वाला, धूल निकालने वाला।	

## मॉड्यूल 27: एज बैडिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन

FFS/N1006, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- एज बैडिंग मशीन और उसके हिस्से की सफाई और रखरखाव प्रक्रियाओं का ज्ञान और समझ प्रदर्शित करें।
- कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करने के लिए संगठनात्मक कौशल और सिद्धांतों को लागू करें, जिसमें पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का उचित निपटान शामिल है।
- दोषों के लिए एज बैडिंग सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता के लिए गुणवत्ता मानकों और विशिष्टताओं के बारे में अपने ज्ञान का उपयोग करें।
- प्रक्रिया दस्तावेजों को तैयार करने और बनाए रखने के लिए उचित रिकॉर्ड-कीपिंग तकनीकों और प्रणालियों का उपयोग करना।

अवधि : 02:00	अवधि : 08:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित रखरखाव सुनिश्चित करते हुए एज बैडिंग मशीन और उसके घटकों के लिए विशिष्ट 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 में दोषों के दृश्य और स्पर्श संकेतकों की सूची बनाएं।</li> <li>• एज बैडिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों के सटीक दस्तावेज़ीकरण को बनाए रखने के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• एज बैडिंग 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>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए दोषों के लिए तैयार सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता करें।</li> <li>• एज बैडिंग प्रक्रिया में विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण के लिए उचित दस्तावेज बनाए रखने में सहायता करना।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
एज बैडिंग मशीन, एज बैड चिपकने वाला, धूल निकालने वाला।	

## मॉड्यूल 28: एज बैंड मशीनों में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण

FFS/N1006, V 1.0 से सम्बन्धित

अनिवार्य अवधि: 60:00

पसंदीदा अवधि: 00:00

मॉड्यूल का नाम: नौकरी पर प्रशिक्षण

स्थान: साइट पर

अंतिम परिणाम

- संगठित वर्कफ़्लो और आसान पहुंच सुनिश्चित करते हुए, निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस को स्टैक और स्टोर करने की क्षमता प्रदर्शित करें।
- एज बैंडिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गहन गुणवत्ता जांच करें, अंतिम उत्पाद को प्रभावित करने वाले किसी भी दोष या विसंगतियों की पहचान करें और उनका दस्तावेजीकरण करें।
- वर्कपीस पर सटीक और सुरक्षित अनुप्रयोग सुनिश्चित करते हुए, एज बैंडिंग सामग्री, उपकरण और चिपकने वाले के संरक्षण और इंस्टालेशन में सहायता करें।
- एज बैंडिंग प्रदर्शन और उत्पाद की गुणवत्ता को अनुकूलित करने के लिए तापमान, फ्रीड दर और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने में मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।
- सटीक और सुसंगत परिणाम सुनिश्चित करने के लिए, चिपकने वाले प्रकार, पैनल की मोटाई, एज बैंड की मोटाई आदि जैसी प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के आधार पर एज बैंडिंग मशीन को कॉन्फ़िगर करने में सहायता करें।
- वांछित एज बैंडिंग डिज़ाइन और विशिष्टताओं को सुनिश्चित करते हुए, एज बैंडिंग ऑपरेशन के लिए वर्कपीस पर उपयुक्त मशीन प्रोग्राम को चुनने या कार्यान्वित करने में सहायता करें।
- एज बैंडिंग मशीन के सुरक्षित और कुशल संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।
- सुचारू और सटीक प्रसंस्करण सुनिश्चित करते हुए, एज बैंडिंग मशीन के कन्वेयर में पैनल सामग्री की स्थिति और फीडिंग में मशीन ऑपरेटर की सहायता करें।
- फीडिंग के दौरान एज बैंड सामग्री के उचित संरक्षण और प्लेसमेंट को सुनिश्चित करने में सहायता करें, जिससे गलत संरक्षण या असमान अनुप्रयोग के जोखिम को कम किया जा सके।
- मशीन के कार्यों की पहचान करने और शेष कार्यों को मैनुअल रूप से या किसी अन्य मशीन का उपयोग करने में सहायता करें, जिससे संपूर्ण एज बैंडिंग प्रक्रिया को सुविधाजनक बनाया जा सके।
- किसी भी अनियमितता या दोष की पहचान करने के लिए एज बैंडिंग संचालन की निगरानी में सहायता करना और सुधारात्मक कार्रवाई के लिए मशीन ऑपरेटर को प्रभावी ढंग से सूचित करना।
- एज बैंडिंग मशीन और उसके हिस्सों (ग्लू पॉट, कन्वेयर, स्कैपिंग यूनिट इत्यादि) की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें, जिससे इष्टतम प्रदर्शन और दीर्घायु सुनिश्चित हो सके।
- कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, एज बैंड के उचित भंडारण और कचरे के कुशल निपटान को सुनिश्चित करें, एक स्वच्छ और संगठित कार्य वातावरण में योगदान दें।
- पालन, चिकनाई और समग्र गुणवत्ता के लिए एज बैंडिंग परिणामों का निरीक्षण करने में सहायता करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे आवश्यक विनिर्देशों को पूरा करते हैं।
- एज बैंडिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें, जिससे पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन के लिए सटीक रिकॉर्ड सुनिश्चित हो सकें।

## मॉड्यूल 29: ड्रिलिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें

### FFS/N1007, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- ड्रिलिंग मशीन संचालन के लिए उचित हैंडलिंग तकनीकों को नियोजित करते हुए, निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर सामग्रियों और वर्कपीस के कुशल स्टैकिंग और भंडारण की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- ड्रिलिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त कार्य की गुणवत्ता का मूल्यांकन करने के लिए महत्वपूर्ण सोच कौशल और गुणवत्ता मानकों की समझ को नियोजित करें।
- मशीन सेटअप प्रक्रिया को निष्पादित करने में सहायता करें और आवश्यक ड्रिलिंग मशीनिंग ऑपरेशन के लिए मशीन तैयार करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 12:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• ड्रिलिंग कार्यों के लिए सामग्री और वर्कपीस की उचित स्टैकिंग और भंडारण के महत्व को समझाएं।</li> <li>• ड्रिलिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जाँच करने में शामिल प्रमुख बाधाओं की सूची बनाएं।</li> <li>• इष्टतम एज ड्रिलिंग परिणामों के लिए मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने में मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करते समय जिम्मेदारियों का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करें।</li> <li>• ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का आकलन करने के लिए उचित गुणवत्ता मानकों और तकनीकों को नियोजित करें</li> <li>• मशीन नियंत्रण सहित मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें, और निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करके ड्रिलिंग उपकरण स्थापित करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद 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 30: ड्रिलिंग ऑपरेशन में सहायता करें

### FFS/N1007 से सम्बन्धित, V 1.0

#### अंतिम परिणाम:

- उचित हैंडलिंग तकनीकों का उपयोग करके मशीन पर वर्कपीस की सटीक और कुशल हैंडलिंग और लोडिंग का प्रदर्शन करें।
- प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के आधार पर ड्रिलिंग मशीन को कॉन्फिगर करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- आगे की प्रक्रियाओं के लिए ड्रिलिंग ऑपरेशन के बाद वर्कपीस को ट्रैक और मॉनिटर करने के लिए लेबलिंग या सॉर्टिंग तकनीक का प्रदर्शन करें।
- आवश्यक कार्य के लिए ड्रिलिंग मशीन के संचालन और निगरानी में सहायता करने के कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 06:00 बजे	अवधि : 28:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - 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>सटीक और सुसंगत परिणाम प्राप्त करने के लिए स्थिर और नियंत्रित भोजन गति बनाए रखने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के अनुसार रूट किए गए वर्कपीस की पहचान करने के लिए उपयोग की जाने वाली लेबलिंग या सॉर्टिंग तकनीकों की व्याख्या करें</li> <li>सुरक्षित और कुशल मशीन संचालन सुनिश्चित करने के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>वांछित ड्रिलिंग परिणाम प्राप्त करने के लिए गति, गहराई, फीड दर या उपकरण चयन सहित मशीनों को समायोजित करने की तकनीकों और मापदंडों 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 होल्लिंग फिक्स्चर पर वर्कपीस को लोड करने और उतारने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें</li> <li>निर्देशानुसार स्थिर और नियंत्रित गति बनाए रखते हुए, ड्रिलिंग मशीन के माध्यम से वर्कपीस को फीड करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।</li> <li>रूट किए गए वर्कपीस की सटीक पहचान करने के लिए उचित लेबलिंग या सॉर्टिंग तकनीक लागू करें</li> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करते हुए, ड्रिलिंग मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करते हुए, ड्रिलिंग मशीन संचालन में ऑपरेटर की सहायता 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>	
सफ़ेद 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 31: ड्रिलिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन

FFS/N1007, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- ड्रिलिंग मशीन और उसके हिस्से की सफाई और रखरखाव प्रक्रियाओं का ज्ञान और समझ प्रदर्शित करें।
- कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करने के लिए संगठनात्मक कौशल और सिद्धांतों को लागू करें, जिसमें पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का उचित निपटान शामिल है।
- दोषों के लिए ड्रिलिंग सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता के लिए गुणवत्ता मानकों और विशिष्टताओं के बारे में अपने ज्ञान का उपयोग करें।
- प्रक्रिया दस्तावेजों को तैयार करने और बनाए रखने के लिए उचित रिकॉर्ड-कीपिंग तकनीकों और प्रणालियों का उपयोग करना।

अवधि : 02:00	अवधि : 08:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित रखरखाव सुनिश्चित करते हुए ड्रिलिंग मशीन और उसके घटकों के लिए विशिष्ट सफाई प्रक्रियाओं की व्याख्या करें।</li> <li>• काटने के औजारों की सफाई, धार तेज करने या बदलने की उचित तकनीकों 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 में दोषों के दृश्य और स्पर्श संकेतकों की सूची बनाएं।</li> <li>• ड्रिलिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों के सटीक दस्तावेज़ीकरण को बनाए रखने के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ड्रिलिंग मशीन और उसके हिस्सों की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>• मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार, काटने के औजारों की सफाई, धार तेज करने या बदलने के दौरान उचित तकनीकों का उपयोग 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>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए दोषों के लिए तैयार सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता करें।</li> <li>• ड्रिलिंग प्रक्रिया में विनिर्माण विशिष्टताओं और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों के लिए उचित दस्तावेज बनाए रखने में सहायता करना।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद 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 32: ड्रिलिंग मशीनों में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण

FFS/N1007, V 1.0 से सम्बन्धित

अनिवार्य अवधि: 60:00	पसंदीदा अवधि: 00:00
<b>मॉड्यूल का नाम: नौकरी पर प्रशिक्षण</b>	
<b>स्थान: साइट पर</b>	
<b>अंतिम परिणाम</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>संगठित वर्कफ़्लो और आसान पहुंच सुनिश्चित करते हुए, निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस को स्टैक और स्टोर करने की क्षमता प्रदर्शित करें।</li> <li>ड्रिलिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गहन गुणवत्ता जांच करें, अंतिम उत्पाद को प्रभावित करने वाले किसी भी दोष या विसंगतियों की पहचान करें और उनका दस्तावेजीकरण करें।</li> <li>ड्रिलिंग मशीन स्थापित करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें, जिसमें मशीन नियंत्रण समायोजित करना, ड्रिलिंग उपकरण स्थापित करना और सटीक और कुशल ड्रिलिंग के लिए उचित संरेखण सुनिश्चित करना शामिल है।</li> <li>उचित संचालन और संरेखण सुनिश्चित करते हुए, मशीन टेबल पर या फिक्स्चर रखने पर वर्कपीस को लोड करने और उतारने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।</li> <li>लगातार ड्रिलिंग गुणवत्ता सुनिश्चित करते हुए, ड्रिलिंग संचालन के माध्यम से वर्कपीस को स्थिर और नियंत्रित गति से खिलाने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।</li> <li>ड्रिल किए गए वर्कपीस को इकट्ठा करने और व्यवस्थित करने में सहायता करना, यह सुनिश्चित करना कि उन्हें आसान पहचान और पता लगाने की क्षमता के लिए प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के अनुसार लेबल या क्रमबद्ध किया गया है।</li> <li>ड्रिलिंग मशीन के सुरक्षित और कुशल संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>ड्रिल किए गए छेदों की लगातार गुणवत्ता और आयामी सटीकता सुनिश्चित करने के लिए ड्रिलिंग प्रक्रिया के दौरान ड्रिलिंग मशीन को समायोजित करने में सहायता करें।</li> <li>किसी भी अनियमितता या दोष की पहचान करने के लिए ड्रिलिंग संचालन की निगरानी में सहायता करना और सुधारात्मक कार्रवाई के लिए मशीन ऑपरेटर को प्रभावी ढंग से सूचित करना।</li> <li>ड्रिलिंग मशीन और उसके हिस्सों (मशीन बेड, ड्रिल चैम्बर, आदि) की सफाई और रखरखाव में सहायता करना, इष्टतम प्रदर्शन और दीर्घायु सुनिश्चित करना।</li> <li>इष्टतम ड्रिलिंग प्रदर्शन सुनिश्चित करते हुए, मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार काटने के औजारों को साफ करने, तेज करने या बदलने में मदद करके उनके रखरखाव में सहयोग करें।</li> <li>कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, ड्रिलिंग उपकरणों का उचित भंडारण और कचरे का कुशल निपटान सुनिश्चित करें, स्वच्छ और संगठित कार्य वातावरण में योगदान दें।</li> <li>किसी भी दृश्य दोष, अनियमितता या अपूर्ण कटौती के लिए ड्रिल किए गए वर्कपीस का निरीक्षण करने में सहायता करें, यह सुनिश्चित करें कि वे आवश्यक विनिर्देशों को पूरा करते हैं।</li> <li>ड्रिलिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें, जिससे पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन के लिए सटीक रिकॉर्ड सुनिश्चित हो सकें।</li> </ul>	



## मॉड्यूल 33: राउटिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करें

### FFS/N1008, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- राउटिंग मशीन संचालन के लिए उचित हैंडलिंग तकनीकों को नियोजित करते हुए, नामित मशीन स्टेशनों पर सामग्रियों और वर्कपीस के कुशल स्टैकिंग और भंडारण की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- राउटिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का मूल्यांकन करने के लिए महत्वपूर्ण सोच कौशल और गुणवत्ता मानकों की समझ को नियोजित करें।
- मशीन सेटअप प्रक्रिया को निष्पादित करने में सहायता करें और आवश्यक राउटिंग मशीनिंग ऑपरेशन के लिए मशीन तैयार करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 12:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• राउटिंग संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की उचित स्टैकिंग और भंडारण के महत्व को समझाएं।</li> <li>• राउटिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जाँच करने में शामिल प्रमुख बाधाओं की सूची बनाएं।</li> <li>• इष्टतम एज राउटिंग परिणामों के लिए मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने में मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करते समय जिम्मेदारियों का वर्णन करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करें।</li> <li>• राउटिंग ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का आकलन करने के लिए उचित गुणवत्ता मानकों और तकनीकों को नियोजित करें।</li> <li>• मशीन नियंत्रण सहित मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें, और निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करके राउटिंग टूल स्थापित करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद 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 34: राउटिंग ऑपरेशन में सहायता करें

### FFS/N1008, V 1.0 से सम्बन्धित

#### अंतिम परिणाम:

- उचित हैंडलिंग तकनीकों का उपयोग करके मशीन पर वर्कपीस की सटीक और कुशल हैंडलिंग और लोडिंग का प्रदर्शन करें।
- प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के आधार पर राउटिंग मशीन को कॉन्फ़िगर करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- आगे की प्रक्रियाओं के लिए राउटिंग ऑपरेशन के बाद वर्कपीस को ट्रैक और मॉनिटर करने के लिए लेबलिंग या सॉर्टिंग तकनीक निष्पादित करें।
- आवश्यक कार्य के लिए राउटिंग मशीन के संचालन और निगरानी में सहायता करने के कौशल का प्रदर्शन करें।

अवधि : 06:00 बजे	अवधि : 28:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - 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>सटीक और सुसंगत परिणाम प्राप्त करने के लिए स्थिर और नियंत्रित भोजन गति बनाए रखने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के अनुसार रूट किए गए वर्कपीस की पहचान करने के लिए उपयोग की जाने वाली लेबलिंग या सॉर्टिंग तकनीकों की व्याख्या करें</li> <li>सुरक्षित और कुशल मशीन संचालन सुनिश्चित करने के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>वांछित राउटिंग परिणाम प्राप्त करने के लिए गति, गहराई, फ़ीड दर या उपकरण चयन सहित मशीनों को समायोजित करने की तकनीकों और मापदंडों 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>निर्देशानुसार स्थिर और नियंत्रित गति बनाए रखते हुए, राउटिंग मशीन के माध्यम से वर्कपीस को फीड करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।</li> <li>रूट किए गए वर्कपीस की सटीक पहचान करने के लिए उचित लेबलिंग या सॉर्टिंग तकनीक लागू करें</li> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करते हुए, राउटिंग मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करते हुए, राउटिंग मशीन संचालन में ऑपरेटर की सहायता 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>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टेबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
राउटिंग मशीन, राउटर बिट्स, डस्ट एक्सट्रैक्टर।	

## मॉड्यूल 35: राउटिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन

FFS/N1008, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- राउटिंग मशीन और उसके हिस्से की सफाई और रखरखाव प्रक्रियाओं का ज्ञान और समझ प्रदर्शित करें।
- कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करने के लिए संगठनात्मक कौशल और सिद्धांतों को लागू करें, जिसमें पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का उचित निपटान शामिल है।
- दोषों के लिए राउटिंग सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता के लिए गुणवत्ता मानकों और विशिष्टताओं के बारे में अपने ज्ञान का उपयोग करें।
- प्रक्रिया दस्तावेजों को तैयार करने और बनाए रखने के लिए उचित रिकॉर्ड-कीपिंग तकनीकों और प्रणालियों का उपयोग करना।

अवधि : 02:00	अवधि : 08:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित रखरखाव सुनिश्चित करते हुए, राउटिंग मशीन और उसके घटकों के लिए विशिष्ट सफाई प्रक्रियाओं की व्याख्या करें।</li> <li>• काटने के औजारों की सफाई, धार तेज करने या बदलने की उचित तकनीकों 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 में दोषों के दृश्य और स्पर्श संकेतकों की सूची बनाएं।</li> <li>• राउटिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विशिष्टताओं और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों के सटीक दस्तावेजीकरण को बनाए रखने के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• राउटिंग मशीन और उसके हिस्सों की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>• मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार, काटने के औजारों की सफाई, धार तेज करने या बदलने के दौरान उचित तकनीकों का उपयोग 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>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए दोषों के लिए तैयार सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता करें।</li> <li>• राउटिंग प्रक्रिया में विनिर्माण विशिष्टताओं और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों के लिए उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखने में सहायता करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद 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 36: राउटिंग मशीनों में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण

FFS/N1008, V 1.0 से सम्बन्धित

अनिवार्य अवधि: 60:00

पसंदीदा अवधि: 00:00

मॉड्यूल का नाम: नौकरी पर प्रशिक्षण

स्थान: साइट पर

अंतिम परिणाम

- संगठित वर्कफ़्लो और आसान पहुंच सुनिश्चित करते हुए, निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस को स्टैक और स्टोर करने की क्षमता प्रदर्शित करें।
- राउटिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गहन गुणवत्ता जांच करें, अंतिम उत्पाद को प्रभावित करने वाले किसी भी दोष या विसंगतियों की पहचान करें और उनका दस्तावेजीकरण करें।
- राउटिंग मशीन स्थापित करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें, जिसमें मशीन नियंत्रण समायोजित करना, राउटिंग टूल स्थापित करना और सटीक और कुशल राउटिंग के लिए उचित संरेखण सुनिश्चित करना शामिल है।
- उचित संचालन और संरेखण सुनिश्चित करते हुए, मशीन टेबल पर या फिक्स्चर रखने पर वर्कपीस को लोड करने और उतारने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।
- लगातार राउटिंग गुणवत्ता सुनिश्चित करते हुए, स्थिर और नियंत्रित गति से राउटिंग संचालन के माध्यम से वर्कपीस को फीड करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।
- ड्रिल किए गए वर्कपीस को इकट्ठा करने और व्यवस्थित करने में सहायता करना, यह सुनिश्चित करना कि उन्हें आसान पहचान और पता लगाने की क्षमता के लिए प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के अनुसार लेबल या क्रमबद्ध किया गया है।
- राउटिंग मशीन के सुरक्षित और कुशल संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।
- ड्रिल किए गए छेदों की लगातार गुणवत्ता और आयामी सटीकता सुनिश्चित करने के लिए राउटिंग प्रक्रिया के दौरान राउटिंग मशीन को समायोजित करने में सहायता करें।
- किसी भी अनियमितता या दोष की पहचान करने के लिए राउटिंग संचालन की निगरानी में सहायता करना और सुधारात्मक कार्रवाई के लिए मशीन ऑपरेटर को प्रभावी ढंग से सूचित करना।
- इष्टतम प्रदर्शन और दीर्घायु सुनिश्चित करते हुए, राउटिंग मशीन और उसके हिस्सों (मशीन बेड, राउटिंग चैंबर, आदि) की सफाई और रखरखाव में सहायता करें।
- इष्टतम राउटिंग प्रदर्शन सुनिश्चित करते हुए, मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार काटने के औजारों को साफ करने, तेज करने या बदलने में मदद करके उनके रखरखाव में सहयोग करें।
- कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, राउटिंग टूल्स का उचित भंडारण और कचरे का कुशल निपटान सुनिश्चित करें, स्वच्छ और संगठित कार्य वातावरण में योगदान दें।
- किसी भी दृश्य दोष, अनियमितता या अपूर्ण कटौती के लिए ड्रिल किए गए वर्कपीस का निरीक्षण करने में सहायता करें, यह सुनिश्चित करें कि वे आवश्यक विनिर्देशों को पूरा करते हैं।
- राउटिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विशिष्टताओं और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें, जिससे पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन के लिए सटीक रिकॉर्ड सुनिश्चित हो सकें।

## मॉड्यूल 37: विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन के लिए कार्यस्थल सेटअप में सहायता करना

FFS/N1009, V 1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर सामग्री और वर्कपीस के कुशल स्टैकिंग और भंडारण की प्रक्रिया पर चर्चा करें, विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन संचालन के लिए उचित हैंडलिंग तकनीकों को नियोजित करें।
- विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का मूल्यांकन करने के लिए महत्वपूर्ण सोच कौशल और गुणवत्ता मानकों की समझ को नियोजित करें।
- मशीन सेटअप प्रक्रिया को निष्पादित करने में सहायता करें और आवश्यक विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीनिंग ऑपरेशन के लिए मशीन तैयार करें।

अवधि : 04:00	अवधि : 12:00 बजे
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग कार्यों के लिए सामग्री और वर्कपीस की उचित स्टैकिंग और भंडारण के महत्व को समझाएं।</li> <li>विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जांच करने में शामिल प्रमुख बाधाओं की सूची बनाएं।</li> <li>विनियर काटने/स्प्लिसिंग प्रक्रिया में उपकरण, चिपकने वाले पदार्थ और विनियर सामग्री के उचित संरेखण और इंस्टालेशन के महत्व को समझाएं।</li> <li>सटीक और सुसंगत परिणाम प्राप्त करने के लिए समय, दबाव, मोटाई आदि सहित मशीन सेटअप के घटकों और कार्यों की व्याख्या करें।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करें।</li> <li>विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता का आकलन करने के लिए उचित गुणवत्ता मानकों और तकनीकों को नियोजित करें।</li> <li>मशीन ऑपरेटर के मार्गदर्शन में उपकरण, चिपकने वाले पदार्थ और विनियर सामग्री के संरेखण और इंस्टालेशन को सत्यापित करें।</li> <li>समय, दबाव, मोटाई आदि को समायोजित करने सहित विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीनें स्थापित करने में सहायता करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
विनियर काटने की मशीन विनियर स्प्लिसिंग मशीन विनियर स्प्लिसिंग मशीन, धूल निकालने वाले के लिए चिपकने वाला रोल।	

## मॉड्यूल 38: विनियर काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन में सहायता करें

FFS/N1009 से सम्बन्धित, V 1.0

### अंतिम परिणाम:

- उचित हैंडलिंग तकनीकों का उपयोग करके मशीन पर वर्कपीस की सटीक और कुशल हैंडलिंग और लोडिंग का प्रदर्शन करें।
- निर्दिष्ट उपकरण और तकनीकों का उपयोग करके विनियर शीट पर उचित चिपकने वाला या गोंद लगाने में सहायता करने की क्षमता प्रदर्शित करें।
- आवश्यक कार्य के लिए विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन के संचालन और निगरानी में सहायता करने के कौशल का प्रदर्शन करें।
- प्रोजेक्टकी आवश्यकताओं के आधार पर विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन को कॉन्फ़िगर करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।

अवधि : 06:00 बजे	अवधि : 28:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - 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>सटीक और सुसंगत परिणाम प्राप्त करने के लिए स्थिर और नियंत्रित भोजन गति बनाए रखने के महत्व का वर्णन करें।</li> <li>गुणवत्तापूर्ण परिणामों के लिए सटीक और लगातार चिपकने वाले अनुप्रयोग और विनियर काटने के महत्व को समझाएं।</li> <li>विनियर सामग्री पर वांछित आकृतियों और आकारों का पता लगाने के लिए प्रक्रिया और संबंधित उपकरणों 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>निर्देशानुसार स्थिर और नियंत्रित गति बनाए रखते हुए, विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन के माध्यम से वर्कपीस को फीड करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।</li> <li>चिपकने वाला लगाने और विनियर सामग्री को काटने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।</li> <li>निर्दिष्ट तकनीकों और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए, विनियर पर वांछित आकार और आकार का पता लगाने में सहायता 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>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
विनियर काटने की मशीन विनियर स्प्लिसिंग मशीन विनियर स्प्लिसिंग मशीन, धूल निकालने वाले के लिए चिपकने वाला रोल।	



## मॉड्यूल 39: विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन के लिए कार्यस्थल और उपकरण प्रबंधन FFS/N1009, वी1.0 से सम्बन्धित

### अंतिम परिणाम:

- विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन और उसके हिस्से की सफाई और रखरखाव प्रक्रियाओं का ज्ञान और समझ प्रदर्शित करें।
- कार्यस्थल को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करने के लिए संगठनात्मक कौशल और सिद्धांतों को लागू करें, जिसमें पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का उचित निपटान शामिल है।
- दोषों के लिए विनियर सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता के लिए गुणवत्ता मानकों और विशिष्टताओं के बारे में अपने ज्ञान का उपयोग करें।
- प्रक्रिया दस्तावेजों को तैयार करने और बनाए रखने के लिए उचित रिकॉर्ड-कीपिंग तकनीकों और प्रणालियों का उपयोग करना।

अवधि : 02:00	अवधि : 08:00
<b>लिखित- प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>	<b>प्रायोगिक - प्रमुख शिक्षण परिणाम</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• उचित रखरखाव सुनिश्चित करते हुए, विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन और उसके घटकों के लिए विशिष्ट सफाई प्रक्रियाओं की व्याख्या करें।</li> <li>• काटने के औजारों की सफाई, धार तेज करने या बदलने की उचित तकनीकों 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 में दोषों के दृश्य और स्पर्श संकेतकों की सूची बनाएं।</li> <li>• विनियर काटने/स्प्लिसिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों के सटीक दस्तावेज़ीकरण को बनाए रखने के महत्व को समझाएं।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन और उसके हिस्सों की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें।</li> <li>• मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार, काटने के औजारों की सफाई, धार तेज करने या बदलने के दौरान उचित तकनीकों का उपयोग 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>• निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए दोषों के लिए तैयार सामग्री का निरीक्षण करने में सहायता करें।</li> <li>• विनियर काटने/स्प्लिसिंग प्रक्रिया में विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षण के लिए उचित दस्तावेज बनाए रखने में सहायता करें।</li> </ul>
<b>कक्षा सहायक सामग्री</b>	
सफ़ेद बोर्ड, बोर्ड मार्कर, डस्टर, प्रोजेक्टर, टैबलेट, कुर्सियाँ, टेबल, स्मार्ट बोर्ड (वैकल्पिक)।	
<b>औजार, उपकरण और अन्य आवश्यकताएँ</b>	
विनियर काटने की मशीन विनियर स्प्लिसिंग मशीन विनियर स्प्लिसिंग मशीन, धूल निकालने वाले के लिए चिपकने वाला रोल।	



## मॉड्यूल 40: विनियर काटने और स्प्लिसिंग मशीनों में सहायता करते हुए ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण

FFS/N1009, V 1.0 से सम्बन्धित

अनिवार्य अवधि: 60:00	पसंदीदा अवधि: 00:00
<b>मापांक नाम: काम पर प्रशिक्षण</b> <b>जगह: पर साइट</b> <b>अंतिम परणाम</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>संगठित वर्कफ़्लो और आसान पहुंच सुनिश्चित करते हुए, निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस को स्टैक और स्टोर करने की क्षमता प्रदर्शित करें।</li> <li>मशीन संचालन के लिए प्राप्त विनियर शीट की गुणवत्ता की जांच करने, अंतिम उत्पाद को प्रभावित करने वाले किसी भी दोष या विसंगतियों की पहचान करने में सहायता करें।</li> <li>मशीन ऑपरेटर के मार्गदर्शन में उपकरण, चिपकने वाले पदार्थ और विनियर सामग्री के संरेखण और इंस्टालेशन को सत्यापित करें, जिससे सटीक और सटीक विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग सुनिश्चित हो सके।</li> <li>कार्य की आवश्यकताओं के अनुसार, इष्टतम परिणाम सुनिश्चित करते हुए, समय, दबाव, मोटाई आदि जैसे मापदंडों के लिए विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीनें स्थापित करने में सहायता करें।</li> <li>उचित संचालन और संरेखण सुनिश्चित करते हुए, मशीन टेबल पर या फिक्स्चर रखने पर वर्कपीस को लोड करने और उतारने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।</li> <li>विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन के माध्यम से वर्कपीस को स्थिर और नियंत्रित गति से फीड करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें, जिससे सुसंगत और सटीक कटिंग/स्प्लिसिंग सुनिश्चित हो सके।</li> <li>स्थापित प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों का पालन करते हुए, चिपकने वाला लगाने और विनियर सामग्री को सटीक और लगातार काटने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।</li> <li>प्रोजेक्टकी आवश्यकताओं के अनुसार सटीक और सटीक कटिंग/स्प्लिसिंग सुनिश्चित करते हुए, विनियर पर वांछित आकार और आकार का पता लगाने में सहायता करें।</li> <li>किसी भी अनियमितता या दोष की पहचान करने के लिए मशीन संचालन की निगरानी में सहायता करना और सुधारात्मक कार्रवाई के लिए मशीन ऑपरेटर को प्रभावी ढंग से सूचित करना।</li> <li>इष्टतम प्रदर्शन और दीर्घायु सुनिश्चित करने के लिए, मलबे और अवशेषों को हटाने सहित विनियर काटने/स्प्लिसिंग मशीन और उसके हिस्सों की सफाई और रखरखाव में सहायता करें।</li> <li>मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार काटने के औजारों को साफ करने, तेज करने या बदलने में मदद करके उनके रखरखाव में सहयोग करें, जिससे इष्टतम विनियर काटने/स्प्लिसिंग प्रदर्शन सुनिश्चित हो सके।</li> <li>कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, विनियर शीट के उचित भंडारण और कचरे के कुशल निपटान को सुनिश्चित करें, एक स्वच्छ और संगठित कार्य वातावरण में योगदान दें।</li> <li>सटीकता, चिकनाई और समग्र गुणवत्ता के लिए तैयार विनियर का निरीक्षण करने में सहायता करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे आवश्यक विशिष्टताओं को पूरा करते हैं।</li> <li>विनियर तैयार करने के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें, पता लगाने की क्षमता और गुणवत्ता आश्वासन के लिए सटीक रिकॉर्ड सुनिश्चित करें।</li> </ul>	

# अनुलग्नक

## प्रशिक्षक आवश्यकताएँ

प्रशिक्षक पूर्वापेक्षाएँ - 4 विकल्पों में से कोई एक						
न्यूनतम शैक्षणिक योग्यता	विशेषज्ञता	उचित 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	3	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर इंस्टालेशन/कारपेंटरी/इंटीरियर डिजाइन/अर्किटेक्चरल	1	उत्तम - व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	उत्तम - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड इत्यादि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
प्रमाणपत्र- NSQF	NSQF लेवल 4 सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर	4	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर इंस्टालेशन/कारपेंटरी/इंटीरियर डिजाइन/अर्किटेक्चरल	1	उत्तम - व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	आवश्यक- नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र। उत्तम - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
प्रमाणपत्र- NSQF	NSQF लेवल 4.5 उन्नत फर्नीचर मशीनिस्ट या ऊपर	3	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर इंस्टालेशन/कारपेंटरी/इंटीरियर डिजाइन/अर्किटेक्चरल	1	उत्तम - व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	आवश्यक- नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र। उत्तम - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
कक्षा 8	ग्रेड 8 पास	5	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर इंस्टालेशन/कारपेंटरी/इंटीरियर डिजाइन/अर्किटेक्चरल	1	उत्तम - व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	उत्तम - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
<b>प्रशिक्षक प्रमाणन</b>						

### डोमेन प्रमाणन

कार्य भूमिका के लिए प्रमाणित: "सहायक पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर" को QP से सम्बन्धित: "FFS/Q1001, v1.0" लेवल 4।

न्यूनतम स्वीकृत स्कोर कुल मिलाकर 80% होगा।

### प्लेटफॉर्म प्रमाणन

पसंदीदा है कि प्रशिक्षक को कार्य भूमिका के लिए प्रमाणित किया जाए: "प्रशिक्षक (वीईटी और कौशल)", योग्यता पैक से सम्बन्धित: "MEP/Q2601, v2.0"।

न्यूनतम स्वीकृत स्कोर कुल मिलाकर 80% होगा।

## मूल्यांकनकर्ता आवश्यकताएँ

### मूल्यांकनकर्ता पूर्वपेक्षाएँ - 4 विकल्पों में से कोई एक

न्यूनतम शैक्षणिक योग्यता	विशेषज्ञता	उचित 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	3	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर इंस्टालेशन/कारपेंटरी/इंटीरियर डिजाइन/अर्किटेक्चरल	1	उत्तम - व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	उत्तम - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड इत्यादि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
प्रमाणपत्र- NSQF	NSQF लेवल 4 सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर	4	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर इंस्टालेशन/कारपेंटरी/इंटीरियर डिजाइन/अर्किटेक्चरल	1	उत्तम - व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	आवश्यक- नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र। उत्तम - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
प्रमाणपत्र- NSQF	NSQF लेवल 4.5 उन्नत फर्नीचर मशीनिस्ट या ऊपर	3	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर इंस्टालेशन/कारपेंटरी/इंटीरियर डिजाइन/अर्किटेक्चरल	1	उत्तम - व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	आवश्यक- नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र। उत्तम - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।
कक्षा 8	ग्रेड 8 पास	5	फर्नीचर निर्माण/फर्नीचर डिजाइन/फर्नीचर इंस्टालेशन/कारपेंटरी/इंटीरियर डिजाइन/अर्किटेक्चरल	1	उत्तम - व्यावसायिक या शैक्षणिक प्रशिक्षण	उत्तम - फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र (सॉफ्टवेयर जैसे ऑटोकैड, आदि), संचार कौशल में विशेषज्ञता से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन।

### मूल्यांकनकर्ता प्रमाणीकरण

### डोमेन प्रमाणन

कार्य भूमिका के लिए प्रमाणित: "सहायक पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर" को QP से सम्बन्धित: "FFS/Q1001, v1.0" लेवल 4।

न्यूनतम स्वीकृत स्कोर कुल मिलाकर 80% होगा।

### प्लेटफॉर्म प्रमाणन

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, हम उम्मीदवार के प्रदर्शन का आकलन करने में विश्वास करते हैं, मूल्यांकन के लिए एक समग्र दृष्टिकोण आवश्यक है। 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 अपनाया जाता है, अन्य स्पष्ट परीक्षण विधियाँ हैं। ये:

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

### 1. आन्तरिक (पसंदीदा)

#### A। प्रशिक्षक के नेतृत्व में मूल्यांकन:

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

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

#### B। मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर के नेतृत्व में मूल्यांकन:

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

मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर उपयुक्त और व्यवहार्य समझे जाने वाले साधनों का उपयोग करके, उम्मीदवारों की प्रगति का आकलन करने के लिए अपना सत्र आयोजित कर सकते हैं।

### 2. बाह्य

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

मूल्यांकन भागीदार अनिवार्य रूप से टीओए प्रमाणित मूल्यांकनकर्ताओं या टीओए प्रमाणित फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ताओं के माध्यम से बाहरी मूल्यांकन करेंगे। किसी भी मूल्यांकन गतिविधि के तीन महत्वपूर्ण 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 एवं मूल्यांकन टीम या FFSC द्वारा सौंपा गया कोई अन्य प्राधिकारी गुणवत्ता आश्वासन और निगरानी के नजरिए से औचक या योजनाबद्ध दौरे और जांच कर सकता है।

प्रत्येक चरण की आवश्यकताएँ और विवरण नीचे दिए गए हैं:

### 1. पूर्व आकलन:

- मूल्यांकन भागीदार/निर्धारक/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता सत्यापन
- मूल्यांकन सेटअप/इंफ्रा के लिए प्रशिक्षण केंद्र की जांच
- FFSC को मूल्यांकन भागीदार/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता द्वारा प्रश्न पत्र प्रस्तुत करना
- FFSC NOS और पीसी के अनुरूप प्रश्न पत्रों को मान्य और अनुमोदित करेगा।
- FFSC संबद्धता और प्रोजेक्टमूल्यांकन अनुमोदन
- केंद्र प्रशिक्षण भागीदार या निर्दिष्ट तटस्थ मूल्यांकन केंद्र द्वारा मूल्यांकन सूचना के लिए तैयार है

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

मूल्यांकन FFSC से व्यवहार्यता और अनुमोदन के आधार पर ऑफ़लाइन, ऑनलाइन या हाइब्रिड प्रारूप में आयोजित किया जा सकता है। किसी भी प्रक्रिया के तहत, नीचे दिए गए दिशानिर्देशों को संकलित करना आवश्यक है:

- मूल्यांकन के संचालन के तरीके के अनुसार विशेष कार्य भूमिका के लिए लैब उपकरण की उपलब्धता की जांच 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।
- FFSC प्रोटोकॉल के अनुसार एकत्र किए गए मूल्यांकन के संचालन के साक्ष्य सुनिश्चित करें:
  - 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 प्रशिक्षकों की बायोमेट्रिक या मैनुअल उपस्थिति शीट (टीपी द्वारा मुद्रांकित)।
  - टाइम-स्टैम्ड और जियोटैग्ड मूल्यांकन (थ्योरी + वाइवा + प्रैक्टिकल) तस्वीरें और वीडियो
- FFSC को प्रस्तुत करने के लिए आवश्यक दस्तावेज

### 3. पोस्ट मूल्यांकन:

- FFSC को मूल्यांकन दस्तावेज और फीडबैक 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 की जाती है
- हार्ड ड्राइव में संग्रहीत मूल्यांकन के दस्तावेज़ों और तस्वीरों की सॉफ्ट प्रतियां
- FFSC द्वारा परिभाषित कोई अन्य अनुपालन आवश्यकता



**b। उद्योग भागीदार:**

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

शब्दावली	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।
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।
टर्मिनल परिणाम	टर्मिनल परिणाम एक स्टेटमेंट होता है जिसमें बताया जाता है कि एक छात्र एक मॉड्यूल के पूरा करने पर क्या जानेगा, समझेगा और कर पाएगा।
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, भावुकिकी या शारीरिक कौशल का उपयोग करके किसी वास्तविक काम की उत्पत्ति करने की क्षमता है।
OJT (M)	नौकरी पर प्रशिक्षण (अनिवार्य); प्रशिक्षुओं को निर्धारित समय के लिए स्थानीयता में प्रशिक्षण पूरा करने के लिए अनिवार्य किया जाता है।
OJT (R)	नौकरी पर प्रशिक्षण (सिफारिश किया गया); प्रशिक्षुओं को निर्धारित समय के लिए स्थानीयता में प्रशिक्षण पूरा करने की सिफारिश की जाती है।

## आदिवर्णिक और संक्षिप्त शब्द

Term	Description	Hindi Translation
<b>QP</b>	Qualification Pack	योग्यता पैक
<b>NSQF</b>	National Skills Qualification Framework	राष्ट्रीय कौशल योग्यता ढांचा
<b>NSQC</b>	National Skills Qualification Committee	राष्ट्रीय कौशल योग्यता समिति
<b>NOS</b>	National Occupational Standards	राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक
<b>QC</b>	Quality Checking	गुणवत्ता जांच
<b>PwD</b>	Person with Disability	विकलांग व्यक्ति
<b>ToT</b>	Training of Trainers	प्रशिक्षकों का प्रशिक्षण
<b>ToA</b>	Training of Assessors	मूल्यांकनकर्ताओं का प्रशिक्षण
<b>FFSC</b>	Furniture and Fittings Skill Council	फर्नीचर और फिटिंग कौशल परिषद
<b>TP</b>	Training Partner	प्रशिक्षण भागीदार
<b>PC</b>	Performance Criteria	प्रदर्शन मानदंड
<b>NA</b>	Not Applicable	लागू नहीं
<b>MS</b>	Microsoft	माइक्रोसॉफ्ट
<b>PPE</b>	Personal Protective Equipment	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण
<b>2D</b>	2-Dimensional	2-आयामी
<b>3D</b>	3-Dimensional	3-आयामी
<b>SOP</b>	Standard Operating Procedure	मानक operating procedure
<b>AR</b>	Augmented Reality	संवर्धित वास्तविकता
<b>VR</b>	Virtual Reality	आभासी वास्तविकता
<b>OJT</b>	On-the-Job Training	नौकरी पर प्रशिक्षण
<b>FF&amp;E</b>	Furniture Fixtures & Equipment	फर्नीचर फिक्स्चर और उपकरण
<b>POC</b>	Point of Contact	संपर्क बिंदु
<b>POSH</b>	Prevention Of Sexual Harassment	यौन उत्पीड़न की रोकथाम
<b>CPR</b>	Cardiopulmonary Resuscitation	हृदय-फुफ्फुसीय पुनरुत्थान
<b>AFC</b>	Approved For Construction	निर्माण के लिए अनुमोदित
<b>MEP</b>	Mechanical, Electrical, Plumbing	यांत्रिक, विद्युत, नलसाजी
<b>CAD</b>	Computer Aided Software	कंप्यूटर सहायता सॉफ्टवेयर
<b>FSOW</b>	Final Scope of Work	अंतिम कार्य की सीमा