



भारत सरकार
कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
प्रशिक्षण महानिदेशालय
योग्यता आधारित पाठ्यक्रम

फुटवियर मेकर

(अवधि: एक वर्ष)

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)



एनएसक्यूएफ स्तर- 2.5

क्षेत्र – चमड़ा



Directorate General of Training

फुटवियर मेकर

(गैर-इंजीनियरिंग ट्रेड)

(मार्च 2023 में संशोधित)

संस्करण: 2.0

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर – 2.5

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
3.	नौकरी भूमिका	6
4.	सामान्य जानकारी	8
5.	शिक्षण के परिणाम	10
6.	मूल्यांकन मानदंड	11
7.	ट्रेड पाठ्यक्रम	15
8.	अनुलग्नक I (व्यापारिक औजारों और उपकरणों की सूची)	३१
9.	अनुलग्नक II (व्यापार विशेषज्ञों की सूची)	33

“फुटवियर मेकर” ट्रेड की एक वर्ष की अवधि के दौरान, उम्मीदवार को नौकरी की भूमिका से संबंधित व्यावसायिक कौशल, व्यावसायिक ज्ञान और रोजगार कौशल पर प्रशिक्षित किया जाता है। इसके अलावा, उम्मीदवार को आत्मविश्वास बढ़ाने के लिए प्रोजेक्ट वर्क, पाठ्येतर गतिविधियाँ और ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण दिया जाता है। व्यावसायिक कौशल विषय के अंतर्गत शामिल व्यापक घटक इस प्रकार हैं: -

प्रशिक्षु सुरक्षा और पर्यावरण, अग्निशामक यंत्रों के उपयोग, कृत्रिम श्वसन पुनर्जीवन के बारे में सीखेंगे। उन्हें व्यापार उपकरणों और इसके मानकीकरण का विचार मिलता है। वे विभिन्न मानव पैरों और अनुपयुक्त जूतों के दोषों की पहचान कर सकते हैं और आकार प्रणाली और लास्ट पर अभ्यास कर सकते हैं। वे विभिन्न प्रकार के पुरुषों के फॉर्म और कंप्यूटर एडेड डिज़ाइन तैयार करने में सक्षम होंगे। वे चमड़े के स्रोत, उनकी विशेषताओं और विभिन्न घटकों, काटने की दिशा और औजारों को तेज करने का अभ्यास भी कर सकते हैं। वे हाथ और मशीन द्वारा चमड़े के विभिन्न प्रकार के माप और काटने का अभ्यास करेंगे। प्रशिक्षु विभिन्न पीसने और सिलाई प्रथाओं का ज्ञान भी प्राप्त करेंगे। प्रशिक्षु विभिन्न प्रकार के जूतों की डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्पलेट बनाने का ज्ञान भी प्राप्त करेंगे।

उम्मीदवार क्लोजिंग, स्किविंग, फोल्डिंग जैसे विभिन्न प्रकार के अनुप्रयोग करने में सक्षम होंगे और चिपकने वाले पदार्थों के प्रकार और उनके अनुप्रयोगों की पहचान करेंगे। वे विभिन्न छंटाई और मिलान वाले कट घटकों, निचले घटकों की पहचान कर सकते हैं। वे टो और काउंटर स्टिफ़र, ड्राफ़्टिंग और लास्टिंग तैयार करने में सक्षम होंगे। वे इनसोल, सोल अटैचिंग, सोल स्टिचिंग, वेल्ड स्टिचिंग, बॉटम फिलिंग, हील फिक्सिंग और फिनिशिंग भी तैयार करेंगे और उसका अभ्यास करेंगे। प्रशिक्षु नवीनतम फैशन का उपयोग करके विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करेंगे और अंतिम उत्पाद में मौजूद दोषों की पहचान करने में सक्षम होंगे। प्रशिक्षु चमड़े की लाइनिंग का काम करेंगे और वे जूते बनाने में लगने वाली सामग्री की गणना कर सकते हैं। वे बर्बादी को कम करने के लिए उपयुक्त तरीके लागू करने में सक्षम होंगे। वे जूते का परीक्षण और मूल्यांकन कर सकते हैं। वे बीएस, डीआईएन या आईएसओ मानक के अनुसार उत्पाद बनाने की लागत और जूते की गुणवत्ता का आकलन करेंगे।

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 को मजबूत करने के लिए DGT की दो अग्रणी योजनाएँ हैं।

सीटीएस के तहत 'फुटवियर मेकर' ट्रेड को आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से पूरे देश में पढ़ाया जाता है। यह कोर्स एक साल की अवधि का होता है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन एरिया और कोर एरिया शामिल हैं। डोमेन एरिया (ट्रेड थ्योरी और प्रैक्टिकल) पेशेवर कौशल और ज्ञान प्रदान करता है, जबकि कोर एरिया (रोजगार कौशल) आवश्यक कोर कौशल, ज्ञान और जीवन कौशल प्रदान करता है। प्रशिक्षण कार्यक्रम पास करने 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 करते समय व्यावसायिक कौशल, ज्ञान और रोजगार योग्यता का प्रयोग करें।
- किए गए कार्य से संबंधित तकनीकी मापदंडों का दस्तावेजीकरण करें।

2.2 प्रगति पथ

- फुटवियर निर्माता के रूप में उद्योग में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ फुटवियर निर्माता, पर्यवेक्षक के रूप में आगे बढ़ सकते हैं और प्रबंधक के स्तर तक बढ़ सकते हैं।
- विभिन्न प्रकार के उद्योगों में प्रशिक्षुता कार्यक्रमों में शामिल होकर राष्ट्रीय प्रशिक्षुता प्रमाणपत्र (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 एक वर्ष की अवधि के दौरान विभिन्न पाठ्यक्रम तत्वों में प्रशिक्षण घंटों के वितरण को दर्शाती है: -

क्र. सं.	पाठ्यक्रम तत्व	काल्पनिक प्रशिक्षण घंटे
1.	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	840
2.	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)	240
3.	रोजगार कौशल	120
	कुल	1200

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

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

एक वर्षीय या दो वर्षीय ट्रेड के प्रशिक्षु 10वीं/12वीं कक्षा के प्रमाण पत्र के साथ-साथ आईटीआई प्रमाणीकरण या अतिरिक्त अल्पकालिक पाठ्यक्रमों के लिए प्रत्येक वर्ष 240 घंटे तक के वैकल्पिक 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 एक 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 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 व्यक्तिगत 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, स्ट्रेप/अपव्यय से बचना/कम करना और प्रक्रिया के अनुसार स्ट्रेप/अपशिष्ट का निपटान, व्यावहारिक 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 लेखापरीक्षा और जांच निकाय द्वारा सत्यापन के लिए सुरक्षित रखा जाना चाहिए। प्रारंभिक मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित अंकन पैटर्न अपनाया जाना चाहिए:

पेश करने का स्तर	प्रमाण
(क) मूल्यांकन के दौरान 60%-75% की सीमा में अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार को ऐसा काम करना चाहिए जो समय-समय पर मार्गदर्शन के साथ शिल्प कौशल के स्वीकार्य मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो, और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं	• कार्य/कार्य के क्षेत्र में अच्छे कौशल और सटीकता का प्रदर्शन। • नौकरी की गतिविधियों को पूरा करने के लिए साफ-सफाई और स्थिरता का एक काफी अच्छा स्तर। • कार्य/नौकरी को पूरा करने में कभी-कभी सहायता।

के लिए उचित ध्यान देता हो।	
(बी) मूल्यांकन के दौरान 75%-90% की सीमा में अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड के लिए, एक उम्मीदवार को ऐसा काम करना चाहिए जो शिल्प कौशल के उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो, थोड़े से मार्गदर्शन के साथ, और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के प्रति सम्मान प्रदर्शित करता हो	- कार्य/असाइनमेंट के क्षेत्र में अच्छा कौशल स्तर और सटीकता। - नौकरी की गतिविधियों को पूरा करने के लिए साफ-सफाई और स्थिरता का एक अच्छा स्तर। - कार्य/नौकरी को पूरा करने में कम सहयोग मिलना।
(ग) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक अंक आवंटित किए जाएंगे	
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।	- कार्य/कार्य के क्षेत्र में उच्च कौशल स्तर और सटीकता। - नौकरी की गतिविधियों को पूरा करने के लिए उच्च स्तर की साफ-सफाई और स्थिरता। कार्य/नौकरी को पूरा करने में न्यूनतम या कोई सहायता नहीं मिलना।

3. JOB ROLE

शूमेकर, ऑर्थोपेडिक ; पैर या टांग की विकृति वाले ग्राहकों के लिए मुख्य रूप से चमड़े के संपूर्ण जूते बनाता है। ग्राहक की ज़रूरत के अनुसार जूते बनाने के लिए चित्र और अन्य विनिर्देशों का अध्ययन करता है या आवश्यक माप लेता है। चमड़े का चयन करता है और ज़रूरत पड़ने पर ज़रूरत के हिसाब से विशेष लास्ट बनवाता है। पैटर्न तैयार करता है, सामग्री चुनता है और बनाए गए पैटर्न के अनुसार हाथ से भागों को काटता है। ऊपरी हिस्से के भागों के किनारों को काटकर या छीलकर पतला करता है। भागों को आकार देने के लिए दबाता और मोड़ता है, चमड़े के भागों पर अस्तर चिपकाता है और उन्हें एक साथ सिलता है। सुराख के छेद बनाता है और सुराख लगाता है। इनसोल को लास्ट पर लगाता है, ऊपरी हिस्से को लास्ट पर खींचकर उसे आवश्यक आकार देता है और ऊपरी हिस्से के पंजे और एड़ी के संरेखण की जाँच करता है। जहाँ आवश्यक हो वहाँ सोल बनाता है, ऊपरी हिस्से के निचले हिस्से को इनसोल या बने हुए बीच वाले सोल के किनारे पर मोड़ता है, उन्हें एक साथ जोड़ता है और बाहरी सोल को ऊपरी हिस्से पर जोड़ता है। एड़ी बनाता और ठीक करता है। जहाँ आवश्यक हो वहाँ ट्रिम और चिकना करता है, जहाँ आवश्यक हो वहाँ स्याहीदार मोम का दाग या पेंट लगाता है, पतला भीतरी सोल डालता है और अंतिम फ़िनिश देता है। सजावटी नक्काशी कर सकता है। विकृत पैर या पैर के प्लास्टर कास्ट लेकर चित्र तैयार कर सकते हैं। आवश्यक संशोधनों के साथ तैयार ऊपरी भाग का उपयोग कर सकते हैं।

शूमेकर, हैंड ; शू मेकर, जनरल प्रत्येक व्यक्तिगत ग्राहक के लिए मुख्य रूप से चमड़े से बने पूरे जूते या अन्य फुटवियर बनाता है। ग्राहक के पैरों का माप लेता है और बनाए जाने वाले जूते या फुटवियर के डिजाइन का अध्ययन करता है। ऊपरी भाग, अस्तर, तलवा आदि जैसे विभिन्न घटकों को बनाने के लिए आवश्यक सामग्री का चयन और आकलन करता है। चमड़े के घटकों को पैटर्न के साथ चिह्नित करता है और उन्हें चाकू (रैपी) से काटता है ताकि सटीकता और न्यूनतम अपव्यय सुनिश्चित हो सके। एक साथ जुड़ने वाले विभिन्न भागों की मोटाई कम करने के लिए स्किविंग चाकू से चमड़े के किनारों को स्किव करता है। जोड़ने के लिए स्किव किए गए हिस्से पर ब्रश द्वारा सीमेंटिंग घोल तैयार करता है और सावधानी से लगाता है, ध्यान रखता है कि जोड़ते समय चमड़े की सतह पर घोल न छलक जाए। चमड़े के हिस्सों पर अस्तर चिपकाता है और हाथ या सिलाई मशीन से तलवा, ऊपरी भाग और अन्य घटकों को सिलता है। हाथ या मशीन से लेसिंग के लिए आईलेट छेद पंच करता है और आईलेट को स्थिति में डालता है। रोल करता है और अंत में ऊपरी भाग को खींचता है, इसे कील लगाता है, पैर की अंगुली और एड़ी का सही संरेखण रखता है और हल्के हथौड़े से पीटकर और खींचकर पैटर्न के अनुसार इसे आकार देता है। मोड़ों को छांटता है और धागे

पर मोम लगाता है ताकि इसे मजबूत बनाया जा सके। सूई और मोम के धागे का उपयोग करके तलवे और अन्य भागों को सिलना। एड़ी को काटना और तैयार करना तथा उसे कील ठोककर तलवे से जोड़ना। चाकू (रैपी) और कांच के टुकड़े का उपयोग करके जूते के किनारों को काटना और खत्म करना। पतले भीतरी तलवे को गोंद से काटना और ठीक करना। जूतों पर रंग या पॉलिश लगाना और उन्हें अंतिम रूप देना। तैयार जूतों की प्रत्येक जोड़ी की एकरूपता की जांच करना, यदि कोई दोष हो तो उसे ठीक करना और आकार और रूप बनाए रखने के लिए उन्हें लास्ट पर लगाना। जूतों की मरम्मत कर सकते हैं।

संदर्भ एनसीओ-2015:

- (i) 7536.0200 – शोमेकर, ऑर्थोपेडिक
- (ii) 7536.0100 – शोमेकर, हाथ

संदर्भ संख्या: --

- | | | |
|---------------------|---------------------|---------------------|
| • एलएसएस/
एन8601 | • एलएसएस/
एन2202 | • एलएसएस/
एन2703 |
| • एलएसएस/
एन2101 | • एलएसएस/
एन2203 | • एलएसएस/
एन7501 |
| • एलएसएस/
एन2103 | • एलएसएस/
एन1801 | • एलएसएस/
एन3303 |
| • एलएसएस/
एन0901 | • एलएसएस/
एन2607 | • एलएसएस/
एन1002 |
| • एलएसएस/
एन5312 | • एलएसएस/
एन2606 | • एलएसएस/
एन1003 |
| • एलएसएस/
एन2303 | • एलएसएस/
एन2405 | • एलएसएस/
एन1004 |
| • एलएसएस/
एन2304 | • एलएसएस/
एन2406 | • एलएसएस/
एन3406 |
| • एलएसएस/
एन5805 | • एलएसएस/
एन2701 | |

4. GENERAL INFORMATION

व्यापार का नाम	फुटवियर मेकर
व्यापार कोड	डीजीटी/1091
एनसीओ - 2015	7536.0200, 7536.0100
मैप किए गए एनओएस	एलएसएस/एन8601, एलएसएस/एन2101 , एलएसएस /एन2103 , एलएसएस/एन0901 , एलएसएस/एन1801 , एलएसएस/एन5312 , एलएसएस/एन2303, एलएसएस/एन2304 , एलएसएस/एन5805, एलएसएस/एन2202, एलएसएस/एन2203, एलएसएस/एन2607, एलएसएस/एन2606, एलएसएस/एन2405, एलएसएस/एन2406 , एलएसएस/एन2701, एलएसएस/एन2703 , एलएसएस/एन7501 , एलएसएस/एन 3303 , एलएसएस/एन1002, एलएसएस/एन1003, एलएसएस/एन1004 , एलएसएस/एन3406
एनएसक्यूएफ स्तर	स्तर ^{2.5}
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि	एक वर्ष (1200 घंटे + 150 घंटे OJT/समूह परियोजना)
प्रवेश योग्यता	वीं कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण
न्यूनतम आयु	शैक्षणिक सत्र के प्रथम दिन 14 वर्ष।
दिव्यांगजनों के लिए पात्रता	एलडी, सीपी, एलसी, डीडब्ल्यू, एए, एलवी, डीईएएफ, एचएच, ऑटिज्म, आईडी, एसएलडी
इकाई क्षमता (छात्रों की संख्या)	20 (अतिरिक्त सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
अंतरिक्ष मानदंड	72 वर्ग मीटर
शक्ति मानदंड	4 किलोवाट
प्रशिक्षकों के लिए योग्यता:	
(i) फुटवियर निर्माता व्यापार	यूजीसी से मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय से चमड़ा प्रौद्योगिकी में बी.वोक. /डिग्री तथा संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष का अनुभव। या किसी मान्यता प्राप्त शिक्षा बोर्ड से चमड़ा प्रौद्योगिकी में तीन वर्षीय डिप्लोमा या डीजीटी से संबंधित उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक) के साथ संबंधित क्षेत्र में दो वर्ष का अनुभव। या

	फुटवियर मेकर” के ट्रेड में एनटीसी/एनएसी उत्तीर्ण तथा संबंधित क्षेत्र में तीन वर्ष का अनुभव। आवश्यक योग्यता : डीजीटी के तहत राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के प्रासंगिक नियमित / आरपीएल संस्करण। टिप्पणी: - 2(1+1) की इकाई के लिए आवश्यक दो प्रशिक्षकों में से एक के पास डिग्री/डिप्लोमा होना चाहिए और दूसरे के पास एनटीसी/एनएसी योग्यता होनी चाहिए। हालाँकि, दोनों के पास एनसीआईसी के किसी भी प्रकार की योग्यता होनी चाहिए।
(ii) रोजगार योग्यता कौशल	एमबीए/बीबीए/किसी भी विषय में स्नातक/डिप्लोमा तथा रोजगार कौशल में लघु अवधि टीओटी पाठ्यक्रम के साथ दो वर्ष का अनुभव। (12वीं/डिप्लोमा स्तर और उससे ऊपर अंग्रेजी/संचार कौशल और बेसिक कंप्यूटर का अध्ययन किया होना चाहिए) या आईटीआई में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक रोजगार कौशल में लघु अवधि टीओटी पाठ्यक्रम।
(iii) प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु	21 वर्ष
औज़ारों और उपकरणों की सूची	अनुलग्नक-1 के अनुसार

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

5.1 सीखने के परिणाम

1. आपातकालीन स्थितियों में सहायता करना तथा सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपातकालीन स्थितियों के दौरान प्राथमिक उपचार प्रदान करना। (NOS: LSS/N8601)
2. विभिन्न मानव पैरों और अनुपयुक्त जूतों के दोषों की पहचान करें और आकार प्रणाली और लास्ट पर अभ्यास करें। (NOS: LSS/N2101)
3. विभिन्न प्रकार के माध्यम रूप और कंप्यूटर सहायता प्राप्त डिजाइन तैयार करें। (NOS: LSS/N2103)
4. विभिन्न औजारों और उपकरणों की पहचान करना और उनका उपयोग करना तथा विभिन्न प्रक्रियाएं करना। (भिगोना, मांस निकालना, जल निकास और सैमिंग , विभाजन, बफिंग आदि। (NOS: LSS/N0901)
5. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए औजारों, उपकरणों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव। (NOS: LSS/N1801)
6. चमड़े के स्रोत, उनकी विशेषताओं की पहचान करना तथा औजारों को काटने और तेज करने की विभिन्न घटक दिशाओं पर अभ्यास करना। (एनओएस: एलएसएस/एन5312)
7. हाथ और मशीन द्वारा विभिन्न प्रकार के चमड़े के मापन और कटाई का कार्य करें। (NOS: LSS/N2303, LSS/N2304)
8. विभिन्न पीसने और सिलाई विधियों का प्रयोग करें। (संख्या: LSS/N5805, LSS/N2202, LSS/N2203)
9. फुटवियर बनाने में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव। (NOS: LSS/N1801)
10. विभिन्न प्रकार के जूतों की डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्पलेट बनाना। (एनओएस: , एलएसएस/एन2103)
11. जूते बनाने के लिए हाथ और मशीन द्वारा घटकों की किफायती कटाई और सिलाई की विधि लागू करें। (NOS: LSS/N2202)
12. विभिन्न प्रकार के अनुप्रयोग जैसे क्लोजिंग, स्किविंग, फोल्डिंग करना तथा विभिन्न प्रकार के चिपकाने वाले पदार्थों और उनके अनुप्रयोग की पहचान करना। (संख्या: LSS/N2607, LSS/N2606, LSS/N2405, LSS/N2406)

13. विभिन्न छंटाई और मिलान कट घटकों, नीचे घटकों की पहचान, पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़र, ड्राफ़्टिंग और स्थायी तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस / एन 2701, एलएसएस / एन 2703)
14. विभिन्न प्रकार की मोल्डिंग मशीन, उनके भागों और अनुभाग की पहचान करें। (NOS: LSS/N7501)
15. इनसोल बनाना, ड्राफ़्टिंग, लास्टिंग, सोल जोड़ना, सोल सिलाई, वेल्ड सिलाई, बॉटम फिलिंग, हील फिक्सिंग और फिनिशिंग तैयार करना और करना। (NOS: LSS/N3303)
16. नवीनतम फैशन का उपयोग करते हुए विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करना तथा तैयार उत्पादों में दोषों की जांच करना। (NOS: LSS/N3303)
17. सामग्री की खपत की गणना और बर्बादी में कमी, जूतों का परीक्षण और उनका मूल्यांकन। (एनओएस: एलएसएस/एन1002, एलएसएस/एन1003, एलएसएस/एन1004)
18. फुटवियर उत्पादों के उत्पादन की लागत की गणना और गुणवत्ता का आकलन। (NOS: LSS/N3406)

6. ASSESSMENT CRITERIA

सीखने के परिणाम	मूल्यांकन मानदंड
1. आपातकालीन स्थितियों में सहायता करना तथा सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपातकालीन स्थितियों के दौरान प्राथमिक उपचार प्रदान करना। (NOS: LSS/N8601)	विभिन्न प्रकार के अग्निशमन उपकरणों की पहचान तथा प्राथमिक चिकित्सा विधियों का प्रशिक्षण।
	प्राथमिक उपचार करें.
	खतरे के लिए सुरक्षा संकेतों, सावधानी की चेतावनी और सुरक्षा उपाय की पहचान करना।
	फिटिंग कार्य के दौरान सावधानी बरतें।
2. विभिन्न मानव पैरों और अनुपयुक्त जूतों के दोषों की पहचान करें और आकार प्रणाली और लास्ट पर अभ्यास करें। (NOS: LSS/N2101)	हड्डियों, मेहराबों, जोड़ों के कार्यों की पहचान करें, स्नायुबंधन की समस्याएं
	विभिन्न आकार प्रणालियों के अनुसार पैर (शिशु से वयस्क तक) का मापन करें।
	मानव पैर और टांग की बायोमेट्री और बायोमैकेनिक्स की पहचान करें।
	सामग्री, डिजाइन, आकार और उपयोग के आधार पर लकड़ी के लास्ट को मापें
3. विभिन्न प्रकार के माध्य रूप और कंप्यूटर सहायता प्राप्त डिजाइन तैयार करें। (NOS: LSS/N2103)	चलने के विभिन्न चरणों के दौरान पैरों के विभिन्न भागों पर शरीर के भार के वितरण को मापें
	विभिन्न प्रकार के कंप्यूटर और सहायक डिजाइन बनाना और समझना।
	मीट्रिक प्रणाली के आधार पर पैटर्न और चमड़े का क्षेत्र माप करें।
	विभिन्न प्रकार के माध्य रूप तैयार करें।
4. विभिन्न औजारों और उपकरणों की पहचान और उनका उपयोग करना तथा विभिन्न प्रक्रियाएं करना	विभिन्न प्रकार के पैटर्न कटिंग करें।
	चमड़ा प्रसंस्करण और उत्पाद निर्माण में प्रयुक्त औजारों, उपकरणों और मशीनरी की पहचान करना।
	जूते बनाने के लिए प्रयुक्त चमड़े और गैर चमड़े के कपड़ों में अंतर बताइए।
	संबंधित कार्यों के अनुक्रम, प्रयुक्त रसायनों और उनके उद्देश्यों की

(भिगोना, मांस निकालना, जल निकास और सैमिंग, विभाजन, बफिंग आदि) (NOS: LSS/N0901)	पहचान करें।
	ऊपरी भाग और तलवे के लिए आवश्यक अंतिम गुणों के आधार पर टैनिंग प्रक्रिया का चयन करें।
	ऊपरी और अस्तर के लिए अंतिम प्रदर्शन गुणों के आधार पर पोस्ट टैनिंग रसायनों का चयन करें
	चमड़े की गुणवत्ता के आधार पर चमड़े की फिनिशिंग करें।
5. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए औजारों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव करना। (एनओएस: एलएसएस/एन1801)	विभिन्न उपकरणों और उनके रखरखाव प्रक्रिया की पहचान करें।
	विभिन्न प्रकार की मशीनों और उनकी सुरक्षा सावधानियों की पहचान करें।
	निर्माण कार्य और मशीनों के उपयोग का अध्ययन करें।
	मशीनों के विभिन्न भागों, अनुभागों और उनके कार्यों की पहचान करें।
	मशीनों की पहचान करना तथा उनका रखरखाव एवं निवारक रखरखाव करना।
6. ईथर के स्रोत, उनकी विशेषताओं की पहचान करना तथा औजारों को काटने और तेज करने की विभिन्न घटक दिशाओं पर अभ्यास करना। (एनओएस: एलएसएस/एन5312)	विभिन्न प्रकार के ऊपरी चमड़े के स्रोतों को उनकी विशेषताओं के साथ पहचानें।
	विभिन्न प्रकार के लेपित कपड़ों के गुणों का सत्यापन करें।
	विभिन्न औजारों को पकड़ना तथा कैंची और चाकुओं को तेज करना प्रदर्शित करना
	परिशुद्धता माप उपकरणों का रखरखाव और सर्विसिंग करना।
	उपयुक्त क्षेत्रों से घटकों की कटाई करें।
7. हाथ और मशीन द्वारा विभिन्न प्रकार के चमड़े के माप और कटाई का कार्य करना। (संख्या: एलएसएस/एन2303,	जूते के विभिन्न भागों की पहचान करें और उनके घटकों को हाथ से या क्लिकिंग प्रेस का उपयोग करके काटें।
	सामान्य दोषों की पहचान करके चमड़े को छाँटें।
	चमड़ा काटने वाली मशीनों के विभिन्न भागों की पहचान करना और रखरखाव/निवारक रखरखाव करना।
	विभिन्न प्रकार की मशीनों की ओवरहाल जांच, खराबी दूढ़ना, मरम्मत

एलएसएस/एन2304)	करना।
	चमड़े की खाल और खाल को विभिन्न तरीकों से मापें।
8. विभिन्न पीसने और सिलाई विधियों का प्रयोग करें। (संख्या: LSS/N5805, LSS/N2202, LSS/N2203)	उचित आकार की सुइयों का उपयोग करके जूते के ऊपरी और निचले हिस्से को जोड़ने के लिए विभिन्न प्रकार की सिलाई करें।
	चमड़ा एवं रबर में प्रयुक्त विभिन्न प्रकार की पिसाई सामग्रियों की पहचान करना एवं उनका चयन करना।
	विभिन्न प्रकार एवं आकार की सुई एवं मशीनों की पहचान करें।
9. फुटवियर बनाने में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव। (NOS: LSS/N1801)	विभिन्न फुटवियर मशीनों का संचालन/ रखरखाव/ समस्या निवारण करना।
	कार्य को उचित सावधानी और सुरक्षा के साथ करने के लिए औजारों और उपकरणों की पहचान करें।
	दी गई मशीनों के विभिन्न इनपुट और आउटपुट सॉकेट्स और कनेक्टरों की पहचान करें।
	पैनल बोर्ड के प्रमुख भाग/ घटकों/ मशीनों के भागों की पहचान करें।
	दी गई मशीनों को अलग अलग करें और प्रमुख भागों को ढूँढ़ें।
	मशीनों के फ्रंट पैनल नियंत्रण एवं संकेतक की पहचान करना।
	मशीनों की विशेषताओं का चयन और सत्यापन करें।
	प्रतिक्रिया मशीनों की गति की जाँच करें।
10. विभिन्न प्रकार के जूतों की डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्पलेट बनाना। (एनओएस: एलएसएस/एन2103)	जूतों की विभिन्न मूल शैलियों के रेखाचित्र बनाएं।
	विभिन्न प्रकार के जूतों के लिए पैटर्न कटिंग और टेम्पलेट बनाना।
	विभिन्न प्रकार के जूतों के मूल डिजाइन की पहचान करना।
	विभिन्न प्रकार के बूट और सुरक्षा जूतों का निर्माण और डिजाइन करना।
	विभिन्न प्रकार की शैलियों/ फैशन के जूतों का निर्माण और डिजाइन।
11. जूते बनाने के लिए हाथ और मशीन द्वारा घटकों की	जूते के घटकों के विभिन्न भागों जैसे ऊपरी भाग, अस्तर, इनसोल, स्टिफनर आदि की पहचान करें और इन घटकों की किफायती कटिंग करें।

किफायती कटाई और सिलाई की विधि को लागू करें। (एनओएस: एलएसएस/एन2202)	ऊपरी घटकों और अस्तरों की विभिन्न प्रकार की क्लिकिंग को पहचानें।
	जूतों और ऊपरी हिस्सों की किफायती कटाई की तैयारी और अभ्यास करें।
	घटकों के ऊपरी अस्तर, टूटल्स, स्टिफ़नर और सॉक अस्तर आदि के विभिन्न भागों की पहचान करें।
12. विभिन्न प्रकार के अनुप्रयोग जैसे क्लोजिंग, स्किविंग, फोल्डिंग करना तथा विभिन्न प्रकार के चिपकाने वाले पदार्थों और उनके अनुप्रयोग की पहचान करना। (संख्या: LSS/N2607, LSS/N2606, LSS/N2405, LSS/N2406)	ऊपरी हिस्सा बनाने के लिए स्किविंग/फोल्डिंग/क्लोजिंग आदि करें
	विभिन्न प्रकार के चिपकाने वाले पदार्थों को उनके अनुप्रयोग के साथ पहचानें।
	विभिन्न प्रकार के किनारे उपचार तैयार करें।
	धातु की पन्नी का उपयोग करके घटक और मुद्रांकन मशीन के किनारे पर रंग अंकन की पहचान करें।
	सतह तैयार करें और सतहों को खुरदरा बनाने का प्रदर्शन करें।
13. विभिन्न छंटाई और मिलान कट घटकों, नीचे घटकों की पहचान, पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़र, ड्राफ़्टिंग और स्थायी तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस / एन 2701, एलएसएस / एन 2703)	जूते के कटे हुए हिस्सों को छांटें और मिलाएं।
	पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़नर तैयार करें।
	विभिन्न प्रकार के प्रारूपण और स्थायीकरण तैयार करें और निष्पादित करें।
	ऊपरी हिस्से को टिकाऊ बनाने के लिए वेल्डेड निर्माण और संचालन की तैयारी करें।
14. विभिन्न प्रकार की मोल्डिंग मशीन, उनके भागों और अनुभाग की पहचान करें। (एनओएस: एलएसएस/एन7501)	विभिन्न मोल्डिंग मशीनों को उनके भागों और अनुभाग सहित पहचानें।
	मोल्डिंग मशीनों की सटीकता प्रीसेशन संवेदनशीलता की जांच करें।
	प्रतिक्रिया मोल्डिंग मशीनों की गति की जाँच करें।
	रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करना और उसे कार्यान्वित

	करना।
15. इनसोल बनाना, ड्राफ्टिंग, लास्टिंग, सोल जोड़ना, सोल सिलाई, वेल्ड सिलाई, बॉटम फिलिंग, हील फिक्सिंग और फिनिशिंग आदि कार्य करना। (एनओएस: एलएसएस/एन3303)	जूते की ड्राफ्टिंग, लास्टिंग, सोल जोड़ना, सोल सिलाई, वेल्ड सिलाई, नीचे भरना, हील फिक्सिंग और फिनिशिंग करना। ढाले गए जूते और पीछे के भाग की ढलाई का निर्माण तैयार करें। पैर की अंगुली पफ लगाव और पैर की अंगुली पफ कंडीशनिंग तैयार करें। खींचने और टो लास्टिंग मशीन के विभिन्न भाग और अनुभाग की पहचान करें। सोल सिलाई मशीन के विभिन्न भागों और अनुभाग की पहचान करें। सार्वभौमिक परीक्षण मशीन की विशेषताओं का चयन और सत्यापन करें।
16. नवीनतम फैशन का उपयोग करते हुए विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करना तथा तैयार उत्पादों में दोषों की जांच करना। (NOS: LSS/N3303)	नवीनतम फैशन को लागू करते हुए विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करें। अंतिम उत्पाद में मौजूद दोषों की पहचान करें और उपयुक्त फिनिशिंग करें। जूतों और बूटों की पहचान करना और उनकी मरम्मत करना, आधा सोल लगाना, उपचार करना, निवास करना। औद्योगिक और शीतकालीन जूते बनाएं और सुरक्षा सुविधाओं के साथ विभिन्न आकारों को डिजाइन करें। मशीन द्वारा परीक्षण विधि का उपयोग करके जूतों पर विनिर्माण दोष की जाँच करें।
17. सामग्री की खपत की गणना और बर्बादी में कमी, जूतों का परीक्षण और उनका मूल्यांकन। (एनओएस: एलएसएस/एन1002, एलएसएस/एन1003, एलएसएस/एन1004)	जूते बनाने में प्रयुक्त चमड़े, अस्तर और अन्य सामग्रियों की गणना करें। अपशिष्टों में कमी लाने के लिए उपयुक्त तरीकों का चयन करें। जूतों का परीक्षण और मूल्यांकन करें। कच्चे माल की शीट की लंबाई और मोटाई पहचानें। निर्माण सामग्री की पहचान करना तथा अपव्यय में कमी लाना।

18. फुटवियर उत्पादों के उत्पादन की लागत की गणना और गुणवत्ता का आकलन। (NOS: LSS/N3406)	उत्पाद बनाने की लागत की गणना करें।
	बीएस, डीआईएन या आईएसओ मानकों के अनुसार जूतों का गुणवत्ता मूल्यांकन करना
	जूतों की विभिन्न शैलियों और डिजाइनों के लिए विकसित परीक्षण उपकरणों और परीक्षण विधियों की पहचान करना।
	गुणवत्ता का परीक्षण एवं मूल्यांकन करें।

फुटवियर मेकर ट्रेड के लिए पाठ्यक्रम			
अवधि: एक वर्ष			
अवधि	संदर्भ शिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)
व्यावसायिक कौशल 63 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे.	आपातकालीन स्थितियों में सहायता करना तथा सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपातकालीन स्थितियों के दौरान प्राथमिक उपचार प्रदान करना।	1. व्यापार कौशल और कार्य अनुप्रयोग का परिचय। 2. संस्थान से परिचित कराना तथा प्रशिक्षुओं को व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों के उपयोग के बारे में शिक्षित करके उनमें सुरक्षा संबंधी दृष्टिकोण का विकास करना। 3. कपास अपशिष्ट, पीसने वाली सामग्री और चमड़े की कटाई जैसे अपशिष्ट पदार्थों का हाथ मशीन द्वारा सुरक्षित निपटान। 4. खतरे की पहचान और बचाव। 5. विद्युत दुर्घटनाओं के लिए निवारक उपाय और ऐसी दुर्घटनाओं में उठाए जाने वाले कदम। 6. व्यापार प्रशिक्षण का महत्व, व्यापार में प्रयुक्त उपकरणों एवं मशीनरी की सूची। 7. व्यापार में प्रयुक्त औजारों और उपकरणों का सुरक्षित	औद्योगिक प्रशिक्षण संस्थान प्रणाली की कार्यप्रणाली से परिचित होना। उद्योग एवं कार्यस्थल पर सुरक्षा एवं सावधानियों का महत्व। प्राथमिक चिकित्सा का परिचय. हाउसकीपिंग एवं अच्छे दुकान फर्श प्रथाओं का महत्व। व्यावसायिक सुरक्षा और स्वास्थ्य: स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण संबंधी दिशानिर्देश, कानून एवं विनियम, जैसा लागू हो।

उपयोग।		
	8. संस्थान से परिचय। 9. प्रशिक्षुओं को दुकान के अनुशासन, दुकान के लेआउट से परिचित कराएं। 10. विभिन्न प्रकार के हस्त औजारों की पहचान करें। 11. संचालन के लिए उचित उपकरणों का चयन और संचालन में सावधानियां। 12. व्यापारिक औजारों की देखभाल एवं रखरखाव। 13. दुकान में स्थापित मशीनरी, उपकरण एवं उपस्कर आदि के लेआउट की पहचान करें। 14. फिटिंग कार्य करते समय विभिन्न प्रकार के औजारों के विनिर्देश, आकार और प्रतीक का अभ्यास करें। 15. अपनाए जाने वाले व्यावहारिक प्रशिक्षण का प्रकार, अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रखरखाव और संचालन।	व्यापार का परिचय। देश की औद्योगिक अर्थव्यवस्था के विकास में व्यापार का महत्व। सामान्य सुरक्षा, व्यावसायिक स्वास्थ्य और स्वच्छता का ज्ञान। संस्थान की मनोरंजक एवं चिकित्सीय सुविधाएं तथा पाठ्येतर गतिविधियां (नए प्रवेशार्थियों को औद्योगिक प्रशिक्षण संस्थान प्रणाली की कार्यप्रणाली से परिचित कराने के लिए सभी आवश्यक मार्गदर्शन प्रदान किया जाएगा, जिसमें भण्डार प्रक्रियाएं भी शामिल हैं)।
	16. अग्निशमन उपकरण, दुर्घटनाएं, प्राथमिक चिकित्सा अभ्यास और उपचार सहित सुरक्षा सावधानियों पर	सुरक्षा सावधानियों का ज्ञान। प्राथमिक चिकित्सा और उपचार। अग्निशमन उपकरणों का ज्ञान।

		अभ्यास। 17. प्राथमिक चिकित्सा विधि और बुनियादी प्रशिक्षण। 18. खतरे के लिए सुरक्षा संकेतों की पहचान, सावधानी की चेतावनी और व्यक्तिगत सुरक्षा संदेश। 19. अग्निशामक यंत्रों का प्रयोग करें। 20. फिटिंग संबंधी कार्य करते समय बरती जाने वाली सावधानियों का अभ्यास करें और उन्हें समझें।	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	विभिन्न मानव पैर और अनुपयुक्त जूते के दोषों की पहचान और आकार प्रणाली और अंत पर अभ्यास।	21. मानव में हड्डियों, मेहराबों, जोड़ों और स्नायुबंधन की समस्याओं के कार्य की पहचान करना। 22. मानव पैर का मापन का अभ्यास करें। 23. मानव पैर और टांग की बायोमेट्री पहचानें। 24. मानव पैर और टांग की बायोमैकेनिक्स की पहचान करें। 25. विभिन्न प्रकार की प्रणालियों और फिटिंग प्रणाली की पहचान करें। 26. पैर की लंबाई और पैर की	मानव पैर की शारीरिक रचना:- हड्डियों के नाम, आर्च, जोड़, स्नायुबंधन, मानव में समस्याएं और मानव पैर का माप।

		चौड़ाई प्रणाली द्वारा आकार प्रणाली की पहचान करें। 27. विभिन्न प्रकार के आकार और इंच (शिशु से वयस्क लड़के और लड़कियों) की पहचान करें।	
		28. सामग्री, डिजाइन, आकार और उपयोग के आधार पर लकड़ी के लास्ट और माप पर अभ्यास करें। 29. मानव पैर और अंतिम भाग की पहचान करें। 30. अंतिम निर्माण के लिए प्रयुक्त सामग्री लकड़ी, धातु और प्लास्टिक है। 31. विभिन्न प्रकार के मानव पैर और पैर की पहचान करें। 32. चलने के विभिन्न चरणों के दौरान पैरों के विभिन्न खंडों पर शरीर के भार वितरण (o/o) को मापें।	लकड़ी का लास्ट और उसके माप:- सामग्री, डिजाइन, आकार और उपयोग के आधार पर वर्गीकरण।
व्यावसायिक कौशल 21 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे.	विभिन्न प्रकार के माध्य रूप और कंप्यूटर एडेड डिजाइन तैयार करें।	33. पैर की माप और आकार का आकलन, "माध्य" फॉर्म और मानकों के निर्माण पर परिचय। 34. पैटर्न कटिंग करें. 35. पुरुषों के लिए विभिन्न प्रकार की प्रक्रिया मतलब रूप, नीचे	मापन - जूतों पर लागू इसके सिद्धांत और संबंध - माप की मीट्रिक प्रणाली का महत्व, चमड़े का क्षेत्रफल मापन। पैटर्न, वजन और माप का क्षेत्रफल मापन।

		आकार या धूप में सुखाना आकार, स्लॉट फार्म, खोल फार्म जूता मानक बनाएं। 36. डिजाइन बनाएं .	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	विभिन्न औजारों और उपकरणों की पहचान और उनका उपयोग करना तथा विभिन्न प्रक्रियाएं करना (भिगोना, मांस निकालना, जल निकास और सैमिंग , विभाजन, बफिंग आदि)।	37. दुकान में प्रयुक्त विभिन्न हस्त औजारों की पहचान एवं उनका उपयोग, स्टोर से औजारों का इंडेंटिंग। 38. जूते के विभिन्न प्रकार के कच्चे माल की पहचान करें - चमड़ा और सिंथेटिक या कृत्रिम चमड़ा। 39. बाल हटाने , माइनिंग, बैटिंग, पिकिंग और टैनिंग की प्रक्रिया । 40. सामीयन , विभाजन, पुनःटैनिंग / रंगाई / वसा द्रवीकरण, जल निकास और सेटिंग, सुखाने, कंडीशनिंग, स्टेकिंग, सुखाने और समतल करने, बफिंग की प्रक्रियाएं । 41. चमड़ा परिष्करण, एनिलिन परिष्करण, अर्द्ध एनिलिन परिष्करण, राल परिष्करण, सेल्यूलोज/लाह परिष्करण करना।	अनुभाग में प्रशिक्षु द्वारा उपयोग किए जाने वाले हस्त औजार, उनके प्रकार, उपयोग, नाम और कार्य, धारण करने की प्रक्रिया। सामान्य जूता निर्माताओं की दुकानों में उपयोग की जाने वाली मशीनें, उनका नामकरण और विवरण, संचालन सिद्धांत और उपयोग।
व्यावसायिक कौशल 21	सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए	42. हाथ के औजारों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव।	फुटवियर निर्माता द्वारा उपयोग किए जाने वाले सामान्य हस्त

घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे.	औजारों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव करना।	सुरक्षा सावधानियाँ। 43. इसका महत्व, दुकानों की साफ-सफाई। 44. विभिन्न प्रकार की मशीनों/उपकरणों की सर्विसिंग एवं अंशांकन करना। 45. विभिन्न मशीनों की पहचान करना तथा उनका रखरखाव एवं निवारक रखरखाव करना। 46. निर्माण कार्य और मशीनों/उपकरणों के उपयोग का अध्ययन करें। 47. मशीनों/उपकरणों के विभिन्न भागों/अनुभागों, उनके कार्य एवं संचालन की पहचान करना।	औजार। उनके प्रकार, उपयोग और वे सामग्री जिनसे वे बनाए जाते हैं। उनके नाम और कार्य।
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	चमड़े के स्रोत, उनकी विशेषताओं की पहचान करना तथा औजारों को काटने और तेज करने की विभिन्न घटक दिशाओं पर अभ्यास करना।	48. औजारों, कैंची, चाकू और अन्य काटने वाले औजारों को तेज करने का अभ्यास करें। 49. औजारों को पकड़ने की विभिन्न विधि और प्रक्रिया को पहचानें और उनका प्रयोग करें। 50. चमड़े के स्रोतों और उनकी विशेषताओं की पहचान करें - बछड़े का चमड़ा, खाल एल, बच्चा एल, बकरी की खाल एल, भेड़ की खाल।	जूते बनाने में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न औजारों की विशिष्टता - उनका नामकरण और विवरण। हाथ और मशीनों द्वारा औजारों और कैंची, चाकू, सुआ को तेज करना।

		51. विभिन्न प्रकार के लेपित कपड़ों के गुणों को सत्यापित करें - पीवीसी लेपित कपड़े, प्रत्यक्ष कोटिंग, स्थानांतरण कोटिंग, पॉलीयूरेथेन लेपित कपड़े। 52. रखरखाव, सर्विसिंग और सहनशीलता प्रिसेशन माप उपकरणों का कार्य करना। 53. प्रदर्शन गुणवत्ता मोटाई एक विस्तृत श्रृंखला में एक समान रंग में प्राप्त कर रहे हैं। 54. विभिन्न आपूर्ति किए गए रोल पर अभ्यास, बीम क्लिकिंग प्रेस का उपयोग करके मल्टीप्लेयर कटिंग संभव है। 55. काटने की विभिन्न घटक दिशाओं पर तैयारी और अभ्यास करें।	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे .	हाथ और मशीन द्वारा विभिन्न प्रकार के चमड़े के माप और कटाई का कार्य करना ।	56. चमड़ा काटने वाली मशीनों के विभिन्न भागों, उनके कार्य और संचालन की पहचान करें। 57. मशीन/उपकरण की विशिष्टताओं को पहचानें। 58. रखरखाव और निवारक रखरखाव करना। 59. चमड़े की कटिंग या क्लिकिंग में प्रयुक्त विभिन्न प्रकार की	चमड़ा, रबर के सोल, स्थानापन्न सामग्री जैसे सिंथेटिक रबर, पॉलीविनाइल कपड़ा, पॉलीयूरेथेन, थर्मोप्लास्टिक रबर आदि का भण्डार।

		मैन्युअल और ऑटो मशीनों/उपकरणों की ओवरहालिंग, जांच, खराबी ढूँढना, मरम्मत करना। 60. जूते के विभिन्न भागों को पहचानें, जैसे ऊपरी भाग, अस्तर, इनसोल, तलवे आदि। 61. विभिन्न क्लिकिंग कोर कटिंग विधियों का अभ्यास करें जैसे मैन्युअल, प्रेस कटिंग, हैंड क्लिकिंग, मशीन क्लिकिंग, कटिंग चाकू और प्रेस चाकू। 62. हाथ और मशीन से चमड़ा काटने का अभ्यास करें। 63. चमड़े की खाल और चमड़े को विभिन्न तरीकों से मापें। 64. चमड़े और चमड़ों में दोष और चमड़े और चमड़ों में सामान्य दोषों की जाँच करें। 65. चमड़े की छंटाई का चयन और सत्यापन करें। 66. मुक्त हस्त ड्राइंग टूल्स का एक स्केच और मशीन का ब्लॉक आरेख बनाएं।	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे.	विभिन्न पीसने और सिलाई विधियों को पूरा करना।	67. पीसने वाली सामग्री का उपयोग करने का अभ्यास। 68. विभिन्न प्रकार की सिलाई का अभ्यास करें।	विभिन्न पीसने वाली सामग्री और उपयोग। कच्चे माल और आपूर्ति के स्रोतों का चयन और खरीद। कपड़ा और लेपित कपड़े। सिलाई

व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.		69. चमड़े/रबर में प्रयुक्त विभिन्न प्रकार की पिसाई सामग्री की पहचान एवं चयन करना। 70. विभिन्न पीसने वाली सामग्रियों का उपयोग करके पीसने का कार्य करें। 71. सुई के विभिन्न प्रकार और आकार की पहचान करें। 72. विभिन्न सुई आकार में मुक्तहस्त ड्राइंग का स्केच बनाएं। 73. विभिन्न प्रकार की सिलाई का अभ्यास करें और उसे पहचानें। 74. अलग-अलग सिलाई विधियों का उपयोग करके ऊपरी भाग के विभिन्न भागों तथा ऊपरी से नीचे के भाग को सिलें। 75. हाथ और मशीन सिलाई से अलग-अलग सिलाई करें।	धागे के प्रकार (कपास, नायलॉन, पॉलिएस्टर)
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	जूते बनाने में प्रयुक्त विभिन्न उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण एवं रखरखाव करना।	76. मशीनों का सामान्य रखरखाव - लघु नियमित रखरखाव और सुरक्षा पहलू के बारे में संक्षिप्त जानकारी और विभिन्न चमड़े का अध्ययन। 77. उपकरण/मशीन संकुचन के विभिन्न प्रकारों की पहचान करें। 78. विभिन्न भागों और अनुभागों	चमड़ा - इसके विभिन्न भाग, विभिन्न प्रयोजनों के लिए उनकी उपयुक्तता, ऊपरी चमड़े की खाल और चमड़े के दोष।

		की पहचान करें। 79. मशीनों की सटीकता, संवेदनशीलता की जांच करें। 80. प्रतिक्रिया मशीनों की गति की जाँच करें। 81. मशीनों की विशेषताओं का चयन और सत्यापन करें। 82. मशीनों की सेवा एवं रखरखाव। 83. मशीन के निर्माण, संचालन का अध्ययन करें। 84. रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करना और उसे कार्यान्वित करना।	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	विभिन्न प्रकार के जूतों की डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्पलेट बनाना।	85. विभिन्न प्रकार के जूतों जैसे खेल के जूते, चलने के जूते, दौड़ने के जूते, ट्रैक जूते, फील्ड जूते और सुरक्षा जूते के लिए डिजाइनिंग, पैटर्न कटिंग और टेम्पलेट बनाने का अभ्यास करें। 86. विभिन्न प्रकार के चप्पल , चप्पल, ऑक्सफोर्ड, डर्बी, मोका पिन, कैजुअल, मॉक घिल्ले , म्यूट कोर्ट शू, स्कूल चोई का मूल डिजाइन । 87. ट्रैक जूते, शीतकालीन बूट और सुरक्षा जूते का निर्माण और डिजाइन।	लास्ट और उनके प्रकार तथा मानक आयाम, विभिन्न प्रयोजनों के लिए उनकी विविधताएं तथा आर्थोपेडिक कार्य के लिए अनुकूलन। लास्ट और प्लेट। विकृत पैरों के लिए लास्ट।

		88. सभी प्रकार की शैलियों / फैशन जूते महिलाओं, पुरुषों और बच्चों के जूते का एक निःशुल्क स्केच बनाएं। 89. विभिन्न प्रकार की शैलियों/फैशन के जूतों का निर्माण और डिजाइन।	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	जूते बनाने के लिए हाथ और मशीन द्वारा घटकों की किफायती कटाई और सिलाई की विधि को लागू करें।	90. क्लिकिंग - ऊपरी घटकों और अस्तरों की किफायती कटिंग। 91. हाथ और मशीन द्वारा चमड़े की सिलाई। 92. क्लिकिंग या कटिंग के विभिन्न प्रकारों को पहचानें। 93. ऊपरी घटकों और अस्तरों की किफायती कटाई की तैयारी और अभ्यास करना। 94. माप क्लिक करके या मैनुअल या मशीन कटिंग के साथ मुक्त हस्त स्केच बनाएं। 95. जूते के ऊपरी अस्तर के घटकों के विभिन्न भागों की पहचान करें। 96. पीस, टूटल्स, स्टिफनर और सॉक लाइनिंग के घटकों के विभिन्न भागों की पहचान करें। 97. हाथ/मशीनों द्वारा विभिन्न प्रकार की सिलाई की तैयारी	क्लिकिंग के प्रकार - इसका उद्देश्य, इसका लाभ, प्रभावी क्लिकिंग के लिए मशीनें।

		और अभ्यास करें।	
व्यावसायिक कौशल 63 घंटे.	विभिन्न प्रकार के अनुप्रयोग जैसे क्लोजिंग, स्किविंग, फोल्डिंग करना तथा चिपकाने वाले पदार्थों के प्रकार और उनके अनुप्रयोग की पहचान करना।	98. बंद करना, स्काइविंग और विभिन्न चिपकाने वाले पदार्थों का प्रयोग, ऊपरी भाग को मोड़ना और ऊपरी तथा अस्तर घटकों को जोड़ना। 99. उनके चमड़े का समर्थन जैसे आवेदन तैयार करें। 100. रंग अंकन, क्लिकिंग चाकू के किनारे पर निशान और धातु पन्नी का उपयोग करके मुद्रांकन मशीन के अंकन की आवश्यक पहचान । 101. विभिन्न प्रकार के किनारे उपचार तैयार करें। 102. विभिन्न प्रकार के चिपकने वाले पदार्थ तैयार करें और उनके चमड़े का समर्थन करें। 103. सतह की तैयारी में एमरी पेपर/कपड़े का उपयोग करके सतहों को तैयार करना शामिल है। 104. तार ब्रश के आकार का उपयोग करके सतहों को खुरदरा बनाने की तैयारी और अभ्यास करें। 105. ऊपरी सिलाई मशीनों द्वारा	किनारों, सीमों और उनके उपचार का ज्ञान। सीम की मजबूती, ऊपरी अलंकरण को बंद करने में इस्तेमाल किए जाने वाले टांके। जूतों में इस्तेमाल किए जाने वाले चिपकने वाले पदार्थ, उनके नाम और विवरण, विभिन्न प्रकार के चिपकने वाले पदार्थ और उनके अनुप्रयोग जैसे प्राकृतिक रबर घोल, रबर लेटेक्स, पॉलीयूरेथेन चिपकने वाले पदार्थ, नियोप्रीन चिपकने वाले पदार्थ, गर्म पिघल चिपकने वाले पदार्थ, आदि। चिपकने वाले पदार्थों के लिए सख्त पदार्थ, तैयारी और अनुप्रयोग, उनके चमड़े का बैकअप।

		तैयार करें - जैसे पोस्ट बेड सिलाई मशीन और सिलेंडर बेड सिलाई मशीन, ज़िगज़ैग सिलाई मशीन।	
व्यावसायिक कौशल 63 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे.	विभिन्न छंटाई और मिलान कट घटकों, नीचे घटकों की पहचान, पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़र, ड्राफ़्टिंग और स्थायी तैयार करें।	106. नीचे के घटकों को किफायती ढंग से काटना, इनसोल लगाना और पंख लगाना। 107. पैर की अंगुली और काउंटर स्टिफ़नर की तैयारी। 108. राफ़्टिंग और स्थायी तैयार करें। 109. छंटाई और मिलान की पहचान करें - गुणवत्ता के अनुसार घटकों को काटें। 110. ऊपरी तलवों को खुरदरा करने और ऊपरी तलवों को जोड़ने के लिए तैयारी करें। 111. कास्टिंग डाउन और फोर्स कास्टिंग का मुक्त हस्त रेखाचित्र बनाइये। 112. ऊपरी भाग में फ्लैट लास्टिंग, स्ट्रिंग लास्टिंग और फोर्स लास्टिंग तैयार करें। 113. ऊपरी स्थायी के लिए वेल्डेड निर्माण और वेल्डशोएन निर्माण कार्यों को तैयार करें।	गुणवत्ता के अनुसार कटे हुए घटकों को छांटना और मिलान करना। निचले घटकों के लिए विभिन्न अनुभागों का किफायती लेआउट और उपयोग।
व्यावसायिक कौशल 42	विभिन्न प्रकार की मोल्डिंग मशीन	114. मोल्डिंग मशीन का सामान्य रखरखाव और सुरक्षा।	प्रत्यक्ष वल्केनाइजिंग प्रक्रिया और प्रत्यक्ष इंजेक्शन प्रक्रिया। मोल्डेड

घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	उनके भागों और अनुभाग की पहचान करें।	115. विभिन्न प्रकार की मोल्डिंग मशीन और उनके उपयोग की पहचान करें। 116. मोल्डिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें। 117. मोल्डिंग मशीनों की सटीकता प्रीसेशन संवेदनशीलता की जांच करें। 118. प्रतिक्रिया मोल्डिंग मशीनों की गति की जाँच करें। 119. रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करना और उसे कार्यान्वित करना।	मशीन के कार्य। सिंथेटिक टो - पफ और कठोरक, उनके अनुप्रयोग की विधियां तथा इस प्रयोजन के लिए प्रयुक्त विलायक के प्रकार। फेदरिंग - स्टिफनर की तैयारी।
व्यावसायिक कौशल 105 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 30 घंटे.	इनसोल बनाना, ड्राफ्टिंग, लास्टिंग, सोल जोड़ना, सोल सिलाई, वेल्ड सिलाई, बॉटम फिलिंग, हील फिक्सिंग और फिनिशिंग आदि कार्य करना।	120. वेल्ड सिलाई - नीचे भरना, एकमात्र जोड़ना और सिलाई करना, एड़ी को ठीक करना। 121. फिनिशिंग, एकल सोल सिलाई और निर्माण की सीमेंटेड विधि। 122. मोल्डिंग मशीन के बारे में बुनियादी ब्लॉक आरेख तैयार करें। 123. ढाले हुए जूतों का निर्माण तैयार करें। 124. इनसोल तैयारी, ड्राफ्टिंग, लास्टिंग, सोल जोड़ना, सोल	इनसोल तैयारी, ड्राफ्टिंग, लास्टिंग, सोल जोड़ना, सोल सिलाई, वेल्ड सिलाई, नीचे भरना, हील फिक्सिंग, फिनिशिंग।

		सिलाई, वेल्ड सिलाई, नीचे भरना, हील फिक्सिंग, फिनिशिंग पर अभ्यास। 125. बैकपार्ट तैयार करें ढलाई. 126. टो पफ अटैचमेंट (फ्यूजिंग प्रेस) और टो पफ कंडीशनिंग का अभ्यास करें। 127. तैयारी करें और अभ्यास करें कि इनसोल को अंतिम तल पर लगाएं और पैर की अंगुली के अंतिम भाग पर खींचें। 128. खींचने और टो लास्टिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभाग की पहचान करें। 129. खींचने और पैर की अंगुली स्थायी मशीन की सटीकता की जांच करें। 130. रखरखाव और निवारक रखरखाव की पहचान करना और उसे कार्यान्वित करना। 131. सोल सिलाई मशीन के विभिन्न भागों और अनुभाग की पहचान करें।	
		132. जूते एवं अन्य वस्तुओं की फिनिशिंग। 133. निशानों और दोषों पर अभ्यास - उनका चरित्र और हटाने की प्रक्रिया।	फिनिशिंग में प्रयुक्त मोम और पॉलिश - उनके नाम और अनुप्रयोग। निशान और दाग - उनकी प्रकृति और हटाने की प्रक्रिया।

		134. नीचे की फिनिशिंग (चमड़े के तलवे और एड़ियाँ) तैयार करें। 135. स्थित किनारे सेट और संरचनाओं किनारे इंकिंग तैयार करें। 136. ऊपरी परिष्करण, मरम्मत और जूता ड्रेसिंग तैयार करें। 137. उत्पाद के जूते की सटीकता की जाँच करें। 138. सार्वभौमिक परीक्षण मशीन का उपयोग करके परीक्षण विधियों का अभ्यास करें। 139. सार्वभौमिक परीक्षण मशीन की विशेषताओं का चयन और सत्यापन करें। 140. सार्वभौमिक परीक्षण मशीन के विभिन्न भागों और अनुभाग की पहचान करें।	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	नवीनतम फैशन का उपयोग करते हुए विभिन्न प्रकार के जूते तैयार करें और तैयार उत्पादों में दोषों की जांच करें।	141. नवीनतम फैशन के जूते का निर्माण और निर्माण। 142. बूटों और जूतों की पहचान और मरम्मत, आधा सोलिंग, हीलिंग, रीसोलिंग। 143. विभिन्न आकार के सुरक्षा जूते, औद्योगिक जूते और शीतकालीन जूते का निर्माण और डिजाइन करना। 144. विभिन्न आकारों की	अपव्यय - इसका अनुपात और सीमाएँ। अपशिष्टों की कटाई एवं उनका उपयोग। वाणिज्यिक गणना और औद्योगिक बूट का सिद्धांत।

		शैलियों/फैशन के जूते (बच्चों और वयस्कों के लिए) का निर्माण और डिजाइन करना 145. विभिन्न आकारों के जूते और खेल/एथलेटिक जूते (बच्चों और वयस्कों के लिए) का निर्माण और डिजाइन करना 146. मशीन द्वारा परीक्षण विधि के जूते पर निर्माता दोष की जाँच करें। 147. विभिन्न प्रकार की खरोंचों से हुई क्षति, चिपकने वाले पदार्थ और विलायक के दागों की पहचान की जानी है, जिन्हें ठीक किया जाना है। 148. जूते पर विभिन्न क्षति और दोषों की पहचान करें जिन्हें ठीक किया जाना है।	
व्यावसायिक कौशल 42 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	सामग्री की खपत की गणना और अपव्यय में कमी; जूतों का परीक्षण और उनका मूल्यांकन।	149. सामग्री उपभोग की गणना, अपव्यय में कमी पर अभ्यास। 150. तैयार जूतों के लिए लागत पत्रक तैयार करना। 151. कच्चे माल की शीट की लंबाई और मोटाई पहचानें। 152. ग्रेडेड व्यायाम तैयार करें एक शीट कर सकते हैं। 153. अभ्यास के अनुसार रेखाचित्र	जूतों की लागत निर्धारण - वजन और क्षेत्र के आधार पर सामग्री की लागत निर्धारण विधि। तैयार माल का विपणन।

		बनाइये। 154. अभ्यास के लिए आवश्यक टुकड़ों की कुल लंबाई और संख्या की गणना करें। 155. निर्माण सामग्री की तैयारी करें और अपव्यय को कम करें। 156. गुणवत्ता नियंत्रण की तैयारी और रोल। 157. जूतों का निरीक्षण. 158. जूतों का परीक्षण और उनका मूल्यांकन।	
व्यावसायिक कौशल 4 2 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे.	फुटवियर उत्पादों के उत्पादन की लागत और गुणवत्ता मूल्यांकन की गणना करें।	159. तैयार उत्पादों की लागत और उनके विक्रय मूल्य, ओवरहेड लागत और उनके वितरण पर अभ्यास। 160. परीक्षण उपकरण और परीक्षण विधियों (जूतों की विभिन्न शैलियों और डिजाइनों के लिए विकसित) की पहचान करना। 161. परीक्षण एवं गुणवत्ता मूल्यांकन। 162. जूता एवं संबद्ध व्यापार अनुसंधान एसोसिएशन. 163. ब्रिटिश मानक (बीएस), जर्मन मानक (डीआईएन) और अंतर्राष्ट्रीय मानक	तैयार उत्पादों की लागत और उनके विक्रय मूल्यों का ज्ञान। ओवरहेड लागत और उनका वितरण।

		(आईएसओ) के विनिर्देशन का व्यापक रूप से उपयोग किया जाता है। 164. किसी भी जूता उद्योग के लिए न्यूनतम परीक्षण प्रयोगशाला की आवश्यकता निर्दिष्ट है।	
परियोजना कार्य/ औद्योगिक दौरा व्यापक क्षेत्र: a) विभिन्न प्रकार के किनारा उपचार तैयार करें। b) सतह की तैयारी में सतहों का स्रोत खोजना शामिल है। c) गुणवत्ता के अनुसार घटकों की पहचान, छंटाई और मिलान, कटौती। d) मोल्डिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें। e) जूते, सुरक्षा बूट और औद्योगिक जूते का निर्माण और निर्माण। f) उद्यमी विकास पर प्रशिक्षण ताकि प्रशिक्षु अपना लघु उद्योग शुरू करने में सक्षम हो सकें।			

मुख्य कौशल के लिए पाठ्यक्रम

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

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

उपकरण और उपकरणों की सूची			
फुटवियर निर्माता (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्र. सं.	औज़ारों और उपकरणों का नाम	विनिर्देश	मात्रा
ए. प्रशिक्षु टूल किट			
1.	लकड़ी के क्लैंप		20+1 संख्या
2.	आउल्स वेल्ड सिलाई		20+1 संख्या
3.	आउल्स सोल सिलाई		20+1 संख्या
4.	चुभने वाली सुईयाँ		20+1 संख्या
5.	कैंची		20+1 संख्या
6.	चाकू रम्पी		20+1 संख्या
7.	चिमटा		20+1 संख्या
8.	परकार		20+1 संख्या
9.	मापने वाले टेप		20+1 संख्या
10.	जूता हथौड़े		20+1 संख्या
11.	किट बॉक्स	375 x 250 x 200 मिमी.	20+1 संख्या
12.	पत्थर की पट्टी। (संगमरमर/ कुडप्पा)		20+1 संख्या
13.	आकार टेप जूता निर्माताओं		20+1 संख्या
14.	लकड़ी के ब्लॉक्स		20+1 संख्या
15.	लकड़ी के लैग्स		20+1 संख्या
16.	आयरन (कमर के हिस्से के लिए)		20+1 संख्या
17.	लोहा तीन अंतराल तक रहता है		5 नग
18.	आयरन (कमर के हिस्से के लिए)		6 नग.
19.	फज व्हील्स		5 नग
20.	एकमात्र सजाने वाले पहिये		5 नग
21.	एज सेटर्स		12 नग.
22.	जूता बनाने वाले के चाकू		20+1 संख्या
23.	विभिन्न आकार और डिजाइन के पंच		20+1 संख्या
24.	लकड़ी / पीवीसी रहता है	आकार 5 से 10 (पुरुष)	20+1 संख्या
25.	लकड़ी / पीवीसी लड़कों रहता है	आकार 1 से 4	12 जोड़े

26.	लकड़ी / पीवीसी बच्चों तक रहता है	आकार 4 से 13	20+1 संख्या
27.	लकड़ी / पीवीसी रहता है	महिलाओं का आकार 2 से 7	15 जोड़े
28.	चिपकने वाले कंटेनर		20+1 संख्या
29.	स्टोव / हीटर	1000 वॉट	3 नग.
30.	तामचीनी बेसिन		5 नग
31.	पॉलिशिंग ब्रश		5 नग
32.	तेल पत्थर	25 x 50 x 150 मिमी	7 नग.
33.	माइक्रोमीटर	0-25	7 नग.
34.	स्प्रिंग डिवाइडर		20+1 संख्या
35.	इंडेंटिंग कैंची		20+1 संख्या
36.	लकड़ी के लैग्स		20+1 संख्या
37.	ग्लास प्लेट	(3 मिमी-5 मिमी मोटी) 750 मिमी x 500 मिमी	1 नं.

बी. सामान्य मशीनरी

38.	सिलाई मशीन सिलेंडर बिस्तर		4 नग.
39.	सिलाई मशीन औद्योगिक प्रकार फ्लैट बिस्तर		20 नग.
40.	ऊपरी चमड़ा स्काइविंग मशीन		1 नं.
41.	छिद्रण और सुराख उपकरण		1 नं.
42.	संयुक्त परिष्करण मशीन		1 नं.
43.	सिलाई मशीन डबल सुई फ्लैट बिस्तर		1 नं.
44.	सिलाई मशीन पोस्ट बेड		1 नं.
45.	हाइड्रोलिक क्लिकिंग मशीन		1 नं.
46.	स्टैम्पिंग / स्टैम्पिका मशीन		1 नं.
47.	हवा अटकना: वायवीय सीमेंटिंग प्रेस मशीन		1 नं.
48.	मैनुअल सोल प्रेसिंग मशीन		1 नं.
49.	क्लिकर मशीन		1 नं.
50.	स्काइव मशीन		1 नं.
51.	सजावट मशीन		1 नं.

सी. दुकान का फर्नीचर

52.	अलमारी		2 नग.
53.	प्रशिक्षु (जूते) कार्य बेंच		20 नग.

54.	शो केस		1 नं.
55.	क्लिक करने के लिए कार्य बेंच		10 नग.
56.	प्रशिक्षक की मेज और कुर्सी		1 सेट
57.	दरियाँ	200 x 250 मिमी	2 नग.
58.	प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स		1 नं.
59.	चित्रफलक के साथ ब्लैक बोर्ड		1 नं.
60.	प्रशिक्षु के लिए स्टूल और डेस्क		1 नं. प्रत्येक
61.	वाइस गार्ड के साथ कार्य टेबल		1 नं. प्रत्येक

टिप्पणी: -

1. सभी उपकरण और औजार बीआईएस विनिर्देश के अनुसार खरीदे जाने हैं।
2. कक्षा कक्ष में इंटरनेट सुविधा उपलब्ध कराना वांछनीय है।

ANNEXURE-II

डीजीटी पाठ्यक्रम को संशोधित करने में योगदान देने वाले उद्योगों, राज्य निदेशालयों, व्यापार विशेषज्ञों, डोमेन विशेषज्ञों और अन्य सभी के योगदान को ईमानदारी से स्वीकार करता है।

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

फुटवियर मेकर ट्रेड के पाठ्यक्रम को अंतिम रूप देने के लिए भाग लेने वाले/योगदान देने वाले विशेषज्ञ सदस्यों की सूची।			
क्र. सं.	नाम और पदनाम श्री /श्री/सुश्री	संगठन	टिप्पणी
1.	दीपंकर मलिक	प्रशिक्षण निदेशक, डीजीईएंडटी, नई दिल्ली	अध्यक्ष
2.	सुखदेव सिंह, संयुक्त निदेशक	एटीआई- कानपुर	सदस्य
3.	पीएन यादव , उपनिदेशक	एटीआई- कानपुर	सदस्य
4.	एसके सिंह, प्राचार्य	सरकारी चमड़ा संस्थान कानपुर	सदस्य
5.	इरसाद मिर्जा , मालिक	मिर्जा इंटरनेशनल, कानपुर	सदस्य
6.	डीएन स्वामी, व्याख्याता	राजकीय चमड़ा संस्थान कानपुर	सदस्य
7.	नरेश कुमार, व्याख्याता	राजकीय चमड़ा संस्थान कानपुर	सदस्य
8.	एचएस निगम, VI	एटीआई कानपुर	सदस्य
9.	पीके भट्टाचार्य , वैज्ञानिक	सेंट्रल लेदर	सदस्य
10.	सुमन चटर्जी , व्याख्याता	एचबीटीआई कानपुर	सदस्य
11.	कर्नल एस. हक , प्रिंसिपल	मिर्जा फाउंडेशन	सदस्य
12.	सुरेश कुमार, तकनीशियन	मिर्जा फाउंडेशन	सदस्य
13.	सुहैल अहमद, पर्यवेक्षक	मिर्जा फाउंडेशन	सदस्य
14.	सतीश कुमार, वरिष्ठ पर्यवेक्षक	इंटरनेशनल लिमिटेड	सदस्य
15.	अभिनेंदन कुमार, प्रभारी वैज्ञानिक	सीएसआईआर-केंद्रीय चमड़ा अनुसंधान संस्थान, अहमदाबाद	सदस्य
मौजूदा सीटीएस के पाठ्यक्रम को एनएसक्यूएफ अनुपालन में अंतिम रूप देने के लिए कार्यशाला में भाग लेने वाले सदस्यों की सूची			
1.	एसए पांडव , क्षेत्रीय उपनिदेशक	डी.ई.टी., गुजरात	अध्यक्ष

	निदेशक		
2.	एल.के.मुखर्जी , प्रशिक्षण उप निदेशक	सीएसटीएआरआई, कोलकाता-91	सदस्य
3.	अशोक रारही , प्रशिक्षण उप निदेशक	एटीआई-ईपीआई, देहरादून	सदस्य
4.	एन. नाथ , प्रशिक्षण के सहायक निदेशक	सीएसटीएआरआई, कोलकाता-91	सदस्य
5.	एस. श्रीनिवासु , प्रशिक्षण के सहायक निदेशक	एटीआई-ईपीआई, हैदराबाद-13	सदस्य
6.	शरणप्पा , प्रशिक्षण के सहायक निदेशक	एटीआई-ईपीआई, हैदराबाद-13	सदस्य
7.	रामकृष्ण गौड़ा , सहायक प्रशिक्षण निदेशक	एफटीआई, बेंगलोर	सदस्य
8.	गौतम दास मोदक , प्रशिक्षण के सहायक निदेशक /प्रधानाचार्य	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य
9.	वेंकटेश . चौ., प्राचार्य	सरकार. आईटीआई, डॉलीगंज , अंडमान और निकोबार द्वीप	सदस्य
10.	ए.के. घाटे , प्रशिक्षण अधिकारी	एटीआई, मुंबई	सदस्य
11.	वीबी जुम्ब्रे , प्रशिक्षण अधिकारी	एटीआई, मुंबई	सदस्य
12.	पीएम राधाकृष्णपिल्लई , प्रशिक्षण अधिकारी	सीटीआई, चेन्नई-32	सदस्य
13.	ए. जयरामन , प्रशिक्षण अधिकारी	सीटीआई चेन्नई-32,	सदस्य
14.	एस. बंद्योपाध्याय , प्रशिक्षण अधिकारी	एटीआई, कानपुर	सदस्य
15.	सूर्या कुमारी.के , प्रशिक्षण अधिकारी	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य
16.	आरके भट्टाचार्य, प्रशिक्षण अधिकारी	आरवीटीआई, त्रिवेंद्रम	सदस्य
17.	विजय कुमार, प्रशिक्षण अधिकारी	एटीआई, लुधियाना	सदस्य

18.	अनिल कुमार, प्रशिक्षण अधिकारी	एटीआई, लुधियाना	सदस्य
19.	सुनील एमके प्रशिक्षण अधिकारी	एटीआई, कोलकाता	सदस्य
20.	देवेंद्र , प्रशिक्षण अधिकारी	एटीआई, कोलकाता	सदस्य
21.	आरएन मन्ना, प्रशिक्षण अधिकारी	सीएसटीएआरआई, कोलकाता-91	सदस्य
22.	श्रीमती एस. दास, प्रशिक्षण अधिकारी	सीएसटीएआरआई, कोलकाता-91	सदस्य
23.	पीके बैरागी , प्रशिक्षण अधिकारी	सीएसटीएआरआई, कोलकाता-91	समन्वयक
24.	ज्योति बलवानी , प्रशिक्षण अधिकारी	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य
25.	प्रज्ञा एच. रावत , प्रशिक्षण अधिकारी	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य
26.	सर्बोजीत नियोगी , व्यावसायिक प्रशिक्षक	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य
27.	नीलोत्पल साहा , व्यावसायिक प्रशिक्षक	आईटीआई, बरहामपुर , मुर्शिदाबाद , (डब्ल्यूबी)	सदस्य
28.	विजय कुमार, डाटा एंट्री ऑपरेटर	आरवीटीआई, कोलकाता-91	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

