



भारत सरकार
कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
प्रशिक्षण महानिदेशालय

योग्यता आधारित पाठ्यक्रम

सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी)

(अवधि: एक वर्ष)

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर- 2.5



क्षेत्र – परिधान



Directorate General of Training

सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी)

(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

क्र. सं.	विषय	पृष्ठ सं.
1.	पाठ्यक्रम संबंधी जानकारी	1
2.	प्रशिक्षण प्रणाली	2
3.	नौकरी भूमिका	6
4.	सामान्य जानकारी	8
5.	शिक्षण के परिणाम	10
6.	मूल्यांकन मानदंड	12
7.	ट्रेड पाठ्यक्रम	19
8.	अनुलग्नक I (व्यापार उपकरण और उपकरणों की सूची)	27
9.	अनुलग्नक II (व्यापार विशेषज्ञों की सूची)	29

1. COURSE INFORMATION

“सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी)” 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 सौंपा जाता है। व्यावसायिक कौशल विषय के अंतर्गत शामिल व्यापक घटक नीचे दिए गए हैं:-

शुरुआत में प्रशिक्षु बुनियादी नमूना हाथ टांके (अस्थायी और स्थायी सिलाई) तैयार करने के लिए सुरक्षा सावधानियों के साथ कढ़ाई के उपकरणों को पहचानना और उनका उपयोग करना सीखता है; विभिन्न प्रकार के ट्रेसिंग तरीके कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, पानी में घुलनशील कलम, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), गर्म दबाव और लकड़ी के ब्लॉक विधि का वर्णन और उपयोग करना सीखता है। वह बुनियादी कढ़ाई टांके फ्लैट, लूप, क्रॉस, नॉटेड का प्रदर्शन करने और लेख तैयार करने में सक्षम है; स्ट्रिबल, जियोमेट्रिकल, कट पेपर या हस्ताक्षर विधि के साथ फ्री हैंड डिजाइन बनाएं, बनाएं और रखें; रंग पहिया को बताएं और पहचानें, विभिन्न प्रकार के रंग, रंग योजनाओं का वर्णन करें और विभिन्न कार्यों में इन रंग योजनाओं का उपयोग करें, डिजाइन के बड़े और छोटे रूपों का प्रदर्शन करें। प्रशिक्षु एक उपयुक्त कढ़ाई डिजाइन के साथ परिधान के हिस्से को सजाने जिग-ज़ैग मशीन का उपयोग करके कढ़ाई डिजाइन के साथ कुशन कवर को सजाएँ।

बाद में प्रशिक्षु परिधान घटकों के लिए विभिन्न डिजाइन विकसित करने में सक्षम होता है: आस्तीन योक, गर्दन, कफ; हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग तैयार करना; विभिन्न प्रकार की सामग्री और टांकों के तथ्यात्मक ज्ञान के साथ, आरी चेन सिलाई के लॉकिंग, प्रारंभ और परिष्करण का प्रदर्शन करना; सीधे, घुमावदार और अनुक्रम रेखाओं के माध्यम से नमूने या कोस्टर तैयार करना; अनुक्रम कार्य के साथ हाथ आरी विधि द्वारा एक साड़ी को सजाना; खींचे और खींचे हुए धागे, असीसी, कट, स्विस्, छाया कार्य का गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ नमूना तैयार करना। प्रशिक्षु गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ पंजाब की फुलकारी, बंगाल की कांथा, कर्नाटक की कसूती, लखनऊ की चिकनकारी, कश्मीर की कशीदा, हिमाचल के चंबा, कर्नाटक के कच्छ का नमूना तैयार करने का कौशल विकसित करता है; गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सिंगल और डबल केन बुनाई प्रशिक्षु परिधानों की लागत का अनुमान लगाना सीखता है; सहायक उपकरणों की सहायता से विभिन्न हस्त आरी डिजाइन विकसित करता है; एप्लिक और साटन, कॉर्डिंग और स्टेम, स्टेम और साटन, रनिंग और साटन, शेड और साटन आदि के साथ जिग-ज़ैग मशीन टांकों और कार्यशैली के संयोजन को याद करता है और तैयार करता है।

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 'सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी)' ट्रेड आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से देश भर में पढ़ाए जाने वाले लोकप्रिय पाठ्यक्रमों में से एक है। यह कोर्स एक साल की अवधि का है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन क्षेत्र और कोर क्षेत्र शामिल हैं। डोमेन क्षेत्र (ट्रेड थ्योरी और प्रैक्टिकल) 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 डीजीटी द्वारा राष्ट्रीय व्यापार प्रमाणपत्र (एनटीसी) प्रदान किया जाता है जिसे दुनिया भर में मान्यता प्राप्त है।

प्रशिक्षु को मोटे तौर पर यह प्रदर्शित करना होगा कि वे निम्नलिखित कार्य करने में सक्षम हैं:

- 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 मापदंडों का दस्तावेजीकरण करें।

2.2 प्रगति पथ

- कढ़ाईकार के रूप में उद्योग में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ कढ़ाईकार, 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) एवं सॉफ्ट स्किल्स	240
3.	रोजगार कौशल	120
	कुल	1200

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

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

10^{वीं} कक्षा/12^{वीं} कक्षा प्रमाण पत्र के साथ आईटीआई प्रमाण पत्र या अतिरिक्त अल्पकालिक पाठ्यक्रम के लिए प्रत्येक वर्ष 240 घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रम का विकल्प भी चुन सकते हैं।

2.4 मूल्यांकन और प्रमाणन

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

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

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

2.4.1 पास विनियमन

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

2.4.2 मूल्यांकन दिशानिर्देश

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

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

मूल्यांकन साक्ष्य आधारित होगा जिसमें निम्नलिखित कुछ बातें शामिल होंगी:

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

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

पेश करने का स्तर	प्रमाण
(क) मूल्यांकन के दौरान 60%-75% 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 अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड के लिए, एक उम्मीदवार को ऐसा काम करना चाहिए जो शिल्प कौशल के उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो, थोड़े से मार्गदर्शन के साथ, और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के प्रति सम्मान प्रदर्शित करता हो	- कार्य/असाइनमेंट के क्षेत्र में अच्छा कौशल स्तर और सटीकता। - नौकरी की गतिविधियों को पूरा करने के लिए साफ-सफाई और स्थिरता का एक अच्छा स्तर। - कार्य/नौकरी को पूरा करने में कम सहयोग मिलना।
(ग) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार को संगठन और निष्पादन में न्यूनतम या बिना किसी सहायता के तथा सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के प्रति उचित सम्मान के साथ ऐसा कार्य करना होगा जो शिल्प कौशल के उच्च मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो।	- कार्य/कार्य के क्षेत्र में उच्च कौशल स्तर और सटीकता। - नौकरी की गतिविधियों को पूरा करने के लिए उच्च स्तर की साफ-सफाई और स्थिरता। - कार्य/नौकरी को पूरा करने में न्यूनतम या कोई सहायता नहीं मिलना।

3. JOB ROLE

हाथ से कढ़ाई करने वाला, सामान्य; सुई और रंगीन धागे का उपयोग करके कपड़े पर मुद्रित या स्टेंसिल किए गए पैटर्न पर हाथ से सजावटी डिज़ाइन सिलना। कढ़ाई करते समय कपड़े को तना हुआ रखने के लिए काम किए जाने वाले कपड़े के क्षेत्र पर कढ़ाई का घेरा या फ्रेम बांधना। उचित प्रकार और रंग के धागे से सुई में धागा पिरोना, आवश्यक विभिन्न प्रकार के टांकों के ज्ञान का उपयोग करके कपड़े पर मुद्रित या स्टेंसिल किए गए डिज़ाइन की रेखाओं के साथ या ऊपर कढ़ाई करना।

फ्रेमर-कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन; कढ़ाई के लिए कढ़ाई मशीन की तैयारी और सेटअप के लिए जिम्मेदार है और हूपिंग और फ्रेमिंग संचालन करता है। फ्रेमर कढ़ाई पूरी होने के बाद फ्रेम और फ़ैब्रिक पैनल को हटाने के लिए भी जिम्मेदार है। जब कढ़ाई कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन के माध्यम से की जाती है, तो फ्रेमर को प्रगति की निगरानी करने और यह सुनिश्चित करने की आवश्यकता होती है कि कढ़ाई की आवश्यक गुणवत्ता प्राप्त हो।

हाथ की कढ़ाई, ज़री/हाथ की कढ़ाई, पारंपरिक शिल्प; कोरा, कंगनी, साड़ी, नक्शी, मोती, टिकली, सितारे आदि जैसी विशेष कढ़ाई सामग्री (ज़री) का उपयोग करके कपड़े पर मुहर लगी या स्टेंसिल किए गए पैटर्न के ऊपर हाथ से सजावटी डिज़ाइन सिलना। 'करचोब' या 'अड्डा' (कढ़ाई फ्रेम) के लूपों पर 'बैठन' (कपड़ा जो आधार बनाता है) को सिलना, 'करचोब' को समायोजित करना ताकि 'बैठन' सभी तरफ समान रूप से तना हुआ हो। फ्रेम में 'बैठन' पर काम करने के लिए सूती, ऊनी या रेशमी कपड़े की सिलाई करना। कपड़े पर कढ़ाई करने के लिए स्टेंसिल डिज़ाइन। कैंची से ज़री के कपड़े को आवश्यक आकार के टुकड़ों में काटना। सूई में सूत डालना और उचित आकार, रंग और प्रकार के 'ज़री' के टुकड़ों और मोतियों आदि को कपड़े पर स्टेंसिल किए गए डिज़ाइन पर अच्छी तरह से सिलना ताकि आवश्यक पैटर्न बनाया जा सके। फ्रेम से कढ़ाई किए गए कपड़े को निकालना। कपड़े पर डिज़ाइन बना सकते हैं।

सीवर, कढ़ाई करने वाले और संबंधित श्रमिक, अन्य; सीवर, कढ़ाई करने वाले और संबंधित श्रमिक, अन्य में अन्य प्रकार के सिलाई और कढ़ाई कार्य में लगे सभी अन्य सीवर, कढ़ाई करने वाले और संबंधित श्रमिक शामिल हैं, जिन्हें अन्यत्र वर्गीकृत नहीं किया गया है।

कढ़ाई करने वाला, मशीन; मशीनों द्वारा कपड़े या परिधानों पर विभिन्न डिज़ाइनों की कढ़ाई करता है। धागे का आकार और रंग और धागे या मशीन के बॉबिन की मात्रा का चयन करता है। सुई में धागा डालता है

और धागे को मशीन के वाहक के माध्यम से गुजारता है। धागे के तनाव और सिलाई के प्रकार के लिए मशीन को समायोजित करता है। सुई को ऊपर उठाने के लिए लीवर दबाता है और उसके नीचे कपड़ा डालता है। बड़े हुए डिजाइन पर पेंटोग्राफ के ड्राइंग या रूपरेखा या मार्गदर्शक बिंदुओं के अनुसार मशीन की सामग्री या सिलाई भुजा को निर्देशित करता है। आवश्यकतानुसार धागा बदलता है और खाली बॉबिन और टूटी सुइयों को बदलता है। कढ़ाई पूरी होने पर लेख को निकालता है। मशीन को साफ करता है और उसमें तेल लगाता है। कढ़ाई शुरू करने से पहले कपड़े पर डिजाइन की रूपरेखा को चिह्नित कर सकता है। ऐसी मशीन चला सकता है

कढ़ाई मशीन ऑपरेटर (ज़िग ज़ैग मशीन) ; कढ़ाई मशीन ऑपरेटर परिधान उद्योग में कपड़े/वस्त्रों पर सजावटी डिज़ाइन कढ़ाई करने के लिए कढ़ाई मशीन चलाने के लिए जिम्मेदार है। कढ़ाई मशीन ऑपरेटर विभिन्न प्रकार के टांके और सजावटी कार्य करने में सक्षम है जैसे रनिंग शेड वर्क, कॉर्डिंग और साटन स्टिच, आईलेट वर्क, एप्लीक वर्क, शेड वर्क और राउंड, कटवर्क और ओपन वर्क, पिन स्टिच और पिच स्टिच, चाइना कढ़ाई और फेंसी कढ़ाई।

संदर्भ एनसीओ- 2015:

- i) 7533.0201 – हाथ से कढ़ाई करने वाला, सामान्य
- ii) 8153.0701 – फ्रेमर-कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन का फ्रेमर
- iii) 7533.0300 – हाथ की कढ़ाई, ज़री/हाथ की कढ़ाई, पारंपरिक शिल्प
- iv) 7533.9900 – सीवर, कढ़ाई और संबंधित श्रमिक, अन्य।
- v) 8153.0500 – कढ़ाई, मशीन
- vi) 8153.0601 – कढ़ाई मशीन ऑपरेटर (ज़िग ज़ैग मशीन)

संदर्भ संख्या:

- i) एएमएच/NO102
- ii) एएमएच/एन9407
- iii) एएमएच/एन1010
- iv) एएमएच/NO801
- v) एएमएच/एन9408
- vi) एएमएच/एन1011
- vii) एएमएच/NO802

4. GENERAL INFORMATION

व्यापार का नाम	सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी)
व्यापार कोड	डीजीटी/1025
एनसीओ – 2015	7533.0201, 8153.0701, 7533.0300, 7533.9900, 8153.0500, 8153.0601
एनएसक्यूएफ स्तर	स्तर ^{2.5}
एनओएस कवर	एएमएच/एनओ102, एएमएच/एन9407, एएमएच/एन1010, एएमएच/एनओ801, एएमएच/एन9408, एएमएच/एन1011, एएमएच/एनओ802,
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि	एक वर्ष (1200 घंटे +150 घंटे OJT/समूह परियोजना)
प्रवेश योग्यता	वी ^क कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण
न्यूनतम आयु	शैक्षणिक सत्र के प्रथम दिन ¹⁴ वर्ष।
दिव्यांगजनों के लिए पात्रता	एलडी, सीपी, एलसी, डीडब्ल्यू, एए, एलवी, डीईएएफ, एचएच, ऑटिज्म, आईडी, एसएलडी
इकाई क्षमता (छात्रों की संख्या)	20 (अतिरिक्त सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
अंतरिक्ष मानदंड	64 वर्ग मीटर
शक्ति मानदंड	5 किलोवाट
प्रशिक्षकों के लिए योग्यता:	
(i) सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी) व्यापार	यूजीसी से मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय/कॉलेज से फैशन एवं परिधान प्रौद्योगिकी में बी.वोक./डिग्री तथा संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष का अनुभव। या मान्यता प्राप्त शिक्षा बोर्ड से ट्रेस मेकिंग / गारमेंट फैब्रिकेटिंग टेक्नोलॉजी / कॉस्ट्यूम डिजाइनिंग में डिप्लोमा (न्यूनतम 2 वर्ष) या संबंधित क्षेत्र में दो वर्ष के अनुभव के साथ डीजीटी से संबंधित एडवांस डिप्लोमा (वोकेशनल)। या प्रासंगिक क्षेत्र में तीन साल के अनुभव के साथ " सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी)" ट्रेड में एनटीसी/एनएसी उत्तीर्ण।

	आवश्यक योग्यता : डीजीटी के अंतर्गत किसी भी संस्करण में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) का प्रासंगिक नियमित/आरपीएल संस्करण । टिप्पणी: <i>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।</i>
(ii) रोजगार योग्यता कौशल	एमबीए/बीबीए/कोई भी स्नातक/किसी भी विषय में डिप्लोमा के साथ दो रोजगार कौशल में लघु अवधि टीओटी पाठ्यक्रम के साथ वर्षों 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
(ii) प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु	21 वर्ष
औज़ारों और उपकरणों की सूची	अनुलग्नक-1 के अनुसार

5. LEARNING OUTCOME

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

5.1 सीखने के परिणाम:

1. कढ़ाई के औजारों की पहचान करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए उनका उपयोग करें। (NOS: AMH/NO102)
2. बुनियादी हाथ टांके (अस्थायी और स्थायी टांके) का नमूना तैयार करें। (NOS: AMH/N9407)
3. विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि का वर्णन एवं उपयोग बताएं - कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, जल घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), गर्म दबाव और लकड़ी के ब्लॉक विधि। (NOS: AMH/N1010)
4. बुनियादी कढ़ाई टांके फ्लैट, लूप, क्रॉस्ड, नॉटेड का प्रदर्शन करें और लेख तैयार करें। (NOS: AMH/N1010)
5. स्क्रिबल, जियोमेट्रिकल, कट पेपर या सिग्नेचर विधि से मुक्त हस्त डिजाइन बनाएं, बनाएं और लगाएं। (NOS: AMH/NO801)
6. रंग चक्र को बताएं और पहचानें, विभिन्न प्रकार के रंगों, रंग योजनाओं का वर्णन करें और विभिन्न नौकरियों में इन रंग योजनाओं का उपयोग करें। (एनओएस: एएमएच/एन1010)
7. डिजाइन के बड़े हुए और छोटे आकार का प्रदर्शन करें। (NOS: AMH/N9408)
8. परिधान के किसी भाग को उपयुक्त कढ़ाई डिजाइन से सजाएँ। (NOS: AMH/N1011)
9. परिधान घटकों के लिए अलग-अलग डिजाइन विकसित करें: आस्तीन, योक, गर्दन, कफ। (NOS: AMH/N1011)
10. ज़िग-ज़ैग मशीन कढ़ाई भागों की पहचान करें, उन्हें संचालित करें, कढ़ाई के लिए मशीन सेट करने का प्रदर्शन करें। (NOS: AMH/NO801)
11. ज़िग-ज़ैग मशीन का उपयोग करके कढ़ाई डिजाइन के साथ कुशन कवर को सजाएँ। (NOS: AMH/NO801)
12. रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन, कॉर्डिंग, बैक स्टिच के साथ नमूने बनाना। दोषों की पहचान और सुधार। (NOS: AMH/N1011)
13. हाथ से आरी के लिए फ्रेम फिटिंग तैयार करें। (NOS: AMH/N1010)

14. विभिन्न प्रकार की सामग्रियों और टांकों के तथ्यात्मक ज्ञान के साथ, आरी चेन सिलाई की लॉकिंग, शुरुआत और समापन का प्रदर्शन करें। (NOS: AMH/NO801)
15. नमूने तैयार करें या सीधी, घुमावदार और अनुक्रम रेखाओं के माध्यम से कोस्टर बनाएं। (NOS: AMH/NO802)
16. हाथ से आरी विधि द्वारा अनुक्रमिक कार्य के साथ साड़ी सजाएँ। (NOS: AMH/NO801)
17. गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ खींचा और खींचा धागा, असीसी, कट, स्विस्, छाया काम का नमूना तैयार करें। (NOS: AMH/NO802)
18. पंजाब की फुलकारी, बंगाल की कांथा, कर्नाटक की कसुती, लखनऊ की चिकनकारी, कश्मीर की काशीदा, हिमाचल की चंबा, कर्नाटक की कच्छी का नमूना गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ तैयार करें। (एनओएस: एएमएच/एनओ802)
19. सिंगल और डबल केन वीविंग, लेज़ी डेज़ी के साथ फेंसी नेट, क्रॉस स्टिच, सर्कल और बटन होल नेटवर्क का नमूना गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ तैयार करें। (NOS: AMH/NO802)
20. गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सरल, कट और महसूस किए गए एप्लिक कार्य का नमूना तैयार करें। (NOS: AMH/NO802)
21. फ्रॉक, लेडीज कुर्ता, जेंट्स कुर्ता, टॉपर का लेआउट तैयार करें और उन्हें लेख पर रखें। (NOS: AMH/NO802)
22. परिधानों का आकलन और लागत निर्धारण करना। (NOS: AMH/NO802).
23. विभिन्न हस्त आरी टांकों का अभ्यास। (NOS: AMH/NO802)
24. सहायक उपकरणों की सहायता से विभिन्न हस्त आरी डिजाइन विकसित करें। (NOS: AMH/NO802)
25. एप्लिक और साटन, कॉर्डिंग और स्टेम, स्टेम और साटन, रनिंग और साटन, शेड और साटन के साथ ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और कार्य शैली के संयोजन को याद करें और तैयार करें। (NOS: AMH/NO802)

7. ASSESSMENT CRITERIA

सीखने के परिणाम	मूल्यांकन मानदंड
1. कढ़ाई के औजारों को पहचानें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए उनका उपयोग करें। (एएमएच/NO102)	कढ़ाई के औजारों की पहचान करें।
	उपकरण के सभी भागों और उनके सहायक उपकरणों की पहचान करें।
	उपकरण के सभी भागों को साफ करें।
	योजना बनाएं और कार्य करें।
	बुनियादी गलतियों को पहचानें और सुधारें।
	सुरक्षा और रखरखाव.
2. बुनियादी हाथ टांके का नमूना तैयार करें (अस्थायी और स्थायी टांके)। (AMH/N9407)	कढ़ाई के औजारों को पहचानें और सुरक्षित तरीके से उनका उपयोग करें।
	अस्थायी एवं स्थायी बुनियादी हाथ टांके के लिए कच्चे माल का चयन करें।
	अस्थायी टांकों का नमूना तैयार करें जैसे कि सम बेस्टिंग, असमान बेस्टिंग, विकर्ण बेस्टिंग, स्लिप बेस्टिंग।
	स्थायी टांकों जैसे रनिंग, हेमिंग, स्लिप, रन एंड बैक, ओवर कास्टिंग का नमूना तैयार करें।
	अस्थायी और स्थायी सिलाई के बीच अंतर समझाएं।
	नमूने की उचित रूप से तैयार और प्रेस की गई जांच करें।
3. विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि का वर्णन एवं उपयोग करें - कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, जल घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), गर्म दबाव और लकड़ी के ब्लॉक विधि। (एएमएच/एन1010)	प्रेसिंग और कढ़ाई के औजारों को पहचानें और सुरक्षा के साथ उनका उपयोग करें
	अनुरेखण विधि के लिए कच्चे माल, उपकरण और उपकरणों का चयन करें।
	विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि जैसे कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, जल घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), गर्म दबाव और लकड़ी के ब्लॉक विधि की व्याख्या करें।
	विभिन्न कपड़ों पर सुरक्षा के साथ ट्रेसिंग की सभी विधि का प्रदर्शन करें।

4. बुनियादी कढ़ाई टांके फ्लैट, लूप, पार, गाँठ का प्रदर्शन और लेख तैयार करें। (एएमएच/एन1010)	पैचिंग के लिए उपयुक्त रंग और गुणवत्ता वाले धागे का चयन करें।
	रफू या पैच किए गए टुकड़े को अच्छी तरह से समाप्त करें।
	ड्राइंग, प्रेसिंग और कढ़ाई के औजारों को पहचानें और उनका सुरक्षित तरीके से उपयोग करें।
	उत्पाद के लिए उपयुक्त कच्चे माल का चयन करें, विभिन्न सिलाई फ्लैट, लूप, पार और गाँठदार।
	फ्लैट सिलाई के प्रकार जैसे रनिंग, बैक, स्टेम, डारिंग, होलबाइन आदि के नैपकिन तैयार करें।
	लूप स्टिच जैसे चेन, लेजी-डेज़ी, केबल चेन, मैजिक चेन, व्हीपड आदि प्रकार के कोस्टर कवर तैयार करें।
	एप्रन तैयार करने के लिए विभिन्न प्रकार के क्रॉस टांके का प्रयोग करें।
	रूमाल तैयार करने के लिए विभिन्न प्रकार की गाँठदार सिलाई का प्रयोग करें जैसे फ्रेंच, पिस्टिल, कोरल, बुलियन आदि।
	आलेख के लिए उपयुक्त डिज़ाइन का चयन करें.
	रंग योजना का पालन करके डिज़ाइन में उपयुक्त रंग लागू करें।
	कपड़े में डिज़ाइन का स्थान तय करें।
	उपयुक्त स्थानांतरण प्रकार का चयन करके डिज़ाइन को कपड़े पर स्थानांतरित करें।
	कढ़ाई फ्रेम पर ठीक से ठीक करें
	डिज़ाइन के लिए उपयुक्त मशीन कढ़ाई टांके का चयन करें।
	मशीन की ऊपरी और निचली थ्रेडिंग करें।
	कढ़ाई शुरू करें और आवश्यक भागों पर उपयुक्त टांके लगाकर डिज़ाइन को चरणबद्ध तरीके से पूरा करें।
	फ्रेम हटाएँ और कुशन कवर को अच्छी तरह से दबाएँ।
	जब भी आवश्यक हो, सुरक्षा निर्देशों का पालन करते हुए मशीन का समस्या निवारण करें।

5. स्क्रिबल, ज्यामितीय, कट पेपर या हस्ताक्षर विधि से मुक्त हस्त डिजाइन बनाएं, बनाएं और लगाएं। (एएमएच/NO801)	स्क्रिबल/ज्यामितीय/कट पेपर/हस्ताक्षर के साथ मुक्त हस्त ड्राइंग डिजाइन बनाएं।
	रूमाल पर स्क्रिबल/ज्यामितीय/कट पेपर/हस्ताक्षर से मुक्त हस्त डिजाइन बनाएं।
6. रंग चक्र को बताएं और पहचानें, विभिन्न प्रकार के रंगों, रंग योजनाओं का वर्णन करें और विभिन्न नौकरियों में इन रंग योजनाओं का उपयोग करें। (एएमएच/एन1010)	रंग सिद्धांत/रंग योजनाओं की व्याख्या करें।
	दिए गए डिजाइनों पर विभिन्न प्रकार की रंग योजनाएँ लागू करें।
	रंग चक्र की व्याख्या करें और रंग संयोजन की अवधारणा को लागू करें।
7. डिजाइन के बड़े हुए और छोटे आकार का प्रदर्शन करें। (एएमएच/एन9408)	कपड़े पर दिए गए डिजाइन को बड़ा करें।
	दिए गए विनिर्देशों के अनुसार डिजाइन फॉर्म को कम करें।
	सीमा का विकास करते हुए डिजाइन रखें।
8. परिधान के किसी भाग को उपयुक्त कढ़ाई डिजाइन से सजाएँ। (एएमएच/एन1011)	ड्राइंग और कढ़ाई उपकरणों की पहचान करें और सुरक्षा के साथ उनका उपयोग करें।
	उत्पाद के लिए उपयुक्त कच्चे माल का चयन करें।
	डिजाइन के तत्वों का पालन करते हुए कागज पर हैंड केचिफ के लिए उपयुक्त फ्री हैंड डिजाइन बनाएं।
	रंग योजना का पालन करके डिजाइन में उपयुक्त रंग लागू करें।
	कपड़े को आवश्यक आकार में काटें। कपड़े को प्रेस करें।
	कपड़े में डिजाइन का स्थान तय करें।
	आवश्यकतानुसार डिजाइन को बड़ा/छोटा करें।

	उपयुक्त स्थानांतरण प्रकार का चयन करके डिज़ाइन को कपड़े पर स्थानांतरित करें।
	कढ़ाई के फ्रेम पर कपड़े को ठीक से लगाएं।
	डिज़ाइन के लिए उपयुक्त कढ़ाई टांके का चयन करें।
	कढ़ाई शुरू करें और आवश्यक भागों पर उपयुक्त टांके लगाकर डिज़ाइन को चरणबद्ध तरीके से पूरा करें।
	फ्रेम को हटा दें और अतिरिक्त धागे काट दें।
	कपड़े के सभी किनारों पर स्थायी हाथ की सिलाई का उपयोग करके हेमिंग करें।
	रूमाल को दबाएं।
	पूरी प्रक्रिया के दौरान सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।
9. परिधान के घटकों के लिए अलग-अलग डिज़ाइन विकसित करें: आस्तीन, योक, गर्दन, कफ। (एएमएच/एन1011)	ड्राइंग, प्रेसिंग और कढ़ाई के औजारों को पहचानें और उनका सुरक्षित तरीके से उपयोग करें।
	परिधान के भाग (आस्तीन, योक, कफ, गर्दन, आदि) के लिए उपयुक्त डिज़ाइन की विशेषताएं और स्थान (बॉर्डर, स्प्रे, कोना, केंद्र, लिंक, आदि) तय करें।
	डिज़ाइन के तत्वों का अनुसरण करते हुए कागज़ पर मुक्त हाथ से डिज़ाइन बनाएं।
	रंग योजना का पालन करके डिज़ाइन में उपयुक्त रंग लागू करें।
	परिधान वाले हिस्से को दबाएँ। उपयुक्त स्थानांतरण प्रकार का चयन करके डिज़ाइन को परिधान वाले हिस्से पर स्थानांतरित करें।
	परिधान वाले भाग को कढ़ाई के फ्रेम पर ठीक से लगाएं।
	डिज़ाइन के लिए उपयुक्त कढ़ाई टांके का चयन करें।
	कढ़ाई शुरू करें और आवश्यक भागों पर उपयुक्त टांके लगाकर डिज़ाइन को चरणबद्ध तरीके से पूरा करें।
	फ्रेम को हटाएँ और अतिरिक्त धागे काट दें। पूरी प्रक्रिया के दौरान सुरक्षा

	निर्देशों का पालन करें।
10. ज़िग-ज़ैग मशीन कढ़ाई भागों की पहचान करें, संचालित करें, कढ़ाई के लिए मशीन सेट करें का प्रदर्शन करें। (एएमएच/NO801)	ज़िगज़ैग मशीन के विभिन्न भागों की पहचान करें और उनका चयन करें। कढ़ाई के लिए मशीन तैयार करें और सेट करें। फ्रेम फिट करें और ज़िगज़ैग मशीन चलाएं। ज़िग ज़ैग मशीन कढ़ाई भागों के कार्यों का वर्णन करें। ज़िगज़ैग मशीन के दोषों का पता लगाएं और उन्हें ठीक करें।
11. ज़िग ज़ैग मशीन का उपयोग करके कढ़ाई डिज़ाइन के साथ कुशन कवर सजाएँ (एएमएच/NO801)	ड्राइंग, प्रेसिंग और कढ़ाई के औजारों को पहचानें और उनका सुरक्षित तरीके से उपयोग करें। डिज़ाइन के तत्वों का पालन करके पेपर कुशन कवर के लिए उपयुक्त डिज़ाइन का चयन करें। रंग योजना का पालन करके डिज़ाइन में उपयुक्त रंग लागू करें। कपड़े में डिज़ाइन का स्थान तय करें। उपयुक्त स्थानांतरण प्रकार का चयन करके डिज़ाइन को कपड़े पर स्थानांतरित करें। कुशन कवर को कढ़ाई फ्रेम पर ठीक से लगाएं। डिज़ाइन के लिए उपयुक्त मशीन कढ़ाई टाँके का चयन करें। मशीन की ऊपरी और निचली थ्रेडिंग करें। कढ़ाई शुरू करें और आवश्यक भागों पर उपयुक्त टाँके लगाकर डिज़ाइन को चरणबद्ध तरीके से पूरा करें। फ्रेम हटाएँ और कुशन कवर को अच्छी तरह से दबाएँ। जब भी आवश्यक हो मशीन का समस्या निवारण करें। पूरी प्रक्रिया के दौरान सुरक्षा निर्देशों का पालन करें। विभिन्न रेखाओं और आकृतियों पर रनिंग टाँके लगाएँ: सीधी रेखा, गोल पत्तियाँ, नुकीली पत्तियाँ और माँग आकृतियाँ

12. रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन, कॉर्डिंग, बैक स्टिच के साथ नमूने बनाना। दोषों की पहचान और सुधार। (एएमएच/एन1011)	विभिन्न सिलाई शैलियों की कढ़ाई के लिए मशीनें सेट करें।
	दोषों की पहचान करें और समस्या का समाधान करें।
	रनिंग स्टिच/सैटिन स्टिच/बैक स्टिच/कॉर्डिंग स्टिच से रुमाल पर कढ़ाई का डिज़ाइन बनाएं।
	ज़िगज़ैग मशीन कढ़ाई के नमूने विकसित करें: रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन स्टिच, कॉर्डिंग स्टिच, बैक स्टिच, चेन स्टिच, फिलिंग स्टिच आदि।
13. हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग तैयार करें। (एएमएच/एन1010)	हाथ से आरी के काम के लिए फ्रेम को फिट करें और उचित कार्यप्रणाली की जांच करें।
	हस्त आरी कला के अनुप्रयोग के दायरे को समझाइए।
	सामग्री और टांकों का चयन करें और हाथ से आरी के काम का उपयोग प्रदर्शित करें।
14. विभिन्न प्रकार की सामग्रियों और टांकों के तथ्यात्मक ज्ञान के साथ, आरी चेन सिलाई की लॉकिंग, शुरुआत और समापन का प्रदर्शन करना। (एएमएच/NO801)	कपड़े के दाने को सीधा करें और सिलाई मशीन में टांके की बनावट का परीक्षण करें।
15. सीधे, घुमावदार और अनुक्रम रेखाओं के माध्यम से नमूने या कोस्टर तैयार करें (एएमएच/NO802)	परिधान की सिलाई करते समय उचित सिलाई उपकरणों का उपयोग करें और सिलाई करते समय सुरक्षित उपायों और सुई सुरक्षा नीति का पालन करें।
	उपयुक्त सिलाई तकनीक का उपयोग करें जैसे एकल नुकीले डार्ट्स / सादे सीम / निरंतर प्लैकेट / आवरण और सजावटी हेम।
	टक्स वाले सिरे पर सिलाई समाप्त करें/टक्स को प्रेस करें।
	अरी कढ़ाई के नमूने बनाएं बुनियादी टांके विभिन्न धागों का उपयोग: चेन टांके, ज़िगज़ैग सिलाई, ज़िगज़ैग सिलाई के साथ चेन, पानी भरना, बटन होल

	सिलाई, छाया कार्य, फ्लैट लोडिंग (साटन)
16. अनुक्रमिक कार्य के साथ हाथ आरी विधि द्वारा साड़ी सजाएँ (एएमएच/NO801)	ड्राइंग, प्रेसिंग और हैंड आरी उपकरणों को पहचानें और सुरक्षा के साथ उनका उपयोग करें। डिजाइन के तत्वों का पालन करते हुए कागज पर साड़ी आरी के काम के लिए उपयुक्त फ्री हैंड डिजाइन बनाएं। रंग योजना का पालन करके डिजाइन में उपयुक्त रंग लागू करें। साड़ी में डिजाइन का स्थान तय करें। आवश्यकतानुसार डिजाइन को बड़ा/छोटा करें। उपयुक्त स्थानान्तरण प्रकार का चयन करके डिजाइन को कपड़े पर स्थानान्तरित करें। साड़ी को प्रेस करें और साड़ी को आरी फ्रेम पर ठीक से फिक्स करें आरी कढ़ाई शुरू करें और अनुक्रम सामग्री के साथ टांके लगाएं। आवश्यक भागों पर चरणबद्ध तरीके से डिजाइन को पूरा करें। फ्रेम को हटा दें और अतिरिक्त धागे काट दें। साड़ी दबाओ. पूरी प्रक्रिया के दौरान सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।
17. गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ खींचा और खींचा धागा, असीसी, कट, स्विस्, छाया कार्य का नमूना तैयार करें। (एएमएच/NO802)	सही सुई, फ्रेम, कैंची और ट्रेसिंग विधि का चयन करें। उपयुक्त डिजाइन, धागा और कपड़े का चयन करें। डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार कढ़ाई का काम करें। स्वच्छता बनाए रखें. सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें. आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
18. पंजाब की फुलकारी, बंगाल की कांथा, कर्नाटक की	सही सुई, फ्रेम, कैंची और ट्रेसिंग विधि का चयन करें। उपयुक्त डिजाइन, धागा और कपड़े का चयन करें।

कसुती, लखनऊ की चिकनकारी, कश्मीर की काशीदा, हिमाचल की चंबा, कर्नाटक की कच्छी का नमूना गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ तैयार करें। (एएमएच/NO802)	डिज़ाइन की आवश्यकता के अनुसार कढ़ाई का काम करें।
	स्वच्छता बनाए रखें.
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें.
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
19. गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सिंगल और डबल केन बुनाई, आलसी डेज़ी के साथ फैंसी नेट, क्रॉस सिलाई, सर्कल और बटन होल नेट वर्क का नमूना तैयार करें। एएमएच/NO802)	सही सुई, फ्रेम, कैंची और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिज़ाइन, धागा और कपड़े का चयन करें।
	डिज़ाइन की आवश्यकता के अनुसार कढ़ाई का काम करें।
	स्वच्छता बनाए रखें.
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें.
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
20. गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सरल, कट और महसूस किए गए एप्लिक कार्य का नमूना तैयार करें। (एएमएच/NO802)	सही सुई, फ्रेम, कैंची और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिज़ाइन, धागा और कपड़े का चयन करें।
	डिज़ाइन की आवश्यकता के अनुसार कढ़ाई का काम करें।
	स्वच्छता बनाए रखें.
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें.
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
21. फ्रॉक, लेडीज कुर्ता, जेंट्स कुर्ता, टॉपर का लेआउट तैयार करें और उन्हें लेख पर रखें।	फ्रॉक, कुर्ता, जेंट्स कुर्ता और टॉपर का विशिष्ट आकार चुनें।
	प्लेसमेंट का उपयुक्त डिज़ाइन चुनें.
	फ्रॉक, कुर्ता, जेंट्स कुर्ता और टॉपर का उचित स्थान चुनें।
	स्वच्छता बनाए रखें.

(एएमएच/NO802)	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
22. परिधानों का आकलन और लागत निर्धारण करना। (एएमएच/NO802)	परिधानों का अनुमान और लागत पत्रक तैयार करें।
	दिए गए कशीदाकारी उत्पादों की लागत तैयार करें।
23. विभिन्न हाथ की आरी टांकों का अभ्यास। (एएमएच/NO802)	सही सुई, फ्रेम, कैंची, उपकरण और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिज़ाइन, धागा और कपड़े का चयन करें।
	डिज़ाइन की आवश्यकता के अनुसार कढ़ाई का काम करें।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
24. सहायक उपकरण की मदद से विभिन्न हस्त आरी डिज़ाइन विकसित करें। (एएमएच/NO802)	सही सुई, फ्रेम, कैंची, उपकरण और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिज़ाइन, धागा, कपड़ा और अलंकरण का चयन करें।
	डिज़ाइन की आवश्यकता के अनुसार कढ़ाई का काम करें।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।
25. एप्लीक और साटन, कॉर्डिंग और स्टेम, स्टेम और साटन, रनिंग और साटन, शेड और साटन के साथ ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और कार्य शैली के संयोजन को याद करें और तैयार करें।	सही सुई, फ्रेम, कैंची, उपकरण और ट्रेसिंग विधि का चयन करें।
	उपयुक्त डिज़ाइन, धागा, कपड़ा और अलंकरण का चयन करें।
	डिज़ाइन की आवश्यकता के अनुसार कढ़ाई का काम करें।
	स्वच्छता बनाए रखें।
	सुरक्षा पहलुओं को बनाए रखें।
	आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता बनाए रखें।

(एएमएच/NO802)	

7. TRADE SYLLABUS

पाठ्यक्रम - सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी)			
अवधि: एक वर्ष			
अवधि	संदर्भ शिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे)	कढ़ाई के औजारों को पहचानें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए उनका उपयोग करें।	1. प्रयोगशाला में सुरक्षा सावधानियाँ बरती जानी चाहिए। 2. व्यापार से संबंधित उपकरणों की पहचान एवं संचालन।	संस्थान से परिचय का परिचय, नौकरी की संभावनाएं और पाठ्यक्रम के उद्देश्य। सुरक्षा संबंधी सावधानियां प्रयोगशाला में इसका पालन किया गया। व्यापार से संबंधित उपकरणों का ज्ञान।
व्यावसायिक कौशल 48 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	बुनियादी हाथ टांके (अस्थायी और स्थायी टांके) का नमूना तैयार करें।	3. बुनियादी हाथ टांके. a. अस्थायी टाँके • बैस्टिंग इवन • असमान बैस्टिंग • विकर्ण • स्लिप बैस्टिंग b. स्थायी टांके • रनिंग टाँके • हेमिंग • स्लिप स्टिच • रन और बैक स्टिच • ओवर कास्टिंग	और बुनियादी हाथ टांके का अवलोकन।

		• व्हिप सिलाई सी. शुरू करने का अभ्यास और खत्म हो रहा है कढ़ाई के टांके • कढ़ाई के लिए फ्रेम फिटिंग और उसकी सावधानियां • हाथ की सुई में धागा डालना	
व्यावसायिक कौशल 10 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे)	विभिन्न प्रकार की ट्रेसिंग विधि का वर्णन एवं उपयोग करें - कार्बन पेपर, टिशू पेपर, ट्रेसिंग पेपर, जल घुलनशील पेन, ट्रेसिंग बॉक्स (लाइट बॉक्स), गर्म दबाव और लकड़ी के ब्लॉक विधि।	4. डिज़ाइन स्थानान्तरित करने और अनुरेखण करने की विभिन्न विधियों का अभ्यास। 5. उनकी सुरक्षा सावधानियाँ.	ट्रेसिंग के तरीके और ट्रेसिंग के दौरान इस्तेमाल की जाने वाली सावधानियां इससे संबंधित तकनीकी शब्द • डिज़ाइन • कढ़ाई
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	बुनियादी कढ़ाई टांके फलैट, लूप, पार, गाँठ का प्रदर्शन और लेख तैयार करें।	6. बुनियादी कढ़ाई टांके का नमूना विकास • फलैट सिलाई • लूप सिलाई • क्रॉस्ड टाँके • गाँठदार टांके फलैट टांके • रनिंग, स्टेम, साटन, बैक, छाया कार्य, हेमिंग बोन। लूप्ड टाँके:	बुनियादी कढ़ाई टांके (समकालीन टांके) • फलैट सिलाई • लूप सिलाई • क्रॉस्ड टाँके • गाँठदार टांके

		- चेन, लेज़ी-डेज़ी, फ्लाई, पंख कंबल, बटन होल। गाँठदार टाँके: - फ्रेंच गाँठ, मूंगा गाँठ, बुलियन, पिस्टिल सिलाई (पलेस्ट्रिना सिलाई)	
व्यावसायिक कौशल 60 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	स्क्रिबल, ज्यामितीय, कट पेपर या हस्ताक्षर विधि से मुक्त हस्त डिजाइन बनाएं, बनाएं और लगाएं।	7. मुक्त हस्त ड्राइंग डिजाइन का अभ्यास - घसीटना - ज्यामितीय - कटा कागज - हस्ताक्षर 10. ज्यामितीय, कट पेपर या हस्ताक्षर) कढ़ाई डिजाइन के साथ एक हाथ केर्चिफ बनाएं ।	डिजाइन के तत्व डिजाइन प्रेरणा के स्रोत
व्यावसायिक कौशल 60 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	रंग चक्र को बताएं और पहचानें, विभिन्न प्रकार के रंगों, रंग योजनाओं का वर्णन करें और विभिन्न नौकरियों में इन रंग योजनाओं का उपयोग करें।	11. व्यावहारिक अभ्यास - रंग के प्रकार - रंग पहिया - रंग योजना - डिजाइन के तत्व - डिजाइन का सिद्धांत	- रंग सिद्धांत - रंग पहिया - रंग योजना - रंग के मनोवैज्ञानिक पहलू - रंग संयोजन
व्यावसायिक कौशल 06 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	डिज़ाइन के बड़े हुए और छोटे आकार का प्रदर्शन करें।	12. प्रिंटर और स्कैनर का उपयोग करके डिज़ाइन को बड़ा और छोटा करने का अभ्यास	डिज़ाइन का विस्तार और न्यूनीकरण

व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	परिधान के किसी भाग को उपयुक्त कढ़ाई डिजाइन से सजाएँ।	13. बॉर्डर, स्प्रे, कॉर्नर, सेंटर, लिंक विकसित करते हुए डिजाइन लगाने का अभ्यास।	डिजाइनों का प्लेसमेंट, सीमाओं का विकास, स्प्रे कोनों आदि।
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	परिधान के घटकों के लिए अलग-अलग डिजाइन विकसित करें: आस्तीन, योक, गर्दन, कफ।	14. परिधान घटकों के लिए डिजाइन विकसित करना • आस्तीन • योक • कफ • गर्दन (घटक टेम्पलेट का उपयोग करके कम से कम 10 डिजाइन) 15. विभिन्न वस्त्र/वस्तुओं को रखना। • कुशन • चादरें • दीवार पे लटका हुआ विभिन्न कढ़ाई टांकों का उपयोग करके परिधानों/डिजाइनों की गुणवत्ता के आधार पर जांच की जा सकती है तथा इसकी एक रिपोर्ट तैयार की जा सकती है।	डिजाइनों (बॉर्डर, स्प्रे, कोना, केंद्र, लिंक, आदि) के चित्रण का परिचय तथा डिजाइनों का स्थान निर्धारण जो परिधानों के भागों (आस्तीन, योक, कफ, गर्दन) के लिए उपयुक्त है। रंग योजनाओं और कढ़ाई डिजाइनों का स्थान निर्धारण।
व्यावसायिक कौशल 18 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	ज़िग-ज़ैग मशीन कढ़ाई भागों की पहचान करें, संचालित करें, कढ़ाई के लिए मशीन सेट करें का प्रदर्शन करें।	16. फ्रेम फिटिंग और उसकी सावधानियां।	विभिन्न कढ़ाई मशीनों का परिचय ज़िग-ज़ैग मशीन का परिचय • भाग एवं उनके कार्य • दोष और उपचार

			- मशीन में धागा डालना - बॉबिन को लपेटना - संचालन
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	ज़िग-ज़ैग का उपयोग करके कढ़ाई डिज़ाइन के साथ कुशन कवर को सजाएँ मशीन।	17. डिज़ाइन का स्थान - कुशन कवर - तकिया कवर - चादरें - कुर्तियां - दीवार पे लटका हुआ	उपलब्ध पैटर्न की सहायता से योजना बनाता है। - कुशन कवर - तकिया कवर - चादरें - कुर्तियां - दीवार पे लटका हुआ
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	रनिंग स्टिच, रनिंग शेड, सैटिन, कॉर्डिंग, बैक स्टिच के साथ नमूने बनाना। दोषों की पहचान और सुधार।	18. ज़िग-ज़ैग मशीन कढ़ाई का अभ्यास और नमूना विकास - रनिंग स्टिच - रनिंग शेड - साटिन सिलाई - कॉर्डिंग सिलाई - बैक स्टिच - चेन टांके - टांके भरना	विभिन्न प्रकार के टांकों के साथ कढ़ाई के लिए मशीन को कैसे सेट करें।
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग तैयार करें।	19. हाथ आरी के लिए फ्रेम फिटिंग।	हैंड एरी का परिचय - उपयोगिताएँ और दायरा - हाथ से की गई आरी में प्रयुक्त सामग्री एवं टाँके।
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	सामग्रियों और टांकों के तथ्यात्मक ज्ञान के साथ, आरी चेन सिलाई की लॉकिंग, शुरुआत	20. सिलाई को लॉक करने, शुरू करने और समाप्त करने का अभ्यास करना ।	- सिलाई गठन - प्रक्रिया एवं तकनीक - परिष्करण - सिलाई सहायक सामग्री

	और समापन का प्रदर्शन करना ।		
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	सीधे, घुमावदार और अनुक्रम लाइनों के माध्यम से नमूने या कोस्टर तैयार करें।	21. रेशमी धागे और धातु के धागे का उपयोग करके आरी कढ़ाई के बुनियादी टांके और इसके विभिन्न रूपों का अभ्यास और नमूना बनाना: • चेन सिलाई • ज़िगज़ैग सिलाई • ज़िगज़ैग सिलाई के साथ चेन • पानी भरना • बटन होल सिलाई • छाया कार्य • फ्लैट लोडिंग (साटन)	• अनुक्रम रेखाओं के प्रकार और विशेषताएँ • गाइड
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	अनुक्रमिक कार्य के साथ हाथ आरी विधि द्वारा एक साड़ी को सजाएं।	22. आरी के साथ विभिन्न अनुक्रमों को ठीक करने का अभ्यास।	• उपयोगिताएँ और दायरा • सीधी एवं वक्र रेखाओं का अनुप्रयोग।
व्यावसायिक कौशल 60 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 24 घंटे	गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ खींचा और खींचा धागा, असीसी, कट, स्विस्, छाया कार्य का नमूना तैयार करें।	23. का अभ्यास और नमूना बनाना – • खींचा और खींचा धागा काम • असीसी कार्य • कट वर्क • स्विस् कार्य • छाया कार्य	विशिष्ट कढ़ाई का परिचय- • खींचा और खींचा धागा काम • असीसी कार्य • कट वर्क • स्विस् कार्य • छाया कार्य

व्यावसायिक कौशल 60 घंटे. व्यावसायिक ज्ञान 24 घंटे	पंजाब की फुलकारी, बंगाल की कांथा, कर्नाटक की कसुती, लखनऊ की चिकनकारी, कश्मीर की काशीदा, हिमाचल की चंबा, कर्नाटक की कच्छी का नमूना गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ तैयार करें।	24. निम्नलिखित पारंपरिक कढ़ाई का अभ्यास और नमूना बनाना – • phulkari • कांथा • कासुति • चिकनकारी • काशीदा • चंबा • कच्छ	पारंपरिक कढ़ाई का परिचय – • phulkari • कांथा • कासुति • चिकनकारी • काशीदा • चंबा • कच्छ
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सिंगल और डबल केन बुनाई, आलसी डेज़ी के साथ फैंसी नेट, क्रॉस सिलाई, सर्कल और बटन होल नेट वर्क का नमूना तैयार करें।	25. फैंसी जाल के नमूने बनाने का अभ्यास। 26. बेंत की बुनाई – एकल और दोहरी • आलसी डेज़ी के साथ फैंसी नेट • क्रॉस सिलाई के साथ फैंसी जाल • वृत्ताकार फैंसी जाल • बटन होल नेट	फैंसी नेट वर्क • परिचय • प्रकार • उपयोग
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	गुणवत्ता अवधारणाओं के साथ सरल, कट और महसूस किए गए एप्लिक कार्य का नमूना तैयार करें।	27. का अभ्यास एवं नमूना बनाना – • सरल पिपली • कट एप्लिक • फेल्ड एप्लिक	अप्लीक कार्य • परिचय • प्रकार • एप्लिके और पैच के बीच अंतर
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे;	फ्रॉक, लेडीज कुर्ता, जेंट्स कुर्ता, टॉपर का	28. डिज़ाइन का स्थान • फ़राक	उपलब्ध पैटर्न की सहायता से मार्कर योजना बनाना

व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	लेआउट तैयार करें और उन्हें लेख पर रखें।	- महिलाओं का कुर्ता - जैट्स कुर्ता - पियक्कड़	- फ़राक - महिलाओं का कुर्ता - जैट्स कुर्ता - पियक्कड़
व्यावसायिक कौशल 18 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	परिधानों का आकलन और लागत निर्धारण करना।	29. उत्पादों की लागत का अनुमान लगाएं.	परिधान का आकलन एवं लागत निर्धारण
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	विभिन्न हाथ की आरी टांकों का अभ्यास।	30. आरी में अभ्यास और डिजाइन भिन्नता - - बुनियादी टांके - दर्पण कार्य	कढ़ाई में प्रयुक्त सहायक उपकरण
व्यावसायिक कौशल 30 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 06 घंटे	सहायक उपकरण की मदद से विभिन्न हस्त आरी डिजाइन विकसित करें।	31. सहायक उपकरणों का उपयोग करके आरी में अभ्यास और डिजाइन में भिन्नता - - पत्थर का काम - धातुई धागा कढ़ाई - मोती और सेक्विन	कढ़ाई में इस्तेमाल होने वाले विभिन्न प्रकार के सामान; कढ़ाई के सामान के दागों की धुलाई – वर्गीकरण और हटाना
व्यावसायिक कौशल ५० घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 12 घंटे	एप्लिक और साटन, कॉर्डिंग और स्टेम, स्टेम और साटन, रनिंग और साटन, शेड और साटन के साथ ज़िग-ज़ैग मशीन टांके और कार्य शैली के संयोजन को याद करें और तैयार करें।	32. निम्नलिखित टांकों के साथ टांकों और कार्य शैलियों का संयोजन - एप्लीक और साटन - कॉर्डिंग और स्टेम - स्टेम और साटन - दौड़ना और साटन - छाया और साटन 33. लगभग 4 नमूने तैयार किए	गुणवत्ता नियंत्रण - परिभाषा, आवश्यकता और योजना - निरीक्षण के प्रकार - निरीक्षण के चरण

		जाएंगे, जिनमें टांकों और कार्य शैलियों के विभिन्न संयोजनों का अभ्यास शामिल होगा।	
परियोजना कार्य: उपर्युक्त टांकों का उपयोग करके निम्नलिखित वस्त्र तैयार करना (कोई दो) • फ्रॉक • लेडीज़ कुर्ता • जैट्स कुर्ता • दो पारंपरिक कढ़ाई के साथ सतह अलंकरण तकनीक का उपयोग करके ब्लाउज के साथ टॉपर या डिजाइनर साड़ी।			

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.govt.in पर अलग से उपलब्ध कराई गई है।

उपकरण और उपकरणों की सूची			
सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी) (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्र. सं.	औज़ारों और उपकरणों का नाम	विनिर्देश	मात्रा
ए. प्रशिक्षु टूल किट			
1.	मापने का टेप	150 सेमी	20 +1 नग.
2.	सीवन आरा		20 +1 नग.
3.	लकड़ी का गोलाकार फ्रेम	4", 8" और 12"	20 +1 नग.
4.	नोक		20 +1 नग.
5.	रंग प्लेट		20 +1 नग.
6.	रंग ब्रश	क्रमांक 00,1,2	20 +1 नग.
7.	जल रंग बॉक्स	12 का सेट	20 +1 नग.
8.	स्केल प्लास्टिक	१२"	20 +1 नग.
9.	कम्पास		20 +1 नग.
10.	हाथ आरी सुई	तीन का सेट	20 +1 नग.
11.	पानी से मिटने वाला मार्किंग पेन		20+1 संख्या
12.	सूती कपड़ा		आवश्यकतानुसार (अधिकतम 10 मीटर)
बी. मशीन प्रयोगशाला			
13.	ज़िग-ज़ैग कढ़ाई मशीन पूरा सेट		20 नग.
14.	सिलाई मशीन (मोटर चालित)		1 नं.
15.	कुर्सी		20 नग.
16.	एयर कंडीशनर		आवश्यकता अनुसार।
17.	चिमटा		4 नग.
18.	डिस्प्ले बोर्ड		2 नग.
19.	तालिका (संकाय के लिए)		1 नं.
20.	कुर्सी		2 नग.

21.	अलमारी		1 नं.
22.	वैक्यूम क्लीनर		1 नं.
23.	स्वचालित प्रेस		2 नग.
24.	प्रेसिंग पैड		1 नं.
25.	कबूतरखाने की अलमारी 10 लॉकर और प्रशिक्षुओं के लिए अलग से ताला लगाने की व्यवस्था		2 नग.
26.	ओवर लॉक मशीन	3 धागा	1 नं.
27.	कैंची	25 सेमी	5 नं.
28.	पिंकिंग कैंची		5 नग.
29.	परिधान स्टीमर		1 नग.
30.	आरी अड्डा/फ्रेम पूरा सेट	बड़े आकार	5 नं.
31.	बहु-कार्यात्मक A3 आकार नवीनतम जेट कलर प्रिंटर		1 नं.
32.	कम सीट वाली कुर्सी		20 नग.
33.	कालीन	आकारआवश्यक	1 नं.
34.	ट्रेसिंगटेबल		2 नग.
35.	कार्टचॉप		2 नं.
डी. सिद्धांत कक्ष			
36.	प्रशिक्षुओं के लिए एकल डेस्क, जिसमें पुस्तकें आदि रखने की व्यवस्था हो।		21 संख्या
37.	कुर्सियों		21 संख्या
38.	संकाय टेबल और कुर्सी सेट		1 नं.
39.	कंप्यूटर	CPU: 32/64 बिट i3/i5/i7 या नवीनतम प्रोसेसर, स्पीड: 3 गीगाहर्ट्ज या अधिक। RAM: -4 GB DDR-III या अधिक, वाई-फाई सक्षम। नेटवर्क कार्ड: एकीकृत गीगाबिट ईथरनेट, USB माउस, USB कीबोर्ड और मॉनिटर के साथ (न्यूनतम 17 इंच।) लाइसेंस प्राप्त ऑपरेटिंग	1 नं.

		सिस्टम और एंटीवायरस जो व्यापार से संबंधित सॉफ्टवेयर के साथ संगत है।	
40.	यूपीएस और मल्टीमीडिया प्रोजेक्टर		आवश्यकता अनुसार
41.	फेल्ड बोर्ड और सहायक उपकरण के साथ सफेद चुंबकीय बोर्ड		1 नं.
42.	भंडारण अलमारी		1 नं.
43.	पुस्तक शेल्फ		1 नं.
44.	एसीयूनिट		आवश्यकता अनुसार

टिप्पणी:

1. एक वर्ष की अवधि का पाठ्यक्रम वास्तव में पूरा करने वाले प्रशिक्षुओं के संबंध में प्रशिक्षु टूल किट को उपभोग्य वस्तु माना जा सकता है।
2. आवश्यकता पड़ने पर उद्योग से विशेषज्ञों को विशेष व्याख्यान और डेमो के लिए बुलाया जा सकता है।

ANNEXURE-II

डीजीटी उद्योग, राज्य निदेशालय, व्यापार विशेषज्ञों, डोमेन विशेषज्ञों, आईटीआई, एनएसटीआई के प्रशिक्षकों, विश्वविद्यालयों के संकायों और अन्य सभी लोगों के योगदान को ईमानदारी से स्वीकार करता है जिन्होंने पाठ्यक्रम को संशोधित करने में योगदान दिया। डीजीटी द्वारा निम्नलिखित विशेषज्ञ सदस्यों को विशेष धन्यवाद दिया जाता है जिन्होंने इस पाठ्यक्रम में बहुत योगदान दिया है।

सरफेस ऑर्नमेंटेशन तकनीक (एम्ब्रायडरी) व्यापार के पाठ्यक्रम को अंतिम रूप देने के लिए भाग लेने वाले/योगदान देने वाले विशेषज्ञ सदस्यों की सूची			
क्र. सं.	नाम और पदनाम श्री/श्री/सुश्री	संगठन	टिप्पणी
1.	एस. वेकटेश, प्रमुख मानव संसाधन एवं प्रशिक्षण	रेमंड	सदस्य
2.	संजीव मोहंती प्रबंध निदेशक	बेनेटन इंडिया प्राइवेट लिमिटेड, गुड़गांव	सदस्य
3.	अनिमेष सक्सेना	उद्योग विहार इंडस्ट्रीज एसोसिएशन, गुड़गांव बी-40, फेज़ 5, उद्योग विहार गुड़गांव- 122017	सदस्य
4.	डॉ. डार्ली कोशी महानिदेशक और सीईओ	आईएम और एटीडीसी परिधान निर्यात संवर्धन परिषद, गुड़गांव	अध्यक्ष
5.	अरिदम दास	राष्ट्रीय फैशन प्रौद्योगिकी संस्थान, नई दिल्ली	सदस्य
6.	डॉ. कुशल सेन, प्रोफेसर	वस्त्र प्रौद्योगिकी विभाग, आईआईटी दिल्ली	सदस्य
7.	भट्टाचार्य.जी विभागाध्यक्ष, कपड़ा विभाग	वस्त्र प्रौद्योगिकी संस्थान, चौदवार	सदस्य
8.	पूनम ठाकुर प्रोफेसर एवं अकादमिक प्रमुख	एनआईआईएफटी, मोहाली	सदस्य

9.	एलएन मीना, व्याख्याता	आर्य भट्ट पॉलिटेक्निक, दिल्ली	सदस्य
10.	प्रभास कश्यप, महाप्रबंधक- योजना एवं उत्पादन समन्वय	गोकलदास एक्सपोर्ट लिमिटेड, बैंगलोर	सदस्य
11.	बिश्वनाथ गागुली	मदुरा फैशन और रिटेल, आदित्य बिड़ला रिटेल उत्कृष्टता केंद्र (एबीसीआरई)	सदस्य
12.	केएन चटर्जी, फैशन एवं परिधान इंजीनियरिंग विभागाध्यक्ष	टेक्नोलॉजिकल इंस्टिट्यूट ऑफ टेक्सटाइल एंड साइंसेज, भिवानी, हरियाणा, भारत-127021	सदस्य
13.	तापस कुमार अधिकारी, वरिष्ठ प्रबंधक	रिलायस इंडस्ट्रीज लिमिटेड.	सदस्य
14.	विकास वमो, सहायक उपाध्यक्ष	वेलस्पन इंडिया लिमिटेड.	सदस्य
15.	नवजोत वालिया, उपाध्यक्ष	मारल ओवरसीज लिमिटेड, नोएडा	सदस्य
उपदेशक			
16.	आरपी ढोंगरा, निदेशक (पी)	डीजीटी	उपदेशक

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

