



भारत सरकार

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

योग्यता आधारित पाठ्यक्रम

लेदर गुड्स मेकर

(अवधि: एक वर्ष)

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर- 2.5



क्षेत्र - चमड़ा



Directorate General of Training

लेदर गुड्स 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

CONTENTS

सं.	विषय	पृष्ठ सं.
1.	पाठ्यक्रम संबंधी जानकारी	1
2.	प्रशिक्षण प्रणाली	2
3.	नौकरी भूमिका	5
4.	सामान्य जानकारी	7
5.	शिक्षण के परिणाम	9
6.	मूल्यांकन मानदंड	10
7.	ट्रेड पाठ्यक्रम	14
8.	अनुलग्नक I (व्यापारिक औजारों और उपकरणों की सूची)	29
9.	अनुलग्नक II (व्यापार विशेषज्ञों की सूची)	32

“लेदर गुड्स 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 उपयुक्त चमड़े का चयन कर सकते हैं और विभिन्न फैसी और तैयार चमड़े की विशेषताओं को सत्यापित कर सकते हैं। वे विभिन्न चमड़े के सामानों के विभिन्न स्केच और डिज़ाइन तैयार करने, खाल और चमड़ों की पहचान करने में सक्षम होंगे। वे पैटर्न, डिज़ाइन और कटिंग तैयार कर सकते हैं। वे कटे हुए किनारों वाले सामानों जैसे कि सिक्का पर्स, चाबी का डिब्बा और जेंट्स बेल्ट को जोड़ने और बनाने के लिए उपयुक्त तकनीकों का उपयोग करके सिलाई का काम भी करेंगे। प्रशिक्षु चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों और अनुप्रयोगों की विधि और उनके उपयोगों का ज्ञान प्राप्त करेंगे।

उम्मीदवार सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रखरखाव करेंगे। वे चमड़े के सामान बनाने में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न औजारों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव कर सकते हैं। वे उपयुक्त चमड़े और सजावटी सामग्री का चयन करने और गुणवत्ता मापदंडों का पालन करते हुए विद्युत और हाथ से संचालित मशीनों का उपयोग करके विभिन्न चमड़े के सामान तैयार करने में सक्षम होंगे। प्रशिक्षु चमड़े के सामान के उत्पादन में संचालन के अनुक्रम का ज्ञान भी प्राप्त करेंगे। वे विभिन्न विद्युत उपकरणों की पहचान और उपयोग करने और विभिन्न प्रक्रिया (हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग, स्ट्रैप कटिंग, स्प्लिटिंग, एम्बॉसिंग, सीमेंटिंग, ज़िगज़ैग सिलाई और फ्लैट बेड, पोस्ट बेड सिलाई) करने में सक्षम होंगे।

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 'लेदर गुड्स मेकर' व्यापार को आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से पूरे देश में वितरित किया जाता है। पाठ्यक्रम एक वर्ष की अवधि का है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन क्षेत्र और कोर क्षेत्र शामिल हैं। डोमेन क्षेत्र (व्यापार सिद्धांत और व्यावहारिक) पेशेवर कौशल और ज्ञान प्रदान करता है, जबकि कोर क्षेत्र (रोजगार कौशल) आवश्यक कोर कौशल, ज्ञान और जीवन कौशल प्रदान करता है। प्रशिक्षण कार्यक्रम पास करने के बाद, प्रशिक्षु को DGT द्वारा राष्ट्रीय व्यापार प्रमाणपत्र (NTC) 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

- चमड़े की वस्तुओं के निर्माता के रूप में उद्योग में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ चमड़े की वस्तुओं के निर्माता, पर्यवेक्षक के रूप में आगे बढ़ सकते हैं और प्रबंधक के स्तर तक बढ़ सकते हैं।
- संबंधित क्षेत्र में उद्यमी बन 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) और जहां उपलब्ध न हो, वहां समूह परियोजना अनिवार्य है ।

नौकरी पर प्रशिक्षण (OJT) / 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 आईटीआई प्रमाणीकरण के साथ 10वीं/12वीं कक्षा के प्रमाण पत्र के लिए प्रत्येक वर्ष 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 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, स्कैप/अपव्यय से बचना/कम करना और प्रक्रिया के अनुसार स्कैप/अपशिष्ट 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 लेखापरीक्षा और सत्यापन के लिए जांच निकाय द्वारा संरक्षित किया जाना चाहिए। मूल्यांकन करते समय निम्नलिखित अंकन पैटर्न को 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 के लिए उचित ध्यान देता हो।	- 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।
(बी) मूल्यांकन के दौरान 75%-90% की सीमा में भार आवंटित किया जाएगा	
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 की सीमा में भारांश आवंटित किया जाएगा	
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।

सिलाई करने वाला (चमड़े के सामान और परिधान); जिसे 'सीवर' भी कहा जाता है, चमड़े के सामान और परिधान क्षेत्र से जुड़ी एक महत्वपूर्ण नौकरी है। सिलाई करने वाले की प्राथमिक जिम्मेदारी कपड़े, फर, चमड़े या सिंथेटिक सामग्री को सिलकर परिधान और अन्य सामान बनाना है।

पैटर्न मेकर, फर; कटर और फिनिशर्स का मार्गदर्शन करने के लिए कपड़ों और फर के अन्य सामानों के पैटर्न और पूर्ण आकार के कैनवास मॉडल तैयार करता है। परिधान डिजाइन या ग्राहक के माप के अनुसार कागज पर पैटर्न बनाता है। पैटर्न के अनुसार परिधान का कैनवास मॉडल बनाता है। सटीकता के लिए पैटर्न और मॉडल की जाँच करता है और आवश्यक परिवर्तन करता है। उन्हें परिधान कटर या फिनिशर्स को देता है। दोषों के लिए तैयार परिधान की जाँच करता है। फर ट्रिमिंग, सहायक उपकरण और अन्य फर वस्तुओं के लिए और फर वस्तुओं में परिवर्तन के लिए पैटर्न काटता है। फेंसी चमड़े के सामान के लिए पैटर्न काट सकता है।

चमड़े के सामान बनाने का पर्यवेक्षक और फोरमैन; ग्राहक की पसंद या नवीनतम डिजाइन के अनुसार दस्ताने, सूटकेस, पर्स, बेल्ट, चाबुक आदि जैसे फेंसी और अन्य चमड़े के सामान के निर्माण की देखरेख करता है। कैटलॉग या नमूनों से डिजाइन का अध्ययन करता है और विनिर्माण प्रक्रिया तय करता है। आवश्यक प्रकार और गुणवत्ता की सामग्री की व्यवस्था करता है और विनिर्देशों के अनुरूप कार्य पैटर्न बनवाता है। आवश्यकतानुसार श्रमिकों को निर्देश और मार्गदर्शन देता है और सही संचालन और अंतिम उत्पाद की गुणवत्ता और फिनिश सुनिश्चित करता है। किसी विशेष वस्तु के निर्माण में विशेषज्ञता प्राप्त कर सकता है और तदनुसार नामित किया जा सकता है।

संदर्भ एनसीओ-2015:

- (i) 8153.0102 - स्टिचर (चमड़े के सामान और वस्त्र)
- (ii) 7531.1300 - पैटर्न मेकर, फर
- (iii) 3122.3300 - सुपरवाइजर और फोरमैन, चमड़े के सामान बनाना

संदर्भ संख्या:-

- (i) एलएसएस/एन0901
- (ii) एलएसएस/एन5501
- (iii) एलएसएस/एन5503
- (iv) एलएसएस/एन5101
- (v) एलएसएस/एन5301
- (vi) एलएसएस/एन5302
- (vii) एलएसएस/एन8601
- (viii) एलएसएस/क्यू5201
- (ix) एलएसएस/क्यू1801

4. GENERAL INFORMATION

व्यापार का नाम	लेदर गुड्स मेकर
एनसीओ - 2015	8153.0102, 7531.1300, 3122.3300
एनओएस कवर	एलएसएस/एन0901 , एलएसएस/एन 5501 , एलएसएस /एन5503 , एलएसएस/एन5101 , एलएसएस/एन5301 , एलएसएस/एन5302 , एलएसएस/एन8601, एलएसएस/क्यू5201, एलएसएस/क्यू 1801
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, डीईएफ, 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) लेदर गुड्स मेकर 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 डिप्लोमा (न्यूनतम 2 वर्ष) या डीजीटी से प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक) के साथ संबंधित क्षेत्र में दो वर्ष का अनुभव। या “लेदर गुड्स 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 । नोट: - 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 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 रोजगार कौशल में लघु अवधि टीओटी पाठ्यक्रम के साथ आईटीआई में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक ।
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. उपयुक्त चमड़े का चयन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए विभिन्न फैसी और तैयार चमड़े की विशेषताओं को सत्यापित करें। (NOS: LSS/N0901)
2. विभिन्न चमड़े की वस्तुओं का स्केच और डिजाइन बनाना, खाल और त्वचा की पहचान करना और पैटर्न बनाना, पैटर्न डिजाइन और कटिंग तैयार करना। (NOS: LSS/Q5201)
3. कटे हुए किनारों वाली वस्तुओं जैसे सिक्का पर्स, चाबी का डिब्बा और पुरुषों की बेल्ट के संयोजन और निर्माण के लिए उचित तकनीकों का उपयोग करके सिलाई संचालन लागू करें। (NOS: LSS/N5501)
4. चमड़े के सामान को परिष्कृत करने के लिए उभारने की उचित प्रक्रिया अपनाएं। (NOS: LSS/N5503)
5. विभिन्न चमड़े के सामान जैसे वॉलेट, लेडीज क्लच पर्स और जेंट्स बेल्ट बनाने के लिए विभिन्न छोटे चमड़े के मापों का चयन और निष्पादन करें। (NOS: LSS/N5503)
6. चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों की पहचान, अनुप्रयोग विधि और उनके उपयोग। (NOS: LSS/N5101)
7. किफायती कटाई के लिए विधि लागू करें और गुणवत्ता नियंत्रण पहलू को ध्यान में रखते हुए उत्पादन लागत की गणना करें। (NOS: LSS/N5301, LSS/N5302)
8. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रखरखाव करें। (NOS: LSS/N8601)
9. चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न औजारों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव करना। (NOS: LSS/Q1801)

10. उपयुक्त चमड़े और सजावटी सामग्रियों का चयन करें और गुणवत्ता मापदंडों का पालन करते हुए विद्युत और हाथ से संचालित मशीनों का उपयोग करके विभिन्न चमड़े के सामान तैयार करें। (एनओएस: एलएसएस/एन5501)
11. चमड़े की वस्तुओं के उत्पादन में परिचालन का अनुक्रम लागू करें। (NOS: LSS/Q5201)
12. चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न औजारों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव करना। (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)
13. विभिन्न विद्युत उपकरणों की पहचान करना और उनका उपयोग करना तथा विभिन्न प्रक्रियाएं करना (हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग, स्ट्रैप कटिंग, स्प्लिटिंग, एम्बॉसिंग, सीमेंटिंग, जिगजैग स्विंग मशीन और फ्लैट बेड, पोस्ट बेड सिलाई मशीनें।) (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)

6. ASSESSMENT CRITERIA

सीखने के परिणाम	मूल्यांकन मानदंड
1. उपयुक्त चमड़े का चयन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए विभिन्न फैसी और तैयार चमड़े की विशेषताओं को सत्यापित करें। (NOS: LSS/N0901)	मानक सुरक्षा प्रक्रिया के अनुपालन में कार्य की योजना बनाएं।
	वांछित गणितीय गणना लागू करके और मानक प्रक्रिया का पालन करते हुए विनिर्देश के अनुसार अंकन करें।
	चमड़े के विभिन्न प्रकारों की पहचान करना तथा अंतिम उत्पाद के लिए आवश्यक अंतिम विशेषताओं के आधार पर प्री-टैनिंग, टैनिंग, पोस्ट टैनिंग प्रक्रियाओं को तैयार करना।
	चमड़े और स्थानापन्न सामग्रियों पर पानी, अम्ल, क्षार, घर्षण और गर्मी के प्रभाव की तुलना की गई है
	विभिन्न प्रकार के तैयार चमड़े की पहचान की जाती है, जैसे सीजी, पीजी, फर, साबर चमड़ा, ऑयल पुल अप, वैकसी, न्यूबक, नप्पा आदि।
2. विभिन्न चमड़े की वस्तुओं का स्केच और डिजाइन बनाना, खाल और त्वचा की पहचान करना और पैटर्न बनाना, पैटर्न डिजाइन और कटिंग तैयार करना। (NOS: LSS/Q5201)	कच्चे माल का चयन करें और दोषों के लिए उसका निरीक्षण करें।
	विभिन्न प्रकार के पैटर्न की पहचान की जाती है और घटकों को हाथ से या क्लिकिंग प्रेस का उपयोग करके काटा जाता है।
	चमड़े की वस्तुओं के विभिन्न मूल डिजाइनों का मुक्त हस्त रेखाचित्रण किया जाता है।
	ब्लूप्रिंट के अनुसार कार्य को चिह्नित करें।
	विभिन्न चमड़े की वस्तुओं के लिए पैटर्न और टेम्पलेट तैयार किए जाते हैं।
	चमड़े के सामान के प्रकार के अनुसार निर्माण और किनारे के उपचार के विभिन्न तरीके अपनाए जाते हैं।
3. कटे हुए किनारों वाली वस्तुओं जैसे सिक्का पर्स,	चमड़ा उत्पादों में प्रयुक्त विभिन्न पीसने की सामग्री, सिंथेटिक सामग्री, चिपकाने वाले पदार्थों की पहचान की गई।

चाबी का डिब्बा और पुरुषों की बेल्ट के संयोजन और निर्माण के लिए उचित तकनीकों का उपयोग करके सिलाई संचालन लागू करें। (NOS: LSS/N5501)	चमड़े और कृत्रिम सामग्रियों पर चमड़े के संयोजन में विभिन्न प्रकार की सिलाई की जाती है।
	चमड़े की वस्तुओं के निर्माण में विभिन्न प्रकार के चिपकाने वाले पदार्थों और उनके अनुप्रयोग की जानकारी दी गई।
	घटकों को चिपकाना और संयोजन करना।
	ट्रिमिंग और परिष्करण.
	छेद पंच, रिबेटिंग पंच, प्रेस बटन, कुंजी हुक को ठीक करने के लिए पंच का उपयोग।
4. चमड़े के सामान को परिष्कृत करने के लिए उभारने की उचित प्रक्रिया अपनाएं। (NOS: LSS/N5503)	प्राचीन उपचार के लिए आवश्यक सामग्री का चयन करें।
	अनुप्रयोगों के अनुसार आवश्यक उपकरण, सामान और सामग्री तैयार करें।
	चमड़े के सामान को परिष्कृत करने के लिए उभारने की विभिन्न प्रक्रियाओं की योजना बनाएं और उन्हें क्रियान्वित करें।
	चमड़े से निशान और दाग-धब्बे हटाने के लिए सफाई, पॉलिशिंग और फिनिशिंग की जाती है।
	कलात्मक चमड़े के काम के लिए प्राचीन उपचार, उभार, स्पिरिट रंग आदि का प्रयोग किया जाता है।
5. विभिन्न चमड़े के सामान जैसे वॉलेट, लेडीज क्लच पर्स और जेंट्स बेल्ट का उत्पादन करने के लिए विभिन्न छोटे चमड़े के माप का चयन और प्रदर्शन करें। (NOS : LSS/N5503)	मध्यम आकार के चमड़े के सामान जैसे यात्रा बैग, महिलाओं के हाथ के जूते आदि बनाने के लिए चमड़े का मापन किया जाता है।
	माप के आधार पर उत्पादों की लागत निर्धारित की जाती है।
	पैटर्न के अनुसार कटिंग घटकों को तैयार करें।
	बटुआ, बेल्ट सिलाई.
	घटकों को मोड़ने के लिए किनारों को स्काइव करना।
	आवश्यक चमड़े और चौड़ाई के लिए कटिंग स्ट्रिप्स तैयार करें।

6. चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों की पहचान, अनुप्रयोग की विधि और उनके उपयोग । (एनओएस: एलएसएस/एन5101)	चमड़े की वस्तुएं बनाने के लिए वैकल्पिक सामग्रियों की पहचान की गई और उनके उपयोग बताए गए।
	विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों और उनके उपयोगों की पहचान करें।
	स्थानापन्न सामग्रियों के लिए आवेदन की विधि लागू करें।
	विभिन्न प्रकार के किनारे उपचार तैयार करें।
7. किफायती कटाई के लिए विधि लागू करें और गुणवत्ता नियंत्रण पहलू को ध्यान में रखते हुए उत्पादन लागत की गणना करें । (NOS : LSS/N5301, LSS/N5302)	चमड़ा, अस्तर और स्थानापन्न सामग्रियों की किफायती कटाई के तरीके।
	विभिन्न चमड़े की वस्तुओं के लिए खपत की गई सामग्री और उसकी बर्बादी के आधार पर लागत पत्रक तैयार किए जाते हैं।
	उत्पादों का निरीक्षण किया जाता है और गुणवत्ता मापदंडों के आधार पर उनकी जांच की जाती है।
	तैयार उत्पादों के भंडारण, पैकिंग और अग्रेषण के तरीके स्थापित किए जाते हैं।
8. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रखरखाव करें । (NOS : LSS/N8601)	चमड़े की वस्तुएं बनाने के लिए औजार, उपकरण और मशीनरी की पहचान की जाती है।
	औजारों और मशीनों के विभिन्न भागों के कार्यों के ज्ञान के साथ उनका संचालन और रखरखाव किया जाता है।
	खतरे, चेतावनी, सावधानी और व्यक्तिगत सुरक्षा संदेशों के लिए सुरक्षा संकेतों की पहचान की जाती है।
	अग्निशमन उपकरण और प्राथमिक चिकित्सा सहित सुरक्षा सावधानियों का प्रदर्शन करें।
9. चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने	तैयार सर्किट को लेआउट आरेख में परिवर्तित करें।
	दी गई मशीनों के विभिन्न इनपुट और आउटपुट सॉकेट कनेक्टरों

वाले विभिन्न औजारों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव करना । (NOS: LSS/Q1801)	की पहचान करें।
	उपलब्ध कराए गए संसाधनों से विभिन्न समस्या निवारण और दोष-दूढ़ का अन्वेषण करें।
	उपकरण के प्रमुख भाग और पैनल बोर्ड की पहचान करें।
10. उपयुक्त चमड़े और सजावटी सामग्रियों का चयन करें और गुणवत्ता मापदंडों का पालन करते हुए विद्युत और हाथ से संचालित मशीनों का उपयोग करके विभिन्न चमड़े के सामान तैयार करें । (एनओएस: एलएसएस/एन5501)	विभिन्न चमड़े की वस्तुओं के लिए विभिन्न प्रकार के चमड़े की उपयुक्तता स्थापित की जाती है तथा चमड़े की वस्तुओं के प्रकार के लिए उपयुक्त चमड़े का चयन किया जाता है।
	विभिन्न प्रकार के चमड़े के सामान मैनुअल और मशीन संचालन का उपयोग करके तैयार किए जाते हैं।
	चमड़े के सामान का उनके गुणवत्ता मापदंडों के लिए निरीक्षण किया जाता है।
	विभिन्न आकार, आकृति, शैली और धातु के ताले, फ्रेम, पट्टियाँ फिटिंग, हैंडल फिटिंग और हुक जैसी सजावटी सामग्री का चयन करें।
	टिका, क्लिप और फास्टनर, आकार और शैली और फिक्सिंग के लिए कीलक बटन का उपयोग।
11. चमड़े के सामान के उत्पादन में संचालन का अनुक्रम लागू करें। (NOS: LSS/Q5201)	विभिन्न हस्त औजारों की पहचान करें।
	संचालन के लिए उचित उपकरणों का चयन और संचालन में सावधानियां।
	विभिन्न गुणवत्ता वाले चमड़े, ग्रेड, आकार, रंग और अनाज मिलान का चयन।
	दाग-धब्बों को साफ करने, झुर्रियों को हटाने के लिए उपकरणों को मोड़कर सफाई की योजना बनाएं और उसे व्यवस्थित करें।
	धागे की ट्रिमिंग, बर्निंग और फिनिशिंग करें।

12. चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न औजारों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव करना। (एनओएस : एलएसएस/क्यू1801)	दुकान में उपयोग किये जाने वाले विभिन्न हस्त औजारों पर कार्य करने का अभ्यास।
	विभिन्न मशीनों एवं उपकरणों से संबंधित परिचालन प्रक्रिया से परिचित कराना।
	सुरक्षा सावधानियाँ। इसका महत्व, दुकानों की साफ-सफाई
	सामान्य मशीन दोषों का सुधार
13. विभिन्न विद्युत उपकरणों की पहचान करना और उनका उपयोग करना तथा विभिन्न प्रक्रियाएं करना (हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग, स्ट्रैप कटिंग, स्प्लिटिंग, एम्बॉसिंग, सीमेंटिंग, जिगजैग स्विंग मशीन और फ्लैट बेड, पोस्ट बेड सिलाई मशीनें।) (एनओएस: एलएसएस/क्यू1801)	क्लिकिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें।
	चमड़े के सामान का उत्पादन करने के लिए हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग मशीन का संचालन करना।
	विभिन्न भागों की पहचान करें और उचित अनुक्रम के साथ पट्टा काटने की मशीन का संचालन करें।
	विभिन्न भागों की पहचान करें और उचित अनुक्रम के साथ पट्टा काटने की मशीन का संचालन करें।
	विभिन्न भागों की पहचान करें, कार्य करें और उचित क्रम के साथ विभाजन मशीन का संचालन करें।
	हाइड्रोलिक एम्बॉसिंग मशीन के विभिन्न भागों, कार्यों को पहचानें और उचित अनुक्रम के साथ उसका संचालन करें।
	विभिन्न भागों की पहचान, कार्य और उचित अनुक्रम के साथ सीमेंटिंग प्रेस मशीन का संचालन करना।
	विभिन्न भागों की पहचान करें, कार्य करें और उचित क्रम के साथ जिग-जैग का संचालन करें।
	विभिन्न भागों की पहचान, कार्य और उचित अनुक्रम के साथ बेड एवं पोस्ट बेड सिलाई मशीन का संचालन करना।

7. TRADE SYLLABUS

पाठ्यक्रम -लेदर गुड्स मेकर			
अवधि - एक वर्ष			
अवधि	संदर्भ शिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)
व्यावसायिक कौशल 60 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	उपयुक्त चमड़े का चयन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए विभिन्न फैसी और तैयार चमड़े की विशेषताओं को सत्यापित करें।	1. संस्थान से परिचय। 2. प्रशिक्षार्थियों को दुकान के अनुशासन, दुकान के लेआउट, दुकान में स्थापित मशीनों, उपकरणों आदि के लेआउट से परिचित कराना। 3. औजारों को संभालने के सुरक्षित तरीकों का अभ्यास करें। 4. अग्निशमन उपकरण, दुर्घटनाएं, प्राथमिक चिकित्सा अभ्यास और उपचार सहित सुरक्षा सावधानियां। 5. खतरे, चेतावनी, सावधानी और व्यक्तिगत सुरक्षा संदेश के लिए सुरक्षा चिन्ह की पहचान। 6. अग्निशामक यंत्रों के विनिर्देशन चिह्न, प्रतीकों की जांच करें।	व्यापार का परिचय, देश की औद्योगिक अर्थव्यवस्था के विकास में व्यापार का महत्व। सामान्य सुरक्षा, व्यावसायिक स्वास्थ्य और स्वच्छता का ज्ञान। सुरक्षा सावधानियाँ। प्राथमिक चिकित्सा और उपचार। प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स की पहचान। खालें और चमड़े-उनकी संरचना और गुणवत्ता। खालों में खिंचाव-इसकी सीमा और दिशा। टैनिंग प्रक्रिया; टैनिंग से पहले और टैनिंग के बाद। खालों और चमड़े की टैनिंग और उनके प्रकार तथा विभिन्न उपयोगों के लिए उनकी आवश्यक विशेषताएँ।

		7. विभिन्न प्रकार की खालें और चमड़े तथा फेंसी चमड़े की खालें। उनके गुण। 8. अनुप्रयोग, सीमाएँ और उपचार। तेल से तैयार और कुल्हाड़ी से तैयार चमड़े और उनके उपयोग। 9. चमड़े और उसके विकल्पों पर जल, अम्ल, क्षार, घर्षण और ऊष्मा का प्रभाव। 10. तैयार चमड़े के प्रकार (सीजी, पीजी, फर, साबर चमड़ा, ऑयल पुल-अप, न्यूबक, नाप्पा, वैक्सी, आदि)	विभिन्न चमड़े की सामग्रियों की पहचान एवं विशेषता, अन्य विकल्प, विभिन्न उपयोगों के लिए प्रकार एवं आवश्यक विशेषताएँ। उनकी पहचान एवं चयन। विभिन्न प्रयोजनों के लिए उनके भाग एवं उपयुक्तता।
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	विभिन्न चमड़े की वस्तुओं का स्केच और डिजाइन बनाना, खाल और त्वचा की पहचान करना और पैटर्न बनाना, पैटर्न डिजाइन और कटिंग तैयार करना ।	11. चमड़े की वस्तुओं के मूल डिजाइनों का मुक्तहस्त रेखाचित्रण। 12. डिजाइनिंग और विभिन्न किनारा उपचार, मुड़ा हुआ किनारा, बैगड किनारा, गिम्पड किनारा और पाइपिंग आदि। 13. विभिन्न प्रकार के उत्पादों के लिए पैटर्न बनाना और टेम्पलेट बनाना। 14. ऊपरी और अस्तर सामग्री के लिए पैटर्न की तैयारी। 15. कटी हुई धार वाली वस्तुएं,	पैटर्न और शैलियाँ, उनके नाम और विवरण। विभिन्न प्रकार के चमड़े के सामान का चित्रण।

		कटी हुई धार वाली वस्तुएं, बिना धार वाली वस्तुएं, निर्मित वस्तुएं, ढली हुई वस्तुएं का विनिर्माण। 16. काटना, छिद्रण, किनारे और उनके प्रकार।	
व्यावसायिक कौशल 60 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	कटे हुए किनारों वाली वस्तुओं जैसे सिक्का पर्स, चाबी केस और पुरुषों की बेल्ट के संयोजन और विनिर्माण के लिए उपयुक्त तकनीकों का उपयोग करके सिलाई संचालन लागू करें ।	सिक्का पर्स; 17. आवश्यक सामग्री, सहायक उपकरण का चयन। 18. पैटर्न घटक तैयार करें. 19. पैटर्न के अनुसार ऊपरी आंतरिक और गसेट्स घटकों को काटना। 20. जेब में शेष राशि के लिए निशान बनाएं। 21. क्रीजिंग उपकरण द्वारा क्रीजिंग करना। 22. घटकों को चिपकाना और संयोजन करना। 23. सिलाई. 24. प्रेस बटन पंच के साथ प्रेस बटन को फिक्स करने के लिए छेद पंचिंग । 25. किनारे रंग और परिष्करण. 26. ट्रिमिंग और परिष्करण.	मापने वाला फीता, काटने वाला चाकू, स्टील स्केल, सिल्वर पेंसिल, हथौड़ा, फोल्डिंग हथौड़ा, कैंची, सुई, छेद पंच, प्रेस बटन पंच, क्रीजर, सिलाई मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग । कार्य तालिका। चिपकाना और संयोजन करना। किनारे रंग और परिष्करण.
		कुंजी मामला; 27. आवश्यक सामग्री, सहायक उपकरण का चयन। 28. ऊपरी, आंतरिक, सुदृढीकरण	मापने वाला फीता, काटने वाला चाकू, स्टील स्केल, सिल्वर पेंसिल, हथौड़ा, फोल्डिंग हथौड़ा, कैंची, सूआ, छेद पंच, प्रेस

		पैटर्न के अनुसार घटकों को काटना। 29. क्रीजिंग उपकरणों द्वारा घटकों को क्रीजिंग करना। 30. घटकों को चिपकाना और संयोजन करना। 31. सिलाई. 32. कुंजी हुक को ठीक करने के लिए छेद पंच, रिवेटिंग पंच, प्रेस बटन पंच का उपयोग करें, बटन दबाएं। 33. किनारे रंग और परिष्करण. 34. ट्रिमिंग और परिष्करण.	बटन पंच, क्रीसर, स्विंग मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। क्रीजिंग टूल. कार्य टेबल कटिंग टेबल. सिलाई, ट्रिमिंग और परिष्करण।
		जेंट्स बेल्ट; 35. आवश्यक सामग्री, सहायक उपकरण का चयन। 36. घटकों को (पैटर्न) लंबाई और चौड़ाई के अनुसार काटें। 37. घटकों को चिपकाना और संयोजन करना। 38. सिलाई. 39. छिद्रण. 40. संलग्न बकसुआ, लूप. 41. किनारे पर परिष्करण और क्रीजिंग। 42. ट्रिमिंग और परिष्करण.	मापने वाला फीता, काटने वाला चाकू, स्टील स्केल, सिल्वर पेंसिल, हथौड़ा, फोल्डिंग हथौड़ा, कैंची, सूआ, छेद पंच, प्रेस बटन पंच, क्रीसर, स्विंग मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। क्रीजिंग उपकरण. क्रू पंच. काम की मेज काटने की मेज. बकल, लूप.
व्यावसायिक कौशल 30	चमड़े के सामान को परिष्कृत करने के	43. प्राचीन उपचार। चमड़े के उत्पादों की उभार और	परिष्करण प्रक्रियाएँ, घर्षण और उनका विवरण। परिष्करण में

घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	लिए उभारने की उचित प्रक्रिया अपनाएं ।	परिष्करण। 44. चमड़े के विभिन्न प्रकारों की सफाई एवं चमकाने की विधियाँ तथा उनकी विधियाँ। 45. निशान और दाग-धब्बे- उनकी प्रकृति और हटाने की प्रक्रिया। 46. कलात्मक चमड़े के काम, मॉडलिंग, मॉडलिंग के अनुप्रयोग, उभार, उभरे हुए चमड़े के सामान पर अभ्यास। 47. चमड़े के काम में प्रयुक्त स्परिट रंग।	प्रयुक्त मोम और स्याही, उनके नाम और अनुप्रयोग। कलात्मक चमड़े के काम, मॉडलिंग, मॉडलिंग के प्रकार, उभार, उभरे हुए चमड़े के सामान का ज्ञान। चमड़े के काम में इस्तेमाल होने वाले स्परिट रंग।
व्यावसायिक कौशल 70 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	विभिन्न चमड़े के सामान जैसे बटुआ, महिलाओं के क्लच पर्स और पुरुषों के बेल्ट का उत्पादन करने के लिए विभिन्न छोटे चमड़े के माप का चयन करें और प्रदर्शन करें ।	बटुआ 48. बटुए के लिए आवश्यक सामग्री और सहायक उपकरण का चयन करें। 49. आवश्यक घटकों के लिए पैटर्न बनाना। 50. घटकों को पैटर्न के अनुसार काटें। 51. घटकों को मोड़ने के लिए स्किविंग किनारा। 52. घटक तैयार करें. 53. घटकों को चिपकाना और संयोजन करना। 54. सिलाई बटुआ.	मापने वाला फीता, काटने वाला चाकू, स्टील स्केल, सिल्वर पेंसिल, हथौड़ा, फोल्डिंग हथौड़ा, कैंची, सूआ, छेद पंच, प्रेस बटन पंच, क्रीसर, स्विंग मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। रैम्पी, स्किविंग मशीन काम की मेज काटने की मेज

		55. ट्रिमिंग और परिष्करण.	
		महिलाओं का क्लच पर्स 56. महिलाओं के क्लच पर्स के लिए आवश्यक सामग्री और सहायक उपकरण का चयन करें। 57. आवश्यक घटकों के लिए पैटर्न बनाना। 58. पैटर्न के अनुसार घटकों को काटना। 59. घटकों को मोड़ने के लिए स्किविंग किनारा। 60. घटकों को तैयार करना, जेब बनाना, ज़िप लगाना। 61. ग्लविंग और घटकों को इकट्ठा करना। 62. सिलाई. 63. प्रेस बटन पंच द्वारा छेद पंचिंग और बटन फिक्सिंग। 64. ट्रिमिंग और परिष्करण.	मापने वाला फीता, काटने वाला चाकू, स्टील स्केल, सिल्वर पेंसिल, हथौड़ा, फोल्डिंग हथौड़ा, कैंची, सूआ, छेद पंच, प्रेस बटन पंच, क्रीसर, स्विंग मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग । रैम्पी, स्किविंग मशीन काम की मेज काटने की मेज
		पुरुषों की बेल्ट 65. पुरुषों के बेल्ट के लिए आवश्यक सामग्री और सहायक उपकरण का चयन करें। 66. आवश्यक घटकों के लिए पैटर्न बनाना। 67. आवश्यक लंबाई और चौड़ाई (पैटर्न) के लिए पट्टियाँ	मापने वाला फीता, काटने वाला चाकू, स्टील स्केल, सिल्वर पेंसिल, हथौड़ा, फोल्डिंग हथौड़ा, कैंची, सूआ, छेद पंच, प्रेस बटन पंच, क्रीसर, सिलाई मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड का उपयोग। रैम्पी, स्किविंग मशीन कू पंच।

		काटना। 68. घटकों को मोड़ने के लिए स्किविंग किनारा। 69. सुदृढ़ीकरण के साथ पट्टियों को ग्लविंग और संयोजन करना। 70. सिलाई बेल्ट. 71. पुनः गीला करके तथा रिबेट पंच द्वारा बकल और लूप को पंच करना।	कार्य टेबल और कटिंग टेबल
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों की पहचान, अनुप्रयोग विधि और उनके उपयोग।	72. चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों के उपयोग और अनुप्रयोग की विधि पर अभ्यास।	चमड़े की विभिन्न स्थानापन्न सामग्रियों से परिचित कराना - उनकी पहचान, प्रकार, विशेषताएं, अनुप्रयोग विधि और उनके उपयोग।
व्यावसायिक कौशल 70 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 24 घंटे	किफायती कटाई के लिए विधि लागू करें और गुणवत्ता नियंत्रण पहलू को देखते हुए उत्पादन लागत की गणना करें ।	73. विभिन्न उत्पादों के लिए चमड़े और अस्तर की कटाई का किफायती समायोजन। 74. लागत पत्रक तैयार करना। 75. उपभोग एवं अपव्यय सामग्री की गणना।	अपव्यय, उसका अनुपात और सीमाएँ। अपशिष्टों की कटाई और उनका उपयोग। भंडारण के लिए विभिन्न प्रकार के उपचार। कच्चे माल का संरक्षण और भंडारण।
		76. चमड़ा उत्पादों का गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण। 77. तैयार उत्पादों की लागत और उनके विक्रय मूल्य, ओवरहेड लागत और उनके वितरण पर अभ्यास ।	चमड़े की वस्तुओं के तैयार उत्पादों की पैकिंग और अग्रेषण।

		78. किसी भी चमड़ा उद्योग के लिए न्यूनतम एक परीक्षण प्रयोगशाला की आवश्यकता निर्दिष्ट है।	
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रखरखाव करें।	79. व्यावहारिक प्रशिक्षण से परिचित होना, अनुभाग के औजारों और उपकरणों का रखरखाव और संचालन करना। 80. विभिन्न मशीनों के संचालन, देखभाल और उपयोग से परिचित होना। 81. चमड़े की वस्तुओं के लिए वांछित विनिर्देश के अनुसार औजारों और उपकरणों की पहचान करें। 82. विभिन्न मशीनों का निवारक रखरखाव करना। 83. विभिन्न प्रकार के औजारों और उपकरणों के विभिन्न भागों, उनके कार्य और संचालन की पहचान करें।	विभिन्न चमड़े के सामान उत्पादों के निर्माण के लिए आवश्यक मशीन, उपकरण और बिजली से चलने वाली मशीन का ज्ञान। विद्युत चालित उपकरणों का ज्ञान।
व्यावसायिक कौशल 100 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 24 घंटे	चमड़े के सामान बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न औजारों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन,	84. दुकान में उपयोग किये जाने वाले विभिन्न हस्त औजारों पर कार्य करने का अभ्यास। 85. स्टोर से उपकरणों की इंडेंटिंग प्रक्रिया का अनुप्रयोग।	अनुभाग में प्रशिक्षु द्वारा उपयोग किए जाने वाले हस्त औजारों की पहचान, उनके प्रकार, उपयोग, नाम और कार्य, पकड़ने की प्रक्रिया। सामान्य चमड़े के काम में प्रयुक्त मशीनें और सुइयां,

	समस्या निवारण और रखरखाव करना ।	86. विभिन्न मशीनों एवं उपकरणों से संबंधित परिचालन प्रक्रिया से परिचित कराना। 87. सामान्य मशीन दोषों का सुधार।	उनका नामकरण और विवरण, संचालन सिद्धांत और उपयोग।
		88. हाथ के औजारों, मशीनों और उपकरणों की देखभाल और रखरखाव। 89. सुरक्षा सावधानियाँ। इसका महत्व, दुकानों की साफ-सफाई। 90. औजारों, चाकुओं एवं अन्य काटने वाले औजारों की धार तेज करना, औजारों को पकड़ने की विधि एवं प्रक्रिया।	चमड़ा बनाने में प्रयुक्त विशेष औजार, उनके प्रकार, उपयोग और वे सामग्री जिनसे वे बनाये जाते हैं। उनके नाम और कार्य। चमड़े की वस्तुओं के निर्माण में प्रयुक्त विभिन्न औजारों की विशिष्टताएँ- उनका नामकरण और विवरण।
व्यावसायिक कौशल 60 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे	उपयुक्त चमड़ा और सजावटी सामग्री का चयन करें और गुणवत्ता मापदंडों का पालन करते हुए विद्युत और हस्तचालित मशीनों का उपयोग करके विभिन्न चमड़े की वस्तुएं तैयार करें ।	91. चमड़ा काटने के लिए उपकरण का चयन करें। 92. औजारों की तैयारी और धार लगाना। 93. चमड़े के दोषों को चिह्नित करें और दोषों से बचें। 94. पट्टियाँ काटने की मशीन की जाँच करें और उसे तैयार करें। 95. पट्टियों को आवश्यक चौड़ाई में काटने के लिए मशीन में आवश्यक	विभिन्न प्रकार की चमड़े की सिलाई के लिए उपयोग की जाने वाली विभिन्न प्रकार की मशीनों का विवरण। विभिन्न फिटिंग जैसे कि ताले, हर्डल, कैनर, रोलर्स, फास्टनर, टिका, बकल, रिबेल्स आदि का विवरण। चमड़े की वस्तुओं के निर्माण में प्लेटिंग की पहचान और उनकी गुणवत्ता का मूल्यांकन तथा उचित उपयोग। विभिन्न

		समायोजन करें। 96. पट्टियाँ काटें और गुणवत्ता की जाँच करके बंडल तैयार करें। 97. हाइड्रॉइड क्लिकिंग प्रेस मशीन की जांच करें और उसे तैयार करें। 98. चमड़े के दोषों को चिह्नित करें और दोष को ठीक करें। 99. कटिंग डाई की जांच करें. 100. क्लिक किए गए घटकों की गुणवत्ता की जांच करें और अच्छी तरह से बंडल करें। 101. विभिन्न सजावटी सामग्री की पहचान करें और चयन करें ताले:- 102. आकार, आकृतियाँ और शैली. 103. चमड़े के उत्पादों का चयन जीवन भाषा, ढाला चमड़े के सामान, शॉट केस दिखता है, दस्तावेज़ केस दिखता है, कैमरा केस दिखता है विशेष चमड़े के सामान , ज़िप दिखता है, इमेनेटिव स्नैप, क्लिप दिखता है।	सजावटी सामग्री और उपयोग।
--	--	---	--------------------------

		फ्रेम:- 104. विभिन्न प्रकार के फ्रेम तैयार करें और उनका अभ्यास करें। 105. आकार, आकृति और शैली और धातु जैसे स्टील, पीतल, चांदी, प्लास्टिक। 106. महिलाओं के हैंड बैग, पर्स, पाउच, हैंड बैग जैसे चमड़े के उत्पादों का चयन। पट्टियाँ फिटिंग:- 107. पट्टियों की फिटिंग के लिए विभिन्न आकार, आकृति और शैलियों तथा धातु का अभ्यास करें। 108. आकार, आकृतियाँ और शैलियाँ तथा धातु जैसे स्टील, पीतल, चांदी, प्लास्टिक। 109. चमड़े के उत्पादों का चयन. (a) हैंडल और कंधे की पट्टियों को ठीक करने के लिए अंगूठी। (b) बेल्ट बकल का उपयोग पुरुषों की बेल्ट, महिलाओं की बेल्ट, पाउच और भीख मांगने में किया जाता है।	
--	--	--	--

		(c) रोलर बकल का उपयोग स्कूल बैग और महिलाओं के बैग में किया जाता है। 110. ब्रीफकेस, सौंदर्य प्रसाधन, आभूषण बॉक्स और वॉलेट पासपोर्ट कवर में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न टिका का चयन करें और उनका उपयोग करें। 111. विभिन्न आकार और शैली के फास्टनरों की पहचान करें जैसे कि रिबेट, रिबेट बॉटम्स, आईलेट्स, स्टड्स, प्रेस बॉटम्स, जिप, वेल क्रो और कॉर्डलेस।	
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	चमड़े की वस्तुओं के उत्पादन में संचालन का अनुक्रम लागू करें।	112. संचालन के लिए उचित उपकरणों का चयन और संचालन में सावधानियां। 113. विभिन्न गुणवत्ता वाले चमड़े, ग्रेड, आकार, रंग और अनाज मिलान का चयन। 114. नौकरी के अनुसार उत्पाद बनाने का ड्रा और डिजाइन। 115. पैटर्न घटकों के ऊपरी भाग को बनाना और काटना, अस्तर सुदृढ़ीकरण।	हाथ से थ्रॉगिंग, थ्रॉगिंग के प्रकार, डिजाइनिंग, रंगाई के तरीके आदि। चमड़े के सामान में चमड़े की पट्टियों का प्रयोग।

		116. पैटर्न के अनुसार चमड़े की कटाई, अस्तर, सुदृढ़ीकरण तैयार करें और अभ्यास करें। 117. स्काइविंग और विभाजन के लिए आवश्यक घटक की योजना बनाएं और उसे तैयार करें। 118. गुणवत्ता की जाँच की गई. <u>संयोजन सिलाई</u> 119. कार्य बेंच पर चिपकने वाला अनुप्रयोग और घटकों को जोड़ना, छिद्रण, रिवेटिंग, आईलेटिंग, बटन फिक्सिंग, लाइनिंग और गसेट बनाना, हैंडल बनाना आदि का अभ्यास करना। 120. मशीन फ्लैट बेड और पोस्ट बेड द्वारा सिलाई घटकों के विभिन्न प्रकारों की पहचान करें। 121. दाग-धब्बों को साफ करने, झुर्रियों को हटाने के लिए उपकरणों को मोड़कर सफाई की योजना बनाएं और उसे व्यवस्थित करें। 122. धागे की ट्रिमिंग, बर्निंग	
--	--	--	--

		और फिनिशिंग करें। 123. माप त्रुटि का निर्धारण करें, गुणवत्ता की जांच करें और पैकिंग के साथ कार्य अनुपालन की योजना बनाएं।	
व्यावसायिक कौशल 150 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 54 घंटे	चमड़े के सामान बनाने के लिए प्रयुक्त विभिन्न औजारों, मशीनों और उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव करना।	124. विभिन्न मशीनों के सामान्य संचालन की कार्यशील स्थिति को समय पर साफ और चिकना करना तथा काम करने के बाद उसे ढक देना। 125. विभिन्न प्रकार की स्विंग मशीन के निर्माण एवं संचालन का अध्ययन करें। 126. मोटर और मशीनों की पहचान करना और उनका रखरखाव तथा निवारक रखरखाव करना। 127. विभिन्न भागों, इसके कार्य और हैंडल व्हील पर टाइट क्लच के संचालन तथा विभिन्न प्रकार के एडजस्ट बेल्ट की पहचान करें। 128. विभिन्न सुई धागा तोड़ने, बॉबिन धागा तोड़ने और धागा लूप के उपयोग	क्रोम चमड़ा, सूटकेस चमड़ा, उभरा हुआ चमड़ा, सट्टेबाजी चमड़ा, उद्योग के लिए चमड़ा चमड़े के सामान। मशीनों, उपकरणों और औजारों की सामान्य रखरखाव प्रणाली।

		का अभ्यास।	
		129. मशीन की जांच करें और खराबी ढूंढें तथा सही प्रेशर फुट का उपयोग करें।	
		130. विभिन्न प्रकार के चमड़े के सामान की सामान्य मरम्मत।	वाणिज्यिक गणना - तैयार उत्पादों की लागत और उनकी बिक्री कीमतें। ओवरहेड लागत और उत्पादन पर उनका वितरण। तैयार उत्पादों का विपणन। विक्रय पद्धतियाँ।
		131. विभिन्न प्रकार की मरम्मत जैसे जिप और रनर, कट का आकार और आकृति तथा ओवरलैपिंग भत्ता की पहचान करें।	
		132. आकार, आकृति, मशीनिंग के उपयुक्त सामग्री के पैच पर निर्माण दोष की जांच करें और आकृति और ओवरलैपिंग भत्ते के अनुसार निर्माण दोष की जांच करें।	
		133. चमड़े के बैग के गसेट आकार में क्षति की योजना बनाएं और तैयारी करें।	
		134. चमड़े के बैग के निचले हिस्से में हुई क्षति का रखरखाव करें।	
		135. कंधे की पट्टियों, डी रिंग सपोर्ट की जांच करें और डी रिंग के आकार के अनुसार तैयारी करें।	

		136. यात्रा बैग के हैंडल की क्षति/निर्माता दोष की जांच करें और डी रिंग और स्ट्रिप्स के अनुसार उपयुक्त सामग्री में हैंडल तैयार करें और रिबेट और रिबेट पंच द्वारा हैंडल फिट करें।	
		137. होल्डॉल, बिस्तर रोल, वेलिस काटना और सिलना। 138. विभिन्न प्रकार की सामग्री का चयन आवश्यक है। 139. विभिन्न सामग्रियों और बैग भाग अस्तर ज़िप धावक फिक्सिंग की पहचान करें। 140. संतुलन के लिए आगे और पीछे के भाग पर फिक्सिंग टेप कोड की योजना बनाएं और केंद्र बिंदु को चिह्नित करें। 141. ज़िप गसेट और लाइनिंग के साथ निरंतर गसेट का अभ्यास करें और तैयारी करें। 142. डी रिंग समर्थन के साथ गसेट के दोनों तरफ डी	विभिन्न चमड़े की वस्तुओं के लिए चमड़े का चयन, विभिन्न वस्तुओं के लिए प्रयुक्त चमड़े के प्रकार और उनकी विशेषताएं।

		रिंग को पहचानें और उसे ठीक करें। 143. पीछे के भाग और सामने के भाग पर फिक्सिंग गसेट की योजना बनाएं और तैयार करें, मशीनिंग केंद्र संतुलन बिंदु को चिह्नित करें। 144. सोल्डर स्ट्रिप्स तैयार करें और डी रिंग समायोज्य बकल पर फिक्सिंग करें। 145. ट्रिमिंग करें. 146. लैपटॉप के अस्तर के लिए फोम शीट वेल्क्रो स्ट्रिप्स बेल्ट के साथ तैयार करें और पीछे के हिस्से पर संलग्न करें। 147. बिस्तर की भूमिका चौड़ाई, लंबाई, ऊंचाई के अनुसार विभिन्न कटिंग आवश्यक सामग्री की पहचान करें। 148. हैंडल बेल्ट लूप्स और लुढ़का बकसुआ और मैं दे के साथ बेल्ट के साथ वापस भाग तैयार करें। 149. मध्य फ्लैप में फ्लैप या ज़िप के साथ सामने का	
--	--	--	--

		भाग तैयार करें। 150. पीछे के भाग पर चिह्नित केन्द्रित संतुलन नोच पर संलग्न गसेट। 151. गसेट पर सामने की ओर जोड़ा गया। बिस्तर के रोल के किनारों के चारों तरफ कपास या नायलॉन बेल्ट का उपयोग किया जाएगा।	
		152. विनिर्माण के दौरान निरीक्षण करें। 153. घटियापन के लिए विश्लेषण, दोष विश्लेषण और किसी भी गलती को सुधारने के लिए कार्रवाई। 154. सामान के विनिर्माण के विभिन्न चरणों में यांत्रिक संचालन (क्लिकिंग, स्प्लिटिंग स्क्यूडिंग, स्ट्रैप्स कटिंग और कुछ वांछनीय गुण प्रदान करने के लिए उपयोग की जाने वाली मशीन की विविधता शामिल है)। 155. सही ढंग से कटे हुए घटकों और गुणवत्ता के अनुसार सटीक कटौती करें। 156. संयोजन:- गुणवत्तापूर्ण	चमड़े की वस्तुओं के विनिर्माण में चढ़ाना की पहचान और उनकी गुणवत्ता का मूल्यांकन तथा उचित उपयोग।

		कार्य का निरीक्षण एवं विश्लेषण करना तथा कार्रवाई करना। 157. फिटिंग, लाइनिंग और सहायक उपकरण की प्रयुक्त ब्रांडेड गुणवत्ता जो लंबे समय तक चलती है, सुचारू रूप से कार्य करती है, विशेष रूप से फिटिंग को फीका पड़ने और आराम करने के लिए पुनः आरंभ किया जाना चाहिए। 158. उचित ढंग से सिलाई, पर्याप्त मजबूती, सिलाई की उपस्थिति और खिंचाव की लंबाई के विनिर्देश के साथ मिलान वाले ट्रेडों और ट्रेडों की संख्या का उपयोग किया गया। 159. ट्रिमिंग और फिनिशिंग की तैयारी। 160. प्रथम प्रचालन से लेकर तैयार उत्पाद तक की प्रक्रिया के दौरान गुणवत्ता की नियमित जांच की गई, तथा दोष को दूर करने के लिए प्रक्रियाएं अपनाई गईं। 161. यादृच्छिक जांच की गई तथा नमूने के अनुसार	
--	--	--	--

		जांच की गई।	
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे.	विभिन्न विद्युत उपकरणों की पहचान करना और उनका उपयोग करना तथा विभिन्न प्रक्रियाएं करना (हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग, स्ट्रैप्स कटिंग, स्प्लिटिंग, एम्बॉसिंग, सीमेंटिंग, जिगजैग स्विंग मशीन और फ्लैट बेड, पोस्ट बेड सिलाई मशीनें ।)	162. क्लिकिंग मशीन के विभिन्न भागों और अनुभागों की पहचान करें। 163. चमड़े के सामान का उत्पादन करने के लिए हाइड्रोलिक कटिंग और क्लिकिंग मशीन का संचालन करना । 164. विभिन्न भागों की पहचान करें और उचित अनुक्रम के साथ पट्टा काटने की मशीन का संचालन करें। 165. विभिन्न भागों की पहचान करें, कार्य करें और उचित क्रम के साथ विभाजन मशीन का संचालन करें। 166. हाइड्रोलिक एम्बॉसिंग मशीन के विभिन्न भागों, कार्यों को पहचानें और उचित अनुक्रम के साथ उसका संचालन करें। 167. विभिन्न भागों की पहचान, कार्य और उचित अनुक्रम के साथ सीमेंटिंग प्रेस मशीन का संचालन	

		करना। 168. विभिन्न भागों की पहचान करें, कार्य करें और उचित क्रम के साथ जिग-ज़ैग का संचालन करें। 169. विभिन्न भागों की पहचान, कार्य और उचित अनुक्रम के साथ बेड एवं पोस्ट बेड सिलाई मशीन का संचालन करना।	
परियोजना कार्य/ औद्योगिक दौरा व्यापक क्षेत्र: a) नवीन डिजाइनों सहित चमड़े की वस्तुओं की तैयारी। b) लेदर गुड्स मेकर व्यापार में प्रयुक्त विभिन्न मशीन/उपकरण का ब्लॉक आरेख। c) चमड़ा उत्पादों की गुणवत्ता नियंत्रण की योजना बनाना और उसका कार्य करना। d) लागत पत्रक तैयार करना, उपभोग एवं अपव्यय सामग्री की गणना करना। e) 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 ट्रेडों के लिए सामान्य) (120 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 / dgt.gov.in पर अलग से उपलब्ध कराई गई है।

उपकरण एवं साजो-सामान की सूची			
लेदर गुड्स मेकर (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्र. सं.	औज़ारों और उपकरणों का नाम	विनिर्देश	मात्रा
ए. प्रशिक्षु टूल किट			
1.	पॉलीप्रोपिलीन बोर्ड	40 x 40 x 10 सेमी	21 नग.
2.	लड़की का ब्लॉक	30 x 10 x 10 सेमी	21 नग.
3.	लकड़ी का क्लैप	मानक आकार	21 नग.
4.	गुनिया		21 नग.
5.	कम्पास		21 नग.
6.	डिवाइडर	20 मिमी	21 नग.
7.	कैंची	150 मिमी	21 नग.
8.	कैंची	300 मिमी	21 नग.
9.	ज़िग-ज़िग काटने के लिए कैंची	200 मिमी	21 नग.
10.	निशानची	6"	21 नग.
11.	हथौड़ा बड़ा		21 नग.
12.	हथौड़ा छोटा		21 नग.
13.	महिलाओं चुंबकीय हथौड़ा	10 सेमी.	21 नग.
14.	लकड़ी का हथौड़ा		21 नग.
15.	आंखें	10 सेमी	21 नग.
16.	लौह क्रीजर दोगुना		21 नग.
17.	लकड़ी का क्रेसर एकल		21 नग.
18.	लकड़ी का क्रीजर दोगुना		21 नग.
19.	रैम्पिस		21 नग.
20.	घुमावदार रैपिस		21 नग.
21.	कुंद सुई		21 नग.
22.	सिलाई अंकन सुई		21 नग.
23.	खुरचने का औजर		21 नग.
24.	घूसे	1, 3, 4	21 नग.

बी. दुकान उपकरण और साजो-सामान			
25.	पंच सेट	क्रमांक 1 से 10	07 नग.
26.	घूमते हुए घूंसे		02 सेट
27.	पंच (धातु शीट / पट्टी में छेद करने के लिए)	2 मिमी	07 नग.
28.	फाइल फ्लैट किसी न किसी	90 मिमी	07 नग.
29.	सिलाई कंघी - मिश्रित	1, 2 और 3 मिमी	07 नग.
30.	काटने वाला सरौता	150 मिमी	07 नग.
31.	स्कू ड्राइवर्स का सेट		02 सेट
32.	आँख सेटर मरने के साथ		07 नग.
33.	मापने का टेप (कपास / प्लास्टिक)	2 मीटर लंबा	07 नग.
34.	अर्ध-चन्द्राकार रम्पी		07 नग.
35.	सुए		1 नं.
36.	स्टील क्लैंप नियम	300 मिमी	07 नग.
37.	स्टील क्लैंप नियम	600 मिमी	07 नग.
38.	आंखें	25 सेमी	01 नग.
39.	पट्टा कटर		07 नग.
40.	क्लिकिंग चाकू		07 नग.
41.	डिजाइनर चाकू		07 नग.
42.	निशानची	2" - 3"	07 नग.
43.	बीडिंग हथौड़ा (फोल्डिंग हथौड़ा)		07 नग.
44.	चुंबकीय हथौड़ा	25 सेमी.	01 नं.
45.	पैमाने के साथ विभाजक	20 सेमी.	07 नग.
46.	चमड़े की मोटाई मापने का गेज (माइक्रो)		04नं.
47.	बेंच वाइस	0 - 100 मिमी	04नं.
48.	चपटी छेनी	20 मिमी नाक की चौड़ाई	04नं.
49.	सींग ब्योंगी		04नं.
50.	हील आयरन इलेक्ट्रिक		02 नं.
51.	फ्रेंच वक्र सेट		02 सेट
52.	मॉडलिंग टूल सेट (ट्रेसर और मॉडलर वीवर और टूल, पोर्कर मेकर)		02 सेट
53.	गोंद कंटेनर और गोंद ब्रश		12 नग प्रत्येक

54.	प्रेस (लोहा)		02 नं.
55.	रखरखाव उपकरण		02 सेट
सी. सामान्य मशीनरी की सूची			
56.	कार्ड बोर्ड काटने की मशीन	900 मिमी (पावर संचालित)	01 नं.
57.	सिलाई मशीन ट्रेडल संचालित फ्लैटबेड (एकल सुई क्षमता) पावर संचालित		07 नग.
58.	सिलाई मशीन बिजली संचालित भारी शुल्क		01 नं.
59.	विभाजन मशीन ऊपरी		01 नं.
60.	मुद्रांकन डाई मशीन		01 नं.
61.	मुद्रांकन मशीन तालिका प्रकार		01 नं.
62.	सिलेंडर बिस्तर सिलाई मशीन		01 नं.
63.	पोस्ट बेड सिलाई मशीन		01 नं.
64.	ज़िग-ज़ैग सिलाई मशीन		01 नं.
65.	स्किविंग मशीन		01 नं.
66.	पट्टा काटने की मशीन		01 नं.
67.	एज फोल्डिंग मशीन		01 नं.
68.	रोलर		01 नं.
69.	विभाजन मशीन नीचे		01 नं.
70.	हाथ आँख लेटिंग मशीन		01 नं.
71.	नीचे सेटिंग मशीन		01 नं.
72.	इंटर लॉक मशीन		01 नं.
73.	एज कलरिंग मशीन		01 नं.
74.	क्लिकिंग मशीन		01 नं.
डी. दुकान का फर्नीचर और सामग्री			
75.	लकड़ी के ऊंचे स्टूल	450 मिमी	21 नग.
76.	कार्य डेस्क		21 नग.
77.	कार्य बेंच		07 नग.
78.	अलमारी		02 नग.
79.	शो केस		01 नं.
80.	प्रशिक्षक की मेज और कुर्सी		01 सेट
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 लोगों के योगदान को ईमानदारी से स्वीकार करता है। डीजीटी द्वारा निम्नलिखित विशेषज्ञ सदस्यों को विशेष धन्यवाद दिया जाता है जिन्होंने इस पाठ्यक्रम में बहुत योगदान दिया है।

चमड़ा सामान निर्माता व्यापार के पाठ्यक्रम को अंतिम रूप देने के लिए उपस्थित विशेषज्ञ सदस्यों की सूची			
क्र. सं.	नाम और पदनाम श्री/श्री/सुश्री	संगठन	टिप्पणी
1.	दीपांकर मल्लिक, प्रशिक्षण निदेशक	डीजीईएंडटी, नई दिल्ली	अध्यक्ष
2.	सुखदेव सिंह, संयुक्त निदेशक	एटीआई- कानपुर	सदस्य
3.	पीएन यादव, उप निदेशक	एटीआई- कानपुर	सदस्य
4.	एसके सिंह, प्राचार्य	राजकीय चमड़ा संस्थान कानपुर	सदस्य
5.	इरसाद मिर्ज़ा, मालिक	मिर्ज़ा 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	मिर्ज़ा फाउंडेशन	सदस्य
12.	सुरेश कुमार, तकनीशियन	मिर्ज़ा फाउंडेशन	सदस्य
13.	सुहैल अहमद, पर्यवेक्षक	मिर्ज़ा फाउंडेशन	सदस्य
14.	सतीश कुमार, वरिष्ठ पर्यवेक्षक	इंटरनेशनल लिमिटेड	सदस्य
15.	अभिनंदन 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 उपाध्यक्ष। निदेशक	डी.ई.टी., गुजरात	अध्यक्ष
2.	एल.के.मुखर्जी, प्रशिक्षण उप निदेशक	सीएसटीएआरआई, कोलकाता-91	सदस्य
3.	अशोक राढ़ी, 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.च., प्रिंसिपल	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.	सुरिया कुमारी के, प्रशिक्षण पदाधिकारी	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य
16.	आरके भट्टाचार्य, प्रशिक्षण अधिकारी	आरवीटीआई, त्रिवेंद्रम	सदस्य
17.	विजय कुमार, प्रशिक्षण	एटीआई, लुधियाना	सदस्य

	अधिकारी		
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.	प्रगना एच.रावत, प्रशिक्षण अधिकारी	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य
26.	सरबोजीत नियोगी, वोकेशनल इंस्ट्रक्टर	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य
27.	नीलोत्पल साहा, वोकेशनल प्रशिक्षक	आईटीआई, बरहामपुर, मुर्शिदाबाद, (पश्चिम बंगाल)	सदस्य
28.	विजय कुमार, डाटा एंट्री ऑपरेटर	आरवीटीआई, कोलकाता-91	सदस्य

संकेताक्षर

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

