



भारत सरकार

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

योग्यता आधारित पाठ्यक्रम

एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर

(अवधि: दो वर्ष)

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर- 4



क्षेत्र – पूंजीगत वस्तुएं और विनिर्माण



Directorate General of Training

एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर

(इंजीनियरिंग ट्रेड)

(जुलाई 2023 में संशोधित)

संस्करण: 2.0

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर - 4

द्वारा विकसित

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण एवं अनुसंधान संस्थान

EN-81, सेक्टर-V, साल्ट लेक सिटी,

कोलकाता – 700 091

www.cstaricalcutta.gov.in

क्र. सं.	विषय	पृष्ठ सं.
1.	पाठ्यक्रम संबंधी जानकारी	1
2.	प्रशिक्षण प्रणाली	2-5
3.	नौकरी भूमिका	6-8
4.	सामान्य जानकारी	9-10
5.	शिक्षण के परिणाम	11-13
6.	मूल्यांकन मानदंड	14-23
7.	ट्रेड पाठ्यक्रम	24-52
8.	अनुलग्नक I (व्यापारिक औजारों और उपकरणों की सूची)	53-65
9.	अनुलग्नक II (व्यापार विशेषज्ञों की सूची)	66-67

1. COURSE INFORMATION

दो साल की अवधि के दौरान, उम्मीदवार को व्यावसायिक कौशल, व्यावसायिक ज्ञान, इंजीनियरिंग ड्राइंग, कार्यशाला विज्ञान और गणना तथा नौकरी की भूमिका से संबंधित रोजगार कौशल जैसे विषयों पर प्रशिक्षित किया जाता है। इसके अलावा, उम्मीदवार को आत्मविश्वास बढ़ाने के लिए प्रोजेक्ट वर्क और अतिरिक्त पाठ्यचर्या गतिविधियों को बनाने/करने का काम सौंपा जाता है। व्यावहारिक कौशल सरल से जटिल तरीके से प्रदान किए जाते हैं और साथ ही कार्य निष्पादित करते समय संज्ञानात्मक ज्ञान को लागू करने के लिए सिद्धांत विषय को उसी तरह पढ़ाया जाता है।

इस व्यापार के अंतर्गत आने वाले व्यापक घटक निम्नानुसार हैं: -

प्रथम वर्ष: पहले वर्ष में प्रशिक्षु व्यापार से संबंधित सुरक्षा पहलू, बुनियादी सुरक्षा और अन्य पहलुओं के बारे में सीखता है। फिटिंग कार्य जैसे, अंकन, फाइलिंग, आरी चलाना, छेनी, ड्रिलिंग, टैपिंग, काउंटरसिंकिंग, और एक को reaming सटीकता ± 0.5 से ± 0.05 मिमी तक होती है। प्रशिक्षु अलग-अलग बनाने में सक्षम है फिट अर्थात क्लीयरेंस फिट, ट्रांजिशन फिट, और इंटरफेरेंस फिट बहुत सटीकता और कोणीय सहनशीलता के साथ 1° का। वह असेंबली उद्देश्य के लिए विभिन्न प्रकार के सरल शीट धातु घटक बनाता है और सटीकता का सत्यापन करें उपयुक्त माप उपकरण।

ट्रेनी सीखता को तैयार करना सरल चादर धातु साथ झुकना, को कीलक धातु अवयव का उपयोग करते हुए हाथ निचोड़ रिवेटिंग मशीन, और को कीलक धातु घटक का उपयोग करते हुए कीलक बंदूक।

द्वितीय वर्ष: दूसरे वर्ष के दौरान, प्रशिक्षु उपयुक्त उपकरणों का उपयोग करके जटिल और बड़े आकार के धातु घटकों को तैयार करना सीखता है।

प्रशिक्षु विशेष वैमानिक फास्टनरों को स्थापित करना सीखता है; वह अनुरूपता को सत्यापित करने में सक्षम है और वह विशिष्ट फास्टनरों को हटाने की तकनीक जानता है। प्रशिक्षु पीआर सीलिंग ऑपरेशन करना सीखता है। प्रशिक्षु निर्मित धातु भागों पर सतह उपचार और टच-अप करना सीखता है।

प्रशिक्षु सीखता है कि विभिन्न विमान द्रव और विद्युत प्रणालियों के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न घटकों की योजना कैसे बनाई जाए, उन्हें कैसे जोड़ा जाए और कैसे हटाया जाए। इसके अलावा, वह बुनियादी रिसाव परीक्षण, निरंतरता विद्युत परीक्षण और हार्नेस बिल्डिंग के अनुपालन की जांच करना सीखता है।

2. TRAINING SYSTEM

2.1 सामान्य

कौशल विकास एवं उद्यमिता मंत्रालय के अंतर्गत प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT) अर्थव्यवस्था/श्रम बाजार के विभिन्न क्षेत्रों की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए कई व्यावसायिक प्रशिक्षण पाठ्यक्रम प्रदान करता है। व्यावसायिक प्रशिक्षण कार्यक्रम प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT) के तत्वावधान में चलाए जाते हैं। शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (CTS) और प्रशिक्षुता प्रशिक्षण योजना (ATS) व्यावसायिक प्रशिक्षण के प्रचार-प्रसार के लिए DGT के दो अग्रणी कार्यक्रम हैं।

सीटीएस के तहत एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर और इक्विपमेंट फिटर ट्रेड नए डिजाइन किए गए पाठ्यक्रमों में से एक है। सीटीएस पाठ्यक्रम आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से देश भर में वितरित किए जाते हैं। पाठ्यक्रम दो साल की अवधि का है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन क्षेत्र और कोर क्षेत्र शामिल हैं। डोमेन क्षेत्र (ट्रेड थ्योरी और प्रैक्टिकल) में पेशेवर कौशल और ज्ञान प्रदान किया जाता है, जबकि कोर क्षेत्र (वर्कशॉप कैलकुलेशन साइंस, इंजीनियरिंग ड्राइंग और रोजगार कौशल) में अपेक्षित कोर कौशल, ज्ञान और जीवन कौशल प्रदान किए जाते हैं। प्रशिक्षण कार्यक्रम से उत्तीर्ण होने के बाद, प्रशिक्षु को डीजीटी द्वारा राष्ट्रीय व्यापार प्रमाणपत्र (एनटीसी) प्रदान किया जाता है जिसे दुनिया भर में मान्यता प्राप्त है।

अभ्यर्थियों को मोटे तौर पर यह प्रदर्शित करना होगा कि वे निम्नलिखित में सक्षम हैं:

- तकनीकी मापदंडों/दस्तावेजों को पढ़ना और व्याख्या करना, कार्य प्रक्रियाओं की योजना बनाना और उन्हें व्यवस्थित करना, आवश्यक सामग्रियों और उपकरणों की पहचान करना;
- सुरक्षा नियमों, दुर्घटना रोकथाम विनियमों और पर्यावरण संरक्षण शर्तों को ध्यान में रखते हुए कार्य निष्पादित करना;
- नौकरी और मशीनिंग कार्य करते समय व्यावसायिक ज्ञान, मुख्य कौशल और रोजगार योग्यता कौशल को लागू करें।
- ड्राइंग के अनुसार कार्य करने के लिए जॉब/घटकों की जांच करें, किसी भी त्रुटि की पहचान करें, पदानुक्रम को रिपोर्ट करें और जॉब/घटकों में त्रुटियों को सुधारें।
- किए गए कार्य से संबंधित तकनीकी मापदंडों का दस्तावेजीकरण करें।

2.2 प्रगति पथ

- तकनीशियन के रूप में उद्योग में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ तकनीशियन, पर्यवेक्षक के रूप में आगे बढ़ सकते हैं और प्रबंधक के स्तर तक बढ़ सकते हैं।
- संबंधित क्षेत्र में उद्यमी बन सकते हैं।
- पार्श्व प्रवेश द्वारा इंजीनियरिंग की अधिसूचित शाखाओं में डिप्लोमा पाठ्यक्रम में प्रवेश लिया जा सकता है।
- प्रशिक्षुता कार्यक्रम में शामिल होकर राष्ट्रीय प्रशिक्षुता प्रमाण पत्र (एनएसी) प्राप्त किया जा सकता है।
- आईटीआई में प्रशिक्षक बनने के लिए शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना (सीआईटीएस) में शामिल हो सकते हैं।
- डीजीटी के तहत उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक) पाठ्यक्रम में शामिल हो सकते हैं।

2.3 पाठ्यक्रम संरचना:

नीचे दी गई तालिका दो वर्षों की अवधि के दौरान विभिन्न पाठ्यक्रम तत्वों में प्रशिक्षण घंटों के वितरण को दर्शाती है:

क्र. सं.	पाठ्यक्रम तत्व	काल्पनिक प्रशिक्षण घंटे	
		1 ^{ला} वर्ष	दूसरा वर्ष
1	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	840	840
2	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)	240	300
3	रोजगार कौशल	120	60
	कुल	1200	1200

हर साल 150 घंटे का अनिवार्य ओजेटी (ऑन द जॉब ट्रेनिंग) निकटवर्ती उद्योग में, जहां यह उपलब्ध न हो, समूह परियोजना अनिवार्य है।

नौकरी पर प्रशिक्षण (ओजेटी)/ समूह परियोजना	150	150
वैकल्पिक पाठ्यक्रम (आईटीआई प्रमाणीकरण के साथ 10वीं/12वीं कक्षा का प्रमाणपत्र, या, अतिरिक्त अल्पकालिक पाठ्यक्रम)	240	240

घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रम या अतिरिक्त अल्पकालिक पाठ्यक्रम का विकल्प भी चुन सकते हैं।

2.4 मूल्यांकन और प्रमाणन

प्रशिक्षणार्थी की कौशल, ज्ञान और दृष्टिकोण का परीक्षण पाठ्यक्रम अवधि के दौरान रचनात्मक मूल्यांकन के माध्यम से किया जाएगा, तथा प्रशिक्षण कार्यक्रम के अंत में समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित योगात्मक मूल्यांकन के माध्यम से किया जाएगा।

क) प्रशिक्षण अवधि के दौरान सतत मूल्यांकन (आंतरिक) सीखने के परिणामों के विरुद्ध सूचीबद्ध मूल्यांकन मानदंडों के परीक्षण द्वारा रचनात्मक मूल्यांकन पद्धति द्वारा किया जाएगा। प्रशिक्षण संस्थान को मूल्यांकन दिशानिर्देश में विस्तृत रूप से व्यक्तिगत प्रशिक्षु पोर्टफोलियो बनाए रखना होगा। आंतरिक मूल्यांकन के अंक www.bharatskills.gov.in पर उपलब्ध रचनात्मक मूल्यांकन टेम्पलेट के अनुसार होंगे।

बी) अंतिम मूल्यांकन योगात्मक मूल्यांकन पद्धति के रूप में होगा। एनटीसी प्रदान करने के लिए अखिल भारतीय ट्रेड टेस्ट परीक्षा नियंत्रक, डीजीटी द्वारा दिशानिर्देशों के अनुसार आयोजित किया जाएगा। पैटर्न और अंकन संरचना को समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित किया जा रहा है। सीखने के परिणाम और मूल्यांकन मानदंड अंतिम मूल्यांकन के लिए प्रश्नपत्र तैयार करने का आधार होंगे। अंतिम परीक्षा के दौरान परीक्षक व्यावहारिक परीक्षा के लिए अंक देने से पहले मूल्यांकन दिशानिर्देश में विस्तृत रूप से प्रत्येक प्रशिक्षु की प्रोफाइल की भी जाँच करेगा।

2.4.1 पास विनियमन

समग्र परिणाम निर्धारित करने के उद्देश्य से, छह महीने और एक वर्ष की अवधि के पाठ्यक्रमों के लिए 100% का वेटेज लागू किया जाता है और दो साल के पाठ्यक्रमों के लिए प्रत्येक परीक्षा में 50% वेटेज लागू किया जाता है। ट्रेड प्रैक्टिकल और फॉर्मेटिव असेसमेंट के लिए न्यूनतम पास प्रतिशत 60% है और अन्य सभी विषयों के लिए 33% है।

2.4.2 मूल्यांकन दिशानिर्देश

यह सुनिश्चित करने के लिए उचित व्यवस्था की जानी चाहिए कि मूल्यांकन में कोई कृत्रिम बाधा न आए। मूल्यांकन करते समय विशेष आवश्यकताओं की प्रकृति को ध्यान में रखा जाना चाहिए। मूल्यांकन करते समय टीमवर्क, स्ट्रैप/अपव्यय से बचना/कम करना और प्रक्रिया के अनुसार स्ट्रैप/अपव्यय का

निपटान, व्यवहारिक दृष्टिकोण, पर्यावरण के प्रति संवेदनशीलता और प्रशिक्षण में नियमितता पर उचित विचार किया जाना चाहिए। योग्यता का मूल्यांकन करते समय OSHE के प्रति संवेदनशीलता और स्व-शिक्षण दृष्टिकोण पर विचार किया जाना चाहिए।

मूल्यांकन साक्ष्य आधारित होगा, जिसमें निम्नलिखित कुछ बातें शामिल होंगी:

- प्रयोगशाला/कार्यशाला में किया गया कार्य
- रिकॉर्ड बुक/दैनिक डायरी
- मूल्यांकन की उत्तर पुस्तिका
- मौखिक
- प्रगति चार्ट
- उपस्थिति और समय की पाबंदी
- कार्यभार
- परियोजना कार्य
- कंप्यूटर आधारित बहुविकल्पीय प्रश्न परीक्षा
- व्यावहारिक परीक्षा

आंतरिक (प्रारंभिक) मूल्यांकन के साक्ष्य और अभिलेखों को आगामी परीक्षा तक संरक्षित रखा जाना चाहिए ताकि परीक्षा निकाय द्वारा उनका ऑडिट और सत्यापन किया जा सके। प्रारंभिक मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित अंकन पैटर्न अपनाया जाना चाहिए:

पेश करने का स्तर	प्रमाण
(क) मूल्यांकन के दौरान 60 -75% अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, अभ्यर्थी को ऐसा कार्य करना चाहिए जो समय-समय पर मार्गदर्शन के साथ शिल्प कौशल के स्वीकार्य मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो, तथा सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के प्रति उचित ध्यान देता हो।	<ul style="list-style-type: none"> • हस्त औजारों, मशीन औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में अच्छे कौशल का प्रदर्शन। • घटक/नौकरी की मांग के अनुसार विभिन्न कार्य करते समय 60-70% सटीकता प्राप्त की गई।

	<ul style="list-style-type: none"> • फिनिश में साफ-सफाई और स्थिरता का काफी अच्छा स्तर। • परियोजना/कार्य पूरा करने में कभी-कभी सहायता।
<p>(बी) मूल्यांकन के दौरान 75%-90% की सीमा में अंक आवंटित किए जाएंगे</p>	
<p>इस ग्रेड के लिए, अभ्यर्थी को ऐसा कार्य करना चाहिए जो शिल्प कौशल के उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो, जिसमें बहुत कम मार्गदर्शन हो, तथा सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं का ध्यान रखा गया हो।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • हस्त औजारों, मशीन औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में अच्छा कौशल स्तर। • घटक/नौकरी की मांग के अनुसार विभिन्न कार्य करते समय 70-80% सटीकता प्राप्त की गई। • समापन में स्वच्छता और स्थिरता का अच्छा स्तर। • परियोजना/नौकरी को पूरा करने में बहुत कम सहयोग।
<p>(ग) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक अंक आवंटित किए जाएंगे</p>	
<p>इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार को संगठन और निष्पादन में न्यूनतम या बिना किसी सहायता के तथा सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के प्रति उचित सम्मान के साथ ऐसा कार्य करना होगा जो शिल्प कौशल के उच्च मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • हस्त औजारों, मशीन औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में उच्च कौशल स्तर। • घटक/नौकरी की मांग के अनुसार विभिन्न कार्य करते समय 80% से अधिक सटीकता प्राप्त की गई। • परिष्करण में उच्च स्तर की स्वच्छता और एकरूपता। • परियोजना को पूरा करने में न्यूनतम या कोई समर्थन नहीं।

3. JOB ROLE

वैमानिकी संरचना फिटर:

- मानक प्रक्रियाओं के अनुसार फास्टनर या रिबेट्स का उपयोग करके विमान संरचना भागों को जोड़ना।
- किसी संयोजन की गुणवत्ता को नियंत्रित करता है।
- निर्माता संदर्भ प्रकाशन के अनुपालन के साथ धातु भागों का निर्माण करता है।
- निर्माता संदर्भ प्रकाशन के अनुपालन के साथ मिश्रित भागों का निर्माण करता है।
- संयोजन कार्यों की पहचान करना और जांच करना तथा सुधार एवं समायोजन करना।
- संयोजनों के फास्टनरों और तत्वों की जांच, स्थिति निर्धारण और उन्हें ठीक करना।
- सुरक्षा नियमों और गुणवत्ता मानकों को जानता है और उन्हें लागू करता है।
- मैनुअल और पावर टूल्स का उपयोग करता है।
- विभिन्न भागों, फिटिंग्स या संयोजनों की विशिष्टता और उनके कार्यों को समझने के लिए चित्रों का अध्ययन करना।
- मानक प्रक्रियाओं का उपयोग करके जंग को हटाता है।
- काम को पूरा करने के लिए सामग्री, उपयुक्त उपकरण और उपकरणों का चयन करना। काम को संभालना, काटने, फाइल करने, पीसने, छेद करने, खुरचने आदि की प्रक्रियाओं द्वारा आवश्यक भागों को आयामों और विनिर्देशों के अनुसार काटना और आकार देना, नमूने या तैयार घटक बनाने के लिए हाथ के औजारों का उपयोग करना।
- कैलीपर्स, माइक्रोमीटर, गेज आदि का उपयोग करते हुए कार्य करते समय वस्तुओं को मापना तथा स्क्वायर के साथ सही फाइलिंग की जांच करना।
- अर्ध-निर्मित वस्तु को चिह्नित करना या स्वयं चिह्नित करना, मार्किंग ब्लॉक स्क्राइबर, वर्नियर , ऊंचाई गेज आदि का उपयोग करना, जो आवश्यक सटीकता पर निर्भर करता है, ताकि तैयार आकार, ड्रिल किए जाने वाले छेद और पिच केंद्रों , काटे जाने वाले धागों और ड्राइंग या नमूने में निर्दिष्ट अन्य कार्य विवरणों के लिए दिशा-निर्देशों को इंगित किया जा सके।
- भागों को अलग-अलग बनाना तथा उन्हें स्क्रू, रिबेट्स, पिन आदि के साथ संयोजन करना, जैसा कि निर्दिष्ट किया गया है, ताकि ड्राइंग के अनुसार पूर्ण इकाई बनाई जा सके।

- हाथ के औजारों या बिजली के औजारों का उपयोग करके घिसे, टूटे या दोषपूर्ण भागों को खोलना या हटाना तथा उनकी जगह मरम्मत किए गए या नए भागों को लगाना।

द्रव विमान प्रणालियों के लिए वैमानिकी उपकरण फिटर:

- गैर-अनुपालन घटकों को चिह्नित करना और गैर-अनुपालन घटकों को उत्पादन से हटाना;
- किसी घटक की गुणवत्ता को नियंत्रित करता है;
- संयोजन कार्यों की पहचान और जांच करना तथा टच-अप, समायोजन करना;
- असेंबली के भागों और तत्वों की जांच, स्थिति और निर्धारण करना;
- सुरक्षा नियमों और गुणवत्ता मानकों को जानता और लागू करता है;
- मैनुअल और बिजली उपकरणों का उपयोग करता है;
- तकनीकी दस्तावेजों को पढ़ता और समझता है;
- विभिन्न द्रव विमान प्रणालियों के संचालन और कार्यों को जानता है;
- विभिन्न यांत्रिक लॉकिंग और सीलिंग तकनीकों में निपुणता;
- रिसाव परीक्षण करने के लिए ग्राउंड सपोर्ट उपकरण का प्रबंधन और उपयोग करना;
- किसी प्रणाली का दृश्य निरीक्षण करता है और तकनीकी दस्तावेज के अनुसार दोषों को ठीक करता है;
- ग्रेविनर , द्रव उपकरणों से संबंधित हाइड्रोलिक, वायवीय, ऑक्सीजन, कंडीशनिंग और ईंधन प्रणालियों के लिए उपयुक्त असेंबली तकनीक का ज्ञान होना चाहिए ।

-

विद्युत विमान प्रणालियों के लिए वैमानिकी उपकरण फिटर:

- वायरिंग आरेख और तकनीकी दस्तावेजों से केबल और संबंधित भागों का चयन करना;
- समर्थन और तारों को जोड़ने वाले भागों को इकट्ठा करना;
- विद्युत उपकरण, तार, हार्नेस को तैयार करना और समर्थन पर रखना;
- तारों की विद्युत निरंतरता की जांच करता है और बिजली चालू करने से पहले सेटिंग्स करता है;
- विद्युत माप उपकरणों का उपयोग;
- स्ट्रिपिंग, क्रिम्पिंग और कनेक्टिंग तकनीकों में निपुणता;
- विद्युत सुरक्षा मानकों को लागू करता है और वायरिंग व्यवस्था नियमों का सम्मान करता है;
- तारों की स्थापना का दृश्य मूल्यांकन करता है।

इसके अतिरिक्त, "एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर " के पास निम्नलिखित योग्यताएं होती हैं:

- नौकरी का अच्छा दृश्य और समन्वय;
- हस्त - निपुणता;
- गणितीय गणनाओं का प्रयोग करते हुए कार्य करना;
- सौंपे गए कार्य की योजना बनाना और उसे व्यवस्थित करना;
- कार्य निष्पादन के दौरान समस्याओं का पता लगाना और प्रबंध टीम को विश्वासपूर्ण फीडबैक के साथ उनका समाधान करना;
- उड़ान सुरक्षा नियमों के अनुसार अपनी कार्य गतिविधियों की जिम्मेदारियों के बारे में जागरूक रहना;
- टीम के भीतर संभावित समाधानों का प्रदर्शन करना और कार्यो पर सहमति बनाना;
- अपेक्षित स्पष्टता के साथ संवाद करें और तकनीकी अंग्रेजी समझें;
- पर्यावरण के प्रति संवेदनशील, स्व-शिक्षण, उत्पादकता और टीम भावना।

सौंपे गए कार्य की योजना बनाना और उसे व्यवस्थित करना, निष्पादन के दौरान समस्याओं का पता लगाना और उनका समाधान करना। संभावित समाधानों का प्रदर्शन करना और टीम के भीतर कार्यो पर सहमति बनाना। आवश्यक स्पष्टता के साथ संवाद करना और तकनीकी अंग्रेजी समझना। पर्यावरण, स्व-शिक्षण और उत्पादकता के प्रति संवेदनशील।

किए गए कार्य की प्रकृति के अनुसार **एयरोनॉटिकल संरचना और उपकरण फिटर** के रूप में नामित किया जा सकता है

संदर्भ एनसीओ-2015: 3115.1000- एयरोनॉटिकल इंजीनियरिंग तकनीशियन।

संदर्भ संख्या:-

- | | |
|---------------|---------------|
| a) एएस/एन1602 | f) एएस/एन1605 |
| b) एएस/एन1401 | g) एएस/एन1608 |
| c) एएस/एन1608 | h) एएस/एन1609 |
| d) एएस/एन1803 | i) एएस/एन9405 |
| e) एएस/एन1607 | j) एएस/एन9406 |

- k) एएएस/एन9407
- l) एएएस/एन9408
- m) एएएस/एन9409
- n) एएएस/एन9410
- o) एएएस/एन9411
- p) एएएस/एन9412

- q) एएएस/एन9413
- r) एएएस/एन9414
- s) एएएस/एन9415
- t) एएएस/एन9416
- u) सीएससी/एन9401
- v) सीएससी/एन9402

4. GENERAL INFORMATION

व्यापार का नाम	एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर
व्यापार कोड	डीजीटी/2013
एनसीओ – 2015	3115.1000
एनओएस कवर	एएस/एन1602, एएस/एन1401, एएस/एन1608, एएस/एन1803, एएस/एन1607, एएस/एन1605, एएस/एन1608, एएस/एन1609, एएस/एन9405, एएस/एन9406 एएस/एन9407, एएस/एन9408, एएस/एन9409, एएस/एन9410, एएस/एन9411 एएस/एन9412, एएस/एन9413, एएस/एन9414, एएस/एन9415, एएस/एन9416, सीएससी/एन9401, सीएससी/एन9402
एनएसक्यूएफ स्तर	स्तर –4
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि	दो वर्ष (2400 घंटे + 100 घंटे अंग्रेजी कौशल + 200 घंटे OJT/समूह परियोजना)
प्रवेश योग्यता	विज्ञान और गणित के साथ या उसी क्षेत्र में व्यावसायिक विषय के साथ या इसके समकक्ष 10वीं कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण।
न्यूनतम आयु	16 वर्ष पर पहला दिन का अकादमिक सत्र।
दिव्यांगजनों के लिए पात्रता	ना
इकाई क्षमता (छात्रों की संख्या)	20 (अतिरिक्त सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
अंतरिक्ष मानदंड	400 वर्ग मीटर
शक्ति मानदंड	25 किलोवाट
प्रशिक्षकों की योग्यता	
1. एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर ट्रेड	बी.वोक / डिग्री में वैमानिकी/ यांत्रिक इंजीनियरिंग से एआईसीटीई/यूजीसी से मान्यता प्राप्त एक वर्षीय इंजीनियरिंग कॉलेज/विश्वविद्यालय में अनुभव उपयुक्त मैदान। या एआईसीटीई से एयरोनॉटिकल/मैकेनिकल इंजीनियरिंग में 03 वर्ष का डिप्लोमा/ तकनीकी शिक्षा बोर्ड से मान्यता प्राप्त या प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा(व्यावसायिक) से डीजीटी के साथ दो साल' अनुभव में उपयुक्त मैदान। या 20 वर्ष का अभ्यर्थी सेवा की, सार्जेंट/वारंट ऑफिसर रैंक. अभ्यर्थी को अनुदेश पद्धति पाठ्यक्रम से गुजरना होगा और तकनीकी प्रशिक्षण संस्थान में न्यूनतम दो वर्ष का अनुभवभारतीय वायु सेना/भारतीय

	<p>नौसेना का समकक्ष रैंक.</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>"वैमानिकी संरचना और" के व्यापार में एनटीसी / एनएसी उत्तीर्ण उपकरण फिटर" साथ तीन साल' अनुभव में उपयुक्त मैदान।</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>उपयुक्त नियमित/आरपीएल वेरिएंट का राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) अंतर्गत डीजीटी.</p> <p>नोट: - 2(1+1) की इकाई के लिए आवश्यक दो प्रशिक्षकों में से एक अवश्य पास होना डिग्री/डिप्लोमा और अन्य अवश्य पास होना एनटीसी/एनएसी योग्यता. हालाँकि, दोनों का उन्हें अवश्य काबू करना एनसीआईसी में कोई का इसका वेरिएंट.</p>
<p>2. कार्यशाला गणना और विज्ञान</p>	<p>बी.वोक ./डिग्री तथा संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष का अनुभव।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>एआईसीटीई/मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 वर्ष का डिप्लोमा या डीजीटी से संबंधित एडवांस डिप्लोमा (व्यावसायिक) के साथ संबंधित क्षेत्र में दो वर्ष का अनुभव।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>इंजीनियरिंग ट्रेडों में से किसी एक में एनटीसी/एनएसी के साथ तीन वर्ष का अनुभव।</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>प्रासंगिक ट्रेड में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के नियमित / आरपीएल संस्करण</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>नियमित/आरपीएल संस्करण एनसीआईसी (आरओडीए में) या डीजीटी के अंतर्गत इसका कोई भी संस्करण</p>
<p>3. इंजीनियरिंग ड्राइंग</p>	<p>बी.वोक ./डिग्री तथा संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष का अनुभव।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>एआईसीटीई/मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 वर्ष का डिप्लोमा या डीजीटी से संबंधित एडवांस डिप्लोमा (व्यावसायिक) के साथ संबंधित क्षेत्र में दो वर्ष का अनुभव।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>इंजीनियरिंग/ड्राफ्ट्समैन ट्रेडों के किसी भी एक समूह में एनटीसी/एनएसी के साथ तीन वर्ष का अनुभव।</p>

	<p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>प्रासंगिक ट्रेड में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के नियमित / आरपीएल संस्करण</p> <p>या</p> <p>नियमित/आरपीएल संस्करण एनसीआईसी (आरओडीए में) या डीजीटी के अंतर्गत इसका कोई भी संस्करण</p>
4. रोजगार कौशल	<p>तथा रोजगार कौशल में लघु अवधि टीओटी पाठ्यक्रम के साथ दो वर्ष का अनुभव ।</p> <p>(12वीं/डिप्लोमा स्तर और उससे ऊपर अंग्रेजी/संचार कौशल और बेसिक कंप्यूटर का अध्ययन किया होना चाहिए)</p> <p>या</p> <p>टीओटी पाठ्यक्रम के साथ आईटीआई में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक ।</p>
5. प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु	21 वर्ष
औज़ारों और उपकरणों की सूची	अनुलग्नक-1 के अनुसार

5. LEARNING OUTCOME

सीखने के परिणाम प्रशिक्षु की कुल दक्षताओं का प्रतिबिंब होते हैं और मूल्यांकन मानदंडों के अनुसार मूल्यांकन किया जाएगा।

5.1 सीखने के परिणाम

प्रथम वर्ष:

1. विभिन्न प्रकार के बुनियादी उपायों को लागू करते हुए विनिर्देश के अनुसार कार्य करने के लिए कार्य की योजना बनाएं और उसे व्यवस्थित करें। फिटिंग संचालन और जांच करना के लिए आकार सटीकता. (NOS: AAS/N1602)
2. शीट धातु का बुनियादी समायोजन करना और शीट धातु और धातु के लिए जुड़ने की तकनीकें घटक. (NOS: AAS/N9405)
3. विभिन्न संक्रियाओं द्वारा घटकों का उत्पादन करें और उपयुक्त का उपयोग करके सटीकता की जांच करें माप उपकरण. (एनओएस: एएस/एन9406)
4. अलग बनाएं उपयुक्त का घटकों के लिए कोडांतरण जैसा प्रति आवश्यक सहनशीलता का अवलोकन सिद्धांत का विनिमेयता और की जांच करें कार्यक्षमता. (एनओएस: एएस/एन9408)
5. हैंड ड्रिल मशीन का उपयोग करके संयोजन के लिए विभिन्न प्रकार के सरल शीट धातु घटकों का निर्माण करना तथा उपयुक्त माप उपकरणों का उपयोग करके सटीकता की जांच करना तथा ± 0.5 मिमी से ± 0.05 मिमी तक की आवश्यक सहनशीलता के अनुसार जांच करना। (NOS: AAS/N1401)
6. उपयुक्त माप उपकरणों का उपयोग करके और ± 0.5 मिमी से लेकर आवश्यक सहनशीलता के अनुसार झुकने और सटीकता की जांच के साथ सरल शीट धातु का निर्माण करें ± 0.05 मिमी. (एनओएस: एएस/एन1401)
7. ड्राइंग के अनुसार शीट मेटल का निर्माण करें और मानक प्रक्रिया का पालन करते हुए बुनियादी रिवेटिंग द्वारा उन्हें जोड़ें। (NOS: AAS/N1401 AAS/N1602)
8. विभिन्न हैंडलिंग फिटिंग संचालन द्वारा घटकों को बनाना और जोड़ना तथा उचित माप उपकरणों का उपयोग करके सटीकता की जांच करना। (NOS: AAS/N1602)
9. शीट मेटल कार्य संचालन द्वारा रोलड और विनिमेय धातु घटकों का उत्पादन करना तथा उपयुक्त माप उपकरणों का उपयोग करके सटीकता की जांच करना तथा ± 0.5 मिमी से ± 0.05 मिमी तक की आवश्यक सहनशीलता के अनुसार जांच करना। (NOS: AAS/N1401)
10. कार्य क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग को पढ़ें और लागू करें। (NOS: CSC/N9401)
11. व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणाओं और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएँ। (NOS: CSC/N9402)

दूसरा साल:

12. पीआर सीलेंट का अनुप्रयोग करें। (NOS: AAS/N1602)
13. दो अलग-अलग मोटार्ड, मुड़ी हुई शीट, एंकर नट के साथ खुले और बंद रिक्वेटेड बॉक्स का निर्माण करें। (NOS: AAS/N9409)
14. निर्मित बंद बॉक्स पर कोटिंग पीआर सीलेंट अनुप्रयोग की कोटिंग और सत्यापन करें। (NOS: AAS/N9410)
15. विशिष्ट फास्टरों के साथ संयोजन करें।
16. निर्मित धातु भागों पर सतह उपचार और टच-अप करना। (NOS: AAS/N9415)
17. मानक प्रक्रिया का पालन करते हुए संक्षारण उपचार करें। (NOS: AAS/N1803)
18. तकनीकी दस्तावेजीकरण से संबंधित और मानक प्रथाओं का उपयोग और प्रसंस्करण करके द्रव प्रणाली उपकरण फिटिंग के लिए कार्य, संबंधित सामग्री और उपकरण तैयार करें। (NOS: AAS/N1602)
19. विभिन्न विमान द्रव प्रणालियों के संचालन को जानते हुए द्रव प्रणाली संयोजन चरणों और यांत्रिक संयोजन की पहचान करें। (NOS: AAS/N9413)
20. मानक उपकरणों का उपयोग करके विभिन्न कार्यों द्वारा पाइप फिटिंग असेंबली करें और निर्दिष्ट सटीकता (धात्विक पाइप और लचीली नली) की जांच करें। (NOS: AAS/N9414)
21. विभिन्न पाइपों और लचीली नली की योजना बनाना, उन्हें जोड़ना और अलग करना तथा पाइप रूटिंग निरीक्षण और रिसाव परीक्षण करना। (NOS: AAS/N9416)
22. तकनीकी दस्तावेजों और मानक प्रथाओं का उपयोग और प्रसंस्करण करके विद्युत प्रणाली उपकरण फिटिंग के लिए कार्य, संबंधित सामग्री और उपकरण तैयार करें। (NOS: AAS/N1602)
23. उपयुक्त उपकरणों का उपयोग करके केबलों को जोड़कर हार्नेस बनाएं। (NOS: AAS/N1609)
24. विभिन्न प्रकार के पैनलों और संरचना तत्वों पर हार्नेस फिट और स्थापित करें और बुनियादी विद्युत परीक्षण करें और हार्नेस बिल्डिंग के अनुपालन की जांच करें। (एनओएस: एएस/एन1609)
25. कार्य क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग को पढ़ें और लागू करें। (NOS: CSC/N9401)
26. व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणाओं और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएँ। (NOS: CSC/N9402)

6. ASSESSMENT CRITERIA

सीखना नतीजा	आकलन मानदंड
पहला वर्ष	
<p>1. कार्य की योजना बनाएं और उसे व्यवस्थित करें विनिर्देश के अनुसार कार्य करें आवेदन अलग प्रकार का बुनियादीफिटिंग ऑपरेशन और जाँच आकार सटीकता. (NOS: AAS/N1602)</p>	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	योजना और पहचान करना औजार, उपकरण, और उपकरण अंकन के लिए और बनाना यह उपलब्ध में उपयोग के लिए समय पर ढंग से.
	चुनना कच्चा सामग्री और दिखने में निरीक्षण करना के लिए दोष के निशान जैसा प्रति विनिर्देश आवेदन इच्छित गणितीय गणना और अवलोकन मानक प्रक्रिया।
	उपाय सभी DIMENSIONS में अनुसार साथ मानक विशेष विवरण और सहनशीलता.
	पहचान करना हाथ औजार के लिए अलग फिटिंग संचालन और बनाना इन उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।
	तैयार करना काम के लिए हैकसॉइंग.
	अभिनय करना बुनियादी फिटिंग संचालन अर्थात, हैकसॉइंग को बंद करना सहनशीलता जैसा प्रतिविनिर्देश बनाने के लिए काम।
	निरीक्षण सुरक्षा प्रक्रिया दौरान संचालन जैसा प्रति मानक मानदंड और कंपनी दिशानिर्देश.
	जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।
	भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
<p>2. शीट का मूल समायोजन करना धातु और जुड़ने की तकनीक शीट धातु और धातु घटक. (NOS: AAS/N9405)</p>	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए नौकरी और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।
	योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।
	तैयार करना काम के लिए बुनियादी समायोजन का चादर धातु
	अभिनय करना बुनियादी में शामिल होने TECHNIQUES जैसा प्रति विनिर्देश को बनाना काम।
	निरीक्षण सुरक्षा प्रक्रिया दौरान संचालन जैसा प्रति मानक मानदंड और कंपनी दिशानिर्देश.
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।
	भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
<p>3. विभिन्न घटकों का उत्पादन करें संचालन और सटीकता की जाँच उचित माप का उपयोग करना उपकरण. (NOS: AAS/N9406)</p>	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	योजना और आयोजन को उत्पादन करना अलग अवयव।
	चुनना कच्चा सामग्री, औजार और उपकरण जैसा प्रति चित्रकला।

	निष्पादित करना/ अभिनय करना अलग संचालन ऐसा जैसा काउंटरसिंकिंग, काउंटरबोरिंग, हाथ से रीमिंग, टैपिंग, फ्लैंगिंग, वगैरह।
	जाँच करना काम / काम का उपयोग करते हुए वर्नियर, पेंच गेज माइक्रोमीटर और सुधारना अगर जरूरी।
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।
	भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
4. घटकों का अलग-अलग फिट बनाएं आवश्यकतानुसार संयोजन हेतु सहिष्णुता का पालन करने का सिद्धांत विनिमेयता और जाँच कार्यक्षमता. (NOS: AAS/N9408)	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.</p> <p>योजना और आयोजन के लिए फिटिंग काम।</p> <p>चुनना कच्चा सामग्री, औजार & उपकरण.</p> <p>अभिनय करना काम टुकड़े के लिए फिटिंग अनुसार को सहिष्णुता और विनिमेयता.</p> <p>जाँच करना सभी DIMENSIONS और परस्पर में अनुसार साथ चित्रकला और सुधारना अगर आवश्यक।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
5. विभिन्न प्रकार के सरल बनाएं शीट धातु घटकों के लिए कोडांतरण का उपयोग करते हुए हाथ छेद करना मशीन का उपयोग करके सटीकता की जांच करें उपयुक्त मापन उपकरण और आवश्यकता के अनुसार सहनशीलता ± 0.05 मिमी से लेकर को ± 0.5 मिमी. (NOS: AAS/N1401)	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.</p> <p>पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए काम और बनाना यह उपलब्ध के लिए उपयोग में ए समय पर ढंग।</p> <p>तैयार करना काम के लिए हैकसाँइंग, छेनी, फाइलिंग, ड्रिलिंग, टैपिंग, पीसना.</p> <p>अभिनय करना बुनियादी फिटिंग संचालन अर्थात, हैकसाँइंग, फाइलिंग, ड्रिलिंग, दोहन और पिसाई को बंद करना सहनशीलता जैसा विनिर्देश के अनुसार बनाना काम।</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।</p> <p>उत्पादन करना अवयव द्वारा अवलोकन मानक प्रक्रिया।</p> <p>जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
6. सरल शीट धातु का निर्माण झुकने और सटीकता की जांच के साथ उचित माप का उपयोग करना उपकरणों और के अनुसार आवश्यक सहिष्णुता लेकर ± 0.05 मिमी से ± 0.5 मिमी तक. (एनओएस: एएस/एन1401)	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.</p> <p>पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए काम और बनाना यह उपलब्ध के लिए उपयोग में ए समय पर ढंग।</p> <p>तैयार करना काम के लिए काटना, भरना, झुकने</p> <p>अभिनय करना बुनियादी फिटिंग संचालन हैकसाँइंग, फाइलिंग, ड्रिलिंग, दोहन और पिसाई को बंद करना</p>

	<p>सहनशीलता जैसा प्रति विनिर्देशन बनाना काम।</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।</p> <p>उत्पादन करना अवयव द्वारा अवलोकन मानक प्रक्रिया।</p> <p>जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>7. शीट धातु का निर्माण इस प्रकार करें ड्राइंग और उन्हें बुनियादी द्वारा शामिल करें रिवेटिंग अवलोकन मानक प्रक्रिया. (NOS: AAS/N1401 एएस/एन1602)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.</p> <p>पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए नौकरी और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।</p> <p>तैयार करना काम के लिए रिवेटिंग.</p> <p>अभिनय करना बुनियादी फिटिंग संचालन हैकसॉइंग, फाइलिंग, ड्रिलिंग, दोहन औरपिसाई को बंद करना सहनशीलता जैसा प्रति विनिर्देशन बनाना काम।</p> <p>अभिनय करना बुनियादी दिलचस्प संचालन जैसा प्रति विनिर्देश को बनाना काम।</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।</p> <p>उत्पादन करना अवयव द्वारा अवलोकन मानक प्रक्रिया।</p> <p>जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।</p> <p>अपने चेक साथ विशिष्ट औजार को सत्यापित करें काम शुद्धता।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>8. घटकों को बनाना और जोड़ना अलग हैंडलिंग फिटिंग द्वारा संचालन और सटीकता की जाँच उचित माप का उपयोग करना उपकरण. (NOS: AAS/N1602)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.</p> <p>पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए नौकरी और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।</p> <p>तैयार करना काम के लिए काटना, भरना, झुकना.</p> <p>अभिनय करना बुनियादी फिटिंग संचालन हैकसॉइंग, फाइलिंग, ड्रिलिंग, दोहन औरपिसाई को बंद करना सहनशीलता जैसा प्रति विनिर्देशन बनाना काम।</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।</p> <p>उत्पादन करना अवयव द्वारा अवलोकन मानक प्रक्रिया।</p> <p>जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>9. रोलड उत्पाद और विनिमेय धातु घटकशीट मेटल कार्य संचालन द्वारा और सटीकता की</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.</p>

<p>जाँच करें उपयुक्त मापन उपकरण और आवश्यकता के अनुसार सहनशीलता ± 0.05 मिमी से लेकर को ± 0.5 मिमी. (NOS: AAS/N1401)</p>	पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए काम और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंगा
	तैयार करना काम के लिए काटना, भरना, झुकने
	योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।
	उत्पादन करना अवयव द्वारा अवलोकन मानक प्रक्रिया।
	जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण। भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
<p>10. इंजीनियरिंग पढ़ें और लागू करें विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए ड्राइंग क्षेत्र में का कार्य. (NOS: CSC/N9401)</p>	पढ़ना और व्याख्या पर जानकारी चित्र और आवेदन करना क्रियान्वयन में व्यावहारिक काम।
	पढ़ना और विश्लेषण विनिर्देश को पता लगाना सामग्री मांग, औजार, और असेंबली/खरखाव पैरामीटर.
	गायब/अनिर्दिष्ट मुख्य जानकारी वाले चित्रों का सामना करें और उन्हें बनाएं अपना गणना को भरना में गुम आयाम/पैरामीटर को ढोना बाहर काम।
<p>11. बुनियादी गणितीय प्रदर्शन अवधारणाओं और सिद्धांतों के लिए व्यावहारिक कार्य करना संचालन. समझें और व्याख्या करना अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान. (एनओएस: सीएससी/एन9402)</p>	हल करना अलग गणितीय समस्याएं
	व्याख्या करना अवधारणा का बुनियादी विज्ञान संबंधित को मैदान का अध्ययन
दूसरा वर्ष	
<p>12. पीआर सीलेंट का अनुप्रयोग करें। (NOS: AAS/N1602)</p>	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	तैयार करना काम सफाई के लिए और जनसंपर्क सीलेंट आवेदन
	निरीक्षण सुरक्षा प्रक्रिया दौरान ऊपर संचालन जैसा प्रति मानक मानदंड और कंपनी दिशानिर्देश.
	जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।
	जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।
	भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
<p>13. दो अलग-अलग मोटाई, मुड़ी हुई शीट, एंकर नट के साथ खुले और बंद रिबेटेड बॉक्स का निर्माण करें। (NOS: AAS/N9409)</p>	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	अभिनय करना बुनियादी फिटिंग संचालन हैकसाइंग, फाइलिंग, ड्रिलिंग, दोहन और पिसाई को बंद करना सहनशीलता जैसा प्रति विनिर्देश बनाना काम।
	अभिनय करना दिलचस्प संचालन जैसा प्रति विनिर्देश को बनाना काम।
	अभिनय करना संबंध साथ संबंध ब्रश.
	योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।

	उत्पादन करना अवयव द्वारा अवलोकन मानक प्रक्रिया।
	जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।
	अपने चेक साथ विशिष्ट औजार को सत्यापित करें काम शुद्धता।
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।
	भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
14. निर्मित बंद बॉक्स पर कोटिंग पीआर सीलेंट अनुप्रयोग की कोटिंग और सत्यापन करें। (NOS: AAS/N9410)	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	तैयार करना काम के लिए दस्त और जनसंपर्क सीलेंट आवेदन पत्र।
	निरीक्षण सुरक्षा प्रक्रिया दौरान संचालन जैसा प्रति मानक मानदंड और कंपनी दिशानिर्देश.
	जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।
	भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
15. विशिष्ट फास्टरों के साथ संयोजन करें।	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	अभिनय करना फिटिंग संचालन साथ विशिष्ट फास्टर HI-लाइट और वैमानिक अंधा कीलक अगले मानक प्रक्रिया
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।
	भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
16. निर्मित धातु भागों पर सतह उपचार और टच-अप करना। (NOS: AAS/N9415)	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	तैयार करना काम के लिए विशिष्ट सतह इलाज संचालन.
	निरीक्षण सुरक्षा प्रक्रिया दौरान संचालन जैसा प्रति मानक मानदंड और कंपनी दिशानिर्देश.
	जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।
	टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।
	सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।
	भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।
17. मानक प्रक्रिया का पालन करते हुए संक्षारण उपचार करें। (NOS: AAS/N1803)	उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।
	अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली.
	पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए नौकरी और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।
	तैयार करना काम के लिए को दूर जंग.
	योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।

	<p>जाँच करना के लिए आकार शुद्धता जैसा प्रति मानक प्रक्रिया।</p> <p>अपने चेक साथ विशिष्ट औजार को सत्यापित करें काम शुद्धता।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>18. कार्य, संबंधित सामग्री और उपकरण तैयार करें। (एनओएस: एएस/एन1602)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली।</p> <p>पहचान करना पाइप सुरक्षा को होना इस्तेमाल किया गया।</p> <p>जाँच करना भंडारण स्थितियाँ अवलोकन तकनीकी जानकारी।</p> <p>अनपैक करें, स्टॉक हटाना और संभाल सभी प्रकार का पाइप द्वारा आवेदन मानक प्रथाओं।</p> <p>तय करना ऊपर पाइप में जगह प्रदान किया के लिए यह उद्देश्य।</p> <p>तैयार करना काम द्वारा का विश्लेषण कार्य और तकनीकी दस्तावेज।</p> <p>जाँच करना अनुपस्थिति का खरोंचना या विरूपण और फिटिंग प्रणाली अखंडता।</p> <p>पहचान करना भाग संख्या या धारावाहिक संख्या अनुसार को तकनीकी दस्तावेज।</p> <p>साफ पाइप द्वारा अवलोकन सुरक्षा नियम और तकनीकी जानकारी।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>19. विभिन्न विमान द्रव प्रणालियों के संचालन को जानते हुए द्रव प्रणाली संयोजन चरणों और यांत्रिक संयोजन की पहचान करें। (NOS: AAS/N9413)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली।</p> <p>व्याख्या करना भूमिका का मुख्य तत्व का प्रत्येक द्रव प्रणाली</p> <p>अभिनय करना विधानसभा द्वारा अवलोकन कार्यात्मक आदेश का प्रत्येक तत्व अनुसार एक को ठेठ प्रणाली।</p> <p>पहचान करना खतरों का प्रत्येक द्रव प्रणाली</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्टा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>20. मानक उपकरणों का उपयोग करके विभिन्न कार्यों द्वारा पाइप फिटिंग असेंबली करें और निर्दिष्ट सटीकता (धात्विक पाइप और लचीली नली) की जांच करें। (NOS: AAS/N9414)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली।</p> <p>पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए नौकरी और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ तकनीकी प्रलेखन और साथ मानक इंस्टालेशन का फिटिंग और पाइप।</p> <p>अभिनय करना उपयुक्त विधानसभा और शामिल होना TECHNIQUES अनुसार को प्रकारका पाइप और तकनीकी प्रलेखन का उपयोग करते हुए श्रेष्ठ प्रथाओं।</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ तकनीकी प्रलेखन और साथ मानक इंस्टालेशन का फिटिंग।</p> <p>अभिनय करना उपयुक्त विधानसभा और शामिल होना TECHNIQUES अनुसार को प्रकारका लचीला</p>

	<p>नली और तकनीकी प्रलेखन का उपयोग करते हुए श्रेष्ठ प्रथाओं।</p> <p>तय करना और आवेदन करना सही टॉर्क: पर उपयुक्त टॉर्क: रिच.</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>21. विभिन्न पाइपों और लचीली नली की योजना बनाना, उन्हें जोड़ना और अलग करना तथा पाइप रूटिंग निरीक्षण और रिसाव परीक्षण करना। (NOS: AAS/N9416)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली।</p> <p>पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए नौकरी और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ मानक इंस्टालेशन का अल्युमीनियम पाइप और लचीला पाइप आवेदन करना उपयुक्त विधानसभा तकनीक अनुसार को तकनीकी प्रलेखन</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>22. तकनीकी दस्तावेजों और मानक प्रथाओं का उपयोग और प्रसंस्करण करके विद्युत प्रणाली उपकरण फिटिंग के लिए कार्य, संबंधित सामग्री और उपकरण तैयार करें। (NOS: AAS/N1609)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम।</p> <p>अनुसरण करना सुरक्षा मानकों और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली।</p> <p>पढ़ना और समझना तकनीकी दस्तावेज।</p> <p>चुनना जरूरी दस्तावेज और जानकारी को अभिनय करना काम।</p> <p>तैयार करना नौकरी द्वारा का विश्लेषण काम।</p> <p>पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए नौकरी और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।</p> <p>अभिनय करना काटना संचालन अवलोकन सुरक्षा नियम और तकनीकी जानकारी।</p> <p>जाँच करना के लिए लंबाई शुद्धता।</p> <p>वर्गीकृत करें और इकट्ठा करना तारों द्वारा प्रकार और लंबाई।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना बाहर पता लगाने की क्षमता पत्रक और लेना भंडार का औजार।</p>
<p>23. उपयुक्त उपकरणों का उपयोग करके केबलों को जोड़कर हार्नेस बनाएं। (NOS: AAS/N1609)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम</p> <p>लागू करना सुरक्षा व्यवहार और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली</p> <p>तैयार करना नौकरी द्वारा का विश्लेषण कार्य।</p> <p>पता लगाना और चुनना औजार और सामग्री के लिए नौकरी और बनाना यह उपलब्धके लिए उपयोग में समय पर ढंग।</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड।</p> <p>अभिनय करना संचालन अवलोकन सुरक्षा नियम और तकनीकी जानकारी।</p> <p>उत्पादन करना अवयव द्वारा अवलोकन मानक</p> <p>जाँच करना के लिए बांधने अनु और केबल बाँधना बंदूक सेटिंग्स।</p> <p>जाँच करना के लिए लंबाई शुद्धता और फैलना पद.</p>

	<p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना पता लगाने की क्षमता चादर और लेना भंडार का औजार</p>
<p>24. विभिन्न प्रकार के पैनेलों और संरचना तत्वों पर हार्नेस फिट और स्थापित करें और बुनियादी विद्युत परीक्षण करें और हार्नेस बिल्डिंग के अनुपालन की जांच करें। (एनओएस: एएस/एन1609)</p>	<p>उपयोग अंग्रेजी तकनीकी शब्दावली संबंधित को काम</p> <p>लागू करना सुरक्षा व्यवहार और आवेदन करना 5एस कार्यप्रणाली</p> <p>योजना काम में अनुपालन साथ मानक सुरक्षा मानदंड और पहचान करना कामक्षेत्र और विभिन्न भागों स्थापित करने के लिए.</p> <p>पता लगाना और चुनना ज़रूरी औजार और उपभोज्य आपूर्ति और बनाना यह उपलब्ध में उपयोग के लिए समय पर ढंग से.</p> <p>जाँच करना दोहन अखंडता पहले फिटिंग.</p> <p>जाँच करना अनु के लिए अटैच किया जा रहा पार्ट्स विधानसभा और कसना.</p> <p>जाँच करना दोहन: संदर्भ, रूटिंग, कसना, मार्कर, पद, और सुरक्षा।</p> <p>टालना बरबाद करना, पता लगाना अप्रयुक्त सामग्री और अवयव के लिए निपटान, इकट्ठा करना इन में एक पर्यावरणीय उपयुक्त ढंग और तैयार करना के लिए निपटान।</p> <p>सुनिश्चित करना कार्यशाला स्वच्छता और एफओडी मुक्त पर्यावरण।</p> <p>भरना पता लगाने की क्षमता चादर और लेना भंडार का औजार</p>
<p>25. कार्य क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग को पढ़ें और लागू करें। (NOS: CSC/N9401)</p>	<p>पढ़ना और व्याख्या पर जानकारी चित्र और आवेदन करना क्रियान्वयन में व्यावहारिक काम।</p> <p>पढ़ना और विश्लेषण विनिर्देश को पता लगाना सामग्री मांग, औजार और असेंबली/रखरखाव पैरामीटर.</p> <p>गायब/अनिर्दिष्ट मुख्य जानकारी वाले चित्रों का सामना करें और उन्हें बनाएँ/लापता आयाम/मापदंडों को भरने के लिए स्वयं की गणना करना काम।</p>
<p>26. बुनियादी गणितीय अवधारणाओं और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएँ। (NOS: CSC/N9402)</p>	<p>हल करना अलग गणितीय समस्याएं</p> <p>व्याख्या करना अवधारणा का बुनियादी विज्ञान संबंधित को मैदान का अध्ययन</p>

एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर ट्रेड के लिए पाठ्यक्रम			
प्रथम वर्ष			
अवधि	संदर्भ शिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)
		पूरे व्यापार के दौरान, छात्रों और प्रशिक्षकों को सुरक्षा (पीपीई), 5एस को पहचानना और उनका अनुपालन करना होगा अभ्यास, और पता लगाने योग्यता समय और गति अवधारणाएँ	
पेशेवरकौशल - 45 घंटे पेशेवरज्ञान 20 घंटे	योजना और आयोजन नौकरी बनाने के लिए काम करें विनिर्देश के अनुसार अलग-अलग आवेदन करना बुनियादी फिटिंग के प्रकार संचालन और जाँच आयामी के लिए शुद्धता।	सुरक्षा कौशल <ol style="list-style-type: none"> 1. महत्त्व का व्यापार प्रशिक्षण, सूचीमें प्रयुक्त उपकरणों एवं मशीनरी की व्यापार। 2. सुरक्षा दृष्टिकोण का विकास प्रशिक्षुओं को शिक्षित करके उपयोग निजी रक्षात्मक उपकरण (पीपीई) 3. पहला सहायता तरीका और बुनियादीप्रशिक्षण। 4. सुरक्षित निपटान का बरबाद करना सामग्री जैसे कपास अपशिष्ट, धातु चिप्स / जलन, आदि 5. खतरा पहचान औरपरिहार. 6. सुरक्षा संकेत के लिए खतरा, चेतावनी, सावधानी और व्यक्तिगत सुरक्षा संदेश। 7. निवारक पैमाने के लिए विद्युतीयदुर्घटनाएं और उठाए जाने वाले कदम ऐसा दुर्घटनाएं. 8. उपयोग का आग अग्निशामक यंत्र। 9. अभ्यास करें और समझें सावधानियां को होना पालन किया जबकिकार्यरत में फिटिंग नौकरियाँ. 10. सुरक्षित उपयोग का औजार और उपकरण में इस्तेमाल किया व्यापार। 	तकनीकी अंग्रेजी ज्ञान बुनियादी फिटिंग संचालन से संबंधित तकनीकी अंग्रेजी शब्दावली। सुरक्षा ज्ञान सभी आवश्यक मार्गदर्शन नए लोगों को प्रदान किया गया बनना परिचित साथ कार्यरत का औद्योगिक प्रशिक्षण संस्था प्रणाली शामिल भंडारप्रक्रियाएं. कोमल कौशल: इसका महत्त्व और कामक्षेत्र बाद समापन का प्रशिक्षण। सुरक्षा और सामान्य का महत्त्व सावधानियां देखा में में उद्योग/दुकान ज़मीना परिचय का पहला सहायता। संचालन का विद्युतीय मुख्य. परिचय का पी.पी.ई. आपात स्थितियों पर प्रतिक्रिया जैसे;शक्ति असफलता, आग, और प्रणालीअसफलता। महत्त्व का गृह व्यवस्था और अच्छादुकान फर्श प्रथाओं. परिचय को 5एस अवधारणा और इसका आवेदन पत्र। व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य: स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण दिशानिर्देश, कानून और नियमोंजैसा

		<p>11। विदेश वस्तु हानि 11.(एफओडी) और औजार भंडार 12.पहचान करना और अभिलेख एफओडी परपता लगाने की क्षमता चादर 13. बनाना औजार भंडार</p>	<p>लागू विदेश वस्तु हानि (एफओडी) एफओडी क्षेत्र के संकेत और चिह्न प्रक्रियाओं को एफओडी से बचें। प्रक्रियाओं को होना पालन किया में मामला का उपकरण नुकसान।</p> <p>तकनीकी पढ़ना की योजना (तकनीकी ड्राइंग अंतर्राष्ट्रीय मानक, शीर्षक ब्लॉक, विचार, पंक्तियां, हैचिंग, क्रॉस-सेक्शन, स्केल, झंडा नोट्स, सहनशीलता, चित्रलेख)</p> <p>तकनीकी योजना पठन अभ्यास(पहचान करना अलग दृश्य और भागों का ए तकनीकी योजना)</p>
<p>पेशेवर कौशल - 15 घंटे</p> <p>पेशेवर ज्ञान 06 घंटे</p>	<p>बुनियादी बनाना शीट का समायोजन धातु और जुड़ना शीट के लिए तकनीक धातु और धातु अवयव।</p>	<p>12. रेखाएँ चिह्नित करना, पकड़ना उपयुक्त रूप से वाइस जबड़े में, और हैक्सॉइंग को दिया गया</p> <p>DIMENSIONS</p> <ul style="list-style-type: none"> - मापने साथ ए इस्पात नियम - अंकन पंक्तियां - निर्माण समानांतर पंक्तियां को किनारा जेनी के साथ कैलिपर - क्लैम्पिंग काम टुकड़ा में बेंच उपाध्यक्ष को काटना - कट एल्युमिनियम 5000 सीरीज और फ्रे310 इस्पात साथ में ए चिह्नित सीधारेखा द्वारा लोहा काटने की आरी 	<p>रेखीय मापन – अंतर्राष्ट्रीय प्रणाली का इकाई का माप (एसआई)</p> <p>सतह थाली / अंकन मेज़ इस्पात नियम खुरचने का औजर जेनी कैलिपर (उभयलिगी कैलिपर) सतह गेज कोण थाली वी अवरोध पैदा करना (“वी” अवरोध पैदा करना) स्टॉक के साथ इंजीनियर का वर्ग (शब्दावली, उद्देश्य, प्रकार, उपयोग, तरीकों और देखभाल)</p>
<p>पेशेवर कौशल - 30 घंटे</p> <p>पेशेवर ज्ञान 10 घंटे</p>	<p>घटकों का उत्पादन अलग-अलग संचालन और जाँच करना सटीकता का उपयोग उपयुक्त माप उपकरण.</p>	<p>13. काटना अलग प्रकार का धातुओं का अलग धारा</p> <ul style="list-style-type: none"> - निशान में बेलनाकार पार्ट्स का उपयोग करते हुए एवी अवरोध पैदा करना और एक सतह गेज - निशान एक में कोण का उपयोग करते हुए एक इंजीनियर का वर्ग - लोहा काटने की आरी (होलिडिंग-पिच चयन) - काटना साथ में ए सीधा रेखा में ए अलग आकार द्वारा लोहा काटने की आरी - काटना अलग धातुओं पर अलग मोटाई - काटना धारा का अलग धातुओं (एल्युमिनियम 5000 सीरीज, स्टील फ्रे310) 	<p>बेंच वाइस, हैक्सॉ और ब्लेड (शब्दावली, उद्देश्य, प्रकार, उपयोग, तरीकों और देखभाल)</p>
<p>पेशेवर कौशल – 350 घंटे</p>	<p>अलग-अलग फिट बनाएं घटकों के लिए के अनुसार संयोजन आवश्यक सहनशीलता के</p>	<p>14. फाइलिंग समतल ए बड़ा सतह और जाँच करना समतलता</p> <ul style="list-style-type: none"> - क्लैम्पिंग काम टुकड़ा में बेंच उपाध्यक्ष 	<p>फ़ाइलें, रास्प, फ्लैट फ़ाइलें, हाथ फ़ाइलें वर्गाकार, गोल, अर्धगोल, त्रिकोणीय, चाकू की</p>

<p>पेशेवरज्ञान 48 घंटे</p>	<p>सिद्धांत का पालन विनिमेयता औरकी जाँच करें कार्यक्षमता.</p>	<p>को दाखिल</p> <ul style="list-style-type: none"> - फ़ाइल समतल साथ सीधा फ़ाइल या सहलाना परअल्युमीनियम 5000 शृंखला - पार करना भरना - जाँच करना समतलता साथ बेवेलड सीधे बढ़त <p>15. फाइलिंग वर्ग और जाँच करना का उपयोग करते हुएअभियंता वर्ग</p> <ul style="list-style-type: none"> - फ़ाइल समतल और वर्ग साथ सीधा एल्युमिनियम 5000 पर फाइल या रास्प शृंखला - जाँच करना वर्गाकारिता का एक कोण इंजीनियर वर्ग के साथ खींचना भरना <p>16. फाइलिंग समतल, वर्ग और समानांतर को एक शुद्धता का ±0.5 मिमी</p> <ul style="list-style-type: none"> - फ़ाइल समतल, वर्ग और समानांतर साथ एल्युमीनियम पर सीधी फाइल या रास्प 5000 शृंखला - जाँच करना आयाम साथ वर्नियर कैलिपर - अंकन समानांतर पंक्तियां का उपयोग करते हुए सतहगेज - अंकन साथ ए वर्नियरऊंचाई गेज <p>17. आरी से काटना और पतला करना अल्युमीनियम चादर धातु</p> <ul style="list-style-type: none"> - निशान बाहर पंक्तियां का उपयोग करते हुए ए जेनीकैलिपर - काटना अल्युमीनियम 5000 शृंखलाचिन्हित रेखाओं के साथ - फ़ाइल पतला चादर धातु को देना आयाम का उपयोग सहलाना - चेकिंग समतलता का एक किनारा - deburring किनारों में पतला धातु चादर <p>18. फाइलिंग कदम और नौच को शुद्धता का ±0.5 मिमी</p> <ul style="list-style-type: none"> - अनुरेखण साथ वर्नियर ऊंचाई गेज - काटना और दाखिल कदम और नौच एल्युमीनियम की विभिन्न मोटाई पर 5000 शृंखला 	<p>धार वाली फ़ाइलों (शब्दावली, उद्देश्य, प्रकार, उपयोग, तरीके, और देखभाल)</p> <p>कटौती का फ़ाइलों और रास्प</p> <p>फ़ाइलों के अनुप्रस्थ-काट आकारफ़ाइलों का खुरदरापन या ग्रेड सफ़ाई फ़ाइलें (फ़ाइल कार्ड ब्रश)।चादर धातु deburring औजार।</p> <p>कैलिपरस (वसंत संयुक्त कैलिपरस) (परिभाषा, प्रकार, और उपयोग)</p> <p>परकार (परिभाषा, प्रकार, और उपयोग)</p> <p>अंकन घूसे (परिभाषा, प्रकार, और उपयोग)</p> <p>इंजीनियर का हथौड़ा (परिभाषा, प्रकार, और उपयोग)</p> <p>ग्रेजुएशन और पढ़ना का मीट्रिकवर्नियर (0.02 मिमी कम से कम गिनती करना मीट्रिक वर्नियरमाप)</p> <p>वर्नियर कैलिपर (भाग और उपयोग)</p> <p>वर्नियर ऊंचाई गेज (भाग, विशेषताएँ, अनुप्रयोग)</p>
----------------------------	---	--	---

	<ul style="list-style-type: none"> - जाँच करना समतलता, वर्गाकारिता साथ बेवेल्ड सीधा किनारा और इंजीनियरिंग वर्ग - जाँच करना आयाम साथ वर्नियर कैलिपर और वर्नियर गहराई गेज - deburring किनारों <p>19. फाइलिंग चैम्फर्स को एक शुद्धताका ±0.5 मिमी</p> <ul style="list-style-type: none"> - अनुरेखण साथ वर्नियर ऊंचाईगेज और प्रोट्रेक्टर - क्लैम्पिंग काम टुकड़ा में बेंच उपाध्यक्ष को चम्फरिंग - कोण पर और पर फाइलिंग चैम्फर लंबा किनारा, पर अलग मोटाई का आलू 5000 शृंखला - जाँच करना आयाम साथ झुकनाचांदा <p>20. फाइलिंग उत्तल त्रिज्या</p> <ul style="list-style-type: none"> - अनुरेखण साथ वर्नियर ऊंचाईगेज और त्रिज्या गेज - छिद्रण केंद्र को उपयोग डिवाइडर अंकन साथ डिवाइडर - कोण और लंबाई पर फाइलिंग त्रिज्याकिनारे, अलू की अलग मोटाई पर 5000 शृंखला - जाँच करना त्रिज्या साथ RADIUS गेज <p>21. ड्रिलिंग साथ छेद करना प्रेस</p> <ul style="list-style-type: none"> - तय करना छेद करना अंश में छेद करना प्रेस चक - गणना डे काटना रफ्तार - पहचान करना और उपयोग अलग पकड़े उपकरण - पंच छेद केंद्र - छेद करना छेद साथ छेद करना प्रेस, पर अलग-अलग मोटाई एल्युमिनियम 5000 शृंखला - बड़े आकार में छेद धीरे-धीरे को अंतिम व्यास - deburring छेद साथ 90° प्रतिगर्तित कटर <p>22. काउंटरसिंक, काउंटरबोर बनाएं, और स्पॉट</p>	<p>बेवेल्ड सीधा किनारा, RADIUS और पट्टिका गेज (विशेषताएँ और उपयोग)</p> <p>माप कोणों का (आंशिक इकाइयां का कोण, प्रतीक के लिए डिग्री, मिनट और सेकंड)</p> <p>गुण का एंगल्स (अलग प्रकार का कोण)</p> <p>वर्नियर झुकना चांदा (पढ़ना और पैमाना प्रेजुएशन पर डायल तीव्र के साथ और कुंठित कोण)</p> <p>संयोजन वर्ग (उपयोग का प्रत्येक लगाव में एसंयोजन तय करना)</p> <p>छेद करना प्रेस (बेंच और स्तंभ प्रकार ड्रिलिंगमशीन और धुरा रफ्तार)</p> <p>होलिडिंग उपकरण (ड्रिल चक और की विशेषताएं कार्य का छेद करना आस्तीन और बहाव)</p> <p>काटना रफ्तार और आरपीएम (तालिकाएँ और सूत्र)</p> <p>खिलाना में ड्रिलिंग (खिलाना दर)</p> <p>ड्रिल, ट्विस्ट ड्रिल, ड्रिल एंगल (प्रकार, भागों, और कार्य और आईएसआई प्रकार का कुंडलित वक्रता के लिए अभ्यास)</p> <p>deburring और चम्फरिंग</p>
--	--	--

	<p>चेहरा</p> <ul style="list-style-type: none"> - तय करना औजार गहराई द्वारा क्रमिक परीक्षण पर अल्युमीनियम 5000 शृंखला - धँसाना छेद - काउंटरबोर छेद - स्थान चेहरा सतह - जाँच करना शुद्धता साथ गहराई गेज <p>23. बनाना आंतरिक धागा / दोहनके माध्यम से छेद</p> <ul style="list-style-type: none"> - चुनना सही छेद करना अंश व्यास को उपयुक्त हाथ नल तय करना - तैयार करना छेद के लिए सूत्रण (साथ चम्फर) - हाथ से आंतरिक धागे कार्टेडोस स्नेहक के साथ नल (सुनिश्चित करें लंबवतता) - गेज से आंतरिक धागे की जांच करें या पेंच <p>24. बीस जिस्ता कागज छेद साथ हाथ बांट / हाथ से ड्रिल किए गए छेदों की रीमिंग रीमर</p> <ul style="list-style-type: none"> - चुनना सही छेद करना अंश व्यास को उपयुक्त बांट - तैयार करना छेद के लिए रीमिंग (साथ चम्फर) - हाथ से ड्रिल किए गए छेद स्नेहक के साथ रीमर (सुनिश्चित करें लंबवतता) - अलग-अलग जगहों पर रीमिंग करें एल्युमिनियम की मोटाई 5000 शृंखला, स्टील और स्टेनलेस इस्पात ऐसी 316 एल - जाँच करना रीमड छेद साथ GO-नहीं जाना गेज <p>25. बनाना अवयव को विधानसभा</p> <ul style="list-style-type: none"> - घटकों का निर्माण एल्युमिनियम 5000 सीरीज के अनुसार सहनशीलता के भीतर ड्राइंग इस्तेमाल इससे पहले आत्मसात कौशल <p>26. बनाना विधानसभा साथ</p>	<p>(प्रकार का छेद deburring औजार)</p> <p>काउंटरबोरिंग और स्पॉट फेसिंग (अंतर बीच में काउंटरबोरिंग और स्पॉट फेसिंग)</p> <p>काउंटरसिकिंग (उद्देश्य, प्रकार, कोण, और विभिन्न अनुप्रयोग)</p> <p>शिकंजा धागा और तत्व (शब्दावली और प्रकार)</p> <p>धागे मानकों इस्तेमाल किया गया में एयरोस्पेस उद्योग (वी धागे; कोण, आवाज का उतार-चढ़ाव, और पद का नाम)</p> <p>हाथ टीएपीएस (उपयोग और विशेषताएँ का सूत्रण औजार) नल छेद करना आकार (आईएसओ मीट्रिक और एएनएसआई/एसएमई बी 1. 1 इंच निकासी और सहनशीलता)।</p> <p>बांट और हाथ से काटने वाला (सीधा नालीदार और पेचदार नालीदार रीमर)</p> <p>ड्रिलिंग आकार के लिए रीमिंग (छेद आकार पहले रीमिंग)</p> <p>रीमिंग (प्रक्रिया के लिए हाथ रीमिंग और मशीन रीमिंग)</p> <p>प्लग गेज (जाओ/नहीं जाओ गेज)</p> <p>विनिमेयता की आवश्यकता (लाभ और नुकसान का द्रव्यमान उत्पादन और जरूरत के लिए सीमा प्रणाली)</p> <p>आईएसओ और बीआईएस प्रणाली का सीमा और फिट बैठता है - शब्दावली और मानक चार्ट</p> <p>फिट और उनका वर्गीकरण प्रति आईएसओ और</p>
--	---	---

		<p>परस्पर</p> <ul style="list-style-type: none"> - इकट्ठा अवयव जैसा प्रतिचित्रकला - असेंबली की जाँच करें और रिपोर्ट करें अनु और परस्पर 	<p>भारतीय मानक (क्लीयरेंस फिट, ट्रांजिशन फिट, हस्तक्षेप फिट, और ग्राफिकल विभिन्न का प्रतिनिधित्व कक्षाओं का फिट बैठता है)</p> <p>संक्षिप्त इतिहास का विमानन (मुख्य खजूर और शगुन में इतिहास का विमानन) विभिन्न प्रकार के विमान सामान्य विमान मुख्य विवरण (मुख्य अवयव का एक विमान और उद्देश्य संबंधित)</p> <p>वायुगतिकीय विचार (मक्खी की चार ताकतें, भौतिक नियम जो मक्खी बनाते हैं संभव, अक्ष और संचालन तत्वों का एक विमान, समारोहविभिन्न तत्वों के की उड़ान एक विमान)।</p>
<p>पेशेवरकौशल 70 घंटे</p> <p>पेशेवरज्ञान 20 घंटे</p>	<p>बनाना अलग प्रकार का सरल चादर धातुघटकों के लिए संयोजन का उपयोग करना हाथ ड्रिल मशीन और सटीकता की जाँच करें उचित उपयोग करके माप उपकरण और अनुसार को आवश्यक सहनशीलता सीमा से ± 0.5मिमी को ± 0.05मिमी.</p>	<p>27. बनाना बुनियादी समायोजन का चादर धातु साथ निकला हुआ किनारा छेद</p> <p>पर अल्युमीनियम 5000 शृंखला</p> <ul style="list-style-type: none"> - कच्चे माल की जाँच करें और ड्राइंग के अनुसार भागों का निर्माण करें (निशान और फ़ाइल बाहरी आयाम) - फ़ाइल नौच और बाह्य आंतरिक त्रिज्या में पतला धातु की चादर - तैयार करना छेद - उपयोग हाइड्रोलिक प्रेस और हिलकोरेमर जाता है को बनाना निकला हुआ किनारा छेद - जाँच करना DIMENSIONS <p>28. अभिनय करना नियमावली ड्रिलिंग</p> <ul style="list-style-type: none"> - कच्चे माल की जाँच करें और ड्राइंग के अनुसार भागों का निर्माण करें (निशान और फ़ाइल बाहरी आयाम) - निशान पंक्तियों और छेद स्थानों पर चादर धातु बिना खरोंच - छेद करना साथ वायवीय हाथ अभ्यास (रिवॉल्वर छेद करना, 90° कोण छेद करना) - एल्युमिनियम 5000 में छेद ड्रिल करें शृंखला, टाइटेनियम टीए6वी, और इस्पात ऐसी 316एल - छेद करना साथ और बिना छेद करना झाड़ीयह सुनिश्चित करना खड़ापन - डेबुर छेद 	<p>तकनीकी अंग्रेजी ज्ञान वैमानिकी फिटिंग संचालन से संबंधित तकनीकी अंग्रेजी शब्दावली।</p> <p>तकनीकी योजना ड्राइंग अभ्यास (विभिन्न दृश्यों और भागों की पहचान करें का ए तकनीकी योजना, खींचना की योजना साथ सरल और अलग दृष्टिकोण मध्यवर्ती वर्कपीस)</p> <p>बिजली चमकना निकला हुआ किनारा छेद</p> <p>हाइड्रोलिक प्रेस और डिपल मरना तय करना के लिए निकला हुआ किनारा छेद वायवीय अभ्यास और छेद करना बिट्स (प्रकार और उपयोग)</p> <p>होलिडिंग उपकरण (ड्रिल चक और की विशेषताएं कार्य का छेद करना आस्तीन और बहाव)</p> <p>काटना रफ़्तार और आरपीएम (तालिकाएँ और सूत्र)</p> <p>खिलाना में ड्रिलिंग (खिलाना दर)</p> <p>ड्रिल, ट्विस्ट ड्रिल, ड्रिल एंगल (प्रकार, भागों, और कार्य और आईएसआई प्रकार का कुंडलित</p>

		- जाँच करना और प्रतिवेदन अनु रिपोर्ट शीट	वक्रता के लिए अभ्यास)
पेशेवरकौशल 30 घंटे पेशेवरज्ञान 10 घंटे	सरल निर्माण चादर धातु साथ झुकना और जाँचना सटीकता का उपयोग उपयुक्त माप उपकरण और के अनुसार आवश्यकसहनशीलता सीमा से ± 0.5 मिमी को ± 0.05 मिमी.	29. अभिनय करना नियमावली झुकने - विकसित लंबाई की गणना करेंमुड़ा हुआ चादर धातु - जाँच करना कच्चा सामग्री और उत्पादन पार्ट्स - पता लगाना और फ़ाइल को सही DIMENSIONS - झुकना अल्युमीनियम 5000 शृंखला मैनुअल ब्रेक के साथ - जाँच करना DIMENSIONS और एंगल्स	चादर धातु गठन शब्दावली (शीट में सामान्यतः प्रयुक्त शब्द धातु झुकना) झुकने गणना ठानना सही झुकना RADIUS - झुकने मेज़ - झुकना भत्ता - कुल विकसित चौड़ाई गणना
पेशेवरकौशल 100 घंटे पेशेवरज्ञान 15 घंटे	निर्माण पत्रक धातु जैसा प्रति चित्रकला और उनके साथ जुड़ें बुनियादी रिवेटिंग मानक का पालन करना प्रक्रिया।	30. उत्पादन पार्ट्स के लिए दिलचस्प - कच्चे माल की जाँच करें और ड्राइंग के अनुसार भागों का निर्माण करें (निशान और फ़ाइल बाहरी आयाम) - पता लगाना आवाज़ का उतार-चढ़ाव और किनारा दूरी - फ़ाइल और छेद करना पर अल्युमीनियम एंगल्स - जाँच करना और प्रतिवेदन अनु रिपोर्ट शीट 31. दिलचस्प साथ निचोड़ने का यंत्र - पद पार्ट्स का विधानसभाका उपयोग करते हुए सतह थाली और वी अवरोध पैदा करना - क्लैप एक साथ पार्ट्स - काउंटर-ड्रिल - तय करना ठीक से और सुरक्षित रूप से कीलकनिचोड़ने का यंत्र - कीलक पार्ट्स का उपयोग करते हुए कीलक स्क्वीजर्स - जाँच करना साथ कीलक गेज और प्रतिवेदन अनु रिपोर्ट शीट पर 32. दिलचस्प का उपयोग करते हुए कीलक बंदूक -प्रशिक्षण - कच्चे माल की जाँच करें और एल्युमीनियम पर भागों का निर्माण 5000 शृंखला जैसा प्रति चित्रकला (निशान और फ़ाइल बाहरी आयाम) - पद पार्ट्स का विधानसभाका उपयोग करते हुए सतह थाली और वी अवरोध पैदा करना - क्लैप पार्ट्स एक साथ - काउंटर-ड्रिल - अभिनय करना दिलचस्प का उपयोग करते हुए कीलक बंदूक और बर्किंग बार	ठोस रिवेट्स - परिचय (ठोस टांग रिवेट्स के भाग और अलग कीलक सिर आकार और उनका उपयोग) ठोस रिवेट्स – एमएस, एनएसएम और एनईच शृंखला पदनाम ठोस रिवेट्स – मीट्रिक शृंखला पदनाम ठोस रिवेट्स – लंबाई गणना फास्टरों का प्रतीकीकरण – NAS523 मानक (पढ़ें और समझें प्रलेखन और तालिकाएँ) फास्टर प्रतीकीकरण – आईएसओ 5845-2, है 15023 भाग 2 और EN2544 मानकों (पढ़ना / समझना प्रलेखन / तालिकाएँ) छेद तैयारी प्रक्रिया के लिए दिलचस्प - ड्रिलिंग (द अलग कदम को तैयार करना छेदके लिए रिवेटिंग) छेद तैयारी प्रक्रिया के लिए दिलचस्प - काउंटरसिंकिंग (द औजार इस्तेमाल किया गया को काउंटरसिंक) ठोस रिवेट्स - परिचय (ठोस टांग रिवेट्स के भाग और अलग कीलक सिर आकार और उनका उपयोग)

		<ul style="list-style-type: none"> - जाँच करना लालिमा का प्रतिगर्तितसिर ठोस रिवेट्स - जाँच करना साथ कीलक गेज और प्रतिवेदन अनु रिपोर्ट शीट पर - जाँच करना लालिमा का प्रतिगर्तितसिर ठोस रिवेट्स - जाँच करना साथ कीलक गेज और प्रतिवेदन अनु रिपोर्ट शीट पर <p>33. कीलक गेज उत्पादन</p> <ul style="list-style-type: none"> - उत्पादन कीलक गेज परस्टेनलेस इस्पात ऐसी 316एल - निशान, फ़ाइल, छेद करना, मोड़ना, गड़गड़ाहट दूर करना - जाँच करना DIMENSIONS साथ बंद करनासहनशीलता (\pm 0.05मिमी) <p>34. ड्रिलिंग बड़ा व्यास</p> <ul style="list-style-type: none"> - छेद करना बड़ा व्यास साथ छेद देखा और कदम छेद करना 5000 सीरीज पर - पंच पत्र या नंबर <p>35. पार्ट्स उत्पादन – समतल पैनल</p> <ul style="list-style-type: none"> - बड़े हिस्से का निर्माण एल्युमिनियम 5000 सीरीज निम्नलिखित चित्रण और सुनिश्चित करनासहिष्णुता - पता लगाना, काटना, और फ़ाइल कट आउट में पैनल - उपयोग हाइड्रोलिक झुकने मशीन जाँच करना और प्रतिवेदन अनु रिपोर्ट शीट 	<p>ठोस रिवेट्स – एमएस, एनएसएम और एनइंच शृंखला पदनाम</p> <p>किनारा दूरी और किनारा अंतर (गणना)</p> <p>छेद आवाज़ का उतार-चढ़ाव या छेद अंतर (गणना)</p> <p>होलडिंग और क्लैम्पिंग उपकरण</p> <p>औजार के लिए दिलचस्प संचालन साथनिचोड़ने वाले. (प्रकार, उपयोग, सेटिंग्स, औरसामान)</p> <p>का मूल्यांकन कीलक. (रिवेटिंग दोष के और कारण)</p> <p>औजार के लिए दिलचस्प संचालन साथकीलक बंदूक. (द अलग औजार और सामानके लिए रिवेटिंग और उनका उपयोग)</p> <p>दिलचस्प संचालन साथ कीलक बंदूकऔर बकिंग छड़। (श्रेष्ठ अभ्यास)</p>
<p>पेशेवरकौशल 110 घंटे</p> <p>पेशेवरज्ञान 18 घंटे</p>	<p>विभिन्न हैंडलिंग फिटिंग संचालन द्वारा घटकों को बनाएं और संयोजन करें तथा उपयुक्त माप उपकरणों का उपयोग करके सटीकता की जांच करें।</p>	<p>36. पार्ट्स विधानसभा – समतल पैनल</p> <ul style="list-style-type: none"> - इकट्ठा पार्ट्स जैसा प्रति चित्रकला /भाग को एक साथ दबाना अस्थायी फास्टर - विरोध करना छेद करना और धँसाना छेद - रिचेट गन का उपयोग करके रिवेटिंग करें और सुंदर वस्र पहनना छड़ या कीलक स्क्वीजर्स - जाँच करना और प्रतिवेदन अनु रिपोर्ट शीट <p>37. भाग उत्पादन – थोड़ाहवाई जहाज</p>	<p>तकनीकी अंग्रेजी ज्ञान बुनियादी फिटिंग संचालन से संबंधित तकनीकी अंग्रेजी शब्दावली।</p>

		<p>का ढांचा</p> <ul style="list-style-type: none"> - एल्युमीनियम पर भागों का निर्माण 5000 शृंखला अगले चित्रकला और यह सुनिश्चित करना सहिष्णुता - चिह्नित करें, रोल करें, मोड़ें, फाइल करें, स्टेप ड्रिल करें, कार्टे-बाहर, गड़गड़ाहट हटाना। - विकसित लंबाई की गणना करें झुकने - विकसित लंबाई की गणना करें रोलिंग - जाँच करना और प्रतिवेदन अनु पररिपोर्ट शीट 	
<p>पेशेवर कौशल 90 घंटे पेशेवर ज्ञान १३ घंटे</p>	<p>शीट मेटल कार्य संचालन द्वारा रोलड और विनिमेय धातु घटकों का उत्पादन करना तथा उपयुक्त माप उपकरणों का उपयोग करके सटीकता की जांच करना तथा ± 0.5 मिमी से ± 0.05 मिमी तक की आवश्यक सहनशीलता के अनुसार जांच करना।</p>	<p>38. पार्ट्स विधानसभा – थोड़ा हवाई जहाज का ढांचा विधानसभा</p> <ul style="list-style-type: none"> - इकट्ठा पार्ट्स जैसा प्रति चित्रकला / भाग को एक साथ दबाना अस्थायी फास्टर - छेद करना, विरोध करना छेद करना और धँसाना छेद - रिबेट गन का उपयोग करके रिबेटिंग करें और सुंदर वस्त्र पहनना छड़ या कीलक स्क्वीजर्स - जाँच करना और प्रतिवेदन अनु पररिपोर्ट शीट <p>39. संबंध संचालन</p> <ul style="list-style-type: none"> - का उपयोग करते हुए समतल पैनल, पर ए चित्रित भाग, के लिए संचालन प्रदर्शन संबंध: (सफाई, ब्रश करना) - स्थापित करना संबंध पट्टियाँ साथ पागल और बोल्ट - आवेदन करना नीला वार्निश अगले वैमानिक नियम - परीक्षा निरंतरता - जाँच करना और प्रतिवेदन अनु पररिपोर्ट शीट <p>40. थोड़ा झुकने विमान - एटीआर</p> <ul style="list-style-type: none"> - उत्पादन पार्ट्स और सुनिश्चित करना एल्युमीनियम पर करीबी सहनशीलता 5000 सीरीज - प्रतिवेदन चित्रकला द्वारा छिद्रण चादर धातु - निशान, फाइल एकदम सही, छेद करना, गड़गड़ाहट हटाना, मोड़ना - क्लैप पार्ट्स एक साथ - अभिनय करना दिलचस्प साथ कीलक बंदूक या कीलक स्क्वीजर्स - प्राप्त करना एक सौंदर्य संबंधी और शुद्ध टुकड़ा 	<p>विद्युतीय संबंध और ग्राउंडिंग. (धातु के भाग को अलग करने के नियम विद्युतीय संबंध और अवलोकन का संबंध प्रक्रियाएं)</p> <p>इंसान कारक परिचय (क्षेत्र ढका हुआ द्वारा इंसान कारक)</p> <p>मानव प्रदर्शन और सीमाएँ – दृष्टि और श्रवण (इंसान प्रदर्शन और सीमाएँ - आँख और कान)</p> <p>मानव प्रदर्शन और सीमाएँ – जानकारी प्रसंस्करण नमूना</p> <p>मानव प्रदर्शन और सीमाएँ – ध्यान और धारणा</p> <p>मानव प्रदर्शन और सीमाएँ – याद</p>

		<p>41. पार्ट्स उत्पादन #01 -प्रशिक्षण बीम पूर्व-संयोजन - कच्चे माल की जाँच करें और भागों का निर्माण एल्युमिनियम 5000 शृंखला जैसा प्रतिचित्रकला - ड्राइंग के अनुसार भागों को इकट्ठा करें का उपयोग करते हुए सतह थाली, वी अवरोध पैदा करना, उपाध्यक्ष, और क्लैप - सुनिश्चित करना उचित अंतर, चौकोरपन, और समानता - छेद करना, विरोध करना छेद करना और धँसाना छेद - रिबेट गन का उपयोग करके रिबेटिंग करें और सुंदर वस्र पहनना छड़ या कीलक स्क्वीजर्स - जाँच करना और प्रतिवेदन अनु पर - प्रतिवेदन चादर</p>	
इंजीनियरिंग ड्राइंग 40 घंटे.			
<p>पेशेवर ज्ञान ईडी - 40 घंटे</p>	<p>पढ़ें और आवेदन करें इंजीनियरिंग ड्राइंग अलग-अलग आवेदन में मैदान का काम।</p>	<p>परिचय को इंजीनियरिंग चित्रकला और चित्रकला उपकरण: - कन्वेंशनों - आकार और लेआउट का चित्रकला पत्रक - शीर्षक अवरोध पैदा करना, इसका पद और सामग्री - चित्रकला यंत्र</p> <p>लाइनों प्रकार और अनुप्रयोग में चित्रकला मुक्त हाथ चित्रकला का: - ज्यामितीय आंकड़ों और ब्लाकों साथ आयाम - स्थानांतरित कर रहा है माप से दिया गया वस्तु को मुक्त हाथ रेखाचित्र. - मुक्त हाथ चित्रकला का हाथ औजार और माप औजार।</p> <p>चित्रकला का ज्यामितीय आंकड़े: - कोण, त्रिभुज, घेरा, आयत, वर्ग, समांतर चतुर्भुज. - अभिलेख और नंबरिंग-एकल आघाता</p> <p>आयाम निर्धारण: - प्रकार का तीर सिर - नेता रेखा साथ मूलपाठ - पद का आयाम (एकदिशात्मक, संरेखित)</p> <p>प्रतीकात्मक प्रतिनिधित्व: - अलग प्रतीकों इस्तेमाल किया गया में संबंधित व्यापार.</p> <p>अवधारणा और पढ़ना का चित्रकला में: - अवधारणा का कुल्हाड़ियों विमान और वृत्त का चतुर्थ भाग - अवधारणा का लिखने का और सममितीय अनुमान - पहला कोण और तीसरा कोण अनुमान (परिभाषा और अंतर)</p> <p>पढ़ना का काम चित्रकला का संबंधित ट्रेडों.</p>	
कार्यशाला गणना एवं विज्ञान (४० घंटे)			
<p>पेशेवर ज्ञान</p>	<p>बुनियादी प्रदर्शन गणितीय</p>		

<p>डब्ल्यूसीएस - 40 घंटे</p>	<p>अवधारणा और सिद्धांतों को व्यावहारिक कार्य करना संचालन. समझना और बुनियादी विज्ञान की व्याख्या करें अध्ययन के क्षेत्र में.</p>	<p>इकाई, भिन्न</p> <ul style="list-style-type: none"> - वर्गीकरण का इकाई प्रणाली - मौलिक और व्युत्पन्न इकाइयों एफपीएस, सीजीएस, एम केएस और एसआई इकाइयां - माप इकाइयां और परिवर्तन - कारक, एचसीएफ, एलसीएम और समस्याएं - भिन्न - जोड़ना, घटाव, गुणा और विभाजन - दशमलव अंशों - जोड़ना, घटाव, गुणा और विभाजन - हल समस्याएं द्वारा का उपयोग करते हुए कैलकुलेटर <p>वर्ग जड़, अनुपात और अनुपात, को PERCENTAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> - वर्ग और वर्ग जड़ - सरल समस्याएं का उपयोग करते हुए कैलकुलेटर - अनुप्रयोग का पाइथागोरस प्रमेय और संबंधित समस्याएं <p>अनुपात और अनुपात</p> <ul style="list-style-type: none"> - अनुपात और समानुपात - प्रत्यक्ष और अप्रत्यक्ष अनुपातको <p>PERCENTAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> - को PERCENTAGE - बदलना को PERCENTAGE को दशमलव और अंश <p>सामग्री विज्ञान</p> <ul style="list-style-type: none"> - प्रकार धातु, प्रकार का लौह और अलौह धातुओं - भौतिक और यांत्रिक गुण का धातु. <p>द्रव्यमान, वजन, आयतन और घनत्व</p> <ul style="list-style-type: none"> - द्रव्यमान, आयतन, घनत्व, वजन और विशिष्ट गुरुत्वाकर्षण - संबंधित समस्याएं के लिए द्रव्यमान, आयतन, घनत्व, वजन और विशिष्ट गुरुत्वाकर्षण <p>काम, शक्ति और ऊर्जा</p> <ul style="list-style-type: none"> - काम, शक्ति, ऊर्जा, एचपी, आईएचपी, बीएचपी और क्षमतागर्मी & तापमान और दबाव - अवधारणा का गर्मी और तापमान, प्रभाव का गर्मी, अंतर बीच में गर्मी और विभिन्न धातुओं और गैर-धातुओं का तापमान, क्वथनांक और गलनांक धातुओं - तराजू का तापमान, सेल्सियस, फारेनहाइट, केल्विन और परिवर्तन बीच में तराजू का तापमान - अवधारणा का दबाव - इकाइयों का दबाव, वायुमंडलीय दबाव, निरपेक्ष दबाव, गेज दबाव और गेज इस्तेमाल किया गया के लिए माप दबाव <p>बुनियादी बिजली</p> <ul style="list-style-type: none"> - परिचय और उपयोग का बिजली, इलेक्ट्रिक मौजूदा एसी, डीसी उनका तुलना, वोल्टेज, प्रतिरोध, और उनका इकाइयां - कंडक्टर, इन्सुलेटर, प्रकार का कनेक्शन- शृंखला और समानांतर - ओम कानून, रिश्ता बीच में वीर और संबंधित समस्याएं <p>क्षेत्रमिति</p> <ul style="list-style-type: none"> - क्षेत्र और परिधि का वर्ग, आयत और चतुर्भुज - क्षेत्र और परिधि का त्रिकोण - क्षेत्र और परिधि का घेरा, अर्धवृत्त, परिपत्र अंगूठी, क्षेत्र का घेरा, षट्भुज और अंडाकार - सतह क्षेत्र और आयतन का एसएनएफ - घन, घनाभ, सिलेंडर, गोला और खोखला सिलेंडर <p>लीवर और सरल मशीनों</p>
----------------------------------	---	---

		<p>- सरल मशीनों - कोशिश और भार, यांत्रिक फ़ायदा, वेग अनुपात, मशीन की दक्षता, दक्षता, वेग अनुपात और के बीच संबंधयांत्रिक फ़ायदा</p> <p>त्रिकोणमिति</p> <p>- माप का एंगल्स - त्रिकोणमितीय अनुपात - त्रिकोणमितीय टेबल</p>
<p>संयंत्र में प्रशिक्षण / परियोजना कामचौड़ा</p> <p>क्षेत्र:</p> <ol style="list-style-type: none">1. बुनियादी समायोजन का चादर धातु।2. संरचना पार्ट्स उत्पादन।3. ड्रिलिंग संचालन/झुकना संचालन.		

एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर ट्रेड के लिए पाठ्यक्रम			
दूसरा साल			
अवधि	संदर्भ शिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)
		पूरे व्यापार के दौरान, छात्रों और प्रशिक्षकों को सुरक्षा (पीपीई), 5एस को पहचानना और उनका अनुपालन करना होगा प्रथाओं, और पता लगाने योग्यता।	
पेशेवरकौशल 10 घंटे पेशेवरज्ञान 04 घंटे	अभिनय करना जनसंपर्क सीलेंट आवेदन पत्र।	42. पार्ट्स असेंबली - प्रशिक्षण बीम जंक्शन - उप-एक साथ इकट्ठा करें संयोजन से 2 छात्र - उचित अंतराल, वर्गाकारता सुनिश्चित करें और समानता - विरोध करना छेद करना - रिबेट गन का उपयोग करके रिबेटिंग करें और बकिंग बार या रिबेट स्क्वीजर्स - जाँच करें और रिपोर्ट करें अनु पर प्रतिवेदन चादर	तकनीकी अंग्रेजी ज्ञान उन्नत फिटिंग संचालन से संबंधित तकनीकी अंग्रेजी शब्दावली। तकनीकी योजना ड्राइंग अभ्यास (विभिन्न दृष्टिकोणों की पहचान करें और तकनीकी योजना के कुछ भाग, आरेख अलग-अलग दृष्टिकोण वाली योजनाएँ मध्यवर्ती और जटिल वर्कपीस)
पेशेवरकौशल 175 घंटे पेशेवरज्ञान 40 घंटे	विनिर्माण खुला और बंद रिबेटेड डिब्बा साथ दो अलग मोटाई, मुड़ी हुई चादरें, लंगर नट.	43. कीलक हटाना - समतल पैनेल - सार्वभौमिक और काउंटरसंक हेड सॉल्लिड रिबेट बहाव का उपयोग करके सर्वोत्तम प्रथाओं का उपयोग करना पिस - जाँच करना छेद और प्रतिगर्तित छेद बाद हटाना 44. खुला रिबेटेड बॉक्स उत्पादन - जटिल भागों का निर्माण एल्युमिनियम 5000 सीरीज के अनुसार सहनशीलता के भीतर ड्राइंग पहले से आत्मसात लाभ उठाना कौशल - जाँच करें और रिपोर्ट करें अनु पर प्रतिवेदन चादर 45. खुला रिबेटेड बॉक्स उत्पादन - उत्पादन जटिल पार्ट्स पर एल्युमिनियम 5000 सीरीज के अनुसार सहनशीलता के भीतर ड्राइंग पहले से लाभ उठाना आत्मसात कौशल - जाँच करें और रिपोर्ट करें अनु पर प्रतिवेदन चादर 46. रिबेटेड बंद प्रोफाइल डिब्बा	ठोस कीलक हटाना (यूनिवर्सल हेड रिबेट को हटाना और प्रतिगर्तित हेड रिबेट) धातु का सामग्री - भौतिक एवं यांत्रिक गुण अलौह धातुएं: एल्युमीनियम (गुण, उपयोग, मिश्र धातु और अयस्क) से कौन अल्युमीनियम उत्पादित) अलौह धातु: अल्युमीनियम मिश्र (श्रृंखला और पदनाम एल्युमीनियम मिश्र धातु) लौह और अलौह के प्रकार धातुओं (धातु आमतौर इस्तेमाल किया गया के लिए निर्माण मिश्र धातु स्टील्स) प्रतीकों और घनत्वों की तालिका सामान्य तत्वों का (रासायनिक प्रतीक और तकनीकी प्रतीक लोक तत्व)

		<p>विधानसभा</p> <ul style="list-style-type: none"> - अभिनय करना जटिल संयोजन परसभी का लाभ उठाकर बॉक्स खोलें इससे पहले आत्मसात कौशल - अभिनय करना बाधा पर्यावरण दिलचस्प संचालन - नट का उपयोग करके एंकर नट स्थापित करेंप्लेट जिग / छेद करना जिग - जाँच करें और रिपोर्ट करें अनु पर प्रतिवेदन चादर 	<p>लोहे औरढालना लोहा (लोहा, इस्पात और लोहा में अंतर)और कच्चा लोहा, मिश्र धातु स्टील, कार्बन स्टील,स्टेनलेस इस्पात)</p>
<p>पेशेवरकौशल 90 घंटे पेशेवरज्ञान 20 घंटे</p>	<p>कोटिंग करें और कोटिंग का सत्यापन पीआर सीलेंट आवेदन निर्मित पर बंद किया हुआ डिब्बा।</p>	<p>47. सीलेंट आवेदन</p> <ul style="list-style-type: none"> - भागों का निर्माण इस प्रकार करें: एल्युमिनियम 5000 पर ड्राइंग शृंखला और अल्युमीनियम एंगल्स - सील करने के लिए सतह तैयार करेंअगले श्रेष्ठ आचरण - सीलेंट लगाएं एक्सट्रूडर और स्पैटुला: फिलेट सीलिंग, ओवर कोटिंग, इंटरलेइंग, गैप भरना, फाइलिंगगुहा, अतिव्यापी, मनका. - स्थापित करना रिवेट्स में गीला विधानसभा <p>48. हटाना का जनसंपर्क सीलेंट</p> <ul style="list-style-type: none"> - ठीक किया गया सीलेंट हटाएँ अगले श्रेष्ठ आचरण - साफ अवयव बिनाहानिकारक सतह - सतहों और रिवेट की जाँच करेंसिर <p>49. कोटिंग पीआर सीलेंट आवेदन</p> <p>— बंद बॉक्समुद्रण</p> <ul style="list-style-type: none"> - भागों का निर्माण इस प्रकार करें: एल्युमिनियम 5000 पर ड्राइंगशृंखला - सीलिंग के लिए सतह तैयार करेंअगले श्रेष्ठ आचरण - सीलेंट लगाएं और जोड़ेंड्राइंग के अनुसार भाग: फिलेट सीलिंग, ओवर कोटिंग, इंटरलेइंग, गैप भरना, फाइलिंग गुहा, ओवरलेपिंग, मनका. - स्थापित करना रिवेट्स में गीला विधानसभा - स्थापित करना लंगर पागल - स्थापित करने के लिए सीलेंट लागू करेंहटाने योग्य पैनल के साथ 	<p>सीलेंट प्रकार (ए, बी, सी, और एस), उपयोग, आवेदन समय (पॉट जीवनऔर इलाज), भंडारण और पता लगाने योग्यता.</p> <p>सीलेंट - अनुप्रयोग उपकरण. सील आवेदन तरीके. (तैयारी और आवेदन पत्र)</p> <p>जनसंपर्क सीलेंट हटाना संचालनपर संरचनात्मक भाग</p> <p>शीटमेटल कार्य तकनीकें जैसे कि बढ़ना, सिकुड़ना.</p> <p>तनाव-विकृति का मूल अध्ययनवक्र एमएस के लिए. (यंग्स मापांक; अंक औरतनाव-तनाव पर क्षेत्र वक्र)</p> <p>भौतिक एवं यांत्रिक गुण का इंजीनियरिंगधातु (रंग, वजन, संरचना, और चालकता, चुंबकीय गुण, गलना, तन्यता, लचीलापन, कठोरता, भंगुरता, कठोरता, दृढ़ता, लोच, द्रव्यमान, आयतन, घनत्व, और विशिष्ट गुरुत्वाकर्षण)</p> <p>ऊष्मा और ताप की अवधारणा तापमान माप उपकरण.</p> <p>ठोसों की विशिष्ट ऊष्माएँ एवंतरल पदार्थ.</p> <p>रफ्तार, वेग, त्वरणऔर मंदता. (द न्यूटन का कानून और शर्तें संबंधित को गति)</p>

		<p>अनमोल्लिडिंग प्रतिनिधि</p> <p>50. कोटिंग पीआर सीलेंट - आवेदन मान्यकरण</p> <ul style="list-style-type: none"> - सही जाँच करें सीलेंट का अनुप्रयोग पानी के नीचे कम प्रदर्शनदबाव रिसाव परीक्षा - सही दोष के अगर कोई भी। 	
<p>पेशेवरकौशल 50 घंटे</p> <p>पेशेवरज्ञान 15 घंटे</p>	<p>असेंबली करें विशिष्ट के साथ फास्टरों.</p>	<p>51. विशेष फास्टर इस्टालेशन</p> <ul style="list-style-type: none"> - भागों का निर्माण इस प्रकार करें: एल्युमिनियम पर चित्रण 5000सीरीज - छेद करना और बीस जिस्ता कागज छेद यह सुनिश्चित करना शुद्धता - भागों को जोड़ना और दबाना रिबेट गन से ठोस रिबेट स्थापित करें या स्क्वीजर्स - चुनना सही आकार का फास्टर का उपयोग करते हुए पकड़ पैमाना - हाई-लाइट फास्टरर्स स्थापित करें अगले श्रेष्ठ आचरण - चेरी-मैक्स ब्लाइंड स्थापित करें बांधनेवाला पदार्थ अगले श्रेष्ठ आचरण - जाँच करें और प्रतिवेदन अनु रिपोर्टिंग पर चादर <p>52. ब्लाइंड रिबेट्स और स्पेशल फास्टरों को हटाना</p> <ul style="list-style-type: none"> - हाई-लाइट फास्टर हटाएँ अगले श्रेष्ठ आचरण - चेरी-मैक्स फास्टर हटाएँ अगले श्रेष्ठ आचरण - क्षति की जांच करें और रिपोर्ट करें यदि कोई <p>53. सामग्रियों का ज्ञान इस्तेमाल किया गया और संभावित दोष</p> <ul style="list-style-type: none"> - सामग्री और उनके गुणों की पहचान करें आकार - दिखने में निरीक्षण करें सामग्री - अलग रिपोर्ट करें दयालु काक्षितियों पर प्रतिवेदन चादर 	<p>संरचनात्मक फास्टरर्स - अवलोकन (परिभाषा, प्रकार, आकार और परिभाषाएँ) सामान्य सामग्री वैमानिकी फास्टरों के लिए उपयोग किया जाता है संरचनात्मक संयोजन और संबंधित स्थापना उपकरण जैसे रैचेट, एलन चाबी, और खींचो मशीन)</p> <p>श्रेडेड समानांतर शैंक फास्टर – हाय-लोक™, हाय-टाइग्यू™, हाई-लाइट™ (संरचना और पदनाम श्रेडेड समानांतर टांग फास्टरों स्थापना के साथ, जाँच करें और हटाना प्रक्रिया)</p> <p>स्वेज्ड समानांतर टांग फास्टर – लॉकबोल्ट (संरचना और पदनाम स्वेज्ड समानांतर टांग फास्टरों स्थापना के साथ, जाँच करें और हटाना प्रक्रिया)</p> <p>ब्लाइंड फास्टरर्स – पुल प्रकार के रिबेट्स (संरचना और पदनाम स्थापना के साथ अंधा फास्टरों, जाँच करना और हटाने की प्रक्रिया)</p> <p>लंबाई दृढ़ निश्चय</p> <p>सामग्रियों का ज्ञान प्रयुक्त और अनुभवजन्य मान्यता (वर्गीकरण द्वारा तस्वीर तुलना)</p> <p>व्यावसायिक और खत्म आकार</p> <p>मुख्य दोष और उनके दृश्य पहचान (उत्पत्ति दोष को टालना इसका पुनरावृत्ति)</p>

			इस्पात का ताप उपचार और अल्युमीनियम मिश्र धातु (प्रकार और फायदे)
पेशेवर कौशल 30 घंटे पेशेवर ज्ञान 10 घंटे	सतह प्रदर्शन उपचार, और स्पर्श-विनिर्मित पर अप धातु भागों.	<p>54. प्रदर्शन सतह उपचार</p> <ul style="list-style-type: none"> - क्षतिग्रस्त भागों पर रेत हाथ पैड का उपयोग कर सतह और शक्ति औजार - पुनः कार्य खरोच, जंग, खरोच और गड्ढे या गड्ढे पर समतल सतह - पुनः कार्य खरोच, जंग, खरोच और गड्ढे या गड्ढे पर किनारों - अभिनय करना स्पर्श करना पर फिर से काम क्षेत्र साथ 1132 चिपकना - पेंटिंग के बाद टच-अप करें पुनः कार्य - मूल्यांकन करें कि किस प्रकार की क्षति हुई पाया जाता है <p>55. गुणवत्ता निरीक्षण करें पर एक मौजूदा स्थापना</p> <ul style="list-style-type: none"> - गुणवत्ता निरीक्षण करें पहले से हासिल संरचनात्मक विधानसभाएं; प्रशिक्षण किरण और फ्लैट पैनल असेंबली - प्रतिवेदन परिणाम प्रतिवेदन चादर 	<p>संक्षारण: परिभाषा और रूपका जंग (संक्षारण के मुख्य प्रकार; गैल्वेनिक, पिटिंग, फिलीफॉर्म, दरार, तनाव, थकान, अंतरकणीय)</p> <p>संक्षारण के तरीके सुरक्षा (मुख्य सतह उपचार अल्युमीनियम मिश्र धातु; पीस, (सफाई))</p> <p>गैर-विनाशकारी परीक्षण (एनडीटी) (प्रयुक्त मुख्य एन.डी.टी. विधियां विमान भागों का निरीक्षण; दृश्य निरीक्षण, तरल प्रवेशक निरीक्षण, अल्ट्रासोनिक निरीक्षण, टैप परीक्षण)</p>
पेशेवर कौशल 55 घंटे पेशेवर ज्ञान 15 घंटे	अभिनय करना जंग उपचार द्वारा मानक का पालन करना प्रक्रिया।	<p>56. संक्षारण उपचार उन्मूलन</p> <ul style="list-style-type: none"> - धातु पर जंग हटाना पार्ट्स अगले श्रेष्ठ आचरण <p>57. थोड़ा झुकने विमान-फौगा मजिस्टर</p> <ul style="list-style-type: none"> - उत्पादन पार्ट्स और सुनिश्चित करना अल्युमीनियम पर करीबी सहनशीलता 5000 शृंखला - पंचिंग करके रिपोर्ट तैयार करें चादर धातु - चिह्नित करें, ठीक से फाइल करें, ड्रिल करें, गड़गड़ाहट हटाना, मोड़ना - क्लैप पार्ट्स एक साथ - अभिनय करना के साथ रिवेटिंग कीलक बंदूक या कीलक स्क्वीजर्स - एक सौंदर्य बोध प्राप्त करें और शुद्ध टुकड़ा 	<p>संक्षारण पुनः कार्य (संचालित और गैर-संचालित) के लिए उपकरण और उपकरण जंग हटाना)</p> <p>अंतर्राष्ट्रीय विमानन कानून (द कन्वेंशन अंतरराष्ट्रीय नागरिक उड्डयन और अंतर्राष्ट्रीय नागरिक उड्डयन संगठन)</p> <p>प्रबंध-विभाग सामान्य का नागरिक विमानन का भारत (नियम)</p> <p>नागरिक विमानन विनियमन (CAR-21, CAR-M, CAR- की भूमिका) 145, और कार-147)</p> <p>कम्पोजिट सामग्री अवलोकन (मैट्रिक्स / फाइबर और सुदृढीकरण / राल) टैप, कपड़े, बुनाई</p>

			<p>टुकड़े टुकड़े में अभिविन्यास उत्पादन प्रक्रियाओं काकम्पोजिट सामग्री (राल अनुपात गणना)</p> <p>सैंडविच सामग्री</p> <p>(सैंडविच के घटकपैनल और सबसे आमकोर इस्तेमाल किया गया)</p> <p>सीएफआरपी, जीएफआरपी के बीच अंतर</p> <p>एएफआरपी, तकनीकी समग्र कपड़ा</p> <p>(अंतर और यांत्रिकगुण एफआरपी का; झूठ करनेवाला प्रबलित प्लास्टिक)</p>
<p>पेशेवरकौशल 30 घंटे</p> <p>पेशेवरज्ञान 10 घंटे</p>	<p>तकनीकी दस्तावेजीकरण से संबंधित और मानक प्रथाओं का उपयोग और प्रसंस्करण करके द्रव प्रणाली उपकरण फिटिंग के लिए कार्य, संबंधित सामग्री और उपकरण तैयार करें।</p>	<p>58. पाइप का रिसेप्शन(एटीए 29, 35, 38)</p> <p>अभिनय करना का संचालन:</p> <ul style="list-style-type: none"> - प्रभाव की कमी की जाँच करना पाइप, - चेकिंग सुरक्षा - सभी प्रकार के पाइपों की हैंडलिंग और अलग-अलग लंबाई (ट्रॉली, सुरक्षात्मक फोम, बुलबुला लपेटो, परिवहन मामला) <p>59. संचालन पहले बढ़तेपाइपलाइन (एटीए 29, 35, 38)</p> <p>अभिनय करना का संचालन:</p> <ul style="list-style-type: none"> - पाइप के प्लग की पहचानशटर - स्थापना संगत प्लग - जाँच करें कि क्या तत्वमाउंट नहीं किया गया है गया क्षतिग्रस्त - यह जाँच करना कि उनका भाग या उपकरण संख्या मेल खाती हैको मांग चादर - चेकिंग समाप्ति तारीख 	<p>तकनीकी अंग्रेजी ज्ञान</p> <p>द्रव प्रणालियों की हैंडलिंग स्थापना से संबंधित तकनीकी अंग्रेजी शब्दावली।</p> <p>परिभाषाएँ और सामान्य बातेंक्षतियों पर पाइप</p> <p>पाइपों के प्रकार और सामग्री /तरल पदार्थ रेखाएँ और फिटिंग</p> <p>कठोर पाइप निर्माण - काटना</p> <p>(काटना पाइप उपकरण)</p> <p>कठोर पाइप निर्माण- झुकने</p> <p>(झुकना पाइप औजार)</p> <p>कठोर पाइप निर्माण - जगमगाता हुआ</p> <p>(फ्लेरिंग पाइप औजार)</p> <p>कठोर पाइप छलरचना - बीडिंग</p> <p>(बीडिंग पाइप औजार)</p> <p>विमान विवरण:</p> <p>एटीए मानक और एटीए सूची</p> <p>(एटीए) नंबरिंग प्रणाली)</p> <p>संक्षिप्त विवरण और मार्गका आरेख:</p> <p>वायवीय प्रणाली - एटीए 21 उड़ान नियंत्रण प्रणाली</p> <p>- ATA27 ईंधन प्रणाली – एटीए28 हाइड्रोलिक प्रणाली – एटीए29 ऑक्सीजन प्रणाली – एटीए35</p> <p>ग्रेविनर प्रणाली</p> <p>(अग्नि पहचान प्रणाली : सिद्धांतों का द्विधात्विक पट्टी डिटेक्टर और ग्रेविनर प्रकार)</p>
पेशेवरकौशल	द्रव प्रणाली संयोजन की	60. विमान द्रव प्रणालियों की पहचान करें	पाइप्स दराज़बंदी TECHNIQUES

<p>90 घंटे</p> <p>पेशेवरज्ञान 28 घंटे</p>	<p>पहचान करें चरण और यांत्रिक संयोजनयह जानते हुए का संचालन विभिन्न विमान द्रव प्रणालियाँ</p>	<p>विधानसभा</p> <p>2 सदस्यों की टीम द्वारा असेंबली चरणछात्र: संरचना पैनल और मॉक-अप पर(एटीए 29, 35, 38 का अनुकरण), अभिनय करना:</p> <ul style="list-style-type: none"> - विभिन्न की पहचानतत्वों और स्पष्टीकरण उनकी भूमिका - संक्षिप्त प्रस्तुतिसिस्टम संचालन - पहचान का खतरों - प्रत्येक तत्व का संघटनपैनल पर उसका प्रतीक संगत आरेख - कार्य कार्ड में पहचानप्रत्येक की संयोजन का क्रम तत्व - मॉक-अप पर सभी असेंबली अलग तत्वों - किसी अन्य टीम द्वारा क्रॉसचेकिंगअनुसार को तकनीकी प्रलेखन <p>61. पाइप मार्ग पर ए आरेख</p> <p>तकनीकी के साथ नकली पर दस्तावेजीकरण, प्रदर्शन संचालन का:</p> <ul style="list-style-type: none"> - प्रत्येक पाइप की पहचान कार्य कार्ड में उल्लेखित है औरइसका संबंधित नहीं प्रणाली - द्रव प्रवाह की पहचानदिशा - उपकरणों की पहचान और पाइप तक पहुंचने के लिए उपकरणमार्ग - की स्थिति की जाँचकनेक्शन समाप्त होता है - संरचना की तैयारीपैनल और निशान - मार्ग को चिह्नित करनाविभिन्न तत्व <p>62. पेंचिंग और टॉर्किंग ऑपरेशन</p> <p>पर नमूना और संरचना पैनलों संचालन करना का</p> <ul style="list-style-type: none"> - विभिन्न प्रकार के पेंच उपयुक्त का उपयोग करके पेंचऔजार - विभिन्न प्रकार के कसौटी शाफ्ट सॉकेट का उपयोग करके स्क्रूउपयुक्त टॉर्क रिंच के बारे में टॉर्क: आवश्यक और उल्लिखित में काम कार्ड <p>63. ताला TECHNIQUES</p>	<p>(मुख्य परीक्षा) फिटिंग)</p> <p>कठोर पाइप स्थापना (क्लैम्प की शैलियाँ और स्थापनाऔर कठोर पाइप. पाइपों और के बीच अंतरालआस-पास का पर्यावरण)</p> <p>अंकन पाइप (द्रव रेखा पहचान; मुख्यप्रतीकों और रंग)</p> <p>पाइप्स टॉर्क: विदारक (नियम और अवेकस संदर्भित)</p> <p>पाइप्स – बाउंडिंग और ग्राउंडिंग (तकनीकें गहरा संबंध पाइप)</p> <p>अलग लचीला नली में शामिल होने</p> <p>TECHNIQUES</p> <p>लचीला नली इंस्टालेशन (लचीली नली के लिए नियम स्थापना: लचीली नली की पहचान करेंबाधाएं, झुकने त्रिज्या, किंकिंग और अंतराल बीच में लचीली नली और आस-पास का पर्यावरण)</p> <p>टॉर्क: विदारक (नियम और अवेकस संदर्भित)</p> <p>लॉकिंग तकनीक (अंगूठियां, चिपकने वाला पदार्थ, स्प्रिंग वाशर,कैसल</p>
---	--	--	--

		<p>अभिनय करना का संचालन:</p> <ul style="list-style-type: none"> - नट लॉक वॉशर के साथ लॉकिंग,पिन और कैसल नट, स्व-लॉकिंग कड़े छिलके वाला फल - नट रिटेनर का वायर लॉकिंग,पेंच, कड़े छिलके वाला फल और पाइपलाइन - ताला गलती पहचान 	<p>नट और कॉटर पिन, लॉकिंगतार)</p>
<p>पेशेवरकौशल 50 घंटे</p> <p>पेशेवरज्ञान 15 घंटे</p>	<p>पाइप फिटिंग करें अलग-अलग द्वारा विधानसभासंचालन का उपयोग मानक उपकरण और निर्दिष्ट के लिए जाँच करें सटीकता (धात्विक पाइप और लचीला नली)।</p>	<p>64. धातु पाइप इंस्टालेशन - एटीए 35 और 29</p> <p>निम्नलिखित कार्य करके: कंधे, पाइप सपोर्ट कॉलर औरक्लैप स्थापना, टॉक कसने और टोक्र सीलिंग. पाइप का कनेक्शन काम के अनुसार कार्ड.</p> <p>फिटिंग टॉक कसने के साथटॉक रिंचा धातु पाइपों की असेंबली विभिन्न संरचनात्मक पैनलों के साथके बीच के अंतराल का सम्मान पाइप और आस-पास पर्यावरण।</p> <p>माउंटिंग की जाँचप्रतिबंध</p> <p>क्रॉस चेकिंग साथ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - रूटिंग के अनुसारआरेख - स्वच्छता - अंकन और ताला - अंकन का प्रणाली - जाँच करना तिघ्तेनिंग टोकुएस - असेंबली अनुपालन की जाँच करेंका प्रणाली अनुसार को में परिभाषित आवश्यकताएँ <p>दस्तावेज़ीकरण. हल्का दबाव रिसाव करेंपरीक्षा</p> <p>65. लचीला नली इंस्टालेशन - एटीए 29 और 38 (20 घंटे)</p> <p>निम्नलिखित कार्य करके: लचीली नली का कनेक्शनमें अनुसार साथ काम कार्ड. सभा समाप्त फिटिंग.</p> <p>सभा समाप्त लचीला पाइप पर विभिन्न संरचनात्मक पैनलों के साथअंतरालों का सम्मान और आस-पास का पर्यावरण।</p> <p>माउंटिंग की जाँच बाधाएं, झुकने त्रिज्या औरकमी</p>	<p>उड़ान को नियंत्रित करता है जंजीर (उड़ान नियंत्रण लिंकेज)</p> <p>के सिद्धांत को समझेंउड़ान नियंत्रण प्रणाली। (नियंत्रण छड़, चरखी, बेल-क्रैंक, वॉकिंग-बीम, सेक्टर्स और चतुर्भुज, केबल और केबल टर्मिनल,फिटिंग्स, टर्नबकल)</p> <p>हाइड्रोलिक प्रणाली (घटकों का विवरण औरमानक स्थापना और निरीक्षण प्रक्रिया)</p> <p>वायवीय प्रणाली (घटकों का विवरण औरमानक स्थापना और निरीक्षण प्रक्रिया)</p> <p>ऑक्सीजन प्रणाली - सुरक्षा (घटकों का विवरण, मानक स्थापना और निरीक्षण प्रक्रिया, और ऑक्सीजन पर काम करने का खतरापंक्तियाँ)</p>

		<p>का किंकिंग.</p> <p>क्रॉस चेकिंग साथ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - रूटिंग के अनुसार आरेख - स्वच्छता - अंकन और ताला - अंकन का प्रणाली - जाँच करना तिघ्तेनिंग टोकुएस - असेंबली अनुपालन की जाँच करें का प्रणाली अनुसार को में परिभाषित आवश्यकताएँ <p>दस्तावेजीकरण.</p> <p>पानी रिसाव परीक्षा</p>	
<p>पेशेवर कौशल 40 घंटे</p> <p>पेशेवर ज्ञान 15 घंटे</p>	<p>अलग-अलग योजनाओं की योजना बनाएं, उन्हें जोड़ें और विघटित करें पाइप और लचीला होसेस और प्रदर्शन पाइप रूटिंग निरीक्षण और रिसना परीक्षण.</p>	<p>66. असेंबली करें / अलग-अलग का विघटन यांत्रिक उप-संयोजन</p> <p>प्रदर्शन द्वारा:</p> <ul style="list-style-type: none"> - कार्य का अनुप्रयोग तकनीकी के अनुसार प्रलेखन - यांत्रिक उप-विधानसभा विधानसभा: वर्गीकरण, सत्यापन, पहचान और भंडारण का पार्ट्स - यांत्रिक संयोजन उपविधानसभा: निकासी अंतराल, टॉर्क: कसना, तार ताला, ताला - सही का सत्यापन असेंबली (क्रॉस-चेक द्वारा) एक अन्य प्रशिक्षु) - उचित सत्यापन सभी एकत्रित लोगों का कामकाज भागों. 	<p>रूटिंग आरेख.</p> <p>पाइप के प्रकार के अनुसार उपयुक्त अंकन की परिभाषा।</p> <p>प्रणालियों से संबंधित तकनीकी शब्दावली।</p> <p>एक एबेकस पर टॉकिंग के एल्यूमीनियम को पढ़ें ।</p> <p>लॉकिंग तकनीकें.</p>
<p>पेशेवर कौशल 45 घंटे</p> <p>पेशेवर ज्ञान 16 घंटे</p>	<p>तैयार करना काम, इसी सामग्री और औजार के लिए विद्युत प्रणाली उपकरण फिटिंग द्वारा उपयोग और प्रसंस्करण तकनीकी दस्तावेजीकरण और मानक प्रथाओं.</p>	<p>67. वायरिंग तकनीकी प्रलेखन</p> <p>आवश्यक दस्तावेजों को परिभाषित करें नौकरी के लिए अभिनय करना।</p> <p>सत्यापित करें प्रभावी ढंग से और निकाले गए की प्रयोज्यता दस्तावेज.</p> <p>मुख्य बात खोजें और समझें अलग-अलग जानकारी तकनीकी दस्तावेजों के प्रकार (पाट्य, विद्युत योजनाएं, वायरिंग आरेख, निर्माताओं मानदंड)</p> <p>68. साज किट तैयारी</p> <p>विश्लेषण काम कार्ड, की पहचान कार्य, आवश्यक उपकरण, और सामग्री के लिए:</p>	<p>तकनीकी अंग्रेजी ज्ञान</p> <p>वायरिंग हैंडिंग / स्थापना से संबंधित तकनीकी अंग्रेजी शब्दावली।</p> <p>इससे संबंधित दस्तावेज वायरिंग अभ्यास (प्रतीक)</p> <p>हवाबाज़ी का विद्युतीय तारों और केबल (वैमानिक केबल और तार: विशेषताएँ, संदर्भ, प्रकार और गेज, परिरक्षित और समाक्षीय केबल, विशेष केबल, निर्माता अंकन, पहचान अंकन)</p> <p>तारों औजार: तार तैयारी (काटना और पट्टी ए तार)</p> <p>तार और केबल – काटना और काटने संबंधी</p>

		<ul style="list-style-type: none"> - विभिन्न तारों/केबलों को काटनाप्रकार अनुसार को लंबाई परिभाषाएं - केबलों को वर्गीकृत करें और संग्रहीत करें अगला व्यावहारिक व्यायाम. 	<p>दोष. (सर्वोत्तम अभ्यास / पहचानेप्रधानाध्यापकों काटना दोष के)</p> <p>बांधने की तकनीक (वस्त्र लेस फीता और प्लास्टिक संबंध)</p>
<p>पेशेवरकौशल 105 घंटे</p> <p>पेशेवरज्ञान 30 घंटे</p>	<p>जोड़ना केबल को निर्माण एका उपयोग करके दोहन उपयुक्त औजार।</p>	<p>69. तारों/केबलों को आकार दें और बांधें को निर्माण दोहन</p> <p>जाँच करना तार/केबल: प्रतिक्रिया दें संदर्भ लंबाई (सहिष्णुता की धारणा) तारों/ केबलों को बाहर ले जाएं सहसंबंध में पहचानतकनीकी निर्देश</p> <p>तार/केबल को इसके अनुसार सेट करें उनका गंतव्य (लेआउट - वायरिंग)आरेख)</p> <p>तारों/केबलों को प्लास्टिक की टाई से बांधेंया लेस टेप प्रदर्शन:</p> <ul style="list-style-type: none"> - लंगर की चरखी गाँठ - अमेरिकी गाँठ - फ्रेंच व्हिपिंग नॉटअभिनय <p>करना इंस्टालेशन का कपड़ा/प्लास्टिक सुरक्षात्मक आवरणया आस्तीन स्थापित करना स्थिति मार्कर (रंगीन स्कॉच टेप या लेसिंगटेप) हार्नेस और उसके बारे में पहचान करें विभिन्न शाखाएँ का उपयोग करते हुए लेबल</p> <p>70. तारों/केबलों को आकार दें और बांधें एक हार्नेस का निर्माण - परीक्षा(15 घंटे)</p> <p>जाँच करना तार/केबल: प्रतिक्रिया दें संदर्भ लंबाई (सहिष्णुता की धारणा) तारों/ केबलों को बाहर ले जाएं सहसंबंध में पहचानतकनीकी निर्देश</p> <p>तार/केबल को इसके अनुसार सेट करें उनका गंतव्य (लेआउट - वायरिंग)आरेख)</p> <p>तारों/केबलों को प्लास्टिक की टाई से बांधेंया लेस टेप प्रदर्शन:</p> <ul style="list-style-type: none"> - लंगर की चरखी गाँठ - अमेरिकी गाँठ - फ्रेंच व्हिपिंग नॉटअभिनय करना <p>इंस्टालेशन का कपड़ा/प्लास्टिक सुरक्षात्मक आवरणया आस्तीन स्थापित करना स्थिति मार्कर (रंगीन स्कॉच टेप</p>	<p>बंडल की पहचान औरहार्नेस (पहचान अंकन पर लेबल)</p> <p>यांत्रिक सुरक्षा के लिएदोहन</p> <p>अलग करना – मूल नियम (स्केलपेल, कटर और अलग करना प्लायर)</p> <p>स्ट्रिपिंग तकनीक (तैयारी तार अनुसार कोकेबल प्रकार और गेज)</p> <p>स्ट्रिपिंग दोष / गैर-अनुरूपता</p> <p>वैमानिकी परिरक्षित केबल (संघटन का परिरक्षित केबल)</p> <p>परिरक्षित केबल को पढ़ेंपद का नाम।</p> <p>औजार के लिए अलग करना परिरक्षितकेबल (स्केलपेल, कटर, कटिंग प्लायर्स,कैंची)</p> <p>परिरक्षित के लिए स्ट्रिपिंग तकनीककेबल</p> <p>तत्वों को सिकोड़ने के लिए उपकरणपरिरक्षित केबल (इन्फ्रारेड बंदूक, गर्म वायु बंदूक)</p> <p>मिलाप आस्तीन</p>

		<p>या लेसिंगटेप) हार्नेस और उसके बारे में पहचान करें विभिन्न शाखाएँ का उपयोग करते हुए लेबल</p> <p>71. स्थापित किए जाने वाले हार्नेस का निर्माण करेंपर पैनलों</p> <p>अलग-अलग तैयारी करें और संयोजन करेंविद्युत हार्नेस निम्नलिखित आरेख द्वारा इस्तेमाल सभी इससे पहले आत्मसात कौशला। हार्नेस को अगले के लिए स्टोर करेंव्यावहारिक व्यायाम.</p> <p>72. अभिनय करना विद्युतीय परीक्षणका उपयोग करते हुए ए मल्टीमीटर</p> <p>कार्यान्वित करें तार निरंतरता जांचपर दोहन. तार की जांच करें द्वारा तार</p>	<p>crimping औजार (सामान्य संपर्क, टर्मिनल, स्प्लिसेस, एंड कैप्स क्रिम्पिंग प्लायर, लोकेटर और पोजिशनर).</p> <p>टर्मिनल प्रकार – क्रिम्पडसंपर्क</p> <p>टर्मिनल प्रकार – टर्मिनल</p> <p>अन्य सिकुड़ा हुआ अवयव</p> <p>सम्मिलन और निष्कर्षण उपकरणऔर संबंधित मानक आचरण (संपर्क सम्मिलन/निष्कर्षणऔजार / मूर्खता सिद्ध करना इजेक्टर)</p> <p>सम्मिलन और निष्कर्षणसामान्य संपर्क</p> <p>योजक प्रकार</p> <ul style="list-style-type: none"> - प्लग / कुर्सियां - गतिमान / तय - वृत्ताकार कनेक्टर
<p>पेशेवरकौशल 70 घंटे</p> <p>पेशेवरज्ञान 20 घंटे</p>	<p>हार्नेस को फिट और स्थापित करेंविभिन्न प्रकार के पैनल और संरचना तत्वों और प्रदर्शन बुनियादी विद्युत परीक्षण और अनुपालन की जाँच करेंका दोहन इमारता।</p>	<p>73. हार्नेस को फिट और स्थापित करें विभिन्न प्रकार के संलग्न भाग</p> <p>प्रदर्शन द्वारा संचालन का:</p> <ul style="list-style-type: none"> - की अखंडता का निरीक्षण शुरू करने से पहले दोहनइंस्टालेशन कार्य - संलग्न भागों का चयन / रूटिंग समर्थन (प्लास्टिक वी समर्थन, धातु या प्लास्टिक क्लैप, स्पेसर, स्क्रू, और वॉशर) को होना से बांधा गया संरचना पैनलों के अनुसारकाम कार्ड - संलग्नक की स्थापना पैनलों पर भागों का उपयोग शाफ्ट, सॉकेट, स्क्रूड्राइवर, और टॉर्क रिच - स्थापना हार्नेस परअलग-अलग संलग्न बिंदु2D रूटिंग के अनुसारचित्रकला - पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करना संबंधित कार्य पता लगाने की क्षमता चादर - अपने चेक 	<ul style="list-style-type: none"> - आयताकार कनेक्टर औरएआरआईएनसी कनेक्टर्स - टर्मिनल ब्लॉक - जंक्शन मॉड्यूल - कनेक्टर सहायक उपकरण (पीछेगोले, केबल क्लैप, मूर्ख प्रूफिंग डिवाइस, सुरक्षात्मक कवर, सीलिंग पिन, कपलिंग कड़े छिलके वाला फल, प्रोमेट)। <p>तारों आरेख पढ़ना (प्रतीक और परीक्षण)</p> <p>अटैच किया जा रहा पार्ट्स (प्लास्टिक वी समर्थन, धातु याप्लास्टिक क्लैप, स्पेसर, स्क्रू और वॉशर)</p> <p>संरचना और थड़ भाग(फ्रेम, स्ट्रिंगर, ब्रैकेट, पैनल)</p>

			साज़ फिटिंग नियम (विशेष देखभाल दोहन के लिए अखंडता, झुकने त्रिज्या, स्थितिमांकर, रूटिंग, पृथक्करण, कसना)।
इंजीनियरिंग ड्राइंग 40 घंटे.			
पेशेवरज्ञान ईडी - 40 घंटे	पढ़ें और आवेदन करें इंजीनियरिंग ड्राइंग अलग- अलग आवेदन में मैदानका काम।	<ul style="list-style-type: none"> - नट, बोल्ट, स्क्रू थ्रेड, विभिन्न प्रकार के ड्राइंग को पढ़नाका ताला उपकरण जैसे, डबल नट, कैसल कड़े छिलके वाला फल, नत्थी करना वगैरहा। - पढ़ना का नींव चित्रकला। - पढ़ना रिवेट्स का और रिवेटेड जोड़, वेल्डेड जोड़. - पढ़ना ड्राइंग का पाइपों का और पाइप जोड़. - पढ़ना अय्यूब का चित्रकला, अनुभागीय देखना और विधानसभा दृश्य. 	
कार्यशाला गणना एवं विज्ञान (22 घंटे)			
पेशेवरज्ञान डब्ल्यूसीएस - 22 घंटे	बुनियादी प्रदर्शन गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों को अभिनय करनाव्यावहारिक संचालन. समझना और बुनियादी विज्ञान की व्याख्या करेंअध्ययन के क्षेत्र में.	<p>टकराव</p> <ul style="list-style-type: none"> - घर्षण - लाभ और हानियाँ, घर्षण के नियम, गुणक घर्षण का कोण का घर्षण, संबंधित सरल समस्याएं को टकराव - टकराव - स्नेहन - टकराव - सह-कुशल घर्षण का, आवेदन और इसका प्रभावटकराव में कार्यशाला अभ्यास <p>केंद्र का गुरुत्वाकर्षण</p> <ul style="list-style-type: none"> - ग्रैविटी केंद्र - का केन्द्र गुरुत्वाकर्षण और इसका व्यावहारिक आवेदनक्षेत्र का कट आउट नियमित सतहें और क्षेत्र का अनियमित सतहें - कट आउट का क्षेत्र नियमित सतहें - घेरा, खंड और क्षेत्र काघेरा <p>लोच</p> <ul style="list-style-type: none"> - लोच - लोचदार, प्लास्टिक सामग्री, तनाव, खिंचाव, इकाइयां - यंग्स मापांक - लोच - परम तनाव और काम का तनाव <p>अनुमान और लागत</p> <ul style="list-style-type: none"> - अनुमान और की लागत - सरल का अनुमान मांग कासामग्री वगैरहा, जैसा लागू हो को व्यापार - अनुमान और की लागत - समस्याएं पर आकलन और की लागत 	
<p>संयंत्र में प्रशिक्षण / परियोजना कार्यचौड़ा क्षेत्र:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. हाइड्रोलिक सिस्टम/वायवीय सिस्टम 2. ऑक्सीजन प्रणाली /ईंधन प्रणाली 3. crimping संचालन. 			

मुख्य कौशल के लिए पाठ्यक्रम

1. रोजगार योग्यता कौशल (सभी सीटीएस ट्रेडों के लिए सामान्य) (120 घंटे +60 घंटे)

सीखने के परिणाम, मूल्यांकन मानदंड, पाठ्यक्रम और कोर कौशल विषयों की टूल सूची जो ट्रेडों के एक समूह के लिए सामान्य है, www.bharatskills.gov.in/ www.dgt.gov.in पर अलग से उपलब्ध कराई गई है।

औजारों और उपकरणों की सूची			
एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्र. सं.	नाम का औजार & उपकरण	विनिर्देश	मात्रा
एका प्रशिक्षकों औजार किट			
1.	इस्पात नियम साथ मीट्रिक और ब्रिटेन का स्नातक	300 मिमी स्टेनलेस स्टील	20 संख्या.
2.	इस्पात नियम साथ मीट्रिक और ब्रिटेन का स्नातक	600 मिमी स्टेनलेस स्टील	20 संख्या.
3.	लोहा काटने की आरी चौखटा -ट्यूबलर लचीला प्रकार	300 मिमी	20 संख्या.
4.	मिनी लोहा काटने की आरी चौखटा (सँभालना)		20 संख्या.
5.	गोल कोण शासक	180°	20 संख्या.
6.	कोशिश वर्गी	150मिमी - इनसाइज़ 2275- 300, - 150 मिमी ब्लेड	20 संख्या.
7.	कोशिश वर्ग	300 मिमी	20 संख्या.
8.	खुरचने का औजार		20 संख्या.
9.	केंद्र पंच 6 इंच	10 मिमी और लंबाई - 120 मिमी	20 संख्या.
10.	अभिप्राय नत्थी करना तय करना		20 संख्या.
11.	हथौड़ा गेंद पीन 300 हैडल के साथ	300 जीएम	20 संख्या.
12.	लकड़ी का लकड़ी का हथौड़ा		20 संख्या.
13.	फ़ाइल सँभालना		180 संख्या.
14.	फ़ाइल समतल - दूसरा काटना	-250 मिमी	20 संख्या.
15.	फ़ाइल समतल चिकना	-250 मिमी	20 संख्या.
16.	फ़ाइल आधा गोल दूसरा काटना	-150 मिमी	20 संख्या.
17.	फ़ाइल आधा गोल हरामी		20 संख्या.
18.	फ़ाइल गोल		20 संख्या.
19.	फ़ाइल आधा गोल 250 मिमी चिकना		20 संख्या.
20.	गोल फ़ाइल हरामी	लंबाई 10 इंच	20 संख्या.
21.	गोल फ़ाइल चिकना	लंबाई 10 इंच	20 संख्या.
22.	फ़ाइल सहलाना	250 मिमी के साथ सँभालना	20 संख्या.
23.	फ़ाइल त्रिकोणीय		20 संख्या.
24.	6 सुई फ़ाइलें	किट का 6 अलग फ़ाइलें - पी.एफ.ई.आर.डी. पीएफ 611 (-)	20 संख्या.
25.	deburring औजार साथ ब्लेड		20 संख्या.
26.	फ़ाइल कार्ड ब्रश	स्थानीय	20 संख्या.
27.	कैलिपर वर्नियर	200 मिमी इनसाइज़ 1205	20 संख्या.
28.	सीलेंट रंग किट	- (खोज औजार) - कोई प्लास्टिक स्पेटुला/स्क्रेपर	20 संख्या.

29.	सीलेंट रोलर साथ सँभालना	को फैलाना जनसंपर्क - कोई प्लास्टिक रोल है ठीक है	20 संख्या.
30.	नल रिंच तय करना मीट्रिक	भरा हुआ तय करना ऊपर को एम10	20 संख्या.
31.	मीट्रिक मूँछ गेज		20 संख्या.
32.	RADIUS गेज	1 को 7मिमी - इनसाइज 4801	20 संख्या.
33.	RADIUS गेज	7,5 को 15 मिमी - इनसाइज 4801	20 संख्या.
34.	RADIUS गेज	15 को 30 मिमी - इनसाइज 4801	20 संख्या.
35.	छेद करना झाड़ियों सहायता तिपाई		20 संख्या.
36.	छेद करना झाड़ी 2,5मिमी	2.5 मिमी	20 संख्या.
37.	छेद करना झाड़ी 3,3 मिमी	3.3 मिमी	20 संख्या.
38.	कदम छेद करना तय करना	तय करना का 3 कदम छेद करना बिट्स	20 संख्या.
39.	बांसुरी deburring कटर 90 डिग्री (एचएसएस)	(३) बांसुरी) टांग 6मिमी, शरीर डीआइए 10.4 मिमी, लंबाई 50 मिमी	20 संख्या.
40.	माइक्रोस्टॉप पिंजरा		20 संख्या.
41.	कटर साथ ठोस पायलट	पायलट ϕ 2,5 - कटर व्यास.10	20 संख्या.
42.	कटर साथ ठोस पायलट	ϕ 3,3 व्यास.10	20 संख्या.
43.	कटर साथ ठोस पायलट	ϕ 4,1 व्यास.10	20 संख्या.
44.	काउंटर बोर उपकरण	पायलट ϕ 4-6मिमी - कटर व्यास 12 – 15 मिमी	05 संख्या
45.	फ्लूटेड हाथ रीमर्स 4.76 एच7 या एच8	साथ मेल मिलाना जाना नहीं जाना और फास्टनर	20 संख्या.
46.	फ्लूटेड हाथ रीमर्स 6 एच7 या एच8		20 संख्या.
47.	पकड़ क्लैम्प चिमटा	औजार (खोज औजार)	20 संख्या.
48.	निचोड़ कार्रवाई टी क्लैम्प एसए 1045	निचोड़ कार्रवाई क्लैम्प	40 संख्या.
49.	समतल ब्रश 25 मिमी		25 संख्या.
50.	समतल ब्रश 50 मिमी		25 संख्या.
बी। कार्यशाला बेंच औजार किट			
51.	एलन चाबी तय करना	इंच	5 संख्या.
52.	एलन चाबी तय करना	मीट्रिक	5 संख्या.
53.	शाफ्ट नापनेवाला तय करना		10 संख्या.
54.	शाफ्ट रिंच साथ सॉकेट तय करना	तय करना का सॉकेट १/४, 3/16, 5/16, 7/32	5 संख्या.
55.	अंदर और बाहर वसंत नली का व्यास साथ डिवाइडर	तय करना का 3 औजार	10 संख्या.
56.	आईना हैंडल के साथ	45मिमी	5 संख्या.
57.	तय करना का अंकन घूसे साथ नंबर		5 संख्या.
58.	छेनी किट	3 पीसी तय करना 10मिमी, 12मिमी, 16मिमी	5 संख्या.
59.	धातु की चादर कैची विमानन धज्जी		5 संख्या.
60.	कैची		5 संख्या.
61.	कीलक कटर	को काटना कीलक पर आवश्यक लंबाई	10 संख्या.

62.	बांसुरी deburring कटर 60 डिग्री (एचएसएस)	(३) बांसुरी) टांग 6मिमी, शरीर डीआइए 10.4 मिमी, लंबाई 50 मिमी	5 संख्या.
63.	कटर साथ ठोस पायलट	∅ 4,8 व्यास.10	5 संख्या.
64.	संबंध ब्रश	व्यास 16मिमी साथ ठोस पायलट व्यास 4.1मिमी	10 संख्या.
65.	नत्थी करना के लिए छेद करना अंश में सही कोण वायवीय अभ्यास	2.5 मिमी के लिए छेद करना अंश में सही कोण वायवीय अभ्यास	10 संख्या.
66.	नत्थी करना के लिए छेद करना अंश में सही कोण वायवीय अभ्यास	3.3 मिमी के लिए छेद करना अंश में सही कोण वायवीय अभ्यास	5 संख्या.
67.	डायल तुलनित्र		10 संख्या.
68.	कीलक गेज	∅ 2,4मिमी एएसएन-ए	11 संख्या.
69.	कीलक गेज	∅ 3,2मिमी एएसएन-ए	21 संख्या.
70.	कीलक गेज	∅ 4 मिमी एएसएन-ए	11 संख्या.
71.	जाना नहीं जाना प्लग गेज एच7 / 4.76 मिमी	मेल मिलाना बांट 4.76 mm एच7 और बांधनेवाला पदार्थ	5 संख्या.
72.	नमस्ते लोक गेज साथ फिसलना		5 संख्या.
73.	नमस्ते लोक गले का पट्टा चिमटा		5 संख्या.
74.	चेरी गेज साथ फिसलना		5 संख्या.
75.	छेद करना नमूना के लिए लंगर कड़े छिलके वाला फल एमएस21055-3	अवश्य होना मेल मिलाना लंगर पागल आदेश दिया - देखना ओपेक्स	5 संख्या.
76.	छेद करना नमूना के लिए लंगर कड़े छिलके वाला फल एमएस21047-3 और एनएसएस1473-3	अवश्य होना मेल मिलाना लंगर पागल आदेश दिया - देखना ओपेक्स	5 संख्या.
77.	द्विधात्विय छेद देखा तय करना साथ कुंज अनुकूलक	छेद देखा तय करना साथ अलग व्यास	5 संख्या.
78.	द्विधात्विय छेद देखा - व्यास 38मिमी साथ कुंज अनुकूलक	∅ 38मिमी	5 संख्या.
79.	द्विधात्विय छेद देखा - व्यास 22मिमी साथ कुंज अनुकूलक	∅ 22मिमी	5 संख्या.
80.	पैर संचालित वायु पंप साथ दबाव गेज		5 संख्या.
सी। सामान्य मशीनरी स्थापना (2 बैचों के लिए)			
81.	वायु कंप्रेसर	15 किलोवाट	1 नहीं।
82.	अतिरिक्त वायु कंप्रेसर	5 किलोवाट	1 नहीं।
83.	प्रशीतित वायु dehumidifier		1 नहीं।
84.	वायु रेखा फिल्टर		1 नहीं।
85.	वायु संरक्षित कंप्रेसर टैंक	2000एल	1 नहीं।
86.	कुंडल नली 12 मिमी एक्स 8 मिमी साथ दोनों ओर कनेक्टर्स		26 संख्या.
87.	क्यूआरसी कनेक्टर्स	के लिए वायवीय प्रणाली	150 संख्या.
88.	पीतल पीयू कनेक्टर्स 1/4 एक्स 12	के लिए वायवीय प्रणाली	100 संख्या.
89.	पीतल पीयू कनेक्टर्स 3/8 एक्स 12	के लिए वायवीय प्रणाली	100 संख्या.

90.	वायवीय पाइपिंग: आपूर्ति, छलरचना और विधानसभा	जैसा प्रति डिजाइन के लिए वायवीय प्रणाली	1 नहीं।
91.	लचीला नीला पीयू पाइप - व्यास 12मिमी - लंबाई 3मी	को जोड़ना बंदूक को वायवीय प्रणाली	20 संख्या.
92.	कार्यशाला बेंच साथ औजार भंडारण रैक	साथ 4 के स्टेशन पर प्रत्येक बेंच	5 संख्या.
93.	कार्यक्षेत्र रक्षात्मक चटाई		5 संख्या.
94.	उपाध्यक्ष साथ उपाध्यक्ष जबड़ा पैड	साथ कताई आधार	20 संख्या.
95.	खड़ा छेद करना मशीन साथ खड़ा होना	1 किलोवाट	5 संख्या.
96.	उपाध्यक्ष के लिए खड़ा छेद करना प्रेस		5 संख्या.
97.	हाइड्रोलिक कतरनी मशीन - 2100मिमी (राजकोट)	को कतरनी एमएस थाली ऊपर को 5 मिमी मोटाई और 4 फीट चौड़ाई	1 नहीं।
98.	बेल्ट देखा	0.75 किलोवाट	1 नहीं।
99.	धातु की चादर बेंच कतरनी साथ खड़ा होना	300 मिमी	1 नहीं।
100.	ढालना लोहा सतह प्लेटें साथ खड़ा	1000 एक्स 700मिमी	1 नहीं।
101.	हाइड्रोलिक प्रेस साथ हिलकोर मरना सेट	न्यूनतम 10 टी - 1 डिंपल मरना अवश्य होना 38मिमी व्यास.	1 नहीं।
102.	रोलिंग धातु की चादर मशीन		1 नहीं।
103.	नियमावली धातु की चादर झुकने मशीन	1200मिमी	1 नहीं।
104.	हाइड्रोलिक धातु की चादर झुकने मशीन		1 नहीं।
105.	धातु का अलमारियाँ		10 संख्या.
106.	कबूतर छेद अलमारियाँ		2 संख्या.
107.	पीला अलमारी के लिए रसायन		1 नहीं।
108.	चादर खड़ा होना साथ पहिया फिटिंग		2 संख्या.
109.	प्रदर्शन तख्ता	को इकट्ठा करना और प्रदर्शन वायवीय औजार जैसा प्रति 5एस	2 संख्या.
डी। हैंडलिंग मशीन			
110.	हाथ निचोड़ चित्त एकाग्र करने वाला	नियमावली	5 संख्या.
111.	वायवीय गन प्रकार ड्रिलिंग मशीन	4500 को 6000 आरपीएम (नियमावली चक साथ चाबी)	20 संख्या.
112.	वायवीय गन प्रकार उबाऊ मशीन	500 को 800 आरपीएम (नियमावली चक साथ चाबी)	5 संख्या.
113.	वायवीय दायों कोण ड्रिलिंग मशीन	90° (मैनुअल पिन प्रकार)	5 संख्या.
114.	वायवीय कोण ड्रिलिंग मशीन	45° (नियमावली पिन प्रकार)	5 नग.
115.	वायवीय सीधी ड्रिलिंग मशीन	नियमावली चक साथ चाबी	5 नग.
116.	एक्सट्रूडर बंदूक	नियमावली एक्सट्रूडर बंदूक के लिए जनसंपर्क	5 संख्या.
117.	वायवीय कीलक बंदूक	शक्ति 3x	10 संख्या.
118.	वायवीय "सी" दिलचस्प मशीन		2 संख्या.
119.	वायवीय निचोड़ दिलचस्प मशीन		2 संख्या.
120.	कीलक मरना लालिमा 3/16 श	समतल सिर	4 संख्या.
121.	कीलक मरना फ्लश 1/4 श	समतल सिर	4 संख्या.

122.	दिलचस्प मरना के लिए कीलक बंदूक तय करना		10 संख्या.
123.	कीलक मरना कप 2.4 मिमी 3/16		2 संख्या.
124.	कीलक मरना कप 2.4 मिमी 1/4		2 संख्या.
125.	कीलक मरना कप 3.2 मिमी 3/16		2 संख्या.
126.	कीलक मरना कप 3.2 मिमी 1/4		2 संख्या.
127.	कीलक मरना कप 4.0 मिमी 3/16		2 संख्या.
128.	कीलक मरना कप 4.0 मिमी 1/4		2 संख्या.
129.	सुंदर वस्त्र पहनना छड़ तय करना	सामग्री इस्पात: तय करना का 5 सुंदर वस्त्र पहनना बार्स	2 संख्या.
इ. औजार के लिए फिटर कार्यशाला			
130.	इस्पात नियम साथ मीट्रिक और ब्रिटैन का स्नातक	1000मिमी	2 संख्या.
131.	तय करना का अंकन घूसे साथ प्रतीक		2 संख्या.
132.	माइक्रोमीटर 0/25		2 संख्या.
133.	माइक्रोमीटर 25/50		2 संख्या.
134.	माइक्रोमीटर 50/75		1 नहीं।
135.	माइक्रोमीटर 75/100		1 नहीं।
136.	सहायता के लिए तुलनित्र (डायल गेज)	एईसी 2019 099 या समकक्ष	2 संख्या.
137.	तुलनित्र	खड़ा होना + डायल + सहायता	4 संख्या.
138.	ऊंचाई वर्नियर गेज	600 मिमी - समकक्ष आकार में 1250	2 संख्या.
139.	गहराई वर्नियर गेज	300 मिमी – आकार में 1240	1 नहीं।
140.	वी अवरोध पैदा करना		4 संख्या.
141.	बनाने पंच - ब्लेड के लिए झुकने मशीन	RADIUS 4 मिमी	1 नहीं।
142.	हाथ चक्की पोर्टेबल		2 संख्या.
143.	टाइल कटर पोर्टेबल		1 नहीं।
एफ। औजार के लिए वायरिंग कार्यशाला			
144.	काम की मेज के लिए तारों दोहन व्यावहारिक	न्यूनतम 150 सेमी एक्स 400 सेमी (कर सकना होना 1 या अनेक तालिकाएँ)	1 नहीं।
145.	ऊंचाई एडजस्टेबल दस्त		20 संख्या.
146.	धातु का अलमारियाँ अलमारी		3 संख्या.
147.	ओर काटना प्लायर/ किनप्पेक्स	86 05 150 S02 या समकक्ष	11 संख्या.
148.	काटना चिमटा	79 02 125 एस1 या समकक्ष	11 संख्या.
149.	क्रिम्पिंग टूल	वैमानिकी	5 नग.
150.	वायर स्ट्रिपर	वैमानिकी	5 नग.
151.	मेगर	500 वी डीसी	2 नग.
152.	केबल कटर	- 405.10 या समकक्ष	3 संख्या.
153.	इलेक्ट्रीशियन कैची	- 412.16 या समकक्ष	11 संख्या.
154.	केबल बाँधना बंदूक		10 संख्या.
155.	मल्टीमीटर - अच्छा गुणवत्ता (अर्ध पेशेवर)		5 संख्या.
156.	गर्म वायु बंदूक		5 संख्या.

157.	शाफ्ट रिच साथ सॉकेट तय करना	46 पीसी 1/4" डॉ। सॉकेट तय करना	10 संख्या.
158.	उत्तर खड़ा होना के लिए तारों (दर्जी बनाया)	अनुसार को डिजाइन	1 नहीं।
जी। औजार और सामग्री को बनाना वायरिंग एकीकरण पैनलों			
159.	चौखटा इस्पात के लिए एकीकरण पैनलों	अनुसार को डिजाइन - के लिए सामने और पीछे पैनलों	5 संख्या.
160.	अल्युमीनियम धातु की चादर श्रेणी 5000	4x8 फीट एक्स 2मिमी मोटाई - के लिए सामने और पीछे पैनलों	5 संख्या.
161.	अल्युमीनियम धातु की चादर श्रेणी 5000	4x8 फीट एक्स 1.5मिमी मोटाई - के लिए पैनलों कठोर पदार्थ	10 संख्या.
162.	अल्युमीनियम कोण	25x25मिमी - मोटाई 2 मिमी - लंबाई 120 सेमी	10 संख्या.
163.	लंगर पागल	समकक्ष एमएस21047-3	500 संख्या.
164.	ठोस कीलक प्रतिगर्तित सिर	व्यास 2.4मिमी - लंबाई 8 मिमी	1000 संख्या.
165.	सहायता केबल एबीएस0731A01		30 संख्या.
166.	पेंच एनएस1801-3 या समकक्ष	लंबाई 10 मिमी - व्यास अवश्य मैच एंकर पागल	200 संख्या.
167.	पेंच एनएस1801-3 या समकक्ष	लंबाई 12 मिमी - व्यास अवश्य मैच एंकर पागल	200 संख्या.
168.	पेंच एनएस1801-3 या समकक्ष	लंबाई 14 मिमी - व्यास अवश्य मैच एंकर पागल	200 संख्या.
169.	पेंच एनएस1801-3 या समकक्ष	लंबाई 16 मिमी - व्यास अवश्य मिलान लंगर पागल	400 संख्या.
170.	पेंच एनएस1801-3 या समकक्ष	लंबाई 18 मिमी - व्यास अवश्य मैच एंकर पागल	400 संख्या.
171.	पेंच एनएस1801-3 या समकक्ष	लंबाई 20 मिमी - व्यास अवश्य मिलान लंगर पागल	400 संख्या.
172.	पेंच एनएस1801-3 या समकक्ष	लंबाई 22 मिमी - व्यास अवश्य मिलान लंगर पागल	400 संख्या.
173.	स्ट्रट समकक्ष एनएसए5527 - कोई सामग्री	लंबाई 5 मिमी - भीतरी व्यास 5 मिमी - आउटर व्यास 10 को 14 मिमी	200 संख्या.
174.	स्ट्रट समकक्ष एनएसए5527 - कोई सामग्री	लंबाई 7 मिमी - भीतरी व्यास 5 मिमी - आउटर व्यास 10 को 14 मिमी	200 संख्या.
175.	स्ट्रट समकक्ष एनएसए5527 - कोई सामग्री	लंबाई 9 मिमी - भीतरी व्यास 5 मिमी - आउटर व्यास 10 को 14 मिमी	200 संख्या.
176.	स्ट्रट समकक्ष एनएसए5527 - कोई सामग्री	लंबाई 11मिमी - भीतरी व्यास 5 मिमी - आउटर व्यास 10 को 14 मिमी	200 संख्या.
177.	स्ट्रट समकक्ष एनएसए5527 - कोई सामग्री	लंबाई 13 मिमी - भीतरी व्यास 5 मिमी - आउटर व्यास 10 को 14 मिमी	100 संख्या.
178.	स्ट्रट समकक्ष एनएसए5527 - कोई सामग्री	लंबाई 15 मिमी - भीतरी व्यास 5 मिमी -	100 संख्या.

		आउटर व्यास 10 को 14 मिमी	
179.	स्ट्रट समकक्ष एनएसए5527 - कोई सामग्री	लंबाई 17मिमी - भीतरी व्यास 5 मिमी - आउटर व्यास 10 को 14 मिमी	100 संख्या.
180.	स्ट्रट समकक्ष एनएसए5527 - कोई सामग्री	लंबाई 20 मिमी - भीतरी व्यास 5 मिमी - आउटर व्यास 10 को 14 मिमी	100 संख्या.
181.	वी सहायता एनएसए935504-01 या समकक्ष		200 संख्या.
182.	वी सहायता एनएसए935504-02 या समकक्ष		200 संख्या.
183.	वी सहायता एनएसए935504-03 या समकक्ष		100 संख्या.
184.	वी सहायता एनएसए935504-04 या समकक्ष		100 संख्या.
185.	वॉशर समकक्ष NAS1149F0332P		1000 संख्या.
186.	कॉलर	संख्या, प्रकार और व्यास अनुसार को हार्नेस	500 संख्या.
187.	अंधा कीलक व्यास 4 मिमी एक्स लंबाई 8मिमी	को स्थापित करना एकीकरण पैनलों	3000 संख्या.
एच। औजार और सामान पाइपिंग कार्यशाला के लिए			
188.	डायनमोमेट्रिक कुंजी (टॉर्क रिंच)	2 को 25 एनएम	4 संख्या.
189.	टॉर्क: रिंच अनुकूलक तय करना		3 संख्या.
190.	समतल सॉकेट के लिए टॉर्क: रिंच	आकार 17	4 संख्या.
191.	समतल सॉकेट के लिए टॉर्क: रिंच	आकार 24	4 संख्या.
192.	समतल सॉकेट के लिए टॉर्क: रिंच	आकार 46	4 संख्या.
193.	समतल रिंच	आकार 14	4 संख्या.
194.	समतल रिंच	आकार 22	4 संख्या.
195.	समतल रिंच	आकार 38	4 संख्या.
196.	शाफ्ट रिंच साथ सॉकेट तय करना	46 पीसी 1/4" डॉ। सॉकेट तय करना	5 संख्या.
197.	तय करना का ए हाइड्रोलिक पाइप रिंच		5 संख्या.
198.	तार ताला मोड़ चिमटा	नहीं प्रतिवर्ती	10 संख्या.
199.	कटर चिमटा		10 संख्या.
200.	विद्युतीय छेद करना बंदूक	18वी	3 संख्या.
201.	कार्यशाला बेंच साथ औजार भंडारण		2 संख्या.
202.	रक्षात्मक चटाई		2 संख्या.
203.	काम की मेज उपाध्यक्ष साथ उपाध्यक्ष जबड़ा पैड	4 उपाध्यक्ष प्रति कार्यक्षेत्र	8 संख्या.
204.	काम की मेज उपाध्यक्ष कताई आधार		1 नहीं।
205.	ऊंचाई एडजस्टेबल दस्त		20 संख्या.
206.	धातु का अलमारियाँ अलमारी		2 संख्या.
207.	इस्तेमाल किया गया वायु कंडीशनर कंप्रेसर का कार		3 संख्या.
208.	इस्तेमाल किया गया इंजन का बाइक		1 नहीं।
209.	इस्तेमाल किया गया ईंधन इंजेक्शन पंप का कार		2 संख्या.
210.	पानी पंप चिमटा 11225/10 कुंज संयुक्त		10 संख्या.
मैं। औजार और सामग्री को बनाना पाइपिंग सिमुलेशन पैनलों			

211.	चौखटा इस्पात के लिए सिमुलेशन पैनलों	अनुसार को डिजाइन	10 संख्या.
212.	अल्युमीनियम धातु की चादर के लिए सिमुलेशन पैनलों	4x8 फीट एक्स 2मिमी मोटाई	10 संख्या.
213.	अल्युमीनियम धातु की चादर श्रेणी 5000	4x8 फीट एक्स 1.5मिमी मोटाई - के लिए पैनलों कठोर पदार्थ	5 संख्या.
214.	अंधा कीलक व्यास 4 मिमी एक्स लंबाई 8मिमी	को स्थापित करना सिमुलेशन पैनलों	2000 संख्या.
215.	षट्कोणीय सिर पेंच - स्टेनलेस इस्पात	एम6 - लंबाई 110मिमी	450 संख्या.
216.	षट्कोणीय सिर पेंच - स्टेनलेस इस्पात	एम6	850 संख्या.
217.	वॉशर	बाहरी व्यास 12मिमी - भीतरी व्यास. 6 मिमी	450 संख्या.
218.	दीवार अलमारियों - को इकट्ठा करना पाइप	200x50सेमी	10 संख्या.
219.	रबड़ नली आर 1 W/अंत फिटिंग	3/8" एक्स 1 मीटर	5 संख्या.
220.	रबड़ नली आर 1 W/अंत फिटिंग	1/2" एक्स 50 सेमी	5 संख्या.
221.	रबड़ नली आर 1 W/अंत फिटिंग	1/2" एक्स 30 सेमी	5 संख्या.
222.	रबड़ नली आर 1 W/अंत फिटिंग	1/2" एक्स 75 सेमी	5 संख्या.
223.	गी हैदराबाद पुरुष टी	3/8"	10 संख्या.
224.	गी हैदराबाद पुरुष कोहनी	3/8"	10 संख्या.
225.	गी हैदराबाद पुरुष टी	1/2"	25 संख्या.
226.	गी हैदराबाद पुरुष कोहनी	1/2"	25 संख्या.
227.	धकेलना में मिलन योजक		24 संख्या.
228.	धकेलना में मिलन य योजक		24 संख्या.
229.	धकेलना में मिलन टी योजक		24 संख्या.
230.	पुरुष महिला तय करना के लिए 1/4 इंच पाइप		200 संख्या.
231.	पुरुष महिला तय करना के लिए 0.5 इंच पाइप		200 संख्या.
232.	पुरुष महिला तय करना के लिए 1 इंच पाइप		200 संख्या.
233.	कपड़ा आधारित एक प्रकार का प्लास्टिक चादर	90 मिमी एक्स 60 मिमी	200 संख्या.
234.	अल्युमीनियम पाइप अल 6063	आकार 1" आयुध डिपो एक्स 3 मिमी - 20 मीटर	2 संख्या.
235.	अल्युमीनियम पाइप अल 6064	1/2" आयुध डिपो एक्स 1.6 मिमी - 20 मीटर	2 संख्या.
236.	अल्युमीनियम पाइप अल 6065	1/4" ओ.डी. - 60 मीटर	2 संख्या.
237.	सीधा संयुक्त	1/4"	50 संख्या.
238.	सीधा संयुक्त	1/2"	50 संख्या.
239.	मिनी प्लास्टिक पाइप		30 मीटर .
240.	सीधा कपलिंग्स के लिए मिनी पाइप्स	वही व्यास जैसा मिनी प्लास्टिक पाइप	15 संख्या.
241.	टी कपलिंग्स के लिए प्लास्टिक पाइप्स	वही व्यास जैसा मिनी प्लास्टिक पाइप	15 संख्या.
242.	य कपलिंग्स के लिए प्लास्टिक पाइप्स	वही व्यास जैसा मिनी प्लास्टिक पाइप	15 संख्या.
243.	पाइप झुकने औजार - हाइड्रोलिक	को तैयार करना पाइप सिमुलेशन पैनलों	1 नहीं।
244.	नली कोलाहलपूर्ण - नियमावली	1/4" - को तैयार करना पाइप सिमुलेशन पैनलों	1 नहीं।
245.	नली कोलाहलपूर्ण - नियमावली	1/2" - को तैयार करना पाइप सिमुलेशन पैनल	1 नहीं।
246.	नली कोलाहलपूर्ण - नियमावली	1" - को तैयार करना पाइप सिमुलेशन पैनलों	1 नहीं।

247.	नली कटर	को तैयार करना पाइप सिमुलेशन पैनलों	2 संख्या.
जे। सूची का कार्यशालाओं उपभोग्य			
उपभोग्य के लिए फिटर			
248.	चादर का फ्रे310 - गु.५ मिमी	चादर का 4x8 फीट	1 नं.
249.	चादर का अल्युमीनियम 5052 - गु.1.2 मिमी	चादर का 4x8 फीट	3 संख्या.
250.	चादर का अल्युमीनियम 5052 - गु.1.5 मिमी	चादर का 4x8 फीट	5 संख्या.
251.	चादर का अल्युमिनियम 5052 - गु.2 मिमी	चादर का 4x8 फीट	9 संख्या.
252.	चादर का अल्युमीनियम 5052 - गु.३ मिमी	चादर का 4x8 फीट	3 संख्या.
253.	चादर का अल्युमिनियम 5052 - गु.५ मिमी	चादर का 4x8 फीट	3 संख्या.
254.	चादर का अल्युमिनियम 5052 - गु.10 मिमी	पूर्व में कटौती ब्लॉक 102x162मिमी	30 संख्या.
255.	चादर का अल्युमिनियम 5052 - गु.20 मिमी	पूर्व में कटौती ब्लॉक 61x61मिमी	30 संख्या.
256.	चादर का ऐसी 316एल - गु.2 मिमी	चादर का 4x8 फीट	2 संख्या.
257.	चादर का इस्पात - गु.५ मिमी	चादर का 4x8 फीट	1 नं.
258.	चादर का टाइटेनियम TA6V - गु.2 मिमी	चादर का 4x8 फीट	1 नं.
259.	क्लेको नत्थी करना चादर धातु 2,5 मिमी		2000 संख्या.
260.	क्लेको नत्थी करना चादर धातु 3,2 मिमी		2000 संख्या.
261.	क्लेको नत्थी करना चादर धातु 4 मिमी		1000 संख्या.
262.	डब्ल्यूएनएक्स नत्थी करना चादर धातु 2,5 मिमी	2.4 मिमी	120 संख्या.
263.	डब्ल्यूएनएक्स नत्थी करना चादर धातु 3,2 मिमी	3.2 मिमी	240 संख्या.
264.	डब्ल्यूएनएक्स नत्थी करना चादर धातु 4 मिमी	4 मिमी	100 संख्या.
265.	मगर क्लिप के लिए चादर धातु		100 संख्या.
266.	पाइप Fe310 - व्यास 32 मिमी	लंबाई में मीटर	3 संख्या.
267.	पाइप Fe310 - व्यास 30 मिमी	लंबाई में मीटर	3 संख्या.
268.	छड़ इस्पात - व्यास 6 घंटे 10 मिनट	लंबाई में मीटर	3 संख्या.
269.	कोण अल्युमीनियम (21x21x1.5 मिमी)	लंबाई में मीटर	4 संख्या.
270.	कोण अल्युमीनियम (30x30x3 मिमी)	लंबाई में मीटर	28 संख्या.
271.	कोण अल्युमीनियम (25x25x2.5 मिमी)	लंबाई में मीटर	16 संख्या.
272.	कोण अल्युमीनियम (20x20x2 मिमी)	लंबाई में मीटर	11 संख्या.
273.	सार्वभौमिक सिर ठोस कीलक - व्यास2.4 - एल10	न्यूनतम मात्रा - देखना दिया गया डिजाइन	20000 संख्या.
274.	सार्वभौमिक सिर ठोस कीलक - व्यास3.2 - एल15		40000 संख्या.
275.	सार्वभौमिक सिर ठोस कीलक - डायम4 - एल15		5000 संख्या.
276.	धंसाना सिर ठोस कीलक - व्यास2.4 - एल10		20000 संख्या.
277.	धंसाना सिर ठोस कीलक - व्यास3.2 - एल15		40000 संख्या.
278.	धंसाना सिर ठोस कीलक - डायम4 - एल15		5000 संख्या.
279.	लंगर कड़े छिलके वाला फल (कड़े छिलके वाला फल प्लेट) दो लम्स	एमएस21047-3 या समकक्ष	100 संख्या.
280.	लंगर कड़े छिलके वाला फल (कड़े छिलके वाला फल प्लेट) कोण	एमएस21055-3 या समकक्ष	50 संख्या.
281.	पेंच समकक्ष नैस 1801 - 03 - 10	अवश्य मिलान लंगर पागल	200 संख्या.
282.	पेंच समकक्ष नैस 1801 - 03 - 12	अवश्य मिलान लंगर पागल	200 संख्या.
283.	पागल	व्यास 6 मिमी	100 संख्या.
284.	वाशर	व्यास 6 मिमी	100 संख्या.
285.	लोहा काटने की आरी ब्लेड के लिए अल्युमीनियम		50 संख्या.

286.	मफिता बैंड देखा	बी16689 (३) ब्लेड में प्रत्येक पैक) या समकक्ष	8 संख्या.
287.	मफिता बैंड देखा	बी16695 (३) ब्लेड में प्रत्येक पैक) या समकक्ष	4 संख्या.
288.	वायरलॉक 0,6मिमी स्टेनलेस इस्पात	3 किलो	1 नं.
289.	वायरलॉक 0,8मिमी स्टेनलेस इस्पात	3 किलो	1 नं.
290.	नीला वार्निश संबंध		2 संख्या.
291.	एलोडीन चिपकना	1 के लिए छड़ी 2 छात्र	10 संख्या.
292.	नीला प्रशिया		4 संख्या.
293.	पीआर सीलेंट A2 - 2 घंटे सुखाना	1/2 कारतूस	20 संख्या.
294.	स्लेटी चित्रकारी	एफ70	1 नं.
295.	छेद करना अंश सेट 2,0 से 12मिमी		10 संख्या.
296.	छेद करना अंश के लिए अल्युमीनियम	4.5 mm	100 संख्या.
297.	छेद करना अंश एल्युमिनियम के लिए - छोटा लंबाई - 60 मिमी	2.5 मिमी	1000 संख्या.
298.	छेद करना अंश एल्युमिनियम के लिए - छोटा लंबाई - 60 मिमी	3.3 मिमी	500 संख्या.
299.	छेद करना अंश एल्युमिनियम के लिए - छोटा लंबाई - 60 मिमी	4.1 मिमी	100 संख्या.
300.	छेद करना अंश के लिए अल्युमीनियम - लंबा लंबाई - 120 मिमी	2.5 मिमी	500 संख्या.
301.	छेद करना अंश के लिए अल्युमीनियम - लंबा लंबाई - 120 मिमी	3.3 मिमी	250 संख्या.
302.	छेद करना बिट फॉर इस्पात - लंबाई 60 मिमी (कोबाल्ट)	2.5 मिमी	50 संख्या.
303.	छेद करना बिट फॉर इस्पात - लंबाई 60 मिमी (कोबाल्ट)	3.3 मिमी	50 संख्या.
304.	छेद करना बिट फॉर इस्पात - लंबाई 60 मिमी (कोबाल्ट)	4.1 मिमी	50 संख्या.
305.	छेद करना अंश एल्युमिनियम के लिए - छोटा लंबाई - 60 मिमी	कोई आकार से 5.5 से 5.8 मिमी	50 संख्या.
306.	हाय-लाइट EN6115T3-5 या समतुल्य और संबद्ध कॉलर	निकला हुआ सिर - एल 8 मिमी	50 संख्या.
307.	हाय-लाइट EN6114T3-5 या समतुल्य और संबद्ध कॉलर	काउंटरसंक हेड - एल 8 मिमी	50 संख्या.
308.	- बांधनेवाला पदार्थ 3.2मिमी	के लिए 6 मिमी मोटाई विधानसभा	100 संख्या.
309.	- बांधनेवाला पदार्थ 4 मिमी	के लिए 6 मिमी मोटाई विधानसभा	100 संख्या.
310.	फ्लैट बॉन्डिंग पट्टा साथ समतल गोल सिर	अधिकतम 15 सेमी लंबा - (सिर भीतरी व्यास 6 मिमी - कोई सामग्री	100 संख्या.
उपभोग्य के लिए वायरिंग			
311.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार	हल्का भूरा रंग व्यास 0.5 से 1मिमी ²	4000 एमटीआर
312.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार	सफेद व्यास 0.5 को 1मिमी ²	4250 एमटीआर .
313.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार (में मीटर)	सफेद व्यास 1.5 को 2मिमी ²	900 एमटीआर .
314.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार (में मीटर)	सफेद व्यास 3 से 4मिमी ²	300 एमटीआर .
315.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार (में मीटर)	हल्का नीला व्यास 0.5 से 1 मिमी ²	3000 एमटीआर .
316.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार (में मीटर)	हल्का नीला व्यास 1.5 से 2 मिमी ²	300 एमटीआर .
317.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार (में मीटर)	नीला डायम 3 को 4मी मी ²	300 एमटीआर .
318.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार (में मीटर)	हल्का हरा व्यास 0.5 1मिमी ² तक	3500 एमटीआर .
319.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार (में मीटर)	लाल व्यास 0.5 1मिमी ² तक	1750 एमटीआर .
320.	अकेला कोर इलेक्ट्रिकल ताँबा तार (में मीटर)	लाल व्यास 3 को 4मिमी ²	300 एमटीआर .
321.	रेशा ऑप्टिक तार (में मीटर)		50 एमटीआर .
322.	समाक्षीय तार (में मीटर)		50 एमटीआर .

323.	मुड़ तार (में मीटर)	लाल और पीला व्यास 2मिमी ²	200 एमटीआर .
324.	कैट6/कैट7 तार (में मीटर)		100 एमटीआर .
325.	केबल बाँधना (टाई-रैप)	NSA935401-03 या समकक्ष	5000 संख्या.
326.	केबल बाँधना (टाई-रैप)	NSA935401-04 या समकक्ष	5000 संख्या.
327.	केबल बाँधना (टाई-रैप)	NSA935401-05 या समकक्ष	2500 संख्या.
328.	केबल बाँधना (टाई-रैप)	NSA935401-10 या समकक्ष	500 संख्या.
329.	लेस फीता	रोल एनएसए8420-3	11 संख्या.
330.	लेस फीता	रोल एनएसए8420-7	1 नं.
331.	सिलिकॉन टेप 1 इंच		12 संख्या.
332.	सिलिकॉन टेप 2 इंच		5 संख्या.
333.	आत्म समामेली फीता (रोल)	1 इंच चौड़ा	3 संख्या.
334.	पागल	एनएसए 5050-3	50 संख्या.
335.	दो लग्स तैर रहे हैं नट प्लेट या समकक्ष		200 संख्या.
336.	सोल्डर्स आस्तीन और गर्मी संकुचित करने योग्य आस्तीन	एएसएनई0160-1-0एच या समकक्ष	160 संख्या.
337.	सोल्डर्स आस्तीन और गर्मी संकुचित करने योग्य आस्तीन	एएसएनई0160-1-1एच या समकक्ष	75 संख्या.
338.	सोल्डर्स आस्तीन और गर्मी संकुचित करने योग्य आस्तीन	एएसएनई0718-02 या समकक्ष	5 संख्या.
उपभोग्य के लिए पाइपलाइन			
339.	लड़ी पिरोया हुआ छड़	एम6	10 संख्या.
340.	टॉर्क सील		20 संख्या.
341.	टाई रैप	एनएसए935401-03	5000 संख्या.
342.	गी कड़े छिलके वाला फल	6 मिमी	400 संख्या.
343.	गी वॉशर	6 मिमी	400 संख्या.
344.	एक छेद पेंच - कोई व्यास	को फिट होना 10 मिमी मोटा धातु की चादर	100 संख्या.
345.	सामान्य कड़े छिलके वाला फल	के लिए ऊपर पेंच	100 संख्या.
346.	सामान्य पेंच - कोई भी व्यास	को फिट होना 10 मिमी मोटा धातु की चादर	60 संख्या.
347.	तीन छेद कड़े छिलके वाला फल	के लिए ऊपर पेंच	60 संख्या.
348.	सामान्य पेंच - कोई भी व्यास	को फिट होना 10 मिमी मोटा धातु की चादर	160 संख्या.
349.	सामान्य कड़े छिलके वाला फल	के लिए ऊपर पेंच	160 संख्या.
350.	टैब वॉशर	डीआईएन125 या समकक्ष	500 संख्या.
351.	टैब वॉशर	एमएस9276, एमएस9582 या समकक्ष	500 संख्या.
352.	वसंत वॉशर	एमएस25338 या समकक्ष	500 संख्या.
353.	बाहरी दाँत रिसाव रोकने व मजबूती देने के लिए प्रयुक्त वाशर	एमएस35335 या समकक्ष	500 संख्या.
354.	एक -छेद बोल्ट 6 मिमी व्यास	को फिट होना 10 मिमी मोटा धातु की चादर	40 संख्या.
355.	महल अखरोट 6 व्यास	एमएस24665 या समतुल्य, के लिए ऊपर पेंच	40 संख्या.
356.	नत्थी करना के लिए 6मिमी बोल्ट	के लिए ऊपर सेट	500 संख्या.
357.	एक -छेद बोल्ट 10 मिमी व्यास	को फिट होना 10 मिमी मोटा धातु की चादर	40 संख्या.
358.	महल अखरोट 10 मिमी व्यास	एमएस24665 या समतुल्य, के लिए ऊपर पेंच	40 संख्या.
359.	नत्थी करना के लिए 10 मिमी पेंच	के लिए ऊपर सेट	500 संख्या.
360.	सामान्य बोल्ट	को फिट होना 10 मिमी मोटा धातु की चादर	200 संख्या.
361.	सामान्य कड़े छिलके वाला फल	के लिए ऊपर पेंच	40 संख्या.

362.	सामान्य वॉशर	के लिए ऊपर पेंच	500 संख्या.
363.	स्व ताला कड़े छिलके वाला फल	नायलॉन अँगूठी ताला	150 संख्या.
364.	स्व ताला कड़े छिलके वाला फल	अण्डाकार लॉकिंग	150 संख्या.
365.	लॉकटाइट 542 - तरल (में बोतल)	मध्यम ताकत	1 नं.
366.	ट्यूबलेस वाल्व	1 गोली मारना उपयोग	50 संख्या.
अन्य उपभोग्य			
367.	काटना प्रतिरोध दस्ताने	3एम	105 संख्या.
368.	नाइट्राइल दस्ताने	आकार एस	1000 संख्या.
369.	नाइट्राइल दस्ताने	एम साइज़	1000 संख्या.
370.	कानों को छिपानेवाले हिस्से	3एम	21 संख्या.
371.	सुरक्षा चश्मा.	3एम	30 संख्या.
372.	सुरक्षा जूते	करम	21 संख्या.
373.	पहला सहायता किट	1 प्रति कार्यशाला	3 संख्या.
374.	isopropyl शराब	लीटर	60 संख्या.
375.	एप्रन		21 संख्या.
376.	रोल कागज तौलिया का		10 संख्या.
377.	डिब्बा सफेद रंग का कपड़े की		10 संख्या.
378.	सामान बाँधना कपड़े का		3 संख्या.
379.	तेल डिब्बे		10 संख्या.
380.	ग्रीज़	(में किलोग्राम)	1 नं.
381.	इसका खंड वसा / तेल		5 संख्या.
382.	गोंद मास्किंग फीता	25मिमी	50 संख्या.
383.	गोंद मास्किंग फीता	50 मिमी	50 संख्या.
384.	रोल स्कॉच-ब्राइट™	सामान्य उद्देश्य हाथ पैड 7447 प्रकार या समकक्ष	4 संख्या.
385.	एमरी पेपर	150 धैर्य	50 संख्या.
386.	काला निशान	पतला बख्शीश - को होना में इस्तेमाल किया सभी अभ्यास (महत्वपूर्ण)	250 संख्या.
387.	नीला मार्कर	पतला बख्शीश - को होना में इस्तेमाल किया सभी अभ्यास (महत्वपूर्ण)	50 संख्या.
388.	परिरक्षित हार्नेस (अभ्यास के लिए) *	विमानन	आवश्यकता अनुसार
389.	आरएफ एवं ऑप्टिकल फाइबर केबल (अभ्यास के लिए) *	विमानन	आवश्यकता अनुसार
के. सूची का मिश्रित और सुरक्षा उपकरण			
390.	प्रक्षेपक		1 नहीं।
391.	वायरलेस इंटरनेट रूटर		1 नहीं।
392.	लैपटॉप के लिए प्रशिक्षकों		1 नहीं।
393.	आग आग बुझाने की कल		3 संख्या.
394.	ताला		40 संख्या.

395.	हरा बिन के लिए पुनर्नवीनीकरण सामग्री		1 नहीं।
396.	लाल बिन के लिए अन्य सामग्री		1 नहीं।
397.	नीला बिन के लिए धातु का सामग्री		1 नहीं।
398.	फाइना मशीन		1 नहीं।
399.	प्रशिक्षक मेज़ और कुर्सी		3 संख्या.
400.	लेज़र रंग प्रिंटर		1 नहीं।
401.	सुरक्षा फव्वारा और आँख वॉशर		1 नहीं।

टिप्पणी: -

(*) विमानन उद्योग से त्यागे गए/समाप्त हो चुके उत्पादों का प्रदर्शन के उद्देश्य से उपयोग किया जा सकता है

डीजीटी उद्योग, राज्य निदेशालयों, व्यापार विशेषज्ञों, डोमेन विशेषज्ञों, आईटीआई, एनएसटीआई के प्रशिक्षकों, विश्वविद्यालयों के संकायों और अन्य सभी के योगदान को ईमानदारी से स्वीकार करता है जिन्होंने पाठ्यक्रम को संशोधित करने में योगदान दिया।

डीजीटी द्वारा निम्नलिखित विशेषज्ञ सदस्यों को विशेष धन्यवाद दिया जाता है जिन्होंने इस पाठ्यक्रम में महत्वपूर्ण योगदान दिया है।

11.07.2023 को सीएसटीएआरआई, कोलकाता में आयोजित एयरोनॉटिकल स्ट्रक्चर एंड इक्विपमेंट फिटर सीटीएस के पाठ्यक्रम में संशोधन के लिए ट्रेड कमेटी की बैठक में भाग लेने वाले सदस्यों की सूची			
क्र. सं.	नाम और पदनाम श्री/श्री/सुश्री	संगठन	टिप्पणी
1.	सुनील कुमार गुप्ता, डीडीजी	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
2.	एनआर अरविंदन, निदेशक	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
3.	सावलकर एस.एन., उप महाप्रबंधक	एचएएल, नासिक	सदस्य
4.	टीके सरकार, माननीय फ्लाइटिंग ऑफिसर (सेवानिवृत्त)	पूर्व। वायु सेना	सदस्य
5.	एल.के. मुखर्जी, सलाहकार (शैक्षणिक)	डब्ल्यूबीएससीवीटी&एसडी, कोलकाता	सदस्य
6.	भरत यादव, टी.ओ.	एनएसटीआई, कानपुर	सदस्य
7.	अमलेंदु जना, प्रबंधक	टीसीएल-वीएसबी, कोलकाता	सदस्य
8.	प्रकाश रुक्मैया , सीईओ	रे-क्यू, बंगलोर	सदस्य
9.	डॉ. राबिन देबनाथ, उप. निदेशक	डीआईटी, पश्चिम बंगाल सरकार	सदस्य
10.	आरएन मन्ना, पूर्व एडी	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
11.	समीर सरकार, पूर्व एडी	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
12.	सुश्री शिवा गंजू , गुप सीएचआरओ	डेफेंसिस सॉल्यूशंस प्राइवेट लिमिटेड	सदस्य
13.	वेणु माधव कपार्थी , महाप्रबंधक	डेफेंसिस सॉल्यूशंस प्राइवेट लिमिटेड	सदस्य
14.	जूलियन हेनरी, डिसॉल्ट स्किल अकादमी के प्रमुख	डीएसआई डिसॉल्ट स्किल अकादमी, नई दिल्ली	सदस्य
15.	मयूर यौल	डिसॉल्ट स्किल अकादमी, नई दिल्ली	सदस्य
16.	विराट रस्तोगी	एस एयरोस्पेस, कानपुर	सदस्य

17.	ल्यूक सदाउने	एरोकैम्पस एक्विटैन	सदस्य
18.	स्क. अल्ताफ हुसैन, ए.डी.	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
19.	केवीएस नारायण, टीओ	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
20.	बी. शरणप्पा, ए.डी.	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
21.	पीके बैरागी, टीओ	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
22.	हराधन दास, पूर्व टी.ओ.	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
23.	स्टीफन सेसेयर	डीएसआई डसॉल्ट स्किल अकादमी, नई दिल्ली	सदस्य
24.	पोसिना वेंकट राव	डीएसआई डसॉल्ट स्किल अकादमी, नई दिल्ली	सदस्य
25.	अखिलेश पाण्डेय, ए.डी.	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
26.	बुधादित्य बिस्वास, टी.ओ.	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
27.	बीके निगम, टीओ	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
28.	प्रदीप बिस्वास, जूनियर डी/एम	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य
29.	हेमंत कुजूर, जूनियर डी/एम	सीएसटीएआरआई, कोलकाता	सदस्य

संक्षिप्त रूप:

सीटीएस	शिल्पकार प्रशिक्षण योजना
एटीएस	प्रशिक्षुता प्रशिक्षण योजना
सीआईटीएस	शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना
डीजीटी	प्रशिक्षण महानिदेशालय
एमएसडीई	कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
एनटीसी	राष्ट्रीय व्यापार प्रमाणपत्र
एनएसी	राष्ट्रीय शिक्षुता प्रमाणपत्र
एनसीआईसी	राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र
एलडी	लोकोमोटर विकलांगता
सीपी	मस्तिष्क पक्षाघात
एमडी	एकाधिक विकलांगता
एल.वी.	कम दृष्टि
एचएच	सुनने में कठिन
पहचान	बौद्धिक विकलांगता
नियंत्रण रेखा	कुष्ठ रोग ठीक हुआ
एसएलडी	विशिष्ट शिक्षण विकलांगताएं
डीडब्ल्यू	बौनापन
एमआई	मानसिक बिमारी
आ	एसिड अटैक
लोक निर्माण विभाग	विकलांग व्यक्ति

