मॉडल पाठ्यक्रम

फिनिशर - बांस का फर्नीचर

(विकल्प: लकड़ी और धातु (मेटल))

कार्यक्षेत्र	: फर्नीचर एवं फिटिंग्स
उप-कार्यक्षेत्र	: बेंत (केन) और बांस (बैम्बू) का फर्नीचर
व्यवसाय	: फिनिशिंग
आरईएफ आईडी	: एफएफएस/क्यू4104, V2.0
एनएसक्यूएफ स्तर	: 3

Skill India कौशल भारत - कुशल भारत

FURNITURE & FITTINGS SKILL COUNCIL

N·S·D·C National Skill Development Corporation Transforming the skill landscape

Certificate

CURRICULUM COMPLIANCE TO QUALIFICATION PACK – NATIONAL OCCUPATIONAL STANDARDS

is hereby issued by the

FURNITURE & FITTINGS SKILLS COUNCIL

for

MODEL CURRICULUM

Complying to National Occupational Standards of
Job Role/ Qualification Pack: '**Finisher- Bamboo Furniture (Option: Wood and Metal)**'
QP No. '**FFS/Q4104, V2.0, NSQF Level 3**'

Date of Issuance: May 15th, 2018

Valid up to*: **May 5th, 2019**

Valid up to the next review date of the Qualification Pack

Authorized Signatory
(Furniture & Fittings Skill Council)

विषय-सूची

1. पाठ्यक्रम 01

2. प्रशिक्षक (ट्रेनर) की पूर्वापेक्षाएँ 11

3. अनुलग्नकः मूल्यांकन मानदण्ड 12

फिनिशर - बांस का फर्नीचर (विकल्प: लकड़ी और धातु (मेटल))

पाठ्यक्रम / पाठ्य-विवरण

इस कार्यक्रम का उद्देश्य "फर्नीचर एवं फिटिंग्स" कार्यक्षेत्र/उद्योग में "फिनिशर - बांस का फर्नीचर (विकल्प: लकड़ी और धातु (मेटल)" की जॉब के लिए उम्मीदवारों को प्रशिक्षित करना है तथा शिक्षार्थियों में निम्नलिखित प्रमुख दक्षताओं का निर्माण करना है।

<table>
<tr><th>कार्यक्रम का नाम</th><th colspan="3">फिनिशर - बांस का फर्नीचर (विकल्प: लकड़ी और धातु (मेटल))</th></tr>
<tr><td>योग्यता पैक का नाम एवं संदर्भ आईडी</td><td colspan="3">एफएफएस/क्यू4104, V2.0</td></tr>
<tr><td>संस्करण सं.</td><td>2.0</td><td>संस्करण अद्यतन की तिथि</td><td>11/10/2019</td></tr>
<tr><td>प्रशिक्षण हेतु पूर्व-योग्यता</td><td colspan="3">श्रेणी V</td></tr>
<tr><td>प्रशिक्षण के परिणाम</td><td colspan="3">इस कार्यक्रम को पूरा करने के पश्चात, प्रतिभागी निम्नलिखित से सक्षम होंगे :
उत्पाद की अंतिम फिनिशिंग देने के लिए फिनिशिंग औजार, उपकरण तथा सामग्री का उपयोग करना।
बांस के फर्नीचर के सर्फेस ट्रीटमेंट एवं ब्लीचिंग(सतह का उपचार और विरंजन) करना।
बांस के फर्नीचर के लिए पेंटिंग, स्टेनिंग और पॉलिशिंग द्वारा फिनिशिंग कार्य करना।
फिनिशिंग प्रक्रिया के प्रत्येक चरण पर उत्पादों की गुणवत्ता की जांच करना।
लकड़ी के फर्नीचर पर स्टेनिंग, पॉलिशिंग और पेंटिंग की गतिविधियां करना।
धातु/स्टील से निर्मित फर्नीचर पर पेंटिंग, पॉलिशिंग और पाउडर कोटिंग गतिविधि करना।
कार्य क्षेत्र, औजार और उपकरण का दक्षतापूर्वक रखरखाव करना।
कार्य-स्थल पर पर्यावरण, स्वास्थ्य और सुरक्षा मानदंडों का पालन करना।
अन्य कार्यात्मक टीम के सदस्यों के साथ और विभिन्न कार्यात्मक गतिविधियों के लिए टीम के भीतर प्रभावी ढंग से कार्य करना।</td></tr>
</table>

इस कोर्स में "फर्नीचर एवं फिटिंग्स स्किल काउंसिल" द्वारा जारी 5 अनिवार्य एनओएस (राष्ट्रीय व्यवसायिक मानदण्डों) में से 5, "फिनिशर - बांस का फर्नीचर (विकल्प: लकडी और धातु (मेटल))" योग्यता पैक के 4 वैकल्पिक एनओएस में से 4 को शामिल किया गया है।

क्र.सं.	मॉड्यूल	प्रमुख अधिगम परिणाम	उपकरण की आवश्यकता
1	**फर्नीचर एवं फिटिंग्स उद्योग का परिचय** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 00:00 **तदनुसार एनओएस कोड** ब्रिज मॉड्यूल	• फर्नीचर एवं फिटिंग्स उद्योग के बारे में चर्चा करना। • सर्फेस (सतह) की फिनिशिंग की आवश्यकता पर चर्चा करना। • फिनिशर-बांस का फर्नीचर की भूमिका तथा उसके जॉब के अवसरों को स्पष्ट करना। • फिनिशर के करियर पथ पर चर्चा करना।	
2	**संगठनात्मक संदर्भ/कंपनी/नियोक्ता को समझना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 00:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**4107	• एक विशिष्ट संगठन में पालन की जाने वाली आचार संहिता, नीतियों, नियमावली, नियमों और विनियमों के महत्व पर चर्चा करना। • एक विशिष्ट संगठन में अपनाई जाने वाली संगठन संरचना और पदानुक्रम का वर्णन करना। • किसी संगठन के विभिन्न प्रभागों/टीमों के कार्यों का वर्णन करना।	

3	**कार्य-स्थल पर स्वास्थ्य एवं सुरक्षा** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**8601	• स्वस्थ और सुरक्षित कार्य वातावरण को बनाए रखने के महत्व की व्याख्या करना • कार्यस्थल पर संभावित जोखिम, खतरे और भय के बीच अंतर करना। • कार्यस्थल पर सुरक्षा, श्रम दक्षता संबंधी, भौतिक, जैविक और रासायनिक खतरों की सूची बनाना। • विभिन्न खतरों को रोकने के लिए उठाए जाने वाले निवारक उपायों की व्याख्या करना • विभिन्न प्रकार की दुर्घटनाओं के मामले में प्राथमिक चिकित्सा गतिविधियां करने के तरीकों की चर्चा करना। • व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण/सुरक्षात्मक कपड़ों के उपयोग का प्रदर्शन करना। • खड़े होने, काम करने, उठाने और भारी सामग्री ढोने के दौरान शरीर की सही मुद्रा बनाए रखने का प्रदर्शन करना। • अच्छी हाउसकीपिंग प्रथाओं के लिए क्या करें और क्या न करें की सूची बनाना • काम से पहले सभी मशीनों, औजारों और बिजली के उपकरणों के लिए मूलभूत सुरक्षा जांच करने के तरीकों का प्रदर्शन करना • विभिन्न सुरक्षा संकेतों/निर्देशों की व्याख्या करना • कार्यस्थल पर सुनिश्चित सामान्य स्वास्थ्य और सुरक्षा उपकरण उपलब्ध हों • कार्यस्थल पर काम करते समय हानिकारक सामग्री पर लगाए गए प्रतिबंधों का पालन करना	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण: दस्ताने, सुरक्षा जूते, इयरप्लग, गोगल्स (काले चश्मे), नोज मास्क (नाक का मुखौटा), प्राथमिक उपचार पेटी, विभिन्न प्रकार के अग्निशामक
4	**आपात स्थिति से निपटना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम)	• कार्यस्थल पर दुर्घटनाओं की रोकथाम के लिए निवारक उपायों की सूची बनाना • आग लगने के विभिन्न सामान्य कारणों और प्रकारों की सूची बनाना • सामान्य प्रकार के अग्निशामकों की सूची बनाना • विभिन्न प्रकार की आग पर अग्निशामक यंत्रों के उपयोग का प्रदर्शन करना	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण: दस्ताने, सुरक्षा जूते, इयरप्लग, गोगल्स (काले चश्मे), नोज मास्क (नाक का मुखौटा), प्राथमिक उपचार पेटी, विभिन्न प्रकार के अग्निशामक

	04:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**8601	• आपात स्थिति, दुर्घटना, आग अथवा प्राकृतिक आपदा के मामले में अपनाई जाने वाली निकासी प्रक्रियाओं का वर्णन करना • किसी व्यक्ति को बिजली के झटके से मुक्त करने का तरीका प्रदर्शित करना • आग के खतरों के दौरान उपयोग की जाने वाली सही बचाव तकनीकों का प्रदर्शन करना • दुर्घटना की स्थिति में तुरंत और सटीक प्रतिक्रिया देने के महत्व की व्याख्या करना	
5	**संचार कौशल** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**8801	• प्रभावी संचार कौशल रखने के महत्व को बताना • दूसरों के साथ अच्छे कामकाजी संबंध स्थापित करने के महत्व की व्याख्या करना • सूचना और निर्देशों के सक्रिय श्रवण, सही प्राप्ति के महत्व की व्याख्या करना • पर्यवेक्षक/वरिष्ठ से सहायता/स्पष्टीकरण मांगने के महत्व का वर्णन करना • व्यवसायिक सफलता के लिए अनुशासन, नैतिकता और सत्यनिष्ठा के महत्व का वर्णन करना • प्रक्रियाओं, उत्पादों, या किसी समस्या पर प्रश्नों के मामले में रिपोर्टिंग प्रोटोकॉल की व्याख्या करना • दूसरों के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करने का तरीका प्रदर्शित करना	
6	**टीम निर्माण** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **तदनुसार एनओएस कोड**	• कार्य उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए सहकर्मियों के साथ समन्वय के महत्व पर चर्चा करना • कार्यस्थल पर गुणवत्ता और उत्पादकता बढ़ाने के लिए जहां कहीं भी और जब भी आवश्यक हो, टीम के साथ जानकारी साझा करने के महत्व की व्याख्या करना • पारस्परिक संघर्ष को प्रबंधित करने के तरीके पर चर्चा करना • टीम के सदस्यों के साथ विनम्रता से बातचीत करने के महत्व का वर्णन करना	

	एफएफएस/एन8801	• कार्यस्थल पर ड्रेस कोड का पालन करने का महत्व बताना • व्यवसायिक कौशल जैसे कि योजना और आयोजन, समस्या समाधान, आपत्ति से निपटने और आलोचनात्मक सोच के महत्व का वर्णन करना • टीम निर्माण गतिविधियों में प्रभावी ढंग से भाग लेना	
7	**कार्य-क्षेत्र की तैयारी करना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**4107	• बांस के प्रकारों की सूची बनाना और फर्नीचर बनाने में इसका उपयोग करना • बांस की फिनिशिंग में आवश्यक उपभोग्य सामग्रियों के प्रकारों की सूची बनाना • औजारों के प्रकार की सूची और उनके उपयोग • औजारों और उपकरणों को बनाए रखने और जांचने के तरीकों का प्रदर्शन करना • कार्य प्रारंभ करने से पूर्व पर्यवेक्षक/वरिष्ठ को सामग्री की किसी कमी या खराबी के मामले में रिपोर्ट करने के महत्व का वर्णन करना • कार्य प्रारंभ करने से पहले कार्य क्षेत्र की सफाई का महत्व समझाना	ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर्स, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव पुट्टी, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्वियर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट)
8	**बांस की सर्फेस ट्रीटमेंट (सतह का उपचार)** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 16:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**4107	• फिनिशिंग की गुणवत्ता को प्रभावित करने वाले उत्पाद को संभालने में सामान्य गलतियों पर चर्चा करना • बांस के फर्नीचर की सर्फेस (सतह) पर दोषों की जाँच के तरीकों की व्याख्या करना • पिन होल्स भरने की प्रक्रिया प्रदर्शित करना • बांस की सर्फेस (सतह) की सैंडिंग(रेतने) और स्मूथनिंग (चिकना बनाने) की प्रक्रिया का प्रदर्शन करना।	ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर्स, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव पुट्टी, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्वियर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट)
9	**बांस की ब्लीचिंग (विरंजन)**	• बांस की ब्लीचिंग (विरंजन) के लिए प्रयुक्त होने वाले रासायनिक विलयन के प्रकारों	ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100,

	थ्योरी की अवधि (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 24:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**4107	की व्याख्या करना • कैमिकल सॉल्यूशन (रासायनिक समाधान) के निर्माता के विनिर्देशन पर चर्चा करना • बांस को ब्लीचिंग (विरंजन) करते समय बरती जाने वाली पूर्व-सावधानियों पर चर्चा करना • विनिर्देशन के अनुसार सॉल्यूशन (घोल) तैयार करने की विधि का प्रदर्शन करना • ब्लीच सॉल्यूशन में बांस भिगोने की विधि प्रदर्शित करना • ब्लीच किए गए बांस को सुखाने के तरीके प्रदर्शित करना	120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर्स, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव पुट्टी, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्वियर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट)
10	**बांस को पेंट से रंगना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 24:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**4108	• बांस की सर्फेस (सतह) को पेंट करने के लिए उपभोग्य सामग्रियों के उपयोग पर चर्चा करना • पेंटिंग के लिए बांस की सर्फेस (सतह) को साफ रखने के महत्व को समझाना • पेंटिंग के लिए बांस की सर्फेस (सतह) तैयार करने की प्रक्रिया प्रदर्शित करना • निर्दिष्ट कोट को प्राप्त करने के लिए ब्रश और स्प्रे बंदूक की सहायता से बांस पर पेंट करने की विधि का प्रदर्शन करना	ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर्स, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव पुट्टी, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्वियर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट)
11	**स्टेनिंग (staining) द्वारा बांस को रंगना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 24:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**4108	• स्टेनिंग (धुंधला करने) से पहले सर्फेस (सतह) की सफाई और स्मूथनेस (चिकनाई) की जाँच करने के महत्व की व्याख्या करना • बांस के छिद्रों को बंद करने के लिए मैचिंग फिल्लर को चुनने और लगाने का तरीका प्रदर्शित करना • डिजाइन विनिर्देश के अनुसार बांस की सर्फेस (सतह) की स्टेनिंग (धुंधला करने) की विधि का प्रदर्शन करना	ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर्स, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव पुट्टी, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्वियर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट)

12	**ब्लो टॉर्च द्वारा बांस की परम्परागत रंगाई (ट्रेडिशनल कलरिंग)** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 24:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**4108	• ब्लो टॉर्च के उपयोग से बांस को जलाने की प्रक्रिया समझाना • निर्दिष्ट परिणाम प्राप्त करने के लिए उचित तरीके से ब्लो टॉर्च से बांस को जलाने का तरीका प्रदर्शित करना • बांस की सतह को चिकनी सर्फेस (सतह) बनाने के लिए सैंडिंग प्रक्रिया का प्रदर्शन करना • एडहेसिल सॉल्यूशन (चिपकने वाले घोल) के विनिर्माता के विनिर्देशन के बारे में चर्चा करना • विनिर्माता के विनिर्देशन के अनुसार एडहेसिव (चिपकने वाला) और पानी के सॉल्यूशन (घोल) को तैयार करने की विधि का प्रदर्शन करना • सर्फेस (सतह) की सफाई के बाद एडहेसिव सॉल्यूशन (चिपकने वाला घोल) लगाने की विधि का प्रदर्शन करना • बांस की सर्फेस (सतह) सुखाने की प्रक्रिया के महत्व को समझाना • सुखाने के बाद स्प्रे गन के साथ स्पष्ट वर्निश की कोट लगाने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करना	ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर्स, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव पुट्टी, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्वियर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट)
13	**लेक्कर (lacquer), वनिश या पॉलिश के साथ बांस की फिनिशिंग** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 16:00	• रंग तकनीक के प्रकार और आवश्यक अंतिम प्रभाव के आधार पर उपयुक्त फिनिश के चयन के बारे में चर्चा करना • फिनिशिंग सामग्री, थिनर, सोलवेंट (विलयन) के चयन और तनुकरण की मात्रा के बारे में बताना • विभिन्न कोटों में लेक्कर (lacquer), वनिश और पॉलिश के साथ फ़िनिश करने का तरीका प्रदर्शित करना	ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर्स, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव पुट्टी, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्वियर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट)

	तदनुसार एनओएस कोड **एफएफएस/एन**4108		
14	**विभिन्न चरणों पर गुणवत्ता की जांच** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 16:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**8401	• किसी भी तरह की अनियमितता जैसे कि छींटे, उभरे हुए नाखून, दरारें और अवांछित कैविटी की जांच के महत्व को समझाना • निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच के महत्व की व्याख्या करना • फिनिशिंग गतिविधि के दौरान गुणवत्ता जाँच के तरीकों का प्रदर्शन करना • संशोधन-योग्य अथवा समायोज्य त्रुटियों की पहचान कैसे करें और उसे परिवर्तन करने के बारे में प्रदर्शित करना • आवश्यकता और डिजाइन विनिर्देश के अनुसार उत्पाद की अंतिम बनावट को सुनिश्चित करने के महत्व का वर्णन करना	
	कुल अवधि थ्योरी की अवधि **92:00** **प्रेक्टीकल की अवधि** **168:00**	**विशिष्ट उपकरण आवश्यकता:** व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण, दस्ताने, सुरक्षा जूते, इयरप्लग, गोगल्स (काले चश्मे), नोज मास्क (नाक का मुखौटा), प्राथमिक उपचार पेटी, विभिन्न प्रकार के अग्निशामक ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव, पुट्टी, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्वियर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट) **कक्षा की सहायक सामग्री:** व्हाईट-बोर्ड, मार्कर, डस्टर	

विकल्प (किसी अथवा सभी अथवा कोई नहीं विकल्प चुनना)

विकल्प 1: लकड़ी और धातु (मेटल)

क्र.सं.	मॉड्यूल	प्रमुख अधिगम परिणाम	उपकरण की आवश्यकता
1	**स्टेनिंग (staining) के लिए लकड़ी के फर्नीचर को तैयार करना**	• लकड़ी के प्रकार और उनके गुणों की सूची बनाना	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड

	थ्योरी की अवधि (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**0119	• विभिन्न प्रकार के फ़िनिश मैट, ग्लॉस या साटन फ़िनिश की पहचान करना • मास्किंग टेप के प्रकारों की पहचान करना • पानी या तेल आधारित स्ट्रेनर के प्रकारों की पहचान करना • कार्य क्षेत्र को साफ रखने के महत्व को समझाना • लकड़ी की सर्फेस (सतह) को रंगने/पॉलिश करने के चरणों की व्याख्या करना • लकड़ी की सर्फेस (सतह) की सफाई की प्रक्रिया का प्रदर्शन करना • सर्फेस (सतह) की समूथनेस (चिकना बनाने) की प्रक्रिया का प्रदर्शन करना	प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर्र (उत्तेजक), धातु सीलर
2	**स्टेनिंग (अभिरंजन) और सर्फेस (सतह) कोट लगाना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**0119	• विभिन्न प्रकार के स्टेन बेस (दाग के आधार) की सूची बनाना • लकड़ी की सतह की स्टेनिंग (अभिरंजन) करने की प्रक्रिया समझाना • किसी भी विपथन, बुलबुले या उभार के लिए लकड़ी की सतह का निरीक्षण करने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करना • आवश्यक फिनिशिंग विनिर्देशन के अनुसार सैंडिंग, फिलिंग और सफाई की प्रक्रिया प्रदर्शित करना • सर्फेस (सतह) कोट लगाने द्वारा स्टेनिंग (अभिरंजन) की प्रक्रिया को प्रदर्शित करना	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर्र (उत्तेजक), धातु सीलर
3	**लकड़ी के फर्नीचर पर फिनिश कोट लगाना** **थ्योरी की अवधि**	• लकड़ी के काम में विवरण को प्रदर्शित करने के लिए उपयोग की जाने वाली ग्लेज़िंग और	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ

	(एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**0119	टोनिंग तकनीकों के बारे में बताना • पारंपरिक फिनिशिंग तकनीकों के बारे में चर्चा करना • फिनिशिंग सामग्री के सॉल्यूशन (घोल) की तैयारी का प्रदर्शन करना • स्प्रे गन के प्रयोग का प्रदर्शन करना • लकड़ी की सतह पर फिनिशिंग तकनीक के प्रयोग का प्रदर्शन करना	वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर्र (उत्तेजक), धातु सीलर
4	**पेंटिंग के लिए लकड़ी के फर्नीचर तैयार करना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**0120	• अंतिम फिनिश के विनिर्देशन के बारे में चर्चा करना • लकड़ी की सतह को रंगने के चरणों के बारे में चर्चा करना • पुराने/नए लकड़ी के फर्नीचर की सतह तैयार करने की विधि प्रदर्शित करना	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर्र (उत्तेजक), धातु सीलर
5	**लकड़ी के फर्नीचर पर प्राईमर लगाना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**0120	• प्राईमर सॉल्यूशन (घोल) तैयार करने के बारे में चर्चा करना • प्राईमर स्प्रे करने की विधि प्रदर्शित करना • फिनिश्ड (तैयार) उत्पाद की जांच के महत्व को समझाना	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर्र (उत्तेजक), धातु सीलर
6	**लकड़ी के फर्नीचर पर पेंट/टोप कोट करने में सहायता करना**	• अंतिम रंग कोड और फिनिश पर चर्चा करना • थिनर और हार्डनर के उल्लिखित अनुपात में रंग/टॉप	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ

	थ्योरी की अवधि (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 20:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**0120	कोट फिनिश के घोल तैयार करने की विधियों का प्रदर्शन करना • स्प्रे गन और फोम रोलर की सहायता से पेंट करने का प्रदर्शन करना	वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर्र (उत्तेजक), धातु सीलर
7	**पेंटिंग/पॉलिशिंग के लिए फर्नीचर की मेटलिक सर्फेस (सतह) को तैयार करना** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 16:00 **तदनुसार एनओएस कोड** **एफएफएस/एन**2101	• धातु के प्रकार और उनके गुणों की सूची बनाना • वेल्डिंग के दोषों के प्रकार को समझाना • मेटलिक सर्फेस (धातु की सतह) के लिए प्राईमर, पेंट सामग्री और एडहेसिव के प्रकारों की सूची बनाना • सतह से सभी लूज (ढीले) मिल स्केल (पैमाने), लूज रस्ट (ढीले जंग), लूज पेंट (ढीले पेंट) को हटाने के लिए धातु के फर्नीचर की सफाई और सैंडिग की विधि का प्रदर्शन करना। • सभी बोल्ट, नट, वेल्ड और फील्ड रिवेट हेड आदि को साफ करने की विधि का प्रदर्शन करना।	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर्र (उत्तेजक), धातु सीलर
8	**फर्नीचर की मेटलिक सर्फेस (धातु की सतह) पर पुट्टी, प्राईमर और पेंट लगाने में सहायता करना** **थ्योरी की अवधि** **(एचएच:एमएम)** 08:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** **(एचएच:एमएम)** 20:00 **तदनुसार एनओएस कोड**	• फिनिशिंग मेटल सर्फेस (धातु की सतह) के चरणों की व्याख्या करना • सतह पर लगाने से कोटों की संख्या का आकलन करने की तकनीक की व्याख्या करना • धातु की सतह को पेंट करने की प्रक्रिया की व्याख्या करना • फर्नीचर की धातु की सतह पर पुट्टी, प्राईमर और पेंट लगाने की प्रक्रिया को प्रदर्शित करना • सतह की रबिंग (रगड़ने) और बफरिंग करने के तरीके प्रदर्शित करना	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर्र (उत्तेजक), धातु सीलर

	एफएफएस/एन2101		
9	**पाउडर कोटिंग मेटलिक/स्टील फैब्रिकेटड फर्नीचर** **थ्योरी की अवधि (एचएच:एमएम)** 16:00 **प्रेक्टीकल की अवधि (एचएच:एमएम)** 36:00 **तदनुसार एनओएस कोड एफएफएस/एन**2102	• मेटलिक सर्फेस (धातु की सतह) के लिए कार्य की तैयारी करने की प्रक्रिया का वर्णन करना • उपचार की प्रक्रिया पर चर्चा करना • थर्मोसेट या थर्माप्लास्टिक प्रक्रिया के माध्यम से पाउडर कोट करने की विधि का प्रदर्शन करना • किसी भी आंच या ताप स्रोत का उपयोग करके निर्दिष्ट तापमान पर फर्नीचर की उपचार प्रक्रिया का प्रदर्शन करना	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर (उत्तेजक), धातु सीलर
10	**उत्पादन (आउटपुट) की गुणवत्ता जांच** **थ्योरी की अवधि** (एचएच:एमएम) 04:00 **प्रेक्टीकल की अवधि** (एचएच:एमएम) 12:00 **तदनुसार एनओएस कोड एफएफएस/एन**0119	• अंतिम तैयार उत्पाद की गुणवत्ता को बनाए रखने के लिए गुणवत्ता की जांच करने और त्रुटियों को सुधारने की प्रक्रिया की व्याख्या करना • कार्य पूरा होने से पहले और बाद में कार्य क्षेत्र और औजारों को साफ रखने के महत्व के बारे में चर्चा करना • खराब पाउडर कोटिंग, पेंटिंग और पॉलिशिंग के सामान्य कारणों और लक्षणों की व्याख्या करना • भविष्य में शामिल करने के लिए, कार्य के दौरान प्राप्त इनपुट/फीडबैक को नोट करने के महत्व के बारे में बताना	सैंड पेपर (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), कॉटन, रैग, वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वर्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड प्राईमर, ब्रश, स्प्रे गन, पुट्टी, स्क्रेपर (खुरचनी), स्टीर (उत्तेजक), धातु सीलर
	विकल्प 1: कुल अवधि **थ्योरी की अवधि: 64 घंटे** **प्रेक्टीकल की अवधि:**		

	144 घंटे	
	कुल योग अवधि क्यूपी के लिए न्यूनतम अवधि = 260 घंटे थ्योरी: 92 घंटे प्रेक्टीकल: 168 घंटे क्यूपी के लिए अधिकतम अवधि = 468 घंटे थ्योरी: 156 घंटे प्रेक्टीकल: 312 घंटे	**विशिष्ट उपकरण आवश्यकता:** व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण, दस्ताने, सुरक्षा जूते, इयरप्लग, गोगल्स (काले चश्मे), नोज मास्क (नाक का मुखौटा), प्राथमिक उपचार पेटी, विभिन्न प्रकार के अग्निशामक ब्रश, स्प्रे गन, ब्लो टॉर्च, सैंड पेपर्स (ग्रिट 60, 80, 100, 120, 150), मस्लिन कपड़ा, थिनर, स्टेन, राग क्लॉथ, पॉलिश, फिल्लर्स, सीलर, क्लीयर वर्निश, एडहेसिव, एक्रिलिक पेंट, ऑयल पैड, रोलर कोटिंग, लेक्विवयर कोटिंग (प्राईमर, सीलर, टॉप कोट) वुड फिलर, स्टेनर, बेस कलर, टिंट बेस, कलरेंट्स, वार्निश, इनेमल, हार्डनर और थिनर के साथ वुड प्राइमर, स्क्रेपर, स्टिरर, मेटल सीलर **कक्षा की सहायक सामग्री:** व्हाईट-बोर्ड, मार्कर, डस्टर

*(यह पाठ्य-विवरण/ पाठ्यक्रम **फर्नीचर एवं फिटिंग्स स्किल काउंसिल** द्वारा अनुमोदित किया गया है)*

योग्यता पैक: "एफएफएस/क्यू4104" से मानचित्रित जॉब भूमिका: "फिनिशर - बांस का फर्नीचर (विकल्प: लकड़ी और धातु (मेटल))" के लिए ट्रेनर (प्रशिक्षक) की पूर्वापेक्षाएं

क्र. सं.	क्षेत्र	विवरण
1	**विवरण**	अधिकृत प्रशिक्षण सेवा प्रदान करने के लिए, योग्यता पैक "एफएफएस/क्यू4104" के अनुसार, ऊपर वर्णित पाठ्यक्रम मानचित्रित।
2	**व्यक्तिगत गुण**	प्रशिक्षण के अंत में सक्षम, रोजगार योग्य उम्मीदवारों को सुनिश्चित करने के लिए प्रशिक्षण, और पूर्व / बाद में कार्य आयोजित करने हेतु उपयुक्तता। मजबूत संचार कौशल, पारस्परिक कौशल, एक टीम के हिस्से के रूप में काम करने की क्षमता, अच्छी तरह से संगठित और केंद्रित, सीखने के लिए उत्सुक और उल्लिखित क्षेत्र में नवीनतम ट्रेंड (रुझानों) के साथ स्वयं को अपडेट (अद्यतन) रखना।
3	**न्यूनतम शैक्षणिक योग्यता**	न्यूनतम 10वीं पास न्यूनतम आयु 25 वर्ष
4a	**डोमेन प्रमाणन**	क्यूपी: "एफएफएस/क्यू4104" से मानचित्रित जॉब भूमिरा: "फिनिशर - बांस का फर्नीचर (विकल्प: लकडी और धातु (मेटल))" के लिए प्रमाणित। एफएफएससी दिशानिर्देश के अनुसार न्यूनतम स्वीकृत अंक 80% है।
4b	**प्लेटफार्म प्रमाणन**	अनुशंसित है कि ट्रेनर नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणित है: "ट्रेनर", योग्यता पैक: "एमईपी/क्यू *2601"* के लिए निर्धारित किया गया है। संबंधित एफएफएससी दिशानिर्देश के अनुसार न्यूनतम स्वीकृत अंक *80%* हैं।
5	**अनुभव**	• बांस के फिनिशिंग कार्य में न्यूनतम पांच वर्षों का संबंधित अनुभव हो। • लकड़ी और धातु (मेटल) के फिनिशिंग कार्य (वैकल्पिक एनओएस हेतु) में न्यूनतम पांच वर्षों का संबंधित अनुभव हो।

अनुलग्नक: मूल्यांकन मानदंड

मूल्यांकन मानदंड के लिए कृपया क्यूपी पीडीएफ देखें।