



**Skill India**  
कौशल भारत - कुशल भारत

# स्पिनिंग तकनीशियन

एन.एस.क्यू.एफ. स्तर- 4.5



क्षेत्र-कपड़ा एवं हथकरघा

**दक्षता आधारित पाठ्यक्रम**

व्यवसायिक अनुदेशक प्रशिक्षण पद्धति (सी. आई. टी. एस.)



सत्यमेव जयते

भारत सरकार

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

**केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण एवं अनुसंधान संस्थान**

EN-81, सेक्टर-V, साल्ट लेक सिटी,

कोलकाता - 700 091

[www.cstaricalcuta.gov.in](http://www.cstaricalcuta.gov.in)



Directorate General of Training

# स्पनिंग तकनीशियन

(इंजीनियरिंग ट्रेड)

क्षेत्र-कपड़ा एवं हथकरघा

(2024 में डिज़ाइन किया गया)

संस्करण 2.1

शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना (सी.आई.टी.एस.)

एन.एस.क्यू.एफ. स्तर – 4.5

द्वारा विकसित

भारत सरकार

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण एवं अनुसंधान संस्थान

EN-81, सेक्टर-V, साल्ट लेक सिटी,

कोलकाता - 700 091

[www.cstaricalcuta.gov.in](http://www.cstaricalcuta.gov.in)

## पाठ्यक्रम

क्र. सं.	विषय सूची	पृष्ठ सं.
1.	विषय सार	1
2.	प्रशिक्षण पद्धति	2
3.	सामान्य विवरण	6
4.	कार्य भूमिका	9
5.	शिक्षण परिणाम	11
6.	विषय वस्तु	13
7.	मूल्यांकन मानदण्ड	38
8.	आधारिक संरचना	44

## 1. विषय सार

शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना शिल्पकार प्रशिक्षण योजना की शुरुआत से ही चालू है। पहला शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण संस्थान 1948 में स्थापित किया गया था। इसके बाद, 6 और संस्थान, अर्थात् प्रशिक्षकों के लिए केंद्रीय प्रशिक्षण संस्थान (जिसे अब राष्ट्रीय कौशल प्रशिक्षण संस्थान (एन.एस.टी.आई.) कहा जाता है), लुधियाना, कानपुर, हावड़ा, मुंबई, चेन्नई और हैदराबाद में एन.एस.टी.आई. स्थापित किए गए। 1960 में डी.जी.टी. द्वारा स्थापित। तब से सी.आई.टी.एस. पाठ्यक्रम भारत भर के सभी एन.एस.टी.आई. के साथ-साथ डीजीटी से संबद्ध संस्थानों में सफलतापूर्वक चल रहा है। प्रशिक्षकों के प्रशिक्षण के लिए संस्थान ( आई.टी.ओ.टी. )। यह प्रशिक्षकों के लिए एक वर्ष की अवधि का योग्यता आधारित पाठ्यक्रम है। "स्पनिंग तकनीशियन" सी.आई.टी.एस. ट्रेड "स्पनिंग तकनीशियन" सी.टी.एस. ट्रेड के प्रशिक्षकों के लिए लागू है।

कार्यक्रम का मुख्य उद्देश्य प्रशिक्षकों को शिक्षाशास्त्र में तकनीकों के विभिन्न पहलुओं का पता लगाने और व्यावहारिक कौशल को स्थानांतरित करने में सक्षम बनाना है ताकि उद्योगों के लिए कुशल जनशक्ति का एक पूल विकसित किया जा सके, जिससे उनके करियर में वृद्धि हो और बड़े पैमाने पर समाज को लाभ हो। . इस प्रकार एक समग्र शिक्षण अनुभव को बढ़ावा देना जहां प्रशिक्षु विशेष ज्ञान, कौशल प्राप्त करता है और सीखने के प्रति दृष्टिकोण विकसित करता है और व्यावसायिक प्रशिक्षण पारिस्थितिकी तंत्र में योगदान देता है।

यह पाठ्यक्रम प्रशिक्षकों को प्रशिक्षुओं को सलाह देने, सभी प्रशिक्षुओं को सीखने की प्रक्रिया में संलग्न करने और संसाधनों के प्रभावी उपयोग के प्रबंधन के लिए निर्देशात्मक कौशल विकसित करने में भी सक्षम बनाता है। यह सहयोगात्मक शिक्षा और काम करने के नवीन तरीकों के महत्व पर जोर देता है। सभी प्रशिक्षु पाठ्यक्रम सामग्री को सही परिप्रेक्ष्य में समझने और व्याख्या करने में सक्षम होंगे, ताकि वे अपने सीखने के अनुभवों से जुड़े और सशक्त हों और सबसे ऊपर, गुणवत्तापूर्ण वितरण सुनिश्चित करें।

## 2. प्रशिक्षण पद्धति

### 2.1 सामान्य

सी.आई.टी.एस. पाठ्यक्रम राष्ट्रीय कौशल प्रशिक्षण संस्थानों (एन.एस.टी.आई.) और डी.जी.टी. से संबद्ध संस्थानों जैसे प्रशिक्षकों के प्रशिक्षण संस्थान ( आई.टी.ओ.टी. ) में वितरित किए जाते हैं। सी.आई.टी.एस. में प्रवेश के संबंध में विस्तृत दिशानिर्देशों के लिए डी.जी.टी. द्वारा समय-समय पर जारी निर्देशों का पालन करना होगा। आगे का पूरा प्रवेश विवरण NIMI वेब पोर्टल <http://www.nimionlineadmission.in> पर उपलब्ध कराया गया है। यह कोर्स एक साल की अवधि का है। इसमें ट्रेड टेक्नोलॉजी (व्यावसायिक कौशल और व्यावसायिक ज्ञान), प्रशिक्षण पद्धति और इंजीनियरिंग प्रौद्योगिकी/सॉफ्ट कौशल शामिल हैं। प्रशिक्षण कार्यक्रम के सफल समापन के बाद , प्रशिक्षु क्राफ्ट प्रशिक्षक के लिए अखिल भारतीय ट्रेड टेस्ट में उपस्थित होते हैं। सफल प्रशिक्षु को डी.जी.टी. द्वारा एन.सी.आई.सी. प्रमाणपत्र से सम्मानित किया जाता है। अगस्त 2019 से शुरू होने वाले सत्र से, क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर ट्रेनिंग स्कीम (CITS) के तहत जारी नेशनल क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर सर्टिफिकेट (NCIC) की वैधता 5 साल होगी। एनसीआईसी प्रमाणपत्र प्राप्त करने के बाद पांचवें वर्ष के दौरान, प्रमाणपत्र धारक को कम से कम 10 दिनों की अवधि के पुनश्चर्या पाठ्यक्रम में भाग लेने की आवश्यकता होगी। ये पुनश्चर्या पाठ्यक्रम एन.एस.टी.आई./लघु-सूचीबद्ध भागीदारों द्वारा पेश किए जाएंगे।

### 2.2 पाठ्यक्रम संरचना

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

क्रमांक	पाठ्यक्रम तत्व	सांकेतिक प्रशिक्षण घंटे
1.	<b>ट्रेड प्रौद्योगिकी</b>	
	व्यावसायिक कौशल (ट्रेड व्यावहारिक)	480
	व्यावसायिक ज्ञान (ट्रेड सिद्धांत)	270
2.	<b>प्रशिक्षण पद्धति</b>	
	टीएम प्रैक्टिकल	270
	टीएम सिद्धांत	180
	<b>कुल</b>	<b>1200</b>

हर साल नजदीकी उद्योग में 150 घंटे की अनिवार्य ओजेटी (ऑन द जॉब ट्रेनिंग), जहां उपलब्ध नहीं हो, वहां ग्रुप प्रोजेक्ट अनिवार्य है।

3	ऑन द जॉब ट्रेनिंग (ओजेटी)/ग्रुप प्रोजेक्ट	150
4	वैकल्पिक पाठ्यक्रम	240

प्रशिक्षु 240 घंटे की अवधि के वैकल्पिक पाठ्यक्रम का विकल्प भी चुन सकते हैं।

## 2.3 प्रगति पथ

- व्यावसायिक प्रशिक्षण/तकनीकी संस्थान में प्रशिक्षक के रूप में शामिल हो सकते हैं और समूह प्रशिक्षक और प्रधानाचार्य के रूप में आगे बढ़ सकते हैं।
- कपड़ा उद्योग में पर्यवेक्षक के रूप में जुड़ सकते हैं और प्रबंधक तक प्रगति कर सकते हैं।

## 2.4 मूल्यांकन एवं प्रमाणीकरण

सी.आई.टी.एस. प्रशिक्षु का मूल्यांकन पूरे पाठ्यक्रम के दौरान और प्रशिक्षण कार्यक्रम के अंत में उसके शिक्षण कौशल, ज्ञान और सीखने के प्रति दृष्टिकोण के लिए किया जाएगा।

क) प्रशिक्षण की अवधि के दौरान सतत मूल्यांकन (आंतरिक) प्रत्येक सीखने के परिणामों के लिए निर्धारित मूल्यांकन मानदंडों के संबंध में प्रशिक्षक की योग्यता का परीक्षण करने के लिए रचनात्मक मूल्यांकन विधि द्वारा किया जाएगा। प्रशिक्षण संस्थान को मूल्यांकन दिशानिर्देशों के अनुरूप एक व्यक्तिगत प्रशिक्षु पोर्टफोलियो बनाए रखना होगा। आंतरिक मूल्यांकन के अंक [www.bhartskills.gov.in](http://www.bhartskills.gov.in) पर उपलब्ध कराए गए फॉर्मेटिव असेसमेंट टेम्पलेट के अनुसार होंगे।

बी) अंतिम मूल्यांकन योगात्मक मूल्यांकन पद्धति के रूप में होगा। राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र प्रदान करने के लिए अखिल भारतीय ट्रेडपरीक्षा डी.जी.टी. के दिशानिर्देशों के अनुसार वर्ष के अंत में डी.जी.टी. द्वारा आयोजित की जाएगी। सीखने के परिणाम और मूल्यांकन मानदंड अंतिम मूल्यांकन के लिए प्रश्न पत्र तैयार करने का आधार होंगे। अंतिम परीक्षा के दौरान बाहरी परीक्षक व्यावहारिक परीक्षा के लिए अंक देने से पहले मूल्यांकन दिशानिर्देश में विस्तृत अनुसार व्यक्तिगत प्रशिक्षु की प्रोफाइल की भी जाँच करेगा।

### 2.4.1 पास मानदंड

परीक्षा के लिए विषयों के बीच अंकों का आवंटन

ट्रेड प्रैक्टिकल, टीएम प्रैक्टिकल परीक्षाओं और फॉर्मेटिव मूल्यांकन के लिए न्यूनतम उत्तीर्ण प्रतिशत 60% है और अन्य सभी विषयों के लिए 40% है। कोई ग्रेस अंक नहीं होगा।

### 2.4.2 मूल्यांकन दिशानिर्देश

यह सुनिश्चित करने के लिए उचित व्यवस्था की जानी चाहिए कि मूल्यांकन में कोई कृत्रिम बाधा न हो। मूल्यांकन करते समय विशेष आवश्यकताओं की प्रकृति को ध्यान में रखा जाना चाहिए। मूल्यांकन करते समय, विचार किए जाने वाले प्रमुख कारक मानक/गैर-मानक प्रथाओं को शामिल करके विशिष्ट समस्याओं के समाधान उत्पन्न करने के दृष्टिकोण हैं।

मूल्यांकन करते समय टीम वर्क, स्ट्रैप/अपशिष्ट से बचाव/कमी और प्रक्रिया के अनुसार स्ट्रैप/अपशिष्ट का निपटान, व्यवहारिक दृष्टिकोण, पर्यावरण के प्रति संवेदनशीलता और प्रशिक्षण में नियमितता पर भी उचित विचार किया जाना चाहिए। योग्यता का आकलन करते

समय ओएसएचई के प्रति संवेदनशीलता और स्व-सीखने के रवैये पर विचार किया जाना चाहिए।

मूल्यांकन साक्ष्य आधारित होगा जिसमें निम्नलिखित शामिल होंगे:

- शिक्षण कौशल का प्रदर्शन (पाठ योजना, प्रदर्शन योजना)
- रिकार्ड बुक/दैनिक डायरी
- मूल्यांकन पत्रक
- प्रगति चार्ट
- वीडियो रिकॉर्डिंग
- उपस्थिति और समयनिष्ठा
- मौखिक परीक्षा
- किया गया व्यावहारिक कार्य/मॉडल
- कार्य
- परियोजना कार्य

आंतरिक (रचनात्मक) मूल्यांकन के साक्ष्य और रिकॉर्ड को आगामी वार्षिक परीक्षा तक ऑडिट और सत्यापन के लिए परीक्षा निकाय द्वारा संरक्षित रखा जाना चाहिए। मूल्यांकन करते समय निम्नलिखित अंकन पैटर्न अपनाया जाना चाहिए:

पेश करने का स्तर	प्रमाण
(ए) मूल्यांकन के दौरान 60% -75% की सीमा में वेटेज आवंटित किया जाएगा	
<p><b>सामयिक मार्गदर्शन</b> के साथ शिल्प अनुदेशक के <b>स्वीकार्य मानक</b> की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है और एक प्रशिक्षक के अच्छे गुणों का प्रदर्शन करके छात्रों को संलग्न करता है।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दर्शकों के साथ तालमेल स्थापित करने, व्यवस्थित तरीके से प्रस्तुति देने और क्षेत्र में एक विशेषज्ञ के रूप में स्थापित होने के लिए <b>काफी अच्छे कौशल</b> का प्रदर्शन।</li> <li>• विशिष्ट विषय पर प्रशिक्षण लेते समय सीखने और लक्ष्यों की प्राप्ति के लिए छात्रों की औसत संलग्नता।</li> <li>• प्रत्येक अवधारणा को ऐसे शब्दों में व्यक्त करने में योग्यता का काफी अच्छा स्तर जिसे छात्र संबंधित कर सकते हैं, सादृश्य बना सकते हैं और पूरे पाठ का सारांश प्रस्तुत कर सकते हैं।</li> <li>• प्रभावी प्रशिक्षण प्रदान करने में समय-समय पर सहायता।</li> </ul>
(बी) मूल्यांकन के दौरान 75%-90% की सीमा में वेटेज आवंटित किया जाएगा	

<p>पारंगत होना चाहिए, शिक्षण कार्यक्रम लागू करना चाहिए और शिक्षार्थियों का मूल्यांकन करना चाहिए जो <b>कम मार्गदर्शन</b> के साथ शिल्प प्रशिक्षक के <b>उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है</b> और एक प्रशिक्षक के अच्छे गुणों का प्रदर्शन करके छात्रों को संलग्न करता है।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दर्शकों के साथ संबंध स्थापित करने, व्यवस्थित तरीके से प्रस्तुति देने और क्षेत्र में एक विशेषज्ञ के रूप में स्थापित होने के लिए <b>अच्छे कौशल</b> का प्रदर्शन ।</li> <li>• विशिष्ट विषय पर प्रशिक्षण लेते समय सीखने और लक्ष्यों की प्राप्ति के लिए छात्रों की औसत से ऊपर भागीदारी।</li> <li>• एक <b>अच्छा</b> स्तर जिसे छात्र संबंधित कर सकते हैं, सादृश्य बना सकते हैं और पूरे पाठ का सारांश प्रस्तुत कर सकते हैं।</li> <li>• प्रभावी प्रशिक्षण प्रदान करने में थोड़ा सहयोग।</li> </ul>
<p>(सी) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक की सीमा में वेटेज आवंटित किया जाना है</p>	
<p>इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार को निर्देशात्मक डिजाइन से अच्छी तरह वाकिफ होना चाहिए, शिक्षण कार्यक्रम लागू करना चाहिए और शिक्षार्थियों का मूल्यांकन करना चाहिए जो <b>न्यूनतम या बिना किसी समर्थन के उच्च मानक</b> के शिल्प अनुदेशक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है और एक प्रशिक्षक के अच्छे गुणों का प्रदर्शन करके छात्रों को संलग्न करता है।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दर्शकों के साथ तालमेल स्थापित करने, व्यवस्थित तरीके से प्रस्तुति देने और क्षेत्र में एक विशेषज्ञ के रूप में स्थापित होने के लिए <b>उच्च कौशल स्तर</b> का प्रदर्शन ।</li> <li>• विशिष्ट विषय पर प्रशिक्षण लेते समय सीखने और लक्ष्यों की प्राप्ति के लिए छात्रों की अच्छी भागीदारी।</li> <li>• उच्च स्तर की योग्यता जिससे छात्र संबंधित हो सके, सादृश्य बना सके और पूरे पाठ का सारांश प्रस्तुत कर सके /</li> <li>• प्रभावी प्रशिक्षण प्रदान करने में न्यूनतम या कोई सहायता नहीं।</li> </ul>



### 3. सामान्य विवरण

ट्रेड का नाम	स्पनिंग तकनीशियन -सीआईटीएस
ट्रेड कोड	डी.जी.टी./4050
एनसीओ - 2015	2356.0100, 2141.1400
एन.ओ.एस. कवर किया गया	टीएससी/एन9427 , टीएससी/एन9418 , टीएससी/एन9419 , टीएससी / एन9420 , टीएससी/एन9421 , टीएससी/एन9422 , टीएससी/एन9425 , टीएससी/एन9426 , टीएससी /एन9423 , टीएससी /एन9424 , एएससी/एन9410, एएससी/एन9411
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	लेवल-4.5
शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण की अवधि	एक वर्ष
इकाई शक्ति (छात्रों की संख्या)	25
प्रवेश योग्यता	<p>एआईसीटीई/यूजीसी से मान्यता प्राप्त इंजीनियरिंग कॉलेज/विश्वविद्यालय से टेक्सटाइल टेक्नोलॉजी/स्पनिंग टेक्नोलॉजी में डिग्री।</p> <p>या</p> <p>एआईसीटीई/मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से 10वीं कक्षा के बाद टेक्सटाइल टेक्नोलॉजी में 03 साल का डिप्लोमा।</p> <p>या</p> <p>भारतीय सशस्त्र बलों के पूर्व सैनिक जिन्होंने संबंधित क्षेत्र में 15 वर्ष सेवा की हो एवं डीजीआर माध्यम से संबंधित क्षेत्र में समकक्षता हासिल की हो।</p> <p>या</p> <p>स्पनिंग तकनीशियन में 2 वर्ष की एनटीसी/एनएसी उत्तीर्ण के साथ 10वीं कक्षा</p>
न्यूनतम आयु	शैक्षणिक सत्र के पहले दिन 16 वर्ष
स्पेस मानदंड	525 वर्ग. एम
शक्ति मानदंड	9.4 किलोवाट
प्रशिक्षकों के लिए योग्यता	
1. स्पनिंग तकनीशियन -सीआईटीएस ट्रेड	<p>एआईसीटीई/यूजीसी से मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय से टेक्सटाइल टेक्नोलॉजी/स्पनिंग टेक्नोलॉजी में बी.वोक /डिग्री के साथ संबंधित क्षेत्र में दो साल का अनुभव।</p> <p>या</p>

	<p>एआईसीटीई/मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय/बोर्ड से टेक्सटाइल टेक्नोलॉजी में 03 वर्ष का डिप्लोमा तथा संबंधित क्षेत्र में पांच वर्ष का अनुभव।</p> <p>या</p> <p>भारतीय सशस्त्र बलों के पूर्व सैनिक जिन्होंने संबंधित क्षेत्र में 15 वर्ष सेवा की हो एवं डीजीआर माध्यम से संबंधित क्षेत्र में समकक्षता हासिल की हो। प्रार्थी ने भारतीय सशस्त्र बलों के प्रशिक्षण संस्थान से अनुदेशीय पद्धति पाठ्यक्रम या न्यूनतम 02 वर्ष का अनुभव प्राप्त किया हो।</p> <p>या</p> <p>संबंधित क्षेत्र में सात साल के अनुभव के साथ स्पनिंग तकनीशियन ट्रेड में एनटीसी/एनएसी उत्तीर्ण।</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>डीजीटी के तहत किसी भी प्रकार में स्पनिंग तकनीशियन ट्रेड में नेशनल क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर सर्टिफिकेट (एनसीआईसी)।</p>
<p><b>2. कार्यशाला गणना एवं विज्ञान</b></p>	<p>संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ एआईसीटीई/यूजीसी से मान्यता प्राप्त इंजीनियरिंग कॉलेज/विश्वविद्यालय से किसी भी इंजीनियरिंग में बी.वोक / डिग्री।</p> <p>या</p> <p>एआईसीटीई/मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 साल का डिप्लोमा या डीजीटी से प्रासंगिक एडवांस्ड डिप्लोमा (वोकेशनल) के साथ संबंधित क्षेत्र में पांच साल का अनुभव।</p> <p>या</p> <p>किसी भी इंजीनियरिंग ट्रेड में एनटीसी/एनएसी के साथ संबंधित क्षेत्र में सात साल का अनुभव।</p> <p><b>आवश्यक:</b></p> <p>प्रासंगिक ट्रेडमें राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी)।</p> <p>या</p> <p>RoDA में NCIC या DGT के अंतर्गत इसका कोई संस्करण।</p>
<p><b>3. इंजीनियरिंग ड्राइंग</b></p>	<p>संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ एआईसीटीई/यूजीसी से मान्यता प्राप्त इंजीनियरिंग कॉलेज/विश्वविद्यालय से इंजीनियरिंग में बी.वोक / डिग्री।</p> <p>या</p> <p>एआईसीटीई/मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 साल का डिप्लोमा या डीजीटी से प्रासंगिक एडवांस्ड डिप्लोमा (वोकेशनल)</p>

	<p>के साथ संबंधित क्षेत्र में पांच साल का अनुभव। या इंजीनियरिंग के अंतर्गत वर्गीकृत 'मैकेनिकल ग्रुप (ग्रेड-1) ट्रेडों में से किसी एक में एनटीसी/एनएसी। ड्राइंग/ डी'मैन मैकेनिकल/ डी'मैन सिविल' सात साल के अनुभव के साथ। <b>आवश्यक योग्यता:</b> प्रासंगिक ट्रेडमें राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी)। या आरओडीए / डी'मैन (मेक/सिविल) में एनसीआईसी या डीजीटी के तहत इसके किसी भी प्रकार</p>
<p><b>4. प्रशिक्षण पद्धति</b></p>	<p>प्रशिक्षण/शिक्षण क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ एआईसीटीई /यूजीसी से मान्यता प्राप्त कॉलेज/विश्वविद्यालय से किसी भी विषय में बी.वोक / डिग्री। या मान्यता प्राप्त बोर्ड/विश्वविद्यालय से किसी भी विषय में डिप्लोमा के साथ प्रशिक्षण/शिक्षण क्षेत्र में पांच साल का अनुभव। या प्रशिक्षण/शिक्षण क्षेत्र में सात साल के अनुभव के साथ किसी भी ट्रेड में एनटीसी/एनएसी उत्तीर्ण। <b>आवश्यक योग्यता :</b> एनआईटीटीटीआर या समकक्ष से डीजीटी / बी.एड / टीओटी के तहत किसी भी प्रकार में नेशनल क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर सर्टिफिकेट (एनसीआईसी)।</p>
<p><b>5. प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु</b></p>	<p>21 साल</p>

## 4. कार्य भूमिका

### कार्य भूमिकाओं का संक्षिप्त विवरण:

**मैनुअल प्रशिक्षण शिक्षक/शिल्प प्रशिक्षक;** आई.टी.आई./ व्यावसायिक प्रशिक्षण संस्थानों में छात्रों को परिभाषित कार्य भूमिका के अनुसार संबंधित ट्रेडों में निर्देश देता है। संबंधित ट्रेडों और संबंधित विषयों के औजारों और उपकरणों के उपयोग के लिए सैद्धांतिक निर्देश प्रदान करता है। कार्यशाला में ट्रेड से संबंधित प्रक्रिया और संचालन का प्रदर्शन करें; छात्रों को उनके व्यावहारिक कार्य में पर्यवेक्षण, मूल्यांकन और मूल्यांकन करना। दुकानों में उपकरणों और औजारों की उपलब्धता और उचित कार्यप्रणाली सुनिश्चित करता है।

**कताई मालिक ;** कपास की कताई, कैलेंडरिंग और कताई की तैयारी की प्रक्रिया को व्यवस्थित , नियंत्रित और पर्यवेक्षण करता है। यह सुनिश्चित करता है कि विभिन्न कताई अनुभागों में तापमान और आर्द्रता की आवश्यक डिग्री बनाए रखी जाती है। समय-समय पर अनुभागों का दौरा करें और प्रभारी व्यक्तियों के काम का पर्यवेक्षण करें। यह सुनिश्चित करता है कि उत्पादित कपड़े की गुणवत्ता निर्धारित मानक के अनुरूप है और जहां भी आवश्यक हो परिवर्तन और सुधार का सुझाव देता है। कार्य की बहाली के लिए आवश्यकतानुसार मशीनों की मरम्मत या प्रतिस्थापन करवाना। उत्पादन की गुणवत्ता और मात्रा बनाए रखता है और मशीनों, करघों और उपकरणों को अच्छे कार्य क्रम में रखता है। कर्मचारियों को नियंत्रित करता है और अनुशासन बनाए रखता है। कपड़े की गुणवत्ता में सुधार के लिए नए तरीके और उपकरण पेश कर सकते हैं। उत्पादन के बेहतर तरीकों के लिए अनुसंधान कर सकते हैं।

### संदर्भ एन.सी.ओ. 2015:

- 2356.0100 - मैनुअल प्रशिक्षण शिक्षक/शिल्प प्रशिक्षक।
- 2141.1400 - स्पिनिंग मास्टर

### संदर्भ एन.ओ.एस. :

- |                  |                  |
|------------------|------------------|
| a) टीएससी/एन9427 | g) टीएससी/एन9425 |
| b) टीएससी/एन9418 | h) टीएससी/एन9426 |
| c) टीएससी/एन9419 | i) टीएससी/एन9423 |
| d) टीएससी/एन9420 | j) टीएससी/एन9424 |
| e) टीएससी/एन9421 | k) एएससी/एन9410  |
| f) टीएससी/एन9422 | l) एएससी/एन9411  |

## 5. शिक्षण परिणाम

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

### 5.1 ट्रेडप्रौद्योगिकी

1. सुरक्षित कार्य पद्धतियों, पर्यावरण विनियमन और हाउसकीपिंग का कार्यान्वयन सुनिश्चित करें। (एनओएस : टीएससी/एन9427)
2. जिनिंग मशीन को चलाएं और उसका निरीक्षण करें, खुलने वाले रोलर की गति को समायोजित करें और जिनिंग मशीन में महत्वपूर्ण सेटिंग्स सेट करें। (एनओएस: टीएससी /एन9418)
3. ब्लो रूम मशीनरी की योजना बनाएं और उसका रखरखाव करें, ओपनिंग रोलर के विभिन्न हिस्सों की सेटिंग करें, रोलर की सफाई करें और ब्लो रूम लाइन में मशीनों की गति की जांच करें और सहायक ब्लो रूम मशीनें चलाएं। (एनओएस: टीएससी /एन9419)
4. ब्लो रूम लैप्स में दोष, कारण और उपचारात्मक उपाय प्रदर्शित करें। (एनओएस: टीएससी/एन9419)
5. कार्डिंग मशीन के विभिन्न भागों का मूल्यांकन करें और उनके कार्यों को जानें। (एनओएस: टीएससी/एन9420)
6. कार्डिंग मशीन के रखरखाव और कार्डिंग मशीन के विभिन्न भागों की सेटिंग का प्रदर्शन करें। (एनओएस: टीएससी/एन9420)
7. संसाधित फाइबर के प्रकार के आधार पर कार्ड कपड़ों की योजना बनाएं और चयन करें। (टीएससी/एन9403)
8. कॉम्बर प्रिपरेटरी और कॉम्बर मशीनों में विभिन्न घटकों का चयन करें और उनका निवारण करें। (एनओएस: टीएससी/एन9421)
9. उचित उपकरण और गेज का उपयोग करके स्पीड फ्रेम मशीन और रिंग फ्रेम मशीन को सेट करें और चलाएं और रखरखाव गतिविधियां करें। (एनओएस: टीएससी/एन9422)
10. स्पाइसर की योजना बनाएं और उसका रखरखाव करें तथा सेट करें और स्पाइसर की कार्यप्रणाली की जांच करें। (एनओएस: टीएससी/एन9422)
11. ओवरहेड क्लियरर के कार्यों का विश्लेषण करें और उसका रखरखाव करें। (एनओएस : टीएससी/एन9425)
12. नियमित और निवारक रखरखाव की योजना बनाएं और रिकॉर्ड करें। (एनओएस : टीएससी/एन9426)
13. रोटर स्पिनिंग मशीन में विभिन्न भागों के कार्यों का प्रदर्शन करें। रोटर स्पिनिंग मशीन में रखरखाव गतिविधियाँ निष्पादित करें। (एनओएस: टीएससी /एन9423)

14. एयर स्पिनिंग मशीन और डीआरईएफ स्पिनिंग मशीन में रखरखाव गतिविधियों का प्रदर्शन करें। (एनओएस: टीएससी/एन9423)
15. टी.एफ.ओ. और रिंग डबलर्स में रखरखाव गतिविधियों का निरीक्षण और प्रदर्शन करें। (एनओएस : टीएससी/एन9424)
16. कपड़ा उद्योग में क्यूए प्रणाली की योजना बनाएं और उसे लागू करें। (एनओएस : टीएससी/एन9424)
17. कार्यक्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग को पढ़ें और लागू करें। (एनओएस:एससी/एन9410)
18. व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं। (एनओएस:एससी/एन9411)

## 6. विषय वस्तु

स्पनिंग तकनीशियन-सी.आई.टी.एस. ट्रेड			
ट्रेड प्रौद्योगिकी			
अवधि	संदर्भ शिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (ट्रेड व्यावहारिक)	पेशेवर ज्ञान (ट्रेड सिद्धांत)
<p>प्रैक्टिकल 12 घंटे</p> <p>सिद्धांत 05 घंटे</p>	<p>सुरक्षित कार्य पद्धतियों, पर्यावरण विनियमन और हाउसकीपिंग का कार्यान्वयन सुनिश्चित करें।</p>	<p><b>सुरक्षा प्रथाएँ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>विद्युत सर्किट में आग का प्रदर्शन एवं सावधानियां।</li> <li>अग्निशामक यंत्रों और उसके प्रकारों की पहचान करें, औजारों और उपकरणों की सामान्य सुरक्षा।</li> <li>किसी ऐसे व्यक्ति को बचाएं जो बिजली के तार के संपर्क में है और बिजली के झटके/चोट वाले व्यक्ति का इलाज करें।</li> </ol>	<p>अग्निशमन। औजारों एवं उपकरणों को सुरक्षित रूप से संभालना। उचित औजारों एवं उपकरणों का उपयोग एवं उनका रख-रखाव। विद्युत प्रवाहित तार के संपर्क में आए व्यक्ति का बचाव। किसी व्यक्ति को बिजली का झटका लगने/चोट लगने पर उसका उपचार करें।</p>
<p>प्रैक्टिकल 12 घंटे</p> <p>सिद्धांत 05 घंटे</p>	<p>जिनिंग मशीन को चलाएं और उसका निरीक्षण करें, खुलने वाले रोलर की गति को समायोजित करें और जिनिंग मशीन में महत्वपूर्ण सेटिंग्स सेट करें।</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>जिनिंग की गति और सेटिंग पैरामीटर समायोजित करें।</li> <li>जिनिंग मशीन के भागों और उनके कार्यों को पहचानें।</li> <li>महत्वपूर्ण सेटिंग्स निष्पादित करें और सेटिंग समायोजित करें।</li> <li>जिनिंग मशीन में घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें।</li> <li>रखरखाव गतिविधि को निर्धारित कार्यक्रम के अनुसार पूरा करें।</li> </ol>	<p><b>जिनिंग:</b> जिनिंग का परिचय, जिनिंग के उद्देश्य - जिनिंग के प्रकार, जिनिंग में मशीनों के प्रकार, जिनिंग में पैरामीटर सेट करना और प्रक्रिया नियंत्रण। सम्मिश्रण एवं मिश्रण - प्रकार एवं उपकरण।</p>
<p>प्रैक्टिकल 75 घंटे</p> <p>सिद्धांत 26 घंटे</p>	<p>ब्लो रूम मशीनरी की योजना बनाएं और उसका रखरखाव करें, ओपनिंग रोलर के विभिन्न हिस्सों की सेटिंग करें, रोलर की सफाई करें और ब्लो</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>महत्वपूर्ण सेटिंग्स निष्पादित करें और ब्लो रूम में विभिन्न मशीनों की सेटिंग्स समायोजित करें।</li> <li>ब्लो रूम में घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें।</li> <li>चुट फीड प्रणाली बनाए रखें।</li> <li>च्यूट फीड सिस्टम में डक्ट सेटिंग</li> </ol>	<p><b>ब्लो रूम:</b> ब्लो रूम प्रक्रिया के उद्देश्य - खोलने और सफाई के सिद्धांत - खोलने और सफाई करने वाली मशीनें: हॉपर बेल ब्रेकर, हॉपर फीडर, स्टेप क्लीनर, एकसीफलो क्लीनर, मोनो सिलेंडर, ईआरएम</p>

	<p>रूम लाइन में मशीनों की गति की जांच करें और सहायक ब्लो रूम मशीनें चलाएं ।</p>	<p>करें।</p> <p>13. अधिकतम विद्युत संचरण और गति के लिए केन्द्रापसारक तनाव की स्थिति।</p> <p>14. ब्लो रूम मशीनरी का रखरखाव कार्यक्रम।</p> <p>15. ओपनिंग रोलर के विभिन्न हिस्सों की सेटिंग, सफाई रोलर और स्पीड चेकअप ।</p> <p>16. सामान्य चेकलिस्ट के साथ मशीन के हिस्सों की सफाई की जांच।</p> <p>17. विभिन्न मशीनों की मोटर चरखी, मशीन चरखी फिटिंग और बेल्ट संरेखण।</p> <p>18. कंप्रेसर और वायु दाब की जाँच।</p>	<p>क्लीनर , पोरपाइन ओपनर, 3 ब्लेड बीटर, किशर्नर बीटर, मुख्य विशेषताएं मिक्सर और बेल प्लकर की ।</p> <p>ब्लो रूम मशीनरी का रखरखाव कार्यक्रम। ओपनिंग रोलर के विभिन्न हिस्सों की सेटिंग, सफाई रोलर और स्पीड चेकअप।</p> <p>विभिन्न मशीनों की मोटर चरखी, मशीन चरखी फिटिंग और बेल्ट संरेखण। बेयरिंग की ग्रीसिंग, ग्रीस के प्रकार। ब्लो रूम मशीनरी में विभिन्न बीयरिंगों को ग्रीस करने की तकनीक।</p>
		<p>19. ब्लो रूम मशीन की विभिन्न सहायक मशीनों और उनके कार्यों की पहचान करें।</p> <p>20. मिक्सिंग मशीनों में केज, कंडेनसर, ग्रिड बार, मेटल डिटेक्टर, लिमिट स्विच और फोटोसेल एलाइनमेंट का कार्य और रखरखाव।</p> <p>21. महत्वपूर्ण सेटिंग्स निष्पादित करें और ब्लो रूम में सहायक मशीनों की सेटिंग्स समायोजित करें।</p> <p>22. सहायक मशीनों में घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें।</p> <p>23. रखरखाव गतिविधि को निर्धारित कार्यक्रम के अनुसार पूरा करें।</p>	<p><b>सहायक ब्लो रूम मशीनें:</b> केज, वायवीय कन्वेयर, कंडेनसर, वितरक, धूल निकालने वाला, स्वचालित अपशिष्ट निकासी प्रणाली (ए.डब्ल्यू.ई.एस.), रोटरी फिल्टर, सेलर लेस ब्लो रूम, फिल्टर बैग, संदूषक एलिमिनेटर, मेटल डिटेक्टर और फायर डायवर्टर। दो-तरफ़ा वितरक का कार्य, सामग्री प्रवाह की बाय-पास व्यवस्था।</p>
<p>पैक्टिकल 25 घंटे</p>	<p>ब्लो रूम लैप्स में दोष, कारण और उपचारात्मक उपाय</p>	<p>24. मानक सेटिंग के साथ मशीनों के विभिन्न भागों की जाँच करना।</p> <p>25. पी.आई.वी. गियर पर रखरखाव</p>	<p><b>ब्लोरूम में समस्या निवारण समस्याएँ :</b> लैप सी.वी. % नियंत्रण तकनीक, वनमीटर</p>



सिद्धांत 10 घंटे	प्रदर्शित करें।	<p>गतिविधि करना।</p> <p>26. स्कचर के विभिन्न भागों की ड्राइव का विश्लेषण करें।</p> <p>27. चुटफीड लाइन का रखरखाव।</p>	<p>लैप सीवी %, शूट फीड सिस्टम; चुट फीड प्रणाली का परिचय, चुट फीड प्रणालियों का रखरखाव: फ्लॉकफीडर, फ्लॉक मीटर। डक्ट सेटिंग। फोटोकेल इंच्यूट फीड का कार्य।</p>
<p>प्राैक्टिकल 25 घंटे</p> <p>सिद्धांत 10 घंटे</p>	<p>कार्डींग मशीन के विभिन्न भागों का मूल्यांकन करें और उनके कार्यों को जानें।</p>	<p>28. कार्डींग मशीन के निर्माता, विभिन्न मॉडल, कार्डींग मशीन के माध्यम से सामग्री का मार्ग।</p> <p>29. कार्डींग मशीन के विभिन्न भाग। कपास, सिंथेटिक और मिश्रणों के प्रसंस्करण के लिए तार विशिष्टता।</p> <p>30. एड़ी और पैर की अंगुली तंत्र। अपशिष्ट नियंत्रण।</p> <p>31. वेब गुणवत्ता पर लिकर इन, सिलेंडर, फ्लैट और डोफर स्पीड का प्रभाव।</p>	<p><b>कार्डींग विभाग:</b> कार्डींग का परिचय, वस्तुएं और कार्डींग के सिद्धांत। कार्डींग मशीनों के कार्य, कार्डींग मशीन के माध्यम से सामग्री का मार्ग। कपास, सिंथेटिक और मिश्रणों के प्रसंस्करण के लिए तार विशिष्टता। एड़ी और पैर की अंगुली तंत्र. अपशिष्ट नियंत्रण. वेब गुणवत्ता पर लिक सिलेंडर, फ्लैट और डोफर स्पीड का प्रभाव।</p>
<p>प्राैक्टिकल 25 घंटे</p> <p>सिद्धांत 10 घंटे</p>	<p>कार्डींग मशीन के रखरखाव और कार्डींग मशीन के विभिन्न भागों की सेटिंग का प्रदर्शन करें।</p>	<p>32. कार्डींग विभाग का रखरखाव कार्यक्रम।</p> <p>33. मोटर प्लेट संरेखण और सेटिंग।</p> <p>34. मोटर चरखी और मशीन चरखी संरेखण, फ्लैट बेल्ट सेटिंग।</p> <p>35. कार्ड की सामान्य सफाई की चेकलिस्ट।</p> <p>36. मशीन के विभिन्न भागों की सेटिंग।</p> <p>37. लीफ गेज, एलन कुंजी और टूलबॉक्स।</p> <p>38. वायर माउंटिंग: सिलेंडर, डोफर, लिकर इन और फ्लैट स्ट्रिप।</p> <p>39. तार विशिष्टता विवरण।</p> <p>40. मशीन लेवलिंग चेक-अप।</p>	<p><b>कार्डींग विभाग का रखरखाव कार्यक्रम :</b> मोटर प्लेट संरेखण और सेटिंग। मोटर चरखी और मशीन चरखी संरेखण, फ्लैट बेल्ट सेटिंग। कॉइलर तंत्र की ओवरहालिंग, कार्डींग मशीन की सामान्य सफाई, गियरिंग आरेख, गति विवरण और तकनीकी डेटा, ग्रीसिंग और तेल लगाना। वायर माउंटिंग: सिलेंडर, डोफर, लिकर इन और फ्लैट स्ट्रिप। तार विशिष्टता विवरण. मशीन लेवलिंग चेकअप।</p>
प्राैक्टिकल 25 घंटे	संसाधित फाइबर के प्रकार के आधार पर	<p>41. कॉइलर तंत्र की ओवरहालिंग, सूती, सिंथेटिक, मिश्रणों के लिए</p>	<p>नई पीढ़ी के कार्डों की मुख्य विशेषताएं, फीड जोन इंटीग्रेटेड</p>

<p>सिद्धांत 10 घंटे</p>	<p>कार्ड कपड़ों की योजना बनाएं और चयन करें।</p>	<p>कार्ड कपड़ों का चयन।                      42. ऑटो लेवलर कार्य, सेटिंग और रखरखाव।                      43. सूती, सिंथेटिक मिश्रणों के लिए कार्ड कपड़ों का चयन।                      44. आधी सेटिंग, पूरी सेटिंग, ग्राइंडिंग ऑपरेशन, स्ट्रिपिंग ऑपरेशन।                      45. फ्लैट ग्राइंडिंग, अंडर केसिंग सेटिंग और पॉलिशिंग।                      46. वेब डॉफिंग यूनिट सर्विसिंग कॉइलर यूनिट सर्विसिंग।                      47. मशीन की गति और तार बिंदु की सेटिंग का विश्लेषण।</p>	<p>फीड प्लेट, सेंसो फीड, यूनिफीड , प्रीकार्डिंग , सेगमेंट, कार्डिंग जोन, इंटीग्रेटेड ग्राइंडिंग सिस्टम, फ्लैट मेजरिंग सिस्टम। कार्डों में स्वचालन। एप्रन वेब डॉफिंग डिवाइस का अध्ययन। ऑटो लेवलर का संक्षिप्त अध्ययन। कार्ड में धूल निष्कर्षण प्रणाली - स्वचालित अपशिष्ट निकासी प्रणाली (AWES)। आधी सेटिंग, पूर्ण सेटिंग, पीसने का संचालन, स्ट्रिपिंग ऑपरेशन। स्थिर फ्लैट परिवर्तन. फ्लैट ग्राइंडिंग, अंडर केसिंग सेटिंग और पॉलिशिंग गियर बदलें: ड्राफ्ट, प्रोडक्शन, टेंशन, कॉइलर और कैन-चेंजर। समस्या निवारण तकनीक: नेप्स जेनरेशन, फ्लैट स्ट्रिपिंग वेस्ट, ड्रॉपिंग में लिकर और सिलेंडर ड्रॉपिंग पर नियंत्रण।</p>
<p>प्राैक्टिकल 46 घंटे सिद्धांत 18 घंटे</p>	<p>कॉम्बर प्रिपरेटरी और कॉम्बर मशीनों में विभिन्न घटकों का चयन करें और उनका निवारण करें।</p>	<p>48. सामान्य सफाई के दौरान चेकलिस्ट।                      49. हेड स्टॉक ओवरहालिंग, ड्राफ्ट गियर ओवरहालिंग।                      50. कॉइलर तंत्र की ओवरहालिंग, आधी कंधी की पुनः सुई लगाना।                      51. इंचिंग मोशन, इंडेक्स व्हील सेटिंग, कॉस्ट बफिंग तकनीक, डिटैचिंग रोलर सेटिंग और बफिंग।                      52. समस्या निवारण: पीसिंग इंडेक्स सेटिंग, तेल स्तर सेटिंग: हेड टू हीट, ओवरऑल मशीन।                      53. यूनिक्ॉम, कॉम्बर में ड्रॉ बॉक्स ड्राफ्टिंग ऑटो मोशन।</p>	<p><b>कॉम्बर विभाग:</b>                      कॉम्बर तैयारी मशीनों और कॉम्बर का रखरखाव कार्यक्रम। कंधी की सामान्य सफाई. हेड स्टॉक ओवरहालिंग, ड्राफ्ट गियर ओवरहालिंग। कॉइलर तंत्र की ओवरहालिंग, आधी कंधी की पुनः सुई लगाना। इंचिंग मोशन, इंडेक्स व्हील सेटिंग, कॉस्ट बफिंग तकनीक, डिटैचिंग रोलर सेटिंग और बफिंग।                      समस्या निवारण: पीसिंग इंडेक्स सेटिंग, तेल स्तर सेटिंग:</p>

			हेड टू हीट, ओवरऑल मशीन। नई पीढ़ी, तैयारी मशीनों और कॉम्बर्स की मुख्य विशेषताएं।
प्राैक्टिकल 86 घंटे  सिद्धांत 36 घंटे	उचित उपकरण और गेज का उपयोग करके स्पीड फ्रेम मशीन और रिंग फ्रेम मशीन को सेट करें और चलाएं और रखरखाव गतिविधियां करें ।	<p>54. सिम्प्लेक्स मशीन के विभिन्न भागों का कार्य, सामग्री मार्ग, स्टॉप मोशन स्विच, मोटर प्लेट संरक्षण, बेल्ट की सेटिंग, खाट बफिंग, इंचिंग मोशन, क्रेल गाइड रोलर चेक-अप और ऑयलिंग, फोटो सेंसर सेटिंग।</p> <p>55. सिम्प्लेक्स मशीन का रखरखाव कार्यक्रम।</p> <p>56. हेडस्टॉक ओवरहालिंग, ड्राफ्ट गियर ओवरहालिंग, ड्राफ्ट रोलर सेटिंग, टॉप आर्म प्रेशर गेज और सैडल गेज, सुई बेयरिंग ग्रीसिंग।</p> <p>57. फ्लायर्स, स्पिंडल, बिल्डर मोशन, डिफरेंशियल मोशन , कोन ड्रम, प्रक्रिया पैरामीटर।</p> <p>58. बॉबिन रेल लेवलिंग , डिफरेंशियल बॉक्स ऑयलिंग और शोर जांच, बिल्डर मोशन ओवरहालिंग फ्लायर एलाइनमेंट, फाल्स ट्रिब्यूटर प्रकार, स्पेसर और कंडेनसर, क्रेल ड्राफ्टिंग सिस्टम, सस्पेंडेड फ्लायर्स, डिफरेंशियल और बिल्डर मैकेनिज्म।</p>	<p><b>स्पीड फ्रेम मशीन</b> : सिम्प्लेक्स का परिचय , स्पीड फ्रेम की वस्तुएं, मशीन के विभिन्न हिस्सों का कार्य , सामग्री का मार्ग , स्टॉप मोशन स्विच, मोटर प्लेट संरक्षण, बेल्ट काट बफिंग की सेटिंग, इंचिंग मोशन, क्रेल गाइड रोलर चेकअप और ऑयलिंग, फोटो सेंसर सेटिंग्स। सिम्प्लेक्स मशीन का रखरखाव कार्यक्रम। हेडस्टॉक ओवरहालिंग, ड्राफ्ट गियर ओवरहालिंग, ड्राफ्ट रोलर सेटिंग, टॉप आर्म प्रेशर गेज और सैडल गेज , सुई बेयरिंग ग्रीसिंग।</p>
		<p>59. मशीन की सामान्य सफाई, सुई बियरिंग ग्रीसिंग, लैपेट गेज, टिन रोलर बियरिंग की जांच और बदलाव के लिए चेकलिस्ट।</p> <p>60. मशीन लेवलिंग , गियर बदलना: ड्राफ्ट, ट्रिब्यूटर, रैचेट, ब्रेक ड्राफ्ट चेंज गियर। क्रेल संरक्षण (बॉबिन होल्डर सेटिंग), शीर्ष रोलर बफिंग,</p>	<p><b>रिंग फ्रेम का सामान्य अध्ययन</b> : गियरिंग एंड-ऑफ एंड, गियर, स्पर गियर, हेलिकल गियर बीयरिंग। स्पिंडल तेल पुनःपूर्ति, चिकनाई शीर्ष रोलर और जाँकी पुली, ट्रैवलर क्लियर सेटिंग, ट्रैवलर चेंज और जाँकी पुली सेटिंग की।</p>

		<p>निष्क्रिय स्पिंडल सुधार कार्य। ओवर हेड क्लीनर, ऑटो डॉफिंग, डुअल ड्राइव मोटर स्पिंडल ऑयल रीफिलिंग, टॉप रोलर और जॉकी पुली की ग्रीसिंग, ट्रैवलर क्लियर सेटिंग, ट्रैवलर चेंज और जॉकी सेटिंग।</p> <p>61. रिंग फ्रेम बिल्डर मोशन कैम का डिज़ाइन।</p> <p>62. हाई-स्पीड रिंग और स्पिंडल यात्रियों को। ऑटो डॉफिंग, बेहतर ड्राइविंग सिस्टम, रिंग फ्रेम में ऑटोमेशन। विविध उत्पादों के लिए विभिन्न स्पिनिंग प्रणालियों का परिचय।</p>	<p>रिंग काते सूत में सामान्य दोष, कारण और उपचार। रिंग फ्रेम में अंतिम टूट-फूट के कारण। नई पीढ़ी के रिंग फ्रेम की मुख्य विशेषताएं। क्रेल, ड्राफ्टिंग सिस्टम, एप्रन विनिर्देश और स्वचालित डॉफिंग सिस्टम। कॉम्पैक्ट स्पिनिंग सिस्टम का अध्ययन।</p>
<p>प्राैक्तिकल 25 घंटे  सिद्धांत 10 घंटे</p>	<p>स्पाइसर की योजना बनाएं और उसका रखरखाव करें तथा सेट करें और स्पाइसर की कार्यप्रणाली की जांच करें।</p>	<p>63. स्प्लिसर: यांत्रिक सेटिंग और वायु समायोजन। चाकू ब्लेड सेटिंग, बैलून ब्रेकर सेटिंग।</p> <p>64. शंकु धारक सेटिंग, पैकेज व्यास सेटिंग गेज, लंबाई मापने की गति सेटअप।</p>	<p><b>स्प्लिसर:</b> यांत्रिक सेटिंग और वायु समायोजन। चाकू ब्लेड सेटिंग, बैलून ब्रेकर सेटिंग। शंकु धारक सेटिंग, पैकेज व्यास सेटिंग गेज, लंबाई मापने की गति सेटअप।</p>
<p>प्राैक्तिकल 25 घंटे  सिद्धांत 10 घंटे</p>	<p>ओवरहेड के कार्यों का स्पष्ट विश्लेषण करें और उसका रखरखाव करें।</p>	<p>65. ओवरहेड क्लीयर चेक अप, गति समायोजन, रेल ट्रैक चेक अप।</p> <p>66. मशीन के सभी हिस्सों में व्यक्तिगत ड्राइव की यांत्रिक सेटिंग: स्लैब कैचर, वाइंडिंग ड्रम, स्पाइसर सेटिंग, ईवाईसी चेकिंग, यार्न गाइड गूव फॉर्मेशन चेकिंग।</p>	<p>ओवरहेड क्लीयर चेक अप, गति समायोजन, रेल ट्रैक चेक अप। मशीन के सभी हिस्सों में व्यक्तिगत ड्राइव की यांत्रिक सेटिंग: स्लैब कैचर, वाइंडिंग ड्रम, स्पाइसर सेटिंग, ईवाईसी चेकिंग, यार्न गाइड गूव फॉर्मेशन चेकिंग।</p>
<p>प्राैक्तिकल 25 घंटे  सिद्धांत 10 घंटे</p>	<p>नियमित और निवारक रखरखाव की योजना बनाएं और रिकॉर्ड करें।</p>	<p>67. नियमित एवं निवारक रखरखाव।</p> <p>68. रखरखाव की प्रक्रिया।</p> <p>69. उपकरण इतिहास रिकॉर्ड, इन्वेंट्री नियंत्रण, निवारक रखरखाव चेकलिस्ट, मशीनरी ऑडिट चेक</p>	<p><b>कताई मशीनरी का रखरखाव:</b> नियमित और निवारक रखरखाव। रखरखाव कार्यक्रम। रखरखाव की प्रक्रिया। उपकरण इतिहास रिकॉर्ड, इन्वेंट्री</p>

		<p>पॉइंट।</p> <p>70. मैकेनिक उपकरणों का अनुप्रयोग, मशीनरी निर्माण, आधुनिकीकरण।</p>	<p>नियंत्रण, निवारक रखरखाव चेकलिस्ट, मशीनरी ऑडिट चेक पॉइंट।</p>
<p>प्रैक्टिकल 12 घंटे</p> <p>सिद्धांत 05 घंटे</p>	<p>रोटर स्पनिंग मशीन में विभिन्न भागों के कार्यों का प्रदर्शन करें।</p> <p>रोटर स्पनिंग मशीन में रखरखाव गतिविधियाँ निष्पादित करें।</p>	<p>71. रोटर स्पनिंग मशीन में रखरखाव गतिविधियाँ।</p> <p>72. फीड रोल, रोटर बॉक्स, रोटर, ओपनिंग रोलर, फीड रोलर, नाभि, स्टॉप मोशन, ट्रेवर्स गाइड, ऑटो डॉफ और ऑटो पीस आदि के कार्य।</p> <p>73. ड्राइविंग सिस्टम सकशन और फिल्टर यूनिट-बुनियादी सेटिंग्स मशीन की गति विवरण और तकनीकी डेटा सफाई कार्यक्रम और रखरखाव कार्यक्रम।</p>	<p><b>आधुनिक स्पनिंग तकनीक :</b></p> <p>रोटर स्पनिंग (ओई): परिचय: रोटर स्पनिंग, सामग्री मार्ग। कपास, सिंथेटिक और मिश्रणों के लिए उद्घाटन रोलर निर्दिष्ट करने वाले तार, रोटर डिजाइन, नाभि डिजाइन, तंत्र से टेक अप और पैकेज। ड्राइव मैकेनिज्म: फीडिंग। ओपनिंग रोलर, रोटर, टेक-अप और यार्न ट्रेवर्सिंग।</p>
<p>प्रैक्टिकल 25 घंटे</p> <p>सिद्धांत 10 घंटे</p>	<p>एयर स्पनिंग मशीन और डी.आर.ई.एफ. स्पनिंग मशीन में रखरखाव गतिविधियों का प्रदर्शन करें।</p>	<p>74. घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें।</p> <p>75. मशीन के विभिन्न भागों का रखरखाव करें।</p> <p>76. भागों की सफाई गतिविधियाँ करें।</p> <p>77. यार्न ट्रेवर्स सेटिंग की जाँच करें।</p>	<p><b>एयर जेट स्पनिंग:</b></p> <p>एयर जेट स्पनिंग का परिचय, मशीन के विभिन्न हिस्सों की कार्यप्रणाली: क्रील, ड्राफ्टिंग सिस्टम, ट्विस्टिंग मैकेनिज्म, वाइंडिंग। एयर जेट नोजल का कार्य करना और अन्य भागों के साथ नोजल की सेटिंग, वायु दबाव समायोजन। यार्न ट्रेवर्स सेटिंग, वाइंडिंग पैकेज कठोरता, एयर जेट स्पनिंग कंट्रोल पैनल सेटिंग में विभिन्न क्षेत्रों के स्थान बदलें।</p>
		<p>78. मशीन के विभिन्न भागों की कार्यप्रणाली को पहचानें।</p> <p>79. महत्वपूर्ण सेटिंग बिंदुओं को पहचानें और कार्यान्वित करें।</p> <p>80. घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें।</p>	<p><b>डी.आर.ई.एफ. स्पनिंग:</b> ड्रेफ स्पनिंग का परिचय, मशीनों के विभिन्न भागों का कार्य: क्रील, ड्राफ्टिंग सिस्टम, ट्विस्टिंग मैकेनिज्म, वाइंडिंग। भागों के साथ ड्रम का कार्य</p>

		81. मशीन के विभिन्न भागों का रखरखाव करें। 82. भागों की सफाई गतिविधियाँ करें।	करना, सूत निकालना।
प्राैक्टिकल 25 घंटे सिद्धांत 10 घंटे	और रिंग में रखरखाव गतिविधियों का निरीक्षण और निष्पादन करें डबलर्स ।	83. हेड स्टॉक ओवरहालिंग, ट्रैवर्स मोशन, वाइंडिंग ड्रम, ट्विस्टिंग असेंबली, स्पिंडल ऑयलिंग और टेंशन एडजस्टमेंट। 84. चेंज गियर का कार्य: ट्विस्ट चेंज गियर, प्रोडक्शन चेंज गियर, और ट्रैवर्स चेंज गियर और तनाव समायोजन।	<b>एक के लिए दो ट्विस्टर (टी.एफ.ओ.):</b> एक के लिए दो ट्विस्टर का परिचय, विभिन्न भागों के कार्य-मशीन की गति सेट अप और तकनीकी डेटा-सफाई कार्यक्रम और रखरखाव कार्यक्रम।
		85. रिंग डबललर, प्रकार, क्रेल, रोलर व्यवस्था, रिंग, स्पिंडल, ट्रैवलर्स, पैकेज और बिल्डर मोशन का परिचय। 86. मशीन का रखरखाव: हेडस्टॉक की ओवरहालिंग, स्पिंडल ऑयलिंग, रिंग कैंटरिंग, रिंग रेल लेवलिंग ।	<b>रिंग डबलर्स:</b> रिंग डबलर्स का परिचय, प्रकार, क्रेल, रोलर व्यवस्था, रिंग, स्पिंडल, ट्रैवलर, पैकेज और बिल्डर मोशन मशीन का रखरखाव: हेडस्टॉक स्पिंडल ऑयलिंग, रिंग सेंटरिंग, रिंग रेल लेवलिंग की ओवरहालिंग।
प्राैक्टिकल 12 घंटे सिद्धांत 05 घंटे	कपड़ा उद्योग में क्यूए प्रणाली की योजना बनाएं और उसे लागू करें।	87. QA Systems से परिचय : उन कंपनियों का दौरा, जिनके पास ISO 9000 प्रमाणन है। ऑफ फ़ैब्रिक गुणवत्ता की अवधारणा ।	<b>गुणवत्ता आश्वासन:</b> गुणवत्ता, नियंत्रण और आश्वासन की अवधारणाएँ। ISO 9001-2000, ISO 14001-2004 और SA 8000 सिस्टम, OHSAS-18001-1999 का परिचय। ऑफ फ़ैब्रिक गुणवत्ता का परीक्षण ।
<b>इंजीनियरिंग ड्राइंग: 40 घंटे</b>			
व्यावसायिक ज्ञान ईडी- 40 घंटे	कार्यक्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग को पढ़ें और लागू करें।	<b>इंजीनियरिंग ड्राइंग:</b> • रीडिंग ऑफ़ ड्राइंग ऑफ़ नट, बोल्ट, स्क्रूथ्रेड, विभिन्न प्रकार के लॉकिंग डिवाइस , डबलनट, कैसलनट, पिन, आदि । • रीडिंग ऑफ़ फाउंडेशन ड्राइंग • रीडिंग ऑफ़ रिबेट्स एंड रिबेटेड जॉइंट्स, वेल्डेड जॉइंट्स • ड्राइंग ऑफ़ पाइप्स एंड पाइप जॉइंट्स • रीडिंग ऑफ़ जॉब ड्राइंग , सेक्शनल व्यू और असेंबली व्यू	

**कार्यशाला गणना एवं विज्ञान: 40 घंटे।**

<p>पेशेवर ज्ञान डब्ल्यूसीएस- 40 घंटे</p>	<p>व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं।</p>	<p><b>कार्यशाला गणना एवं विज्ञान:</b></p> <p><b>घर्षण</b> घर्षण - फायदे और नुकसान, घर्षण के नियम, घर्षण का गुणांक, घर्षण का कोण, घर्षण से संबंधित सरल समस्याएं घर्षण - स्नेहन घर्षण - कार्यशाला अभ्यास में घर्षण का को- एफिसिएंट, अनुप्रयोग और घर्षण का प्रभाव</p> <p><b>ग्रेविटी केंद्र</b> गुरुत्वाकर्षण का केंद्र - गुरुत्वाकर्षण का केंद्र और इसका व्यावहारिक अनुप्रयोग</p> <p><b>कटी हुई नियमित सतहों का क्षेत्रफल और अनियमित सतहों का क्षेत्रफल</b> कट आउट नियमित सतहों का क्षेत्रफल - वृत्त, खंड और वृत्त का त्रिज्यखंड कट आउट नियमित सतहों के क्षेत्र की संबंधित समस्याएं - वृत्त, खंड और वृत्त का सेक्टर अनियमित सतहों का क्षेत्रफल और शॉप की समस्याओं से संबंधित अनुप्रयोग</p> <p><b>लोच (इलास्टिसिटी)</b> लोच - प्रत्यास्थता, प्लास्टिक सामग्री, तनाव, स्ट्रेन और उनकी इकाइयाँ और यंग'स मॉड्युलस लोच - अल्टीमेट स्ट्रेस एंड वर्किंग स्ट्रेस</p> <p><b>उष्मा उपचार</b> उष्मा उपचार और लाभ हीट ट्रीटमेंट - विभिन्न हीट ट्रीटमेंट प्रक्रिया - हार्डनिंग, टेम्परिंग, एनीलिंग, सामान्यीकरण और केस हार्डनिंग</p> <p><b>अनुमान और लागत</b> अनुमान और लागत - ट्रेड पर लागू होने वाली सामग्री आदि की आवश्यकता का सरल अनुमान अनुमान और लागत - अनुमान और लागत पर समस्याएँ</p>
--	---	---

**मुख्य कौशल के लिए पाठ्यक्रम**

1. प्रशिक्षण पद्धति (सभी ट्रेडों के लिए सामान्य) (270 घंटे + 180 घंटे)

उपरोक्त मुख्य कौशल विषयों के सीखने के परिणाम, मूल्यांकन मानदंड, पाठ्यक्रम और टूल सूची, जो ट्रेडों के एक समूह के लिए सामान्य है, [www.bhartskills.gov.in](http://www.bhartskills.gov.in) में अलग से प्रदान की गई है।



## 7. मूल्यांकन मानदंड

शिक्षण के परिणाम	मूल्यांकन के मानदंड
<b>ट्रेड प्रौद्योगिकी</b>	
<p>1. सुरक्षित कार्य पद्धतियों, पर्यावरण विनियमन और हाउसकीपिंग का कार्यान्वयन सुनिश्चित करें। (एनओएस: टीएससी/एन9427 )</p>	व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा नियमों और आवश्यकताओं के अनुरूप और साइट नीति के अनुसार सुरक्षित कार्य वातावरण प्राप्त करने की प्रक्रियाओं की व्याख्या करें।
	साइट नीति के अनुसार सभी असुरक्षित स्थितियों की जाँच करें और रिपोर्ट करें।
	आग और सुरक्षा खतरों पर आवश्यक सावधानियां प्रदर्शित करें और साइट नीति और प्रक्रियाओं के अनुसार रिपोर्ट करें।
	सुरक्षा नियमों और आवश्यकताओं का पालन करते हुए साइट नीति और प्रक्रियाओं के अनुसार खतरनाक वस्तुओं और पदार्थों को वर्गीकृत, संभाल और भंडारण / निपटान करें।
	बीमारी या दुर्घटना के संबंध में साइट की नीतियों और प्रक्रियाओं का मूल्यांकन और निरीक्षण करें।
	बुनियादी प्राथमिक चिकित्सा का प्रदर्शन करें और विभिन्न परिस्थितियों में उनका उपयोग करें
	विभिन्न अग्निशामक यंत्रों के बारे में बताएं और आवश्यकतानुसार उनका उपयोग करें।
<p>2. जिनिंग मशीन को चलाएं और उसका निरीक्षण करें, खुलने वाले रोलर की गति को समायोजित करें और जिनिंग मशीन में महत्वपूर्ण सेटिंग्स सेट करें। (एनओएस: टीएससी/एन9418 )</p>	जिनिंग मशीन के भागों और उनके कार्यों को पहचानें।
	महत्वपूर्ण सेटिंग्स निष्पादित करें और सेटिंग्स समायोजित करें।
	जिनिंग मशीन में घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें।
	रखरखाव गतिविधि को निर्धारित कार्यक्रम के अनुसार पूरा करें।
	मशीन की चालू स्थिति का निरीक्षण एवं नियंत्रण करें।
<p>3. ब्लो रूम मशीनरी की योजना बनाएं और उसका रखरखाव करें, ओपनिंग रोलर के विभिन्न हिस्सों की सेटिंग</p>	ब्लो रूम मशीन के भागों और उनके कार्यों को पहचानें।
	महत्वपूर्ण सेटिंग्स निष्पादित करें और ब्लो रूम में विभिन्न मशीनों की सेटिंग्स समायोजित करें।
	ब्लो रूम में घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें।

करें, रोलर की सफाई करें और ब्लो रूम लाइन में मशीनों की गति की जांच करें और सहायक ब्लो रूम मशीनें चलाएं। (एनओएस: टीएससी/एन9419 )	चुट फीड प्रणाली बनाए रखें।
	च्यूट फीड सिस्टम में डक्ट सेटिंग करें।
	रखरखाव गतिविधि को निर्धारित कार्यक्रम के अनुसार पूरा करें।
	मशीन की चालू स्थिति का निरीक्षण एवं नियंत्रण करें।
	ब्लो रूम मशीन की विभिन्न सहायक मशीनों और उनके कार्यों की पहचान करें।
	महत्वपूर्ण सेटिंग्स निष्पादित करें और ब्लो रूम में सहायक मशीनों की सेटिंग्स समायोजित करें।
	सहायक मशीनों में घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें।
	रखरखाव गतिविधि को निर्धारित कार्यक्रम के अनुसार पूरा करें। मशीन चलाने का प्रदर्शन करें।
4. ब्लो रूम लैप्स में दोष, कारण और उपचारात्मक उपाय प्रदर्शित करें। (एनओएस: टीएससी/एन9419 )	गतिविधि की योजना बनाएं।
	पीआईवी गियर पर रखरखाव गतिविधि करना।
	स्कचर के विभिन्न भागों की ड्राइव का विश्लेषण करें।
	ऊपर और नीचे कोन ड्रम सेटिंग करें।
	गति, रैक गति और लंबाई मापने की गति को नियंत्रित करने वाले पियानो फीड के कार्य की जांच करें।
दबाव की जांच करें और ब्लो रूम के विभिन्न हिस्सों में वायु दबाव की आवश्यकता की पहचान करें।	
5. कार्डिंग मशीन के विभिन्न भागों का मूल्यांकन करें और उनके कार्यों को जानें। (एनओएस : टीएससी/एन9420 )	कार्डिंग मशीन के भाग लेआउट की योजना बनाएं।
	कार्डिंग मशीन के विभिन्न भागों की पहचान करें और उनके कार्यों की पहचान करें।
	टूटे हुए टुकड़ों को टुकड़े-टुकड़े कर दें।
	जुल्फ को डौफ़ कर सकते हैं।
	लिकर-इन, सिलेंडर और डफर कचरे को हटा दें।
समतल पट्टियों को साफ करें. साफ सुथरे रोलर कचरे को साफ करें।	
6. कार्डिंग मशीन के रखरखाव और कार्डिंग मशीन के विभिन्न भागों की सेटिंग का प्रदर्शन करें। (एनओएस:	मोटर प्लेट संरेखण और सेटिंग करें।
	मोटर चरखी और मशीन चरखी संरेखण, फ्लैट बेल्ट सेटिंग करें।
	तेल लगाने और चिकना करने वाले विभिन्न हिस्सों की पहचान करें और चिकनाई करें।
	काँइलर तंत्र को ओवरहाल करें।

टीएससी/एन9420 )	रखरखाव गतिविधि को निर्धारित कार्यक्रम के अनुसार पूरा करें।
7. संसाधित फाइबर के प्रकार के आधार पर कार्ड कपड़ों की योजना बनाएं और चयन करें। (एनओएस: टीएससी/एन9403 )	कपास और विभिन्न मिश्रणों के प्रसंस्करण के लिए तार विशिष्टताओं की पहचान करें। सिलिंडर, डोफ़र और लिकर को वायर माउंटिंग करना फ्लैट तार पीसने का कार्य करें। कार्डिंग के स्तर की जाँच करें और मशीन लेवलिंग करें।
8. कॉम्बर प्रिपरेटरी और कॉम्बर मशीनों में विभिन्न घटकों का चयन करें और उनका निवारण करें। (एनओएस: टीएससी/एन9421 )	बॉटम रोल सेटिंग सेट करें। टॉप रोल सेटिंग, टॉप रोल प्रेशर, कैलेंडर रोल, निपर सेटिंग, इंडेक्स व्हील, डिटैचिंग रोल, फ्लीस गाइड, सेफ्टी डोर सेंसर, टॉप कंधी, नोइल सेटिंग, पीसिंग इंडेक्स सेट करें। डिटैच रोलर और ऊपरी कंधी को साफ करें। ओवरहाल हेडस्टॉक, कॉइलर और ड्राफ्ट गियर। पुनः सुई यूनिकॉम्ब। खाट साफ़ करो.
9. उचित उपकरण और गेज का उपयोग करके स्पीड फ्रेम मशीन और रिंग फ्रेम मशीन को सेट करें और चलाएं और रखरखाव गतिविधियां करें। (एनओएस: टीएससी/एन9422 )	<b>स्पीड फ्रेम मशीन:</b> क्रील स्टॉप मोशन की जाँच करें। खाट बफिंग का प्रदर्शन करें। न्यूमाफिल फैन सकशन की जाँच करें। स्लिवर हैंक के अनुसार उचित गाइड का चयन करें। बॉटम रोल साफ़ कपड़ा और गियर प्ले सेट करें। गियर परिवर्तन का प्रदर्शन करें. ओवरहाल हेडस्टॉक. ओवरहाल ड्राफ्ट गियर. निचली रोल सेटिंग और शीर्ष रोल सेटिंग सेट करें। शीर्ष रोल प्रेशर स्कैन रोल, बेल्ट टेंशन, टाइमर और कैलेंडर रोल सेट करें। ओवरहाल ड्राफ्ट गियर और कॉइलर हेड। टाइमर बेल्ट और स्टॉप मोशन की कार्यप्रणाली की जाँच करें। शीर्ष रोलर दबाव की जाँच करें। बीयरिंगों की ग्रीसिंग प्रदर्शित करें। बॉटम रोलर की ड्रूंग का प्रदर्शन करें। रोविंग स्टॉप मोशन सेंसर सेट करें। स्लिवर स्टॉप मोशन सेंसर सेट करें। फ़्लायर संरेखण प्रदर्शित करें. बिल्डर मोशन का ओवरहाल। शंकु ड्रम बेल्ट की स्थिति निर्धारित करें। ओवरहाल विभेदक गियर बॉक्स।

	<p>शाफ्ट व्हील सेट करें.</p> <p>वायवीय वाल्वों की जाँच करें।</p> <p>बोबिन रेल पर डेड वेट की जाँच करें।</p> <p><b>रिंग फ्रेम मशीन:</b></p> <p>रोविंग हैंक के अनुसार उचित रोविंग गाइड का चयन करें।</p> <p>रोविंग गाइड बार की ऊंचाई, शीर्ष रोल सेटिंग, शीर्ष रोल दबाव सेट करें।</p> <p>बॉटम रोल सेटिंग सेट करें।</p> <p>रिंग सेंटरिंग, मशीन लेवलिंग का प्रदर्शन करें। यात्री को स्पष्ट सेट करें .</p> <p>ओवरहाल हेडस्टॉक, ड्राफ्ट गियर</p> <p>बीयरिंगों की ग्रीसिंग प्रदर्शित करें। खाटों को पॉलिश करें, नीचे के रोलर को ठीक करें।</p> <p>रिंग रेल लेवलिंग की जाँच करें, स्पिंडल ऑयल की भरपाई करें।</p> <p>निचली रोलर सुई बेयरिंग को चिकना कर लें।</p> <p>स्पिंडल टेप जॉइनिंग, क्रील एलाइनमेंट का प्रदर्शन करें।</p> <p>ट्विस्ट व्हील, टोटल ड्राफ्ट और ब्रेक ड्राफ्ट चेंज व्हील बदलें।</p> <p>लैपेट गेज सेट करें.</p> <p>शीर्ष रोलर ग्रीसिंग का प्रदर्शन करें।</p> <p>स्पिंडल टेप तनाव के लिए जॉकी पुली को सेट करें।</p>
<p>10. स्पाइसर की योजना बनाएं और उसका रखरखाव करें तथा सेट करें और स्पाइसर की कार्यप्रणाली की जांच करें। (एनओएस: टीएससी/एन9422 )</p>	<p>स्पाइसर भागों की जाँच करें और समायोजित करें।</p> <p>स्प्लिसर, स्प्लिसिंग तकनीकों में वायु स्तर की जाँच करें और समायोजित करें।</p> <p>यांत्रिक सेटिंग और हवा की जाँच करें और समायोजित करें। चाकू ब्रेकर सेटिंग.</p> <p>चाकू सेटिंग और एयर ब्लेड सेटिंग की जाँच करें और समायोजित करें।</p> <p>गुब्बारे के समायोजन की जाँच करें और समायोजित करें।</p> <p>कोन ब्लेड सेटिंग, बैलून होल्डर सेटिंग की जाँच करें और समायोजित करें।</p> <p>व्यास सेटिंग की जाँच करें और समायोजित करें।</p> <p>शंकु गेज, लंबाई मापने वाले धारक की जांच करें और समायोजित करें।</p> <p>लंबाई मापने की गति की जांच करें और सेट करें।</p>
<p>11. ओवरहेड क्लियरर के कार्यों का विश्लेषण करें और उसका रखरखाव करें। (एनओएस: टीएससी/एन9425 )</p>	<p>ओवरहेड को साफ़ साफ़ करें.</p> <p>ओवरहेड क्लियरर की जाँच करें और समायोजित करें, रेल ट्रैक की जाँच करें।</p> <p>जाँच करें और यांत्रिक समायोजन करें।</p> <p>सभी के लिए अलग-अलग ड्राइव की सेटिंग।</p>

	सभी भागों में ड्राइव की जाँच करें और सेट करें।
	ओवरहेड क्लीयर में भागों की गति की जाँच करें और समायोजित करें।
12. नियमित और निवारक रखरखाव की योजना बनाएं और रिकॉर्ड करें। (एनओएस: टीएससी/एन9426 )	उपकरण का इतिहास बनाएं और उसका रखरखाव करें। इन्वेंट्री रिकॉर्ड तैयार करें और उसका पालन करें। इन्वेंट्री नियंत्रण करें. रखरखाव जांच सूची तैयार करें और उसका रखरखाव करें। मशीन ऑडिट, मशीन टूल एप्लिकेशन तैयार करें।
13. रोटर स्पनिंग मशीन में विभिन्न भागों के कार्यों का प्रदर्शन करें। रोटर स्पनिंग मशीन में रखरखाव गतिविधियाँ निष्पादित करें। (एनओएस: टीएससी/एन9423 )	ड्राइविंग सिस्टम सक्शन की जाँच करें और समायोजित करें। फिल्टर इकाई-बुनियादी सेटिंग्स की जाँच करें और समायोजित करें। मशीन के विभिन्न भागों को साफ करें। रोटर बॉक्स, रोटर, ओपनिंग रोलर सेट करें। स्टॉप मोशन की जाँच करें और सेट करें। ऑटो डॉफ और ऑटो पीस की जाँच करें और समायोजित करें। नाभि को जांचें और सेट करें. ट्रैवर्स गाइड की जाँच करें और सेट करें।
14. एयर स्पनिंग मशीन और डीआरईएफ स्पनिंग मशीन में रखरखाव गतिविधियों का प्रदर्शन करें। (एनओएस: टीएससी/एन9423 )	घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें। मशीन के विभिन्न भागों का रखरखाव करें। भागों की सफाई गतिविधियाँ करें। यार्न ट्रैवर्स सेटिंग की जाँच करें।
15. और रिंग डबलर्स में रखरखाव गतिविधियों का निरीक्षण और निष्पादन करें। (एनओएस: टीएससी/एन9424 )	घूमने वाले घटकों की गति को समायोजित करें। मशीन के विभिन्न भागों का रखरखाव करें। भागों की सफाई गतिविधियाँ करें।
16. कपड़ा उद्योग में क्यूए प्रणाली की योजना बनाएं और उसे लागू करें। (एनओएस: टीएससी/एन9424 )	गुणवत्ता और गुणवत्ता आश्वासन की अवधारणाओं को जानें। ISO 9000 गुणवत्ता प्रणाली और इसके महत्व को जानें। QA की अन्य प्रणालियों के बारे में जानें - ISO 14000, SA 8000, OHSAS 18000। कपड़े की गुणवत्ता के मापदंडों और परीक्षण विधियों को जानें।

<p>कार्य क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग पढ़ें और लागू करें। (एनओएस: एएससी/एन9410)</p>	<p>चित्रों पर दी गई जानकारी को पढ़ें और उसकी व्याख्या करें और व्यावहारिक कार्य निष्पादित करने में उसे लागू करें।</p> <p>सामग्री की आवश्यकता, उपकरण और संयोजन/रखरखाव मापदंडों का पता लगाने के लिए विनिर्देश पढ़ें और उसका विश्लेषण करें।</p> <p>गुम/अनिर्दिष्ट मुख्य जानकारी वाले चित्रों का सामना करें और कार्य को पूरा करने के लिए छूटे हुए आयाम/पैरामीटरों को भरने के लिए स्वयं की गणना करें।</p>
<p>18. व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणाओं और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं। (एनओएस: एएससी/एन9411)</p>	<p>विभिन्न गणितीय समस्याओं को हल करें</p> <p>अध्ययन के क्षेत्र से संबंधित बुनियादी विज्ञान की अवधारणा को स्पष्ट करें</p>

## 8. आधारिक संरचना

स्पनिंग तकनीशियन (सी.आई.टी.एस.) के लिए उपकरणों और उपकरणों की सूची			
25 उम्मीदवारों के बैच के लिए			
क्रमांक	उपकरण एवं उपकरण का नाम	विनिर्देश	मात्रा
<b>ए. प्रशिक्षु टूल किट</b>			
1.	कॉम्बिनेशन प्लायर	200 मिमी इंसुलेटेड	26 (25+1) संख्या
2.	पेंचकस	200 मिमी	26 (25+1) संख्या
3.	पेंचकस	100 मिमी	26 (25+1) संख्या
4.	हैमर बॉल पीन	0.25 किग्रा	26 (25+1) संख्या
5.	निर्योन टेस्टर		26 (25+1) संख्या
6.	स्टील रूल	मेट्रिक पढ़ने के लिए 300 मिमी	26 (25+1) संख्या
7.	टेस्ट लैंप		26 (25+1) संख्या
8.	सक्विलेप ओपनर		26 (25+1) संख्या
9.	कॉन्टिनुइटी टेस्टर		26 (25+1) संख्या
10.	इंसुलेटिंग टेप		26 (25+1) संख्या
11.	डीई स्पैनर सेट 10 का		26 (25+1) संख्या
<b>बी. उपकरण और सामान्य शॉप ऑउटफिट</b>			
12.	प्लायर्स साइड कटिंग	200 मिमी	6 नग
13.	प्लायर्स फ्लैट नोज	150 मिमी	6 नग
14.	प्लायर्स राउंड नोज		6 नग
15.	प्लायर्स लॉन्ग नोज		6 नग
16.	स्कू ड्राइवर हेवी ड्यूटी	250 मिमी	5 नग
17.	पेंचकस	7 मिमी x 300 मिमी वर्गाकार ब्लेड	6 नग
18.	हैमर बॉल पीन	1 किलोग्राम	5 नग
19.	एलन कुंजी मीट्रिक और इंच		
20.	बेंच वाइस	150 मिमी	3 नग
21.	बेंच वाइस	100 मिमी	2 नग
22.	हैकसाँ फ्रेम अडजस्टेबल	200 मिमी से 300 मिमी	5 नग
23.	स्टील मापने वाला टेप	2मी	5 नग
24.	स्टील मैसुरिंग टेप	20 मी	2 नग
25.	रिंग स्पनर		
26.	पुलर	2 भुजा, 3 भुजा 3 प्रत्येक	

27.	वर्नियर कैलिपर		
28.	नायलॉन हथौड़ा		
29.	पाइप रिंच	300 मिमी	10 नग
<b>सी. मशीनरी</b>			
30.	ब्लो रूम (लघु)		1 नं.
31.	कार्डिंग (लघु)		1 नं.
32.	ड्रा फ्रेम (लघु)		1 नं.
33.	सिम्प्लेक्स (लघु)		1 नं.
34.	रिंग फ्रेम		1 नं.
35.	टी.एफ.ओ. (लघु)		1 नं.
36.	रोटर कटाई मशीन (लघु)		1 नं.
37.	वाइंडिंग मशीन (लघु)		1 नं.
38.	क्लासीमैट / क्लासिफॉल्ट प्रणाली		1 नं.
<b>डी. सामान्य स्थापनाएँ</b>			
39.	कार्य बेंच	250x120x75 के साथ 12.5 सेमी के चार वाइस	1 नं.
40.	8 दराज वाला लॉकर (मानक आकार)		3 नग
41.	मेटल रैक	180x150x45 सेमी.	2 नग
42.	स्टील अलमारी/अलमारी		1 नं.
43.	ब्लैक बोर्ड और ईजल		1 नं.
44.	प्रशिक्षक की डेस्क या मेज़		1 नं.
45.	कुर्सी		1 नं.
46.	मशीन लेवलिंग गेज (स्पिरिट लेवल)		1 नं.
47.	ग्रीसिंग पंप		1 नं.
48.	स्पिंडल आयल लुब्रिकेटिंग मशीन		1 नं.
49.	रोल ड्रिंग मशीन		1 नं.
50.	पेशर गेज		1 नं.
51.	मशीन पुल्ली अडॉप्टर असेंबली	3 भुजा, 4 भुजा टाइप	1 नं.
52.	कोट्स बफिंग मशीन		1 नं.
53.	टैकोमीटर		1 नं.
54.	टेन्सिओनो मीटर		1 नं.
55.	कंप्यूटर	सीपीयू: 32/64 बिट i3/i5/i7 या नवीनतम प्रोसेसर, स्पीड: 3	1 नं.



		गीगाहर्ट्ज या उच्चतर। रैम:-4 जीबी डीडीआर-III या उच्चतर, वाई-फाई सक्षम। नेटवर्क कार्ड: एकीकृत गीगाबिट ईथरनेट, यूएसबी माउस, यूएसबी कीबोर्ड और मॉनिटर (न्यूनतम 17 इंच) के साथ लाइसेंस प्राप्त ऑपरेटिंग सिस्टम और ट्रेड से संबंधित सॉफ्टवेयर के साथ संगत एंटीवायरस।	
56.	लेज़र प्रिंटर		1 नं.
<p>नोट:- 1. सभी उपकरण और उपकरण बी.आई.एस. विनिर्देश के अनुसार खरीदे जाने हैं।</p>			

