



Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N · S · D · C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

फैसीलिटेटर गाइड



क्षेत्र

हस्तशिल्प तथा कालीन

उप-क्षेत्र

हस्तशिल्प (बैम्बू हस्तशिल्प)

व्यवसाय

सिलाई, बुनाई और फिनिशिंग- हस्तशिल्प (बांस)

संदर्भ आईडी: HCS/Q8702, संस्करण 3.0

एनएसक्यूएफ स्तर 3

बैम्बू वर्क
आर्टिसन

यह पुस्तक हस्तशिल्प और कालीन क्षेत्र कौशल परिषद द्वारा प्रायोजित है

क्षेत्र कौशल परिषद संपर्क विवरण :

पता: ओसीएफ, प्लॉट नंबर 2, पॉकेट 9, सेक्टर बी, वसंत कुंज, नई दिल्ली- 110070 लैंडमार्क - जिम्स के पीछे

फोन: +91-11-26133165/26139834 – फैक्स: +91-11-26135519

वेबसाइट: www.hcssc.in

ईमेल: hcssc@hcssc.in

प्रथम संस्करण: जून, 2022

क्रिएटिव कॉमन्स लाइसेंस के तहत : सीसी-बीवाय-एसए

Attribution-ShareAlike: CC BY-SA



यह लाइसेंस तभी तक किसी व्यक्ति को व्यावसायिक उद्देश्यों के लिए आपके कार्य में कुछ जोड़ने-घटाने, थोड़ा बदलाव करने व उसके ऊपर और कार्य करने की आज्ञा देता है, जब तक कि वे आपको इसका श्रेय देते हैं व समान शर्तों पर अपनी नई रचनाओं का लाइसेंस देते हैं। इस लाइसेंस की तुलना अक्सर “कॉपीलेफ्ट” फ्री और ओपन सोर्स सॉफ्टवेयर लाइसेंस से की जाती है। आपके कार्य के आधार पर निर्मित सभी नए कार्यों का एक ही लाइसेंस होगा, इसीलिए यह किसी भी व्युत्पन्न कार्य के व्यावसायिक उपयोग की भी अनुमति देगा। यह विकिपीडिया द्वारा उपयोग किया जाने वाला लाइसेंस है तथा उन सभी सामग्रियों के लिए अनुशंसित है जो विकिपीडिया और इसी तरह के अन्य लाइसेंस प्राप्त परियोजनाओं से ली गई हैं।

दावा-त्याग (Disclaimer)

यहाँ निहित जानकारी हैंडिक्राफ्ट एंड कारपेट सेक्टर स्किल काउंसिल के विश्वसनीय स्रोतों से प्राप्त की गई है। हैंडिक्राफ्ट एंड कारपेट सेक्टर स्किल काउंसिल इस तरह की जानकारी की सटीकता, पूर्णता या उसकी पर्याप्तता का कोई दावा नहीं करता। हैंडिक्राफ्ट एंड कारपेट सेक्टर स्किल काउंसिल यहाँ निहित जानकारी में किसी भी प्रकार की त्रुटि, चूक या अपर्याप्तता या उसकी व्याख्या के लिए उत्तरदायी नहीं होगा। इस पुस्तक में निहित कॉपीराइट सामग्री के स्रोत का पता लगाने का हर संभव प्रयास किया गया है। प्रकाशक किसी भी चूक के प्रति ध्यान दिलाए जाने के लिए अपने आने वाले संस्करणों में शुद्धता के लिए आभारी रहेंगे। हैंडिक्राफ्ट एंड कारपेट सेक्टर स्किल काउंसिल की कोई भी इकाई इस सामग्री पर आश्रित किसी भी व्यक्ति द्वारा वहन की जाने वाले नुकसान के प्रति उत्तरदायी नहीं होगी। इस प्रकाशन की सामग्री को कॉपीराइट किया गया है। इस प्रकाशन के किसी भी अंश को हैंडिक्राफ्ट एंड कारपेट सेक्टर स्किल काउंसिल द्वारा अधिकृत करवाए बिना किसी भी रूप में या पेपर अथवा इलेक्ट्रॉनिक मीडिया के किसी भी साधन द्वारा पुनःनिर्मित या संग्रहित या वितरित नहीं किया जा सकता।





श्री नरेंद्र मोदी

भारत के प्रधान मंत्री

“स्किलिंग से ही बेहतर भारत का निर्माण संभव है | अगर हमें भारत को विकास की ओर ले जाना है तो स्किल डेवलपमेंट ही हमारा उद्देश्य होना चाहिए |”



आभार

हस्तशिल्प और कालीन क्षेत्र कौशल परिषद (एचसीएसएससी) उन सभी व्यक्तियों और संस्थानों के प्रति आभार व्यक्त करना चाहता है जिन्होंने इस "फैसिलिटेटर गाइड" को तैयार करने में विभिन्न तरीकों से योगदान दिया है। उनके योगदान के बिना यह सामग्री पूरी नहीं हो सकती थी। इसके विभिन्न मॉड्यूल तैयार करने में सहयोगी रहें सभी को विशेष धन्यवाद दिया जाता है। इन मॉड्यूल के लिए सहकर्मि समीक्षा प्रदान करने वाले सभी लोगों को भी उनके प्रयासों के लिए सहृदय सराहना दी जाती है।

हस्तकला उद्योग क्षेत्र के सहयोग के बिना इस मार्गदर्शिका को तैयार कर पाना संभव नहीं हो पाता। इसको बनाने की शुरुआत से लेकर अंत तक इंडस्ट्री से समय-समय पर प्राप्त फीडबैक बेहद उत्साहजनक रहा है और उनके इनपुट के साथ ही हमने इंडस्ट्री में आज मौजूद स्किल गैप को पाटने की कोशिश करने के उद्देश्य से यह मार्गदर्शिका तैयार की है।

यह फैसिलिटेटर गाइड उन महत्वाकांक्षी युवाओं को समर्पित है जो ऐसे विशेष कौशलों को सीखने की इच्छा रखते हैं जो उनके भविष्य के उद्यमों के लिए आजीवन स्थाई संपत्ति की तरह होगी।

पुस्तक के विषय में

यह फैसिलिटेटर गाइड हाथ से कढ़ाई करने वाले कारीगर यानि “बैम्बू वर्क आर्टिसन” के योग्यता पैक (QP) के लिए प्रशिक्षण को सक्षम बनाने के लिए डिज़ाइन की गई है। प्रत्येक राष्ट्रीय व्यावसायिक (एनओएस) को यूनिट के हिसाब से शामिल किया गया है।

विशिष्ट एनओएस के लिए प्रमुख शिक्षण उद्देश्य उस एनओएस के लिए इकाइयों की शुरुआत को चिह्नित करते हैं। इस पुस्तक में शामिल एनओएस की सूची आगे दी गई है;

- HCS/N9901: सहकर्मियों संग एक टीम के रूप में कार्य करें
- HCS/N9902: कार्य-क्षेत्र प्रबंधन
- HCS/N9903: एक सुरक्षित तथा स्वस्थ कार्य-परिवेश बनाकर रखें
- HCS/N8711: बांस की छाल तैयार करना
- HCS/N8712: बांस की टोकरी बनाना
- HCS/N8713: फिनिशिंग तथा भंडारण
- HCS/N8714: बांस की टोकरी बनाने में गुणवत्ता प्रबंधन
- HCS/N8705: बुनाई से पहले के कार्य
- HCS/N8706: बुनाई तथा बुनाई के पश्चात के कार्य
- HCS/N8707: बांस चटाई बुनाई कार्य में गुणवत्ता प्रबंधन
- HCS/N8715: दिए गए आकार और आकृति के अनुसार सामग्री की कटाई और प्रसंस्करण प्रक्रिया
- HCS/N8716: विभिन्न सामग्रियों को जोड़ना
- HCS/N8717: बैम्बू यूटिलिटी हैंडीक्राफ्ट्स असेम्ब्लिंग कार्य में उत्पाद गुणवत्ता

प्रयुक्त चिह्न



चरण



समय



टिप्स



नोट्स



उद्देश्य



ऐसा कीजिए



पूछिए



समझाइए



वर्णन करें



दौरा करना



व्यावहारिक



लैब



दर्शाइए



अभ्यास



टीम की गतिविधियां



सरलीकृत नोट्स



सीखने के परिणाम



बोलिए



स्रोत



गतिविधियां



सारांश



भूमिका निभाना



उदाहरण

विषय-सूची

क्र.सं.	माँड्यूल तथा यूनिट	पृष्ठ सं.
1.	परिचय (ब्रिज माँड्यूल)	<u>1</u>
	यूनिट 1.1: कार्यक्रम से परिचय	3
2.	सहकर्मियों संग एक टीम के रूप में कार्य करें (HCS/N9901)	9
	यूनिट 2.1: एक टीम के रूप में कार्य करना	11
3.	कार्य-क्षेत्र प्रबंधन (HCS/N9903)	29
	यूनिट 3.1: कार्य स्थल प्रबंधन	31
4.	एक सुरक्षित तथा स्वस्थ कार्य-परिवेश बनाकर रखें (HCS/N9902)	36
	यूनिट 4.1: सुरक्षा, स्वास्थ्य और स्वच्छता	38
	यूनिट 4.2: प्राथमिक चिकित्सा	45
5.	बांस की छाल तैयार करना (HCS/N8711)	50
	यूनिट 5.1 – बांस से छाल निकालना	52
	यूनिट 5.2 – बांस की छाल का प्रबंधन	56
6.	यूनिट बांस की टोकरी बनाना (HCS/N8712)	61
	यूनिट 6.1- बांस की टोकरी बनाना	63
7.	फिनिशिंग तथा भंडारण (HCS/N8713)	<u>67</u>
	यूनिट 7.1 – फिनिशिंग तथा भंडारण	69
8.	बांस की टोकरी बनाने में गुणवत्ता प्रबंधन (HCS/N8713)	73
	यूनिट 8.1 – गुणवत्ता जांच तथा सुधार	75
9.	बुनाई से पहले के कार्य (HCS/N8705)	<u>79</u>
	यूनिट 9.1 – हथकरघे पर बुनाई	81
	यूनिट 9.2 – बांस से धागे/ पट्टियाँ बनाकर बुनाई करना	83
10.	बुनाई तथा बुनाई के पश्चात के कार्य (HCS/N8706)	<u>92</u>
	यूनिट 10.1 – बुनाई कार्य करना	94
	यूनिट 10.2 – बुनाई के बाद के कार्य करना	101
11.	बांस चटाई बुनाई कार्य में गुणवत्ता प्रबंधन (HCS/N8707)	107
	यूनिट 11.1 – गुणवत्ता-जांच और सुधार	109
12.	दिए गए आकार और आकृति के अनुसार सामग्री की कटाई और प्रसंस्करण प्रक्रिया (HCS/N8715)	113
	यूनिट 12.1 – औज़ार तथा उपकरण	115
	यूनिट 12.2 – बांस का भण्डारण, तैयारी और उपचार करना बांस का भण्डारण, तैयारी और उपचार करना	117
	यूनिट 12.3 – बैत तथा बांस का प्रसंस्करण	122
13.	विभिन्न सामग्रियों को जोड़ना (HCS/N8716)	127
	यूनिट 13.1 – विभिन्न सामग्रियों को संगृहीत करना	129
14.	बैम्बू यूटिलिटी हैंडीक्राफ्टस असेम्ब्लिंग कार्य में उत्पाद गुणवत्ता (HCS/N8717)	139
	यूनिट 14.1 – उत्पाद गुणवत्ता	141
15.	अनुलग्नक	155





Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S D C
National
Skill Development
Corporation

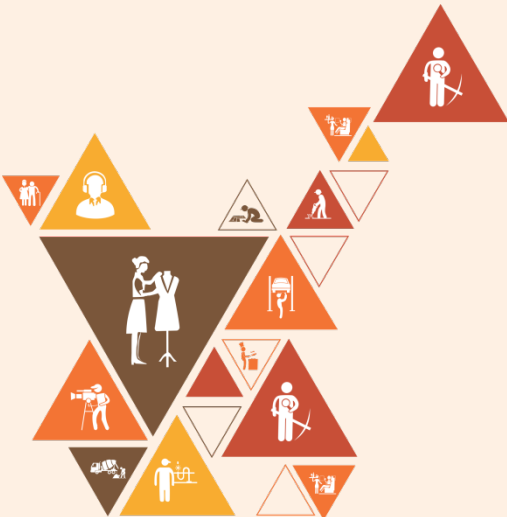
Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

1. परिचय

यूनिट 1.1 – कार्यक्रम से परिचय



ब्रिज मॉड्यूल

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बांस को परिभाषित करें।
2. बांस के विभिन्न प्रकारों का वर्णन करें।
3. बाँस की विभिन्न उपयोगिताएँ बताइये।
4. बांस से निर्मित विभिन्न हस्तशिल्पों को समझें।
5. बांस बनाने में प्रयुक्त विभिन्न तकनीकों को समझें।

यूनिट 1.1: कार्यक्रम से परिचय

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बांस को परिभाषित करें।
2. बांस के विभिन्न प्रकारों का वर्णन करें।
3. बाँस की विभिन्न उपयोगिताएँ बताइये।
4. बांस से निर्मित विभिन्न हस्तशिल्पों को समझें।
5. बांस बनाने में प्रयुक्त विभिन्न तकनीकों को समझें।

उपयोग किए जाने वाले स्रोत

- उपलब्ध वस्तुएं जैसे काला या सफेद बोर्ड, चॉक के टुकड़े या सफेद बोर्ड मार्कर पेन, डस्टर।
- एलसीडी प्रोजेक्टर या फ्लिप चार्ट के साथ पीसी
- प्रतिभागी मैनुअल
- हैंडआउट्स की प्रतियां

ऐसा करिए

- कार्यक्रम में प्रतिभागियों का स्वागत है।
- प्रतिभागियों को अपना, अपने नाम और कार्य अनुभव का उल्लेख करते हुए अपना परिचय दें।
- सत्र शुरू करने से पहले उन्हें बताएं, और जानें कि वे इस कार्यक्रम में क्या सीखने जा रहे हैं।
- प्रस्तुति स्लाइड की सहायता से प्रशिक्षण के बुनियादी नियम स्थापित करें।
- उन्हें बताएं कि वे एक दूसरे को बेहतर तरीके से जानने के लिए खेल की शुरुआत करें।

गतिविधियां

- छात्रों को प्रशिक्षण कक्ष में एक समूह में बैठने के लिए कहें।
- उन्हें अपना नाम और कुछ अतिरिक्त जानकारी प्रदान करके तथा अपना परिचय देने के लिए कहें, जैसे:
 - » उनका मूल स्थान या गृहनगर
 - » उनकी पसंद और नापसंद की चीज़ें
 - » उनके शौक व आदतें इत्यादि
- सुनिश्चित करें कि प्रत्येक छात्र हरेक गतिविधि में भाग ले रहा हों

बोलिए



- छात्रों को अपना परिचय देने के लिए धन्यवाद कहें।
- प्रतिभागियों को अपनी पृष्ठभूमि की जानकारी प्रदान करके प्रशिक्षक के रूप में अपना परिचय दें।
- कार्यक्रम के उद्देश्यों के बारे में संक्षेप में बात करें।
- समूह को कार्यक्रम संबंधी नियमों से अवगत कराइए।

समझाइए



- प्रशिक्षु इस इकाई में बांस के बारे में जानेंगे। बांस, एक लकड़ी का पौधा होता है जो घास के परिवार से संबंधित होता है। यह पोएसी परिवार के उपपरिवार बम्बूसाइडी, जनजाति बम्बूसी के सदस्यों के लिए एक स्थानीय शब्द के रूप में प्रयोग होता है। बांस की 91 जनरेशन और लगभग 1,000 प्रजातियाँ हैं।

वर्णन करें



- बांस कई अलग-अलग जलवायु और स्थानों में पाया जाता है, ठंडे से गर्म क्षेत्रों तक, पहाड़ी से लेकर उष्णकटिबंधीय क्षेत्रों तक कई जगहों पर इसकी उत्पत्ति होती है। बांस, पूर्वी एशिया, उत्तरी ऑस्ट्रेलिया, पश्चिम-भारत, उप-सहारा अफ्रीका और अमेरिका में मध्य-अटलांटिक संयुक्त राज्य अमेरिका से लेकर चिली तक के क्षेत्रों में पाया जाता है।
- बांस, संसाधन के रूप में, भारत तथा चीन में सबसे प्रचुरता में मिलता है। इन दोनों देशों के पास वैश्विक स्तर पर कुल बांस संसाधनों का आधे से अधिक हिस्सा मौजूद है। भारत में बाँस की 136 प्रजातियाँ हैं जिनमें से 10 प्रजातियों से संबंधित बाँस की 58 प्रजातियाँ अकेले पूर्वोत्तर राज्यों में वितरित की जाती हैं और देश में बाँस के बढ़ते स्टॉक का लगभग 66% भाग का प्रतिनिधित्व करती हैं। इसके कई आवश्यक उपयोग हैं जिसके कारण इसे अक्सर "बांस संस्कृति", "गरीबों की लकड़ी", "हरा सोना" और "लोगों का बांस मित्र" जैसे शब्दों से भी जाना जाता है।

बोलिए



- उन्हें बताएं कि अब वे बांस के विभिन्न भागों के बारे में जानेंगे। उन्हें बांस के हिस्सों के बारे में बताएं:
 - **कलम/डंठल:** बाँस की कलम बेलनाकार तने वाली होती हैं। इनका तला अधिक व्यास का होता है और शीर्ष तक जाते-जाते यह पतला होता जाता है।
 - **राइज़ोम:** बाँस की कलम भूमिगत तनों से निकलती हैं जिन्हें राइज़ोम कहा जाता है जो एक तरह से गाँठनुमा बीज होता हैं।
 - **नोड:** दो नोड्स के बीच की दूरी बांस की प्रजातियों के आधार पर भिन्न-भिन्न हो सकती हैं। ये नोड्स कलम के एक सिरे से दूसरे सिरे तक एक पुल रूपी कनेक्शन प्रदान करते हैं। किसी विशेष उत्पाद-निर्माण के लिए किसी विशेष बांस की प्रजाति के चयन में नोड की लंबाई बहुत महत्वपूर्ण भूमिका निभाती है।
 - **नमी की मात्रा:** कलम की नमी की मात्रा मौसम और कलम की उम्र के साथ बदलती रहती है। बाँस के आधार या तले में ऊपरी भाग की तुलना में अधिक नमी होती है।
 - **फूल आना:** ऐसा माना जाता है कि बांस के पेड़ पर फूल लगना अशुभ होता है। यह वानस्पतिक विज्ञान के तथ्यों द्वारा भी समर्थित है, जिसके अनुसार बांस आमतौर पर अपने जीवन में एक बार फूल देने के बाद ही मर जाते हैं।
- अब उन्हें बांस के उपयोग के बारे में बताएं। एक कहावत भी बताएं कि “इंसान बांस के पालने में जन्मता हैं और बांस की अर्थी पर भी इस संसार से चला जाता है” और-तो-और जन्म और मृत्यु के बीच का जीवन भी बांस पर ही चलता हैं।

वर्णन करें



- प्रतिभागियों को बांस के उपयोग के बारे में इस प्रकार समझाएं:
 - » सजावटी तथा उपयोगितावादी वस्तुएं
 - » सामग्री निर्माण
 - » फर्निचर
 - » टेक्सटाइल
 - » बर्तन
 - » कृषि, भोजन तथा पेय-पदार्थ
 - » वाद्य-यंत्र
 - » बांस का चारकोल
- दुनिया भर में इस्तेमाल होने वाले बांस के हस्तशिल्प के बारे में सभी को बताएं। अधिकांश क्षेत्र जहां बांस प्राकृतिक रूप से उगता है वहां, बांस हस्तशिल्प की परंपरा पहले से मौजूद होती हैं।
- हस्तशिल्प के उत्पादन के लिए उपयोग की जाने वाली तकनीकों को विस्तार से बताएं जो इस प्रकार हैं:
 - » **टोकरी निर्माण:** बांस की टोकरियाँ बर्तन या अन्य वस्तुओं को बनाने के लिए लचीली बांस की कतरनों को बुनने या गोलाई में बुनने तथा सिलाई करने की एक कला है।
 - » **बुनाई:** बैम्बू हस्तशिल्प क्षेत्र में बुनाई एक बहुत महत्वपूर्ण कला है। बांस की चटाई की बुनाई बिल्कुल वैसे ही की जाती है जैसे सूत से कपड़ा बना जाता है।
 - » **बांस की सीकों से शिल्पकला निर्माण (काटना एवं चिपकाना):** पुआल कला मोटे कपड़े, लकड़ी के बोर्ड, बांस के खंभों आदि पर बारीक बांस के भूसे के माध्यम से चित्रात्मक दृश्य को व्यक्त करने की एक पुरानी तकनीक है।
 - » **कार्विंग:** बांस अविश्वसनीय रूप से मजबूत है लेकिन यह टूट सकता है। बांस को ठीक से तराशने के लिए आपको धीमे-धीमे हाथों से काम करना होगा और सीधे किनारे वाले औजारों का उपयोग करना होगा।

बोलिए



- अब प्रतिभागियों को भारत में बांस हस्तशिल्प के बारे में बताएं। बांस का हस्तशिल्प मनुष्य को ज्ञात सबसे पुराने शिल्पों में से एक है। यह पूरे भारत में विभिन्न क्षेत्रों में सार्वभौमिक रूप से प्रचलित है।
- उन्हें भारत में पारंपरिक हस्तशिल्प की उपस्थिति के बारे में बताएं:
 - असम
 - त्रिपुरा
 - मणिपुर
 - पश्चिम-बंगाल
 - अरुणांचाल प्रदेश
 - झारखंड
 - छत्तीसगढ़
 - उड़ीसा
 - केरल
 - कर्नाटक
 - तमिलनाडु

सारांश



- प्रतिभागियों से कार्यक्रम से संबंधित उनकी अपेक्षाओं के बारे में पूछें।
- उनकी अपेक्षाओं को नोट करें और साझा करें कि कार्यक्रम उन्हें किस विषय पर प्रशिक्षित करना चाहता है।
- प्रतिभागियों से पूछें कि क्या उनके पास प्रशिक्षण कार्यक्रम से संबंधित कोई प्रश्न हैं?
- उन्हें बोलने और अपने विचार साझा करने के लिए प्रोत्साहित करें।
- उनके सभी प्रश्नों का संतुष्टिपूर्वक समाधान प्रदान करें।

सरलीकृत नोट्स



- प्रतिभागियों से पूछें कि वे बैम्बू वर्क आर्टिज़न क्यों बनना चाहते हैं?
- प्रतिभागियों से इस कार्यक्रम से उनकी अपेक्षाओं के बारे में पूछें।
- प्रतिभागियों को उप-इकाई के अंत में प्रश्न पूरे करने के लिए कहें।
- प्रतिभागियों से पूछें कि क्या उन्हें कोई संदेह है। उन्हें प्रश्न पूछने के लिए प्रोत्साहित करें।
- उनके प्रश्नों का संतोषजनक उत्तर दें।



Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत

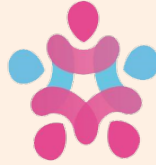


सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S D C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

2. सहकर्मियों संग सामंजस्य स्थापित करें और एक टीम के रूप में कार्य करें

यूनिट 2.1 – एक टीम के रूप में कार्य करें



HCS/N9901

सीखने के प्रमुख परिणाम

इस मॉड्यूल के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. टीम वर्क के फायदे जानिए।
2. टीम निर्माण के चरणों की पहचान करें।
3. एक टीम में प्रभावी ढंग से काम करने के तरीकों की पहचान करें।
4. कार्यस्थल पर प्रभावी और कुशल प्रदर्शन करें
5. संगठन की नीतियों के बारे में ठीक से संवाद करें
6. टीम के अन्य सदस्यों और सहकर्मियों के साथ विनम्रता से बात करें
7. विभिन्न कार्य स्थितियों में समायोजित करें
8. दूसरों के दृष्टिकोण को उचित महत्व दें
9. परस्पर विरोधी स्थितियों से बचें
10. कार्य प्रक्रियाओं के लिए नए विचार विकसित करना

यूनिट 2.1: एक टीम के रूप में कार्य करना

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. टीम वर्क के लाभों के बारे में जानिए
2. एक टीम बनाने के विभिन्न चरणों को जानिए तथा समझिए
3. एक टीम में प्रभावी रूप से कार्य करने के तरीकों को जानिए तथा समझिए

सरलीकृत नोट्स



- विद्यार्थियों को बताइए कि उन्हें एक टीम में कार्य क्यों करना चाहिए
- एक प्रभावी टीम की विशेषताओं के बारे में उनसे पूछिए
- एक टीम के रूप में कार्य करते हुए अधिकतम लाभ प्राप्त करने से संबंधित कुछ टिप्स साझा कीजिए
- एक टीम को गठित करने की प्रक्रिया की व्याख्या कीजिए

2.1.1 एक टीम के रूप में कार्य क्यों करें?

बोलिए



- मनुष्यों के जीवित रहने के लिए टीम वर्क बहुत महत्वपूर्ण है। पहले के समय में भी जब मनुष्य गुफाओं में रहते थे और शिकार करते थे तब भी वे अकेले नहीं रहते थे बल्कि झुंड बनाकर रहते थे। जब वे शिकार करने जाते थे, तो, वे हमेशा एक टीम में ही जाते थे।
- वैसे तो, समय बदल चुका है और हम अब गुफाओं में नहीं रहते हैं फिर भी, हमें एक टीम में काम करना पड़ता है क्योंकि ऐसे कई कार्य होते हैं जो एक व्यक्ति अकेला नहीं कर सकता है।
- यहां तक कि हस्तशिल्प व्यवसाय (बड़े पैमाने पर) में भी, आपको वित्त प्रबंधन के लिए एक व्यक्ति की ज़रूरत पड़ेगी, उत्पाद बनाने के लिए एक व्यक्ति की आवश्यकता होगी तथा विपणन कार्य को संभालने के लिए भी एक व्यक्ति की आवश्यकता होगी। इस प्रकार, अलग-अलग कार्य भूमिकाओं के लिए अलग-अलग लोगों को एक साथ काम करना पड़ता है। फलतः टीम वर्क को समझना बहुत ज़रूरी होता है।

पूछिए



- विद्यार्थियों से कहिए कि वे एक टीम में कार्य करने के लाभों को सूचीबद्ध करें।
- उनसे इस मुद्दे पर चर्चा करने को कहिए कि हस्तशिल्प उद्योग में यदि एकजुट होकर एक टीम के रूप में कार्य नहीं किया जाए तो किन-किन समस्याओं का सामना करना पड़ सकता है।

अभ्यास



1. निम्नलिखित प्रश्नों के उत्तर दीजिए:

1. एक टीम के रूप में कार्य करने के मुख्य लाभ बताइए?

उत्तर: अन्य छात्रों के साथ मिलकर काम करने के कई फायदे होते हैं। एक टीम के सदस्य के रूप में अधिक से अधिक अनुभव प्राप्त करने के लिए निम्न बातों को याद रखें:

सफल और उच्च प्रदर्शन करने वाली टीमों के लिए स्वतंत्र संचार और विचारों तथा सूचनाओं का सकारात्मक आदान-प्रदान बेहद आवश्यक होता है। टीम की गतिविधियों में सक्रिय रूप से भाग लें। सभी काम करने के लिए टीम के किसी अन्य सदस्यों की प्रतीक्षा न करें। मिलजुल कर काम करना सीखें। आपकी टीम की सफलता एक दूसरे की मदद करने पर निर्भर करेगी।

2. ऐसा क्यों होता है कि कुछ टीम बहुत अच्छा प्रदर्शन करती हैं और कुछ नहीं?

उत्तर: एक टीम में काम करने के लिए आम तौर पर समस्याओं को हल करने और अभिनव समाधान विकसित करने के लिए एक-दूसरों के साथ सहयोग करना शामिल होता है। सहयोगी रूप से व्यवहार करने में दूसरों के योगदान को महत्व देना, टीम के सदस्यों के साथ विचार-मंथन करना और काम को कुशलता से पूरा करने के लिए काम को सदस्यों के बीच बांटना शामिल होता है।

II. बताइए कि निम्नलिखित कथन सत्य है कि असत्य ।

1. एक सफल तथा उत्कृष्ट प्रदर्शन करने वाली टीम के लिए स्वतंत्र संवाद और विचारों तथा सूचना का सकारात्मक योगदान ज़रूरी नहीं होता है ।

सत्य असत्य

2. प्रभावी समय प्रबंधन से तात्पर्य कार्यों को उचित प्राथमिकता देना, उन्हें समयबद्ध तरीके से नियोजित करना और बेहतर उत्पादकता बनाए रखने के लिए कार्य पर ध्यान केंद्रित रखना होता है ।

सत्य असत्य

2.1.2 प्रभावी टीम

बोलिए

- सिर्फ एक लक्ष्य के लिए कार्य करने वाले एक समूह को ही टीम नहीं कह देते हैं, एक प्रभावी टीम वह होती है जिसका एक निश्चित लक्ष्य होता है और उसके सदस्य पूरी शिद्दत से उस लक्ष्य को पूरा करने के लिए एकजुट रूप से कार्य करती हैं।

ऐसा करिए

- हैंडबुक में वर्णित टीम बनाने की प्रक्रिया का अनुपालन करते हुए 4 टीमों का गठन कीजिए।
- लकड़ी के खिलौने बनाने के लिए प्रशिक्षुओं को प्रतिस्पर्धा में गतिविधि करने को दें ताकि वे अपना बेहतर से बेहतर प्रदर्शन दे सकें।

सारांश

- टीम बनाने की प्रक्रिया तथा एक टीम में कार्य करने के लाभों का वर्णन कीजिए।

अभ्यास

1. निम्नलिखित प्रश्नों के उत्तर दीजिए:

1. हमें एक टीम में कार्य क्यों करना चाहिए?

उत्तर: कार्यस्थल पर कर्मचारी व्यक्तिगत विकास और आत्म-उन्नति के लिए भी एक-दूसरे से प्रतिस्पर्धा करते हैं। यह प्रतियोगिता हर समय सीधी-स्पष्ट या निष्पक्ष और सकारात्मक ही नहीं होती है। कुछ कर्मचारी दूसरों की वृद्धि और उन्नति के प्रति ईर्ष्या महसूस करते हैं जिससे कार्यालय का माहौल खराब होता है।

2. एक प्रभावी टीम के क्या-क्या गुण होते हैं?

उत्तर: एक प्रभावी टीम के मुख्य गुण निम्न हैं: क) कोचिंग, ख) लक्ष्य, ग) मिलजुलकर काम करना, घ) सहयोग, ङ) प्रोत्साहन, च) समाधान, छ) कौशल, ज) प्रशिक्षण।

II. बताइए कि निम्नलिखित कथन सत्य है कि असत्य ।

1. एक व्यक्ति की तुलना में एक टीम कार्य करने के लिए अधिक प्रभावी सिद्ध होती हैं ।
सत्य असत्य
2. कंपनी के लिए एक समूह में कार्य करना अधिक लाभकर सिद्ध होता है ।
सत्य असत्य
3. एक टीम में कार्य करने से न सिर्फ कर्मचारियों की प्रतिभाएं निखरकर आती हैं बल्कि कर्मचारियों की कमजोरियों को भी ठीक किया जा सकता है ।
सत्य असत्य

2.1.3 अपनी टीम से उत्कृष्ट प्रदर्शन लेना

बोलिए



- एक टीम लोगों का एक समूह होता है और एक समूह को किसी भी कार्य को कुशलतापूर्वक करने के लिए हमेशा एक नेता की आवश्यकता होती है। टीम के लीडर और टीम के सदस्यों से कुछ विशिष्ट भूमिकाओं को निभाने की अपेक्षा की जाती है।
- जब आप टीम निर्माण के स्तर पर होते हैं तो, कोई भी व्यक्ति जो टीम के हित के लिए अतिरिक्त समझदारी से कार्य करता है, आमतौर पर, वही टीम का नेतृत्व करने के लिए उपयुक्त होता है। इस पाठ में, आप सीखेंगे कि एक टीम उस स्थिति में जब उसके सदस्य अपना सर्वस्व प्रदर्शन दे रहे हो तो, वह टीम कैसे सर्वश्रेष्ठ प्रदर्शन कर सकती है।

समझाइए



टीम के अन्य सदस्यों के साथ मिलकर काम करने के कई फायदे हैं। टीम के सदस्य के रूप में अपने अनुभव का अधिकतम लाभ उठाने के लिए, याद रखें:

- दूसरों द्वारा आपको कार्य के लिए प्रोत्साहित किए जाने की प्रतीक्षा न करें। आपको खुद पहल करनी चाहिए।
- टीम के अन्य सदस्यों के साथ अपने विचार साझा करें।
- अपनी टीम के सदस्यों के साथ सहयोग करें और निर्देशों का अनुपालन कीजिए।
- अपनी टीम के सदस्यों का सम्मान करें और एक स्वस्थ प्रतिस्पर्धी माहौल बनाने की कोशिश करें।
- सामान्य लक्ष्यों को प्राप्त करने के लिए अपने समय का कुशलतापूर्वक उपयोग करें।
- मेहनत करने के लिए हमेशा सकारात्मक रहें।
- अपनी टीम के सदस्यों का नियमित रूप से ध्यान रखें।
- अपने टीम के लीडर से लगातार प्रतिक्रिया लेते रहें।
- दूसरों के साथ विनम्र व्यवहार रखिए।
- कार्य के दौरान कठिन समय में दूसरों को दोष न दें। शांत रहें और दूसरों को टीम के लक्ष्य हासिल करने में मदद करें।

सारांश



- एक टीम में प्रभावी रूप से कार्य करने की प्रक्रिया को संक्षेप में समझाइए |

अभ्यास



1. बताइए कि निम्नलिखित कथन सत्य है कि असत्य ।

1. जब तक टीम का कप्तान आपको कोई कार्य ना दें तब तक आपको कोई नया काम नहीं लेना चाहिए

|

सत्य

असत्य

2. एक टीम में कार्य करते हुए अपनी टीम के सदस्यों का समय-समय पर हाल-चाल पूछते रहिए ।

सत्य

असत्य

3. कठिन समय में, आपको एक-दूसरे पर इल्जाम लगाना चाहिए ।

सत्य

असत्य

2.1.4 समूह निर्माण की प्रक्रिया

बोलिए

किसी समूह के निर्माण में मुख्यतः पाँच चरण होते हैं | इन्हें आमतौर पर निम्न प्रकार बताया जाता है:

- समूह निर्माण या लोगों को साथ लाना
- मनमुटाव
- मनमुटाव सुलझाना तथा नियमों को मानना
- उत्कृष्ट कार्य प्रदर्शन
- शोक मनाना या टीम का टूटना

समझाइए

- एक समूह निर्माण के विभिन्न चरणों को नीचे वर्णित किया गया है:

समूह निर्माण

इस स्तर पर टीम के संभावित नेता द्वारा नए सदस्यों की खोज की जाती है और वे एक-दूसरे को जानने के लिए एकत्रित होते हैं। टीम के लिए लोगों को ढूँढते समय जिन उद्देश्यों पर विचार किया जाना चाहिए वे हैं:

- टीम के सदस्यों द्वारा लक्ष्यों तथा उद्देश्यों की अच्छी समझ
- एक टीम के सदस्यों के कार्य तथा भूमिकाएं
- कार्य-योजना की स्पष्ट जानकारी
- लोगों का व्यवहार समझना

मनमुटाव

इस चरण पर पहुंचते-पहुंचते टीम के सदस्य एक-दूसरे के प्रति अमैत्रीपूर्ण व्यवहार करना शुरू कर सकते हैं या फिर व्यक्तिगत रूप से अपनी सफलता-असफलता को लेकर बहुत गंभीर हो सकते हैं और फलस्वरूप, समूह निर्माण से दूर हट सकते हैं जिससे कार्य को सुचारू रूप से पूरा करने में दिक्कत हो सकती है |

वे निम्न स्थितियों से गुजरेंगे:

- आपसी बहस, अपना मत-बचाव और प्रतिस्पर्धात्मक रवैया
- सफलता को लेकर संशय
- समूह में कम जोश तथा उत्साह का भाव
- समूह के सदस्यों में परस्पर मत-विभाजन
- अधिक कार्य होने से संबंधित चिंता
- समूह विभेद तथा अधिक तनाव

मनमुटाव सुलझाना

इस चरण तक आते-आते टीम के सदस्य एक दूसरे को समझना तथा स्वीकारना शुरू कर देते हैं और टीम के नियमों के साथ-साथ अपने स्वयं के नियमों को गढ़ना भी शुरू कर देते हैं जिससे कार्य सुगमता से पूरा किया जा सकें | इस चरण पर पहुँचने के बाद भावनात्मक संघर्ष तथा मनमुटाव थोड़े कम हो जाते हैं और सभी सदस्य समझदारी का प्रदर्शन करते हैं |

इस स्तर पर टीम के सदस्य कोशिश करेंगे:

- संघर्षों को छोड़कर शांतिपूर्ण माहौल बनाना
- समूह में सभी के लिए विश्वासपूर्ण तथा सम्मानजनक माहौल तैयार करना
- समूह के मुद्दों पर सकारात्मक रूप से चर्चा करना
- दोबारा से मित्रता स्थापित करना
- एक निश्चित भावना तथा लक्ष्य के साथ टीम में एकजुटता का भाव विकसित करना
- समूह का उत्साह बढ़ाकर रखना
- समूह की सीमाओं का अनुपालन करना तथा आवश्यकता अनुसार नए नियम बनाना
- प्रत्येक दिन एक निश्चित तथा संतुलित मात्रा में कार्य को पूरा ज़रूर करें

उत्कृष्ट कार्य प्रदर्शन

इस चरण तक पहुंचते-पहुँचते समूह पूरी तरह से विकसित हो चुका होता है, टीम के सदस्य समझदारी से समस्या या संघर्षों को बातचीत कर सुलझाने में सक्षम होते हैं | हालांकि, सभी समूह इस चरण तक नहीं पहुँच पाते और इससे पहले ही कुछ टीम बिखर जाती हैं |

इस चरण पर समूह के सदस्य निम्न कार्य करेंगे:

- समूह की समस्याओं को सुलझाने के लिए इच्छुक
- मनमुटावों को सुलझाने की अच्छी समझ तथा सूझबूझ
- सदस्यों की कमज़ोरियों तथा ताकत को समझना
- स्वयं के व्यक्तित्व में सकारात्मक बदलाव लाना
- अधिक-से-अधिक कार्य को निपूरणता के साथ समय से पूरा करना

शोक या टीम का टूटना

यह उन समूहों का अंतिम चरण हो जाता है जो या तो स्थाई रूप से बनाई गई होती हैं या फिर अपने आंतरिक संघर्षों या मन-मुटावों से उभरने में असफल हो जाती हैं |

सारांश



- समूह निर्माण की सम्पूर्ण प्रक्रिया को संक्षेप में समझाइए |

समूह की गतिविधियां

- टीम के सदस्यों को क्रिकेट, फूटबॉल जैसे किसी भी खेल को खेलने के लिए कहिए और व्यक्तिगत जीत की जगह टीम को जीताने पर ध्यान देने को कहिए ।

कौशल अभ्यास	समय	स्रो
समूह निर्माण और एक टीम के रूप में कार्य करना	8 घंटे	खेल अनुसार ज़रूरी उपकरण तथा सामग्री

ऐसा करिए

- विद्यार्थियों को समूह निर्माण में मदद कीजिए
- विद्यार्थियों द्वारा चुने गए खेल के अनुसार ही उपकरणों का चयन कीजिए
- टीम वर्क के आधार पर उनके प्रदर्शन का मूल्यांकन कीजिए तथा समय-समय पर उन्हें उत्साहित करते रहिए

2.1.5 दिव्यांगजनों के साथ अच्छे से काम करना

बोलिए

- टीम में दिव्यांगजनों के शामिल होने पर बहुत सी भ्रांतियाँ फैल जाती हैं। आमतौर पर, यह मान लिया जाता है कि उन्हें अपना काम करने के लिए टीम के अन्य सदस्यों से मदद की आवश्यकता होगी।
- अगर हम यह समझकर कार्य करते हैं कि दिव्यांगजन भी टीम के किसी अन्य सदस्य की तरह ही तरह हैं तो यह टीम के लिए अधिक उत्पादक साबित होगा। PwD (दिव्यांगजन) की अक्षमताओं पर ध्यान केंद्रित करने के बजाय उनकी क्षमताओं पर ध्यान देना बेहतर होता है।
- दिव्यांगजनों के साथ बातचीत करते समय कुछ शिष्टाचारों का अनुपालन किया जाना चाहिए जिन पर इस पाठ में चर्चा की जाएगी।

समझाइए

- दिव्यांगजनों के साथ बातचीत करते समय जिन शिष्टाचारों का अनुपालन किया जाना चाहिए उनके कुछ उदाहरण नीचे दिए गए हैं:

संवाद का सुनहरा नियम

- दिव्यांगजनों के साथ-साथ अन्य किसी भी व्यक्ति से संवाद स्थापित करते समय संवाद का सुनहरा नियम यही कहता है कि "आपको सभी के साथ वैसा ही व्यवहार करना चाहिए जैसा आप उनकी स्थिति में होने पर अपने साथ चाहते हैं।"
- कुछ भी बात करने से पहले एक बार यह कल्पना करके देख लीजिए कि जब आप अपने सामने वाले दिव्यांगजन व्यक्ति के ही समान स्थिति में हों तो आप अन्य लोगों से कैसी बात सुनना पसंद करेंगे और कौन-सी नहीं।

मदद से पहले पूछ लीजिए

- चूंकि, कोई व्यक्ति विकलांग(दिव्यांगजन) हैं इसका अर्थ यह नहीं कि उसे हर समय किसी-न-किसी की मदद की जरूरत पड़ेगी इसीलिए कोई पूर्वधारणा बनाना उचित नहीं |
- कई बार मदद करने के चक्कर में लोग दिव्यांगजनों के लिए और अधिक समस्या खड़ी कर देते हैं इसीलिए, मदद करने से पहले उनसे एक-बार पूछ ज़रूर लें |
- कई बार दिव्यांगजनों के पास सामान्य जीवन के कई कार्यों को करने के बहुत नायाब तरीके मौजूद होते हैं जिनके बारे में आप कल्पना भी नहीं कर सकते इसीलिए, उन्हें कभी भी कमतर, कमज़ोर या असक्षम ना समझें।

कोई पूर्वधारणा आधारित लेबल ना लगाए

- आपको PwD के साथ बातचीत करते समय किसी भी तरह के लेबल से लेस भाषा का उपयोग नहीं करना चाहिए जिससे किसी भी प्रकार की पूर्व-धारणा उभरकर आए। इस प्रकार के लेबलों के कुछ उदाहरण हैं; बधिर, गूंगा, पागल, बौना इत्यादि।
- इन लेबलों का उपयोग करके उन्हें कभी ना बुलाइए बल्कि इसके स्थान पर People First भाषा का उपयोग कीजिए यानि उनके नाम या आदरसूचक सम्बोधन शब्दों का उपयोग कीजिए। इसी प्रकार, किसी को भी पागल कहने के बजाए उसके बारे में "मानसिक बीमारी से ग्रस्त व्यक्ति" कहकर बताया या बुलाया जा सकता है।
- आप संवेदनशील उपलब्धि बोधक भाषा का भी उपयोग कर सकते हैं जो कि PwD के मनोबल को भी बढ़ाएगी जैसे- आप कह सकते हैं, "फलाना व्यक्ति xxxx मानसिक बीमारी से बचकर या जीतकर आया है"।

गैर-ज़रूरी संरक्षण या सांत्वना ना दें

- लेबल के प्रयोग के बाद, यह दूसरी सबसे आम गलती है जो कई बार लोग किसी भी विकलांगजन के साथ बातचीत करते समय करते हैं।
- इस बात का हमेशा ध्यान रखें कि विकलांग व्यक्ति भी अन्य किसी भी सक्षम व्यक्ति की ही तरह सम्मान और आदर का हकदार होता है।
- विकलांग व्यक्ति कोई पीड़ित या दयापात्र नहीं होता, वह तो विषम परिस्थितियों का विजेता होता है और आपको उनके साथ उसी तरह व्यवहार करना चाहिए जैसे आप किसी दोस्त के साथ करते हों।

सीधे उन्हीं को संबोधित करके बात करें

यदि किसी विकलांग व्यक्ति के साथ कोई उनकी देखभाल करने वाला मौजूद है या कोई परिवारजन या दोस्त मौजूद हैं तो आपको पहले विकलांग व्यक्ति से ही सीधे बात करने की कोशिश करनी चाहिए और यदि ऐसी स्थिति बनती है कि वह व्यक्ति सीधे बात करने में सक्षम नहीं हैं, तभी आप बातचीत करने के लिए उनके साथ मौजूद व्यक्ति से बात करने के लिए जाइए।

- ऐसा करने से विकलांग व्यक्ति को यह समझ में आ जाता है कि आप उसे अपने बराबर ही देखते हैं और उनसे बात करने में इच्छुक हैं।

ऐसा करिए

- कक्षा में मौजूद दिव्यांगजन प्रशिक्षुओं को स्टेज पर आने के लिए कहिए
- फिर दिव्यांगजन प्रशिक्षुओं के साथ अन्य प्रशिक्षुओं को बातचीत करने के लिए कहिए
- दिव्यांगजन प्रशिक्षुओं को विभिन्न कार्य-भूमिकाओं को निभाने के लिए कहिए तथा इस पर चर्चा कीजिए कि वे कैसे साधारण कार्यों को करने के लिए असाधारण तरीकों का उपयोग करते हैं।

सारांश

- दिव्यांगजनों के साथ संवाद स्थापित करने की प्रक्रिया की संक्षिप्त व्याख्या दीजिए।

अभ्यास

1. निम्नलिखित प्रश्नों के जवाब दीजिए

1. दिव्यांगजनों के साथ संवाद स्थापित करने का सुनहरा नियम समझाइए।

उत्तर: दिव्यांगजनों के साथ-साथ अन्य किसी भी व्यक्ति से संवाद स्थापित करते समय संवाद का सुनहरा नियम यही कहता है कि "आपको सभी के साथ वैसा ही व्यवहार करना चाहिए जैसा आप उनकी स्थिति में होने पर अपने साथ चाहते हैं।" कुछ भी बात करने से पहले एक बार यह कल्पना करके देख लीजिए कि जब आप अपने सामने वाले दिव्यांगजन व्यक्ति के ही समान स्थिति में हों तो आप अन्य लोगों से कैसी बात सुनना पसंद करेंगे और कौन-सी नहीं।

2. पूर्वधारणा आधारित लेबल-लेस भाषा के उपयोग के कुछ उदाहरण स्पष्ट कीजिए।

उत्तर: आपको PwD के साथ बातचीत करते समय किसी भी तरह के लेबल से लेस भाषा का उपयोग नहीं करना चाहिए जिससे किसी भी प्रकार की पूर्व-धारणा उभरकर आए। इस प्रकार के लेबलों के कुछ उदाहरण हैं; बधिर, गूंगा, पागल, बौना इत्यादि। इन लेबलों का उपयोग करके उन्हें कभी ना बुलाइए बल्कि इसके स्थान पर People First भाषा का उपयोग कीजिए यानि उनके नाम या आदरसूचक सम्बोधन शब्दों का उपयोग कीजिए। इसी प्रकार, किसी को भी पागल कहने के बजाए उसके बारे में "मानसिक बीमारी से ग्रस्त व्यक्ति" कहकर बताया या बुलाया जा सकता है। आप संवेदनशील उपलब्धि बोधक भाषा का भी उपयोग कर सकते हैं जो कि PwD के मनोबल को भी बढ़ाएगी जैसे- आप कह सकते हैं, "फलाना व्यक्ति xxxx मानसिक बीमारी से बचकर या जीतकर आया है"।

3. दिव्यांगजनों की असाधारण क्षमताओं को समझना क्यों ज़रूरी होता है, समझाइए।

उत्तर: दिव्यांगजन, आम तौर पर, एक टीम में कार्य करते समय अपने अनुभवों से काम से संबंधित नए विचार और तरीके लेकर आते हैं। आपको उन्हें कोई भी काम सौंपने से पहले विभिन्न परियोजनाओं पर कार्य करने के उनके तरीके को समझना चाहिए। यदि आप अपनी टीम के लीडर हैं तो, आपको हमेशा दिव्यांगजनों की क्षमताओं को समझते हुए उसी आधार पर सबसे उपयुक्त और सुरक्षित काम उन्हें सौंपना चाहिए।

II. बताइए कि निम्नलिखित कथन सत्य है कि असत्य ।

1. यदि किसी विकलांग व्यक्ति के साथ कोई उनकी देखभाल करने वाला मौजूद है या कोई परिवारजन या दोस्त मौजूद हैं, तो, आपको पहले विकलांग व्यक्ति से ही सीधे बात करने की कोशिश करनी चाहिए ।

सत्य असत्य

2. दिव्यांगजन, आम तौर पर, एक टीम में कार्य करते समय अपने अनुभवों से काम से संबंधित नए विचार और तरीके लेकर आते हैं।

सत्य असत्य

3. विकलांग व्यक्ति कोई पीड़ित या दयापात्र नहीं होता, वह तो विषम परिस्थितियों का विजेता होता है और आपको उनके साथ उसी तरह व्यवहार करना चाहिए जैसे आप किसी दोस्त के साथ करते हों।

सत्य असत्य

नोट्स



2.1.6 लिंग संबंधी संवेदनशीलता

बोलिए

- जेंडर संवेदीकरण लोगों को लैंगिक समानता के बारे में जागरूक करने और लोगों को यह समझाने की प्रक्रिया को संदर्भित करता है कि पुरुषों और महिलाओं के लिए कोई पूर्वनिर्धारित कार्य सीमा नहीं होती है।
- ध्यान दें कि यहां लिंग सेक्स नहीं है। सेक्स मानव की जैविक अवस्था होती है। एक व्यक्ति जिन जैविक स्थितियों और जिन गुप्तांगों के साथ जन्मता है उसी अनुसार महिला, पुरुष, या इंटरसेक्स के रूप में पहचाना जाता है। इस प्रकार सेक्स मानव की शारीरिक संरचना और शारीरिक गुणों को परिभाषित करता है। जबकि जेंडर/लिंग किसी के सेक्स के आधार पर परिभाषित भूमिका और अपेक्षाएं होती हैं जो व्यक्ति के व्यवहार तथा मनोभावों को प्रभावित करती हैं।
- जेंडर/लिंग किसी के सेक्स के आधार पर परिभाषित भूमिका और अपेक्षाएं हैं। सेक्स के आधार पर परिभाषित इन सामाजिक परिभाषाओं के कारण किसी के जीवन के विभिन्न पहलुओं को निर्धारित किया जाता है जैसे; ड्रेस कोड यानि उसके कपड़े, दिनचर्या, अभिव्यक्ति की स्वतंत्रता, अधिकार और यहाँ तक कि अवसर की उपलब्धता भी जेंडर के आधार पर निर्धारित की जाती हैं।

समझाइए

समाज में लिंग अवधारणा का निर्माण

लिंग निर्माण की जड़ें लड़कों और लड़कियों में स्वयं के बारे में जागरूक होते ही शुरू हो जाती हैं। बड़े होते हुए वे कई बार ऐसी बातें सुनते हैं जिससे उनके मन में ये बात बैठा दी जाती है कि लड़का और लड़की अलग होते हैं और वे समाज में अलग-अलग भूमिकाएँ निभाते हैं। समाज में ऐसे विभिन्न स्तर हैं जिन पर लैंगिक असमानता सिखाई जाती है, जैसे:

- पारिवारिक स्तर
- विद्यालय में
- धार्मिक स्तर पर
- क्षेत्रीय-सामाजिक स्तर पर
- सामुदायिक स्तर पर, इत्यादि |

पितृसत्ता

पितृसत्ता, लैंगिक पूर्वाग्रह से ही उत्पन्न एक सामाजिक व्यवस्था है जो पुरुषों को सामाजिक स्तर पर महिलाओं से श्रेष्ठ मानती है।

- इसी सामाजिक व्यवस्था के कारण पुरुषों को आमतौर पर परिवार का मुखिया माना जाता है, भले ही वे इस काम के लिए अक्षम हों। ऐसा माना जाता है कि पुरुष ही हैं जो परिवार का नाम आगे लेकर जाते हैं, संपत्ति को वारिस देते हैं और परिवार के सभी निर्णय लेने के भी वही हकदार होते हैं।

- पितृसत्ता एक दोधारी तलवार जैसी है क्योंकि यह पुरुषों पर भी कई अपेक्षाओं का बोझ डालती है और उनकी निर्णय लेने और चयन की स्वतंत्रता को सीमित करती है। उदाहरण के लिए: किसी लड़के से नर्तक, संगीतकार, दर्जी या रसोइया बनने की अपेक्षा नहीं की जाती है और ना ही उन्हें ऐसा करने की स्वतंत्रता मिलती है। महिलाएं इस पितृसत्तात्मक व्यवस्था की सबसे बड़ी शिकार होती हैं क्योंकि उनके पहनावे से लेकर समाज में वह किनके साथ बातचीत कर सकती हैं तथा संबंध रख सकती हैं सबकुछ पितृसत्तात्मक समाज द्वारा नियंत्रित होता है।

लैंगिक समानता

लैंगिक समानता का अर्थ सेक्स की समानता नहीं है, अर्थात हम यह नहीं कह रहे कि जन्मजात रूप से ही महिला तथा पुरुष में कोई अंतर नहीं होता जबकि लैंगिक समानता से तात्पर्य है कि उनकी कार्य कुशलता और क्षमता उनकी जैविक असमानता से ज्यादा प्रभावित नहीं होती हैं। इसीलिए किसी के स्त्री या पुरुष होने के आधार पर कुछ चुनिंदा गतिविधियों तक उन्हें सीमित कर देना सही नहीं है। समाज में लैंगिक समानता प्राप्त करने के लिए निम्नलिखित कदम उठाए जा सकते हैं:

- प्रतिगामी मानदंड बदलना: हमारी सामाजिक व्यवस्था ऐसे मानदंडों से भरी पड़ी है जैसे; महिलाओं को समान काम के लिए ही पुरुषों की तुलना में कम वेतन मिलता है, घरेलू काम महिलाओं का ही प्राथमिक काम समझा जाता है इत्यादि-इत्यादि। लैंगिक समानता स्थापित करने के लिए हमारे समाज से इन मानदंडों को हटा दिया जाना चाहिए।
- समान पहुँच: लैंगिक समानता स्थापित करने के लिए महिलाओं/लड़कियों को विरासत, पारिवारिक संपत्ति, ऋण, साख, अवसर इत्यादि में समान अधिकार प्राप्त होने चाहिए।
- बदलती मानसिकता: सदियों से ही समाज की यह मानसिकता रही है कि लड़की/महिला पुरुष से कमतर होती है। इसी धारणा ने समाज में कई अन्य समस्याएं भी उत्पन्न की हैं। ऐसी मानसिकता के कुछ सामान्य उदाहरण इस प्रकार हैं; एक लड़की अपना जीवन-साथी नहीं चुन सकती, एक महिला नौकरी के लिए गृहनगर नहीं छोड़ सकती, इत्यादि-इत्यादि।
- पक्षपातपूर्ण सामाजिक व्यवहार बदलना: कुछ सामाजिक प्रथाएं जैसे दहेज, प्रतिबंधित ड्रेस कोड, बच्चे के जन्म के वक्त लिंग का चयन या बच्चे को जन्म देने का फैसला इत्यादि कई स्थितियाँ समाज में एक लड़की/महिला को नुकसान में डाल देती हैं और समान चयन के अवसर नहीं देती हैं। ऐसी सामाजिक प्रथाओं को बदलना होगा।

ऐसा करिए



- विद्यार्थियों से लिंग आधारित असमानता के कुछ उदाहरण तथा अनुभव साझा करने को कहिए |
- विद्यार्थियों से लिंग आधारित असमानता को खत्म करने के कुछ उपाय सुझाने को कहिए |

सारांश



- लिंग आधारित असमानता के कारण सामाजिक प्रगति पर पड़ने वाले दुष्प्रभावों का संक्षेप में वर्णन कीजिए |

अभ्यास



I. निम्नलिखित प्रश्नों के जवाब दीजिए

1. लिंग-संवेदीकरण क्या होता है?

उत्तर: जेंडर संवेदीकरण लोगों को लैंगिक समानता के बारे में जागरूक करने और लोगों को यह समझाने की प्रक्रिया को संदर्भित करता है कि पुरुषों और महिलाओं के लिए कोई पूर्वनिर्धारित कार्य सीमा नहीं होती है।

2. पितृसत्ता से क्या तात्पर्य है?

उत्तर: पितृसत्ता, लैंगिक पूर्वाग्रह से ही उत्पन्न एक सामाजिक व्यवस्था है जो पुरुषों को सामाजिक स्तर पर महिलाओं से श्रेष्ठ मानती है। इसी सामाजिक व्यवस्था के कारण पुरुषों को आमतौर पर परिवार का मुखिया माना जाता है, भले ही वे इस काम के लिए अक्षम हों। ऐसा माना जाता है कि पुरुष ही हैं जो परिवार का नाम आगे लेकर जाते हैं, संपत्ति को वारिस देते हैं और परिवार के सभी निर्णय लेने के भी वही हकदार होते हैं। पितृसत्ता एक दोधारी तलवार जैसी है क्योंकि यह पुरुषों पर भी कई अपेक्षाओं का बोझ डालती है और उनकी निर्णय लेने और चयन की स्वतंत्रता को सीमित करती है। उदाहरण के लिए: किसी लड़के से नर्तक, संगीतकार, दर्जी या रसोइया बनने की अपेक्षा नहीं की जाती है और ना ही उन्हें ऐसा करने की स्वतंत्रता मिलती है। महिलाएं इस पितृसत्तात्मक व्यवस्था की सबसे बड़ी शिकार होती हैं क्योंकि उनके पहनावे से लेकर समाज में वह किनके साथ बातचीत कर सकती हैं तथा संबंध रख सकती हैं सबकुछ पितृसत्तात्मक समाज द्वारा नियंत्रित होता है।

II. बताइए कि निम्नलिखित कथन सत्य है कि असत्य ।

1. लिंग समानता से तात्पर्य सेक्स समानता से हैं ।

सत्य

असत्य

2. दैनिक जीवन में लैंगिक समानता हासिल करने के लिए सभी वयस्क लोगों को घर के काम-काज में हाथ बँटाना चाहिए ।

सत्य

असत्य

3. पितृसत्ता एक दो-धारी तलवार की तरह होती है जो औरतों के साथ-साथ आदमियों पर भी अनावश्यक दबाव बनाती है और उनकी स्वतंत्रता को बाधित करती है ।

सत्य

असत्य





Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S D C
National
Skill Development
Corporation

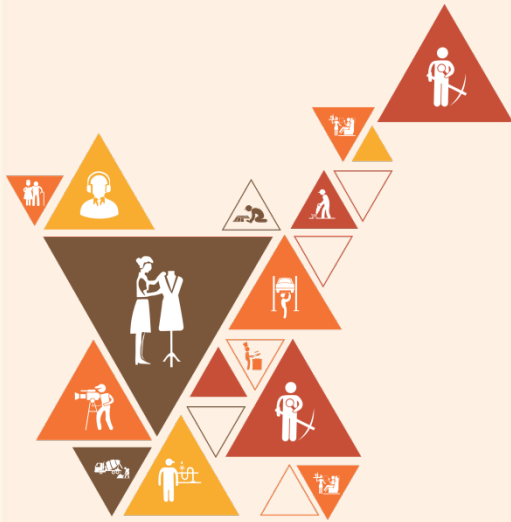
Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

3. कार्य-क्षेत्र तथा औज़ार प्रबंधन

यूनिट 3.1 – कार्य-क्षेत्र प्रबंधन



HCS/N9902

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. सामग्री और उपकरणों को सुरक्षित और सही ढंग से संभालिए और प्रबंधित कीजिए
2. कचरे को कम करने के लिए सामग्री का उचित उपयोग करें
3. एक स्वच्छ और जोखिम मुक्त कार्य क्षेत्र प्रबंधित रखें
4. उपकरणों की उचित देखभाल और प्रबंध करें
5. अपनी जिम्मेदारी के तहत रखरखाव और/या सफाई कार्य करें
6. निर्धारित स्थान पर सुरक्षित रूप से कचरे का निपटान करें
7. उपयोग के बाद साफ़-सफाई संबंधी उपकरणों को सुरक्षित रूप से स्टोर करें
8. शेड्यूल और जिम्मेदारी की सीमा के अनुसार निजी स्तर पर भी साफ़-सफ़ाई सुनिश्चित करें

यूनिट 3.1: कार्य क्षेत्र प्रबंधन

यूनिट उद्देश्य



इस मॉड्यूल के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. कार्य-क्षेत्र के उचित प्रबंधन का महत्व समझना
2. कार्य-क्षेत्र प्रबंधन के फायदे समझना
3. कार्य-क्षेत्र प्रबंधन के लिए सही रखरखाव योजना कैसे बनाए?
4. सही रखरखाव के ज़रूरी घटकों की समझ
5. औजारों और सामग्री का सही रखरखाव
6. सामग्री का उचित उपयोग जिससे कोई भी बर्बादी न हो
7. साफ और सुरक्षित कार्य-क्षेत्र का प्रबंधन करना
8. औजारों का प्रबंधन
9. अपने दायित्व के घेरें में सफाई और प्रबंधन कार्य में योगदान देना
10. निश्चित स्थान पर अपशिष्टों का उचित निपटान
11. सफाई के बाद, सफाई के साधनों और औजारों को सावधानी से रखना
12. निश्चित समय तथा कार्य अनुसार सफाई का कार्यान्वयन करना

सरलीकृत नोट्स



- विद्यार्थियों को बताएं कि उन्हें अपने कार्यस्थल का प्रबंधन ठीक से क्यों करना चाहिए।
- विद्यार्थियों से कार्यस्थल के उचित प्रबंधन के लाभों के बारे में पूछें।
- संस्थान में अच्छे हाउसकीपिंग कार्यक्रम की योजना बनाने के लिए विद्यार्थियों को समय दें।
- विद्यार्थियों से कार्य क्षेत्र प्रबंधन करने के लिए कहें।

3.1.1 कार्य-क्षेत्र प्रबंधन के कारण

बोलिए



- कार्यस्थल की सफाई का मतलब सिर्फ चमकते फर्श और दीवारें नहीं होता है, यह सुरक्षित और स्वस्थ वातावरण के साथ-साथ श्रमिकों के लिए भी स्वस्थ परिवेश होता है |
- सिर्फ वर्ष 2015 में ही करीबन 3 मिलियन गैर-जानलेवा कार्य-क्षेत्र दुर्घटनाएं और बीमारियाँ निजी उद्योग नियोक्तकों द्वारा रिपोर्ट करवाई गई थीं | साफ़, सुरक्षित कार्य-क्षेत्र के उचित प्रबंधन से कई दुर्घटनाओं से बचा जा सकता है |

पूछिए



- विद्यार्थियों से कहें कि वे कार्यस्थल को ठीक से प्रबंधित करने के लाभों की सूची बनाएं।
- विद्यार्थियों से कार्यस्थल के प्रबंधन के कारणों के बारे में पूछें।

सारांश



- कार्यस्थल को ठीक से प्रबंधित करने के लाभों और कारणों का संक्षिप्त विवरण दीजिए |

अभ्यास



1. निम्नलिखित प्रश्नों के उत्तर दीजिए

Q1 कार्य-क्षेत्र को प्रभावी रूप से प्रबंधित करने के कुछ कारण बताइए।

उत्तर: कार्यस्थल की सफाई का मतलब सिर्फ चमकते फर्श और दीवारें नहीं होता है, यह सुरक्षित और स्वस्थ वातावरण के साथ-साथ श्रमिकों के लिए भी स्वस्थ परिवेश होता है | साफ़, सुरक्षित कार्य-क्षेत्र के उचित प्रबंधन से कई दुर्घटनाओं से बचा जा सकता है |

Q2 कार्य-क्षेत्र परिवेश को उचित प्रकार प्रबंधित करने के क्या लाभ हैं?

उत्तर: प्रभावी कार्यस्थल प्रबंधन के परिणाम:

1. व्यवस्थित तथा साफ़-सुथरे कार्य क्षेत्रों में दुर्घटनाओं से बचा जा सकता है।
2. स्वास्थ्य संबंधी खतरों में कमी
3. जोखिम-पूर्ण पदार्थों (जैसे: धूल, वाष्प) से कर्मचारियों का संपर्क कम-से-कम करना।
4. उपलब्ध क्षेत्र का उचित तथा प्रभावी उपयोग।

Q3 अच्छी हाउस्कीपिंग योजना के मुख्य तत्व कौन-कौन से हैं?

उत्तर: अच्छी हाउस कीपिंग के लिए मुख्य तत्व इस प्रकार हैं:

- क) धूल और गंदगी हटाना ख) सतहें साफ़ रखना ग) अच्छी प्रकाश व्यवस्था घ) साफ़-सुथरे रास्ते ङ) चीजों को गिरने और फैलने से रोकना च) औज़ार तथा उपकरण

Q4. औजारों और उपकरणों के प्रभावी भंडारण और रखरखाव के लिए कुछ युक्तियों का उल्लेख कीजिए।

उत्तर: अपने औजारों को साफ-सुथरा रखें। उपकरणों को नियमित रूप से साफ करना उनके उचित कार्य क्षमता को सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक होता है। बिजली के तारों को सुरक्षित रूप से प्रबंधित रखें। ऊपर या फर्श पर मौजूद तारों को भी उचित दूरी पर रखें ताकि कोई दुर्घटना उत्पन्न ना हों और किसी भी चीज़ से अटके नहीं। निम्न कार्य उचित औज़ार प्रबंधन में कारगर हैं:

- क) औजारों में तेल डालिए
- ख) उपकरणों का उचित अंतराल पर निरीक्षण कीजिए
- ग) औजारों का सुरक्षित रूप से भंडारण कीजिए

Q5. दो प्रकार के प्रबंधन तरीकों के नाम लिखिए।

उत्तर: दो प्रकार के प्रबंधन तरीके: क) नियमित प्रबंधन b) सुधारात्मक प्रबंधन

Q6. कार्य-क्षेत्र के प्रभावी प्रबंधन के कारणों का उल्लेख कीजिए।

उत्तर: कार्यस्थल की सफाई का मतलब सिर्फ चमकते फर्श और दीवारें नहीं होता है, यह सुरक्षित और स्वस्थ वातावरण के साथ-साथ श्रमिकों के लिए भी स्वस्थ परिवेश होता है।

II. बताइए कि निम्नलिखित कथन सत्य हैं कि असत्य।

1. किसी बड़े नुकसान की भरपाई की लागत की तुलना में नियमित रखरखाव की लागत बहुत कम होती है।
सत्य असत्य
2. सही प्रकाश व्यवस्था से कार्य की गुणवत्ता में सुधार होता है।
सत्य असत्य
3. फर्श को सूखा रखने के लिए अच्छे दरी-पायदान और पोंचा इस्तेमाल कीजिए।
सत्य असत्य
4. संकीर्ण और जोखिमपूर्ण जगहों में वैक्युम, ब्लो-डाउन क्लीनर और पानी की धार इत्यादि का इस्तेमाल किया जा सकता है।
सत्य असत्य
5. सीढ़ियों तथा गलियारों में अच्छी प्रकाश व्यवस्था की जरूरत नहीं होती है।
सत्य असत्य
6. अगर कुछ गिर जाए तो, उसे तुरंत ही साफ कीजिए।
सत्य असत्य
7. प्लास्टिक के बजाए कपड़े के थैलों का उपयोग करके अपशिष्ट को कम किया जा सकता है।
सत्य असत्य
8. सभी सामग्रियों का भंडारण अग्नि सुरक्षा संहिता के अनुसार ही होना चाहिए।
सत्य असत्य

3.1.2 अच्छी हाउसकीपिंग प्रोग्राम योजना बनाना

बोलिए

- जब आप हाउसकीपिंग प्रोग्राम बना रहे हों तो आपको टूल्स और कच्चे माल के आसान और कुशल भंडारण पर विचार करना चाहिए | आपको अपने कार्य क्षेत्र में उपकरण और कच्चे माल को एक स्थान से लाने और दूसरे स्थान पर ले जाने की भी उचित व्यवस्था करनी चाहिए |
- यदि आप एक अच्छी हाउसकीपिंग योजना का पालन करके कर्मचारियों की दक्षता को बढ़ाना चाहते हैं तो अपने कर्मचारियों को हाउसकीपिंग में प्रशिक्षित करना बहुत जरूरी है |

पूछिए

- विद्यार्थियों से कार्यस्थल के लिए अच्छी हाउसकीपिंग योजना तैयार करने को कहिए।

समझाइए

- हाउसकीपिंग योजना तैयार करते समय ध्यान रखने वाली प्रक्रियाओं और महत्वपूर्ण बिंदुओं की व्याख्या करें।
- एक अच्छी हाउसकीपिंग योजना की प्रमुख विशेषताओं की व्याख्या करें।

सारांश

- एक अच्छी हाउसकीपिंग योजना का संक्षिप्त वर्णन दीजिए।

व्यावहारिक

- छात्रों से कार्य स्थल पर हाउसकीपिंग और सुरक्षा जांच करने के लिए कहें। साथ ही, उन्हें उन चीजों के नोट्स बनाने के लिए कहें जो खतरनाक हो सकती हैं और उनमें सुधार किया जाना चाहिए।

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत
कार्य क्षेत्र पर सुरक्षा जांच करें और तैयार योजना के अनुसार ही हाउसकीपिंग व्यवस्था करें और नए सुधारों का सुझाव दें।	8 घंटे	सुरक्षात्मक उपकरण जैसे; गॉगल, मास्क, साफ-सफाई के औज़ार, बिजली की जांच यंत्र, दुर्घटना की रिपोर्ट शीट और कार्य-स्थल जांच रिपोर्ट इत्यादि

ऐसा करें

- सुनिश्चित करें कि सभी विद्यार्थी गतिविधियों में भाग लें |
- जो विद्यार्थी गतिविधियों में रुचि ना ले रहे हो उनका मनोबल बढ़ाइए |





Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S D C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape

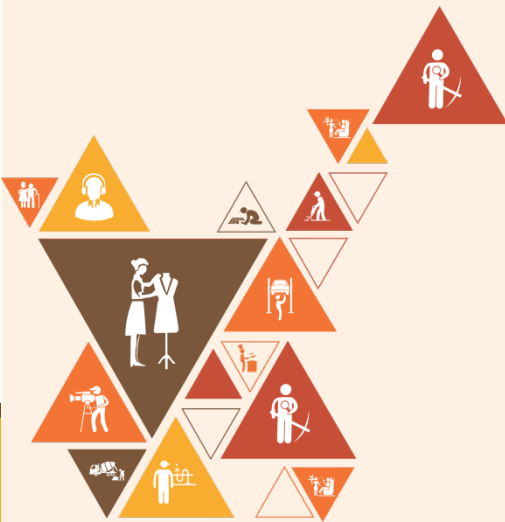


Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

4. एक सुरक्षित तथा स्वस्थ कार्य- परिवेश बनाकर रखें

यूनिट 4.1 – सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा साफ-सफाई

यूनिट 4.2 – प्राथमिक-चिकित्सा



HCS/N9903

सीखने के प्रमुख परिणाम

इस मॉड्यूल के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. स्टूडियो में कार्य करते समय सामान्य सुरक्षा उपायों की पहचान कीजिए |
2. स्वास्थ्य के लाभों पर चर्चा कीजिए |
3. कार्य-स्थल पर स्वच्छता बनाए रखने के लिए कारगर उपायों का वर्णन कीजिए |
4. कार्य-स्थल पर होने वाली कुछ आम दुर्घटनाओं का वर्णन कीजिए |
5. कार्य-स्थल पर दुर्घटनाओं को कम करने के लिए सुरक्षात्मक उपाय अपनाए |
6. अग्निशामक को उपयोग करने की प्रक्रिया सीखिए |
7. प्राथमिक-चिकित्सा किट की सामग्री के बारे में जानिए |
8. किसी भी दुर्घटना की स्थिति में प्राथमिक-उपचार देने के तरीके का वर्णन कीजिए |

यूनिट 4.1: सुरक्षा, स्वास्थ्य और साफ-सफाई

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. स्टूडियो में कार्य करते समय सामान्य सुरक्षा उपायों को समझे तथा जाने |
2. स्वास्थ्य के लाभों को जानिए |
3. कार्य-स्थल पर स्वच्छता बनाए रखने के उपायों का वर्णन कीजिए |

सरलीकृत नोट्स

- कार्य-स्थल पर सुरक्षा के महत्व से संबंधित कुछ दैनिक-जीवन के उदाहरण दीजिए |
- पीपीई को कक्षा में मेज़ पर व्यवस्थित कीजिए (व्यक्तिगत सुरक्षात्मक उपकरण) और विद्यार्थियों को इनके उपयोगों को दर्शाने को कहिए |
- कार्य-स्थल पर कार्य करते समय ध्यान योग्य ज़रूरी बातों पर विद्यार्थियों को चर्चा करने को कहिए |
- विद्यार्थियों से उनके अनुसार स्वास्थ्य की परिभाषा पूछिए |
- स्वास्थ्य की सही परिभाषा और इसके महत्व पर चर्चा कीजिए |

4.1.1: सामान्य सुरक्षा नियम

बोलिए



- कुछ सुरक्षात्मक नियम हैं जो सभी प्रकार के उत्पादन कार्यों में समान रूप से लागू होते हैं | जैसे; आपको कार्य के दौरान कभी भी मदिरापान नहीं करना चाहिए |
- ना तो आपको और ना ही आपके सहकर्मियों को ही सुरक्षा संबंधी नियमों को नज़रअंदाज़ करना चाहिए |

ऐसा करिए



- प्रशिक्षुओं को सुरक्षात्मक नियमों का महत्व स्पष्ट कीजिए
- कक्षा को दो समूहों में विभाजित कीजिए और उन्हें सामान्य सुरक्षा नियमों को एक-एक करके समझाने को कहिए |
- यदि एक समूह नियम बताने में विफल हो जाता है तो, दूसरों को मौका दें |
- एन्ग्रेविंग स्टूडियो के लिए सुझाए गए प्रत्येक सही सुरक्षा नियम पर समूह को एक-एक पॉइंट दीजिए |

दर्शाइए



- कक्षा में डेस्कों को इस प्रकार अस्त-व्यस्त रूप से लगा दें कि निकलने की बहुत ही कम जगह बचें |
- अब किसी एक विद्यार्थी को उन डेस्कों के बीच में से भागने के लिए कहिए और किसी एक दूसरे विद्यार्थी को उसके पीछे भागने को कहिए |
- आप देखेंगे कि विद्यार्थी डेस्कों के बीच फंस जाएंगे या उनसे टकरा जाएंगे तब उन्हें यह समझाइए कि जब चीज़े व्यवस्थित नहीं होती तो ऐसा ही होता है | इसीलिए, कार्य-स्थल को व्यवस्थित रखना बहुत ज़रूरी होता है |

चरण: सामान्य सुरक्षा नियम



- समझदारी से काम करें
- स्टूडियो को साफ-सुथरा तथा व्यवस्थित रखें
- सही वेंटीलेशन सुनिश्चित करें
- उपयुक्त सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराएं और साफ-सफाई के उपकरणों की उपलब्धता सुनिश्चित कीजिए
- काम के बाद, खाना खाने से पहले और उसके बाद तथा शौचालय जाने के बाद अपने हाथ तथा अन्य दृश्य अंगों को जरूर धोइए |
- अपने स्वास्थ्य तथा सेहत का ध्यान रखिए

सारांश



- सामान्य सुरक्षा नियमों को संक्षेप में समझाइए |

4.1.2: दुर्घटना क्या होती हैं?

बोलिए

- दुर्घटना एक विशिष्ट, अप्रत्याशित, असामान्य और अनपेक्षित बाहरी क्रिया होती है जो किसी विशेष समय और स्थान पर होती है, जिसके कोई स्पष्ट और सापेक्ष कारण समझ नहीं आते, लेकिन उसके दुष्प्रभावों को स्पष्ट ही देखा जा सकता है।

समझाइए

- विभिन्न प्रकार की दुर्घटनाओं के प्रकार समझाइए।

दर्शाइए

- कक्षा में चार्ट तथा विडियों के माध्यम से सामान्य रूप से होने वाली दुर्घटनाओं के कुछ उदाहरण दर्शाइए।

सारांश

- विभिन्न प्रकार की दुर्घटनाओं के बारे में बताइए तथा उनसे संबंधित सुरक्षा-उपायों की संक्षिप्त जानकारी प्रदान करें।

4.1.3: अग्निशामक यंत्र क्या होता है?

बोलिए



- अग्नि-शामक यंत्र अग्नि से सुरक्षा करने वाला उपकरण तथा यंत्र होता है जिसे आग को बुझाने तथा नियंत्रित करने के लिए उपयोग किया जाता है।

समझाइए



- अग्निशामक यंत्रों के प्रकार बताइए
- अग्निशामक यंत्रों के प्रकारों तथा उनके भिन्न-भिन्न उपयोग बताइए
- अग्निशामक यंत्र में उचित दवाब लगाने का महत्व स्पष्ट कीजिए

दर्शाइए



- विभिन्न प्रकार के अग्निशामक यंत्रों को कक्षा में दिखाइए
- अग्निशामक यंत्रों के विभिन्न भाग तथा उनके उपयोगों के बारे में दृश्य उदाहरण द्वारा समझाइए

सारांश



- विभिन्न प्रकार की दुर्घटनाओं तथा उनकी रोकथाम के उपायों के बारे में संक्षेप में बताइए।

गतिविधियां



- सभी प्रशिक्षुओं को इकट्ठे होने के लिए कहिए
- इस गतिविधि की अवधि तथा उद्देश्य को स्पष्ट कीजिए
- प्रशिक्षुओं से अपेक्षित कार्यो तथा अनुशासन संबंधी दिशानिर्देशों के बारे में भी उन्हें बताएं

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत/ सामग्री
विभिन्न प्रकार के अग्निशामक यंत्रों का उपयोग कीजिए	6 घंटे	अग्निशामक यंत्र, लकड़ी, प्लास्टिक, विद्युतीय उपकरण और शॉर्ट सर्किट जैसी स्थिति के लिए व्यवस्था और नमूने के रूप में आग लगाने के लिए थोड़ा-सा पेट्रोल

ऐसा करिए

- अब किसी एक प्रशिक्षु को कक्षा में आगे आकर अग्निशामक यंत्र के उपयोग को प्रदर्शित करने के लिए कहिए
- बाकी प्रशिक्षुओं को सावधानी से दूर खड़े होकर इस प्रक्रिया को देखने को कहिए
- प्रदर्शनी से पहले खुद यह जांच लें कि प्रशिक्षुओं और अग्नि-स्थल की दूरी उचित हों
- अलग-अलग प्रशिक्षुओं को अलग-अलग अग्नि-शामक यंत्र उपयोग के लिए दीजिए
- किसी खुले स्थान में नमूने के लिए आग लगाइए और फिर अलग-अलग अग्निशामक यंत्रों से उन्हें बुझाने को कहिए

4.1.4: स्वास्थ्य क्या होता है?

बोलिए



- स्वास्थ्य से जुड़ी एक बहुत ही प्रसिद्ध कहावत है: "स्वास्थ्य ही परम संपत्ति है" जिसका अर्थ होता है कि यदि कोई स्वास्थ्य है तो वह काम करके धन अर्जित कर सकता है।
- विश्व स्वास्थ्य संगठन (डब्ल्यूएचओ) द्वारा परिभाषित किया गया है, स्वास्थ्य "पूर्ण शारीरिक, मानसिक और सामाजिक कल्याण की स्थिति होती है, न कि केवल बीमारी या दुर्बलता की अनुपस्थिति।"
- इसीलिए, हमें मन, मस्तिष्क तथा शरीर से सदैव स्वस्थ रहना चाहिए।

समझाइए



- प्रतिभागियों को स्वास्थ्य का महत्व समझाइए
- मानसिक रूप से स्वस्थ रहने के तरीकों का वर्णन कीजिए
- शारीरिक रूप से स्वस्थ रहने के तरीकों का वर्णन कीजिए
- आत्मिक रूप से स्वस्थ रहने के तरीकों का वर्णन कीजिए अर्थात्; कार्य तथा कर्मचारियों के प्रति अच्छे विचार एवं भाव रखना

दर्शाइए



- प्रशिक्षुओं को विडियो माध्यम से बुरी आदतों के बुरे-प्रभावों के बारे में बताइए और उन्हें इन्हें छोड़ने के लिए कहिए।

सारांश



- स्वस्थ तथा तंदरुस्त रहने के तरीकों का संक्षेप में वर्णन कीजिए।

अभ्यास



1. निम्नलिखित प्रश्नों के जवाब दीजिए

1. एक फैक्ट्री में लागू कर्मचारियों की सुरक्षा के लिए बनाए गए विभिन्न "करें, ना करें" (Do's and Don'ts) नियमों का वर्णन कीजिए।

उत्तर: ऐसा करें;

- जब कभी भी आप किसी दुविधा में हों तो अपने प्रशिक्षक से बात करें
- फिसलने जैसी किसी भी दुर्घटना से बचने के लिए फर्श पर गिरे तेल को तुरंत साफ करें
- काम करने से पहले एम/ सी की जांच अवश्य कर लें

ना करें;

- हैंड-व्हील को चलाने और बंद करने के लिए अपने हाथों का उपयोग ना करें।
- सुइयों को अपने मुंह में ना रखें और इनके ऊपर सिलाई भी ना करें
- किसी भी मशीन से कोई भी सुरक्षात्मक उपकरण या यंत्र ना निकालें

2. पीपीई क्या होते हैं और पीपीई के लिए प्रयुक्त मुख्य औजारों के बारे में बताइए ।

उत्तर: पीपीई किसी भी दुर्घटना और चोट से बचाव के उद्देश्य से बने सुरक्षा उपकरण होते हैं ।

सामान्य पीपीई: आँखों की सुरक्षा के लिए, सिर की सुरक्षा के लिए, श्रवण शक्ति की सुरक्षा के लिए, हाथों की सुरक्षा के लिए, श्वास सुरक्षा के लिए इत्यादि ।

3. किसी कपड़े की फैक्ट्री में संभावित विभिन्न दुर्घटनाओं का वर्णन कीजिए ।

उत्तर: शारीरिक चोट, टक्कर, इत्यादि ।

4. विभिन्न प्रकार के अग्निशामक यंत्रों तथा उनके उपयोगों का वर्णन कीजिए ।

उत्तर: श्रेणी 'ए', प्रज्ज्वलनशील कार्बन आधारित ठोस पदार्थ उदाहरण; कागज़, लकड़ी और कपड़ा ।

श्रेणी 'बी', प्रज्ज्वलनशील द्रव्य पदार्थ उदाहरण; पैराफिन, पेट्रोल, डीजल तथा तेल (लेकिन खाना बनाने में प्रयुक्त तेल नहीं)

श्रेणी 'सी', प्रज्ज्वलनशील गैसीय पदार्थ उदाहरण; ब्यूटेन, प्रोपेन तथा मिथेन

श्रेणी 'डी', प्रज्ज्वलनशील मेटल पदार्थ उदाहरण; एल्युमिनियम, लिथीअम तथा मैग्नेज़ियम

विद्युतीय उपकरणों द्वारा लगने वाली आग (ऐसी घटनाओं को बिजली से उत्पन्न चिंगारी के चित्रीय चिह्न द्वारा दर्शाया जाता है) श्रेणी 'ई' में आती हैं ।

श्रेणी 'एफ', वसा-आधारित पदार्थ तथा खाद्य तेल सामग्री

5. विभिन्न प्रकार के खतरों का वर्णन कीजिए ।

उत्तर: विद्युतीय खतरें, निकीली वस्तुएं, किसी वस्तु के गिरने का खतरा, किसी यंत्र के खराब हो जाने का खतरा, आग लगने का खतरा ।

II. बताइए कि निम्नलिखित कथन सत्य है कि असत्य ।

1. एक सुरक्षित कार्य-क्षेत्र बनाने के लिए किसी भी कार्य-स्थल पर सभी जिम्मेदार होते हैं ताकि सभी स्वस्थ तथा सुरक्षित रहें ।

सत्य असत्य

2. किसी पावर एम/ सी मशीन पर सिलाई करते समय कम ऊंचाई वाले जूते पहनिए तथा ढीले कपड़े ना पहने ।

सत्य असत्य

3. कोई भी तकनीकी कार्य किसी विशेषज्ञ या टेक्निशियन द्वारा हो करवाया जाना चाहिए ।

सत्य असत्य

4. अग्निशामक यंत्र को आग से उचित दूरी बनाकर उपयोग किया जाना चाहिए ।

सत्य असत्य

5. स्वच्छ हवा का प्रवाह तथा अच्छा वेंटीलेशन सरदर्द, चक्कर तथा थकान से भी बचाता है ।

सत्य असत्य

6. एम/ सी मशीन को संचालित करने से पहले इसके कवर को अच्छे से बंद कर लें और यह जांच लीजिए कि सुई तथा बॉबिन अच्छे से लगे हों ।

सत्य असत्य

यूनिट 4.2: प्राथमिक-चिकित्सा

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. स्टूडियो में कार्य करते समय होने वाली होने वाली सामान्य दुर्घटनाओं का वर्णन कीजिए
2. दुर्घटनाओं को कम करने के लिए रोकथाम उपाय बताइए
3. अग्निशामक यंत्रों को उपयोग करने की प्रक्रिया बताइए
4. प्राथमिक चिकित्सा किट की सामग्री के विषय में ज्ञान
5. किसी भी दुर्घटना की स्थिति में प्राथमिक-चिकित्सा देने की विधि की व्याख्या कीजिए

सरलीकृत नोट्स



- कार्यस्थल पर होने वाली कुछ सामान्य दुर्घटनाओं से संबंधित एक चार्ट बनाइए तथा उसे कक्षा में चिपकाइए |
- प्रशिक्षुओं को अलग-अलग स्थितियों के उदाहरण देकर विभिन्न दुर्घटनाओं से संबंधित विभिन्न उपचार उपायों का वर्णन कीजिए |
- दुर्घटनाओं को कम करने के लिए ज़रूरी उपचारात्मक उपायों के बारे में विद्यार्थियों से पूछिए |
- प्रदर्शनी के लिए विभिन्न प्रकार के अग्निशामक उपकरणों की व्यवस्था कीजिए |
- विद्यार्थियों से कहिए कि वे अग्निशामक यंत्र कैसे कार्य करते हैं इसके बारे में बताए |
- विद्यार्थियों के लिए प्राथमिक चिकित्सा किट बनाए या फिर उन्हीं को यह गतिविधि करने को दें |
- प्राथमिक-चिकित्सा किट के विभिन्न घटकों पर विद्यार्थियों को एक चार्ट बनाने को कहिए |
- अब कक्षा में काल्पनिक रूप से किसी दुर्घटना की स्थिति उत्पन्न कीजिए और विद्यार्थियों से उसी अनुरूप प्राथमिक उपचार देने को कहिए |

4.2.1: प्राथमिक-चिकित्सा तथा प्राथमिक-चिकित्सा किट

बोलिए



- प्राथमिक उपचार वह सहायता है जो किसी अचानक से बीमार पड़े या चोटिल व्यक्ति के जीवन को बचाने, स्थिति को बिगड़ने से रोकने, या स्वास्थ्यलाभ देने के लिए प्रदान की जाती है।
- प्राथमिक चिकित्सा, किट टूल किट का एक महत्वपूर्ण हिस्सा है। दुर्घटनाएं कहीं भी हो सकती हैं इसलिए प्राथमिक चिकित्सा किट हमेशा टूलबॉक्स में उपलब्ध होनी चाहिए।

समझाइए



- प्राथमिक चिकित्सा किट का महत्व स्पष्ट कीजिए |
- विभिन्न स्थितियों में प्राथमिक चिकित्सा विधियों को समझाइए |

दर्शाइए



- विभिन्न स्थितियों में प्राथमिक उपचार उपायों को दर्शाइए |

सारांश



- प्राथमिक चिकित्सा किट तथा विभिन्न स्थितियों में उनकी उपयोग विधियों की व्याख्या कीजिए |

भूमिका निभाना



- विद्यार्थियों को इकट्ठा होने के लिए कहिए
- 2-2 बच्चों के समूह बनाइए
- कक्षा में किसी दुर्घटना की एक काल्पनिक स्थिति देकर एक विद्यार्थी को अपने साथी को प्राथमिक चिकित्सा देने के लिए कहिए |
- इसी तरह, प्रत्येक विद्यार्थी को अलग-अलग दुर्घटनाओं की स्थिति बताकर उनके प्राथमिक-उपचार बताने को कहिए |

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत
प्राथमिक चिकित्सा देना	8 घंटे	प्राथमिक चिकित्सा किट, नोटबुक

ऐसा करिए



- प्राथमिक-उपचार देने वाले प्रत्येक समूह के प्रदर्शन पर टिप्पणियाँ लिखिए
- एक बार जब भूमिका निभाने की गतिविधि समाप्त हो जाए तो, विद्यार्थियों के प्रदर्शन की अच्छाई तथा बुराई स्पष्ट कीजिए |

4.2.3: व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (पीपीई)

बोलिए



- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (पीपीई) ऐसे पहनने वाले सुरक्षात्मक कपड़े तथा उपकरण होते हैं जो शरीर को चोट या किसी भी प्रकार के जोखिम और संक्रमण से बचाने के लिए डिज़ाइन किए गए होते हैं, इसके कुछ उदाहरण हैं; हेलमेट, चश्मे या अन्य वस्त्र या उपकरण इत्यादि। सुरक्षात्मक उपकरण विभिन्न खतरों जैसे- भौतिक, विद्युतीय, उच्च ताप, रसायन, जैविक-जोखिम और वायु तथा ध्वनि प्रदूषण इत्यादि।

समझाइए



- पीपीई का महत्व स्पष्ट कीजिए |

दर्शाइए



- व्यक्तिगत सुरक्षात्मक उपकरणों के विभिन्न घटक दर्शाइए |

अभ्यास



I. निम्नलिखित प्रश्नों के उत्तर दीजिए:

Q.1. किसी प्राथमिक चिकित्सा किट की प्रमुख सामग्रियाँ बताइए?

उत्तर: पट्टी, गॉज़, जलने-कटने के लिए उपचार क्रीम, छोटी कैंची, जीवाणुरोधक क्रीम, इत्यादि |

Q.2. कार्यस्थल पर अवांछित दुर्घटनाओं को रोकने के लिए उपचारात्मक उपायों का वर्णन कीजिए |

उत्तर: क) उचित दिशानिर्देशों का अनुपालन करते हुए वाइरिंग इत्यादि को व्यवस्थित तथा प्रबंधित रखें |

ख) यदि कोई उपकरण अब उपयोग में नहीं है तो उन्हें स्विच ऑफ करके रखें |

ग) किसी भी चोट तथा दुर्घटना से बचने के लिए नुकीले औजारों को संभालकर रखिए |

Q.3. कार्य-स्थल की सुरक्षा के लिए कौन जिम्मेदार होता है?

उत्तर: एक सुरक्षित कार्य-स्थल विकसित करना सभी कर्मचारियों की आवश्यकता होती है इसीलिए, सभी को इस ओर योगदान देना चाहिए |

Q.4. टाइप-बी अग्निशामक यंत्र का उपयोग किसलिए किया जाता है?

उत्तर: श्रेणी 'बी' के अग्निशामक यंत्र ज्वलंतशील द्रव्य तथा गैसीय पदार्थों जैसे; तेल, गैसोलीन इत्यादि के लिए उपयोग किया जाता है |

II. बताइए कि निम्नलिखित कथन सत्य है कि असत्य ।

1. कार्य को किसी भी कीमत पर जारी रखने के लिए बिना किसी सुरक्षा इंतजाम के भी जारी रखा जा सकता है ।

सत्य असत्य

2. अच्छा वेंटीलेशन सरदर्द, थकान तथा चक्कर इत्यादि से बचाता है ।

सत्य असत्य

3. प्राथमिक-चिकित्सा किसी भी ऐसे व्यक्ति को जो किसी बीमारी या चोट से ग्रस्त हो को दी जाने वाली पहली चिकित्सीय मदद होती है जिससे उसकी जान को बचाने और स्थिति सुधारने की कोशिश की जाती है ।

सत्य असत्य

4. बिजली का झटका किसी व्यक्ति को तब लगता है जब उसके शरीर में रक्त नलिकाएं फंट जाती यहीं और त्वचा के भीतर रक्त पहने लगता है यह सामान्य से लेकर गंभीर स्थिति का भी हो सकता है ।

सत्य असत्य

5. शरीर के किसी भी हिस्से में सदमा तब पहुंचता है जब उस अंग तक ज़रूरी रक्त संचार नहीं हो पाता है ।

सत्य असत्य

6. जीवाणुरोधक क्रीम या लेप प्राथमिक उपचार किट की सबसे प्रमुख सामग्री में से एक है ।

सत्य असत्य





Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N · S · D · C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape

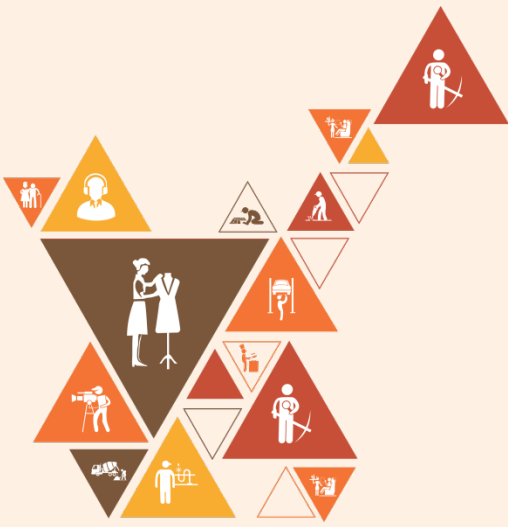


Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

5. बांस की छाल तैयार करना

यूनिट 5.1 – बांस से छाल निकालना

यूनिट 5.2 – बांस की छाल का प्रबंधन



HCS/N8711

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- बांस के टुकड़ों से छाल को अलग करने की विधि की व्याख्या करना |
- बांस की छाल बनाने में उपयोग होने वाले औज़ार तथा उपकरणों के बारे में जानना |
- बांस की छाल को सुखाने और छाँटने की विधि जानना |
- बांस की छाल को संरक्षित कर भंडारण करने का तरीका जानना |
- बांस की छाल को संभालने में होने वाली आम गलतियों को पहचानना |

यूनिट 5.1: बांस के टुकड़ों से छाल अलग करना

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- बैम्बू के विभिन्न भागों के बारे में जानना
- बांस की छाल अलग करने में इस्तेमाल होने वाले औजारों के बारे में जानना
- बांस के टुकड़े से छाल को अलग करना

सरलीकृत नोट्स

- बांस के काम में इस्तेमाल होने वाले औजार दिखाएँ।
- बांस की खपच्ची तैयार करने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न हाथ से संचालित उपकरणों की कार्यप्रणाली का प्रदर्शन करें।
- दरारों से बांस की पट्टियाँ निकालने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
- विद्यार्थियों से बांस की पट्टियाँ निकालने के बाद की जाने वाली प्रक्रियाओं के बारे में पूछें।
- बांस की पट्टियों को सुखाने की विधियों पर चर्चा करें।
- विभिन्न वर्गीकरणों के आधार पर बांस की पट्टियों की छंटाई करें।

5.1.1: बांस की छाल तैयार करने में उपयोग होने वाले औज़ार

बोलिए



- हर दूसरे विनिर्माण कार्य की ही तरह, बांस की पट्टियाँ बनाने के लिए भी कुछ हाथ से संचालित उपकरणों की आवश्यकता होती हैं।
- इस सत्र में, हम उन सामान्य उपकरणों के बारे में चर्चा करेंगे जो बांस से अलग-अलग बांस के टुकड़ों को अलग करने के लिए आवश्यक होते हैं। हम बांस के टुकड़ों से बांस की पट्टियाँ बनाने के लिए आवश्यक उपकरणों पर भी चर्चा करेंगे।

ऐसा करिए



- विद्यार्थियों को विभिन्न उपकरण दिखाएं और उनसे प्रत्येक उपकरण के कार्य के बारे में पूछें।
- विद्यार्थियों को सोचने और उत्तर देने के लिए कुछ समय दें।
- विद्यार्थियों को प्रत्येक उपकरण के सही उपयोग के बारे में बताएं।

दर्शाइए



- बांस के काम में उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक हाथ से संचालित उपकरणों के कार्य का प्रदर्शन करें।

सारांश



- बांस के काम के लिए उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक हाथ से संचालित उपकरण का उपयोग करने की विधि का सारांश प्रस्तुत करें।

5.1.2: बांस की छाल से पट्टियाँ तैयार करना

बोलिए



- बांस की खपच्ची आपको बाजार में तैयार और सुखाई हुई मिल जाएगी। लेकिन कभी-कभी यह आवश्यक हो जाता है कि आप स्वयं बांस की पट्टियाँ तैयार करें क्योंकि बाजार की बांस की पट्टियाँ हो सकता हैं कि आपकी आवश्यकताओं को पूरा नहीं करती हों।
- इस सत्र में, हम सीखेंगे कि बांस के टुकड़ों से बांस की पट्टियाँ कैसे बनाई जाती हैं।

ऐसा करिए



- विद्यार्थियों से कार्यशाला में औजारों और बांस की पट्टियों की व्यवस्था करने के लिए कहें।
- विद्यार्थियों से बांस की पट्टियों से बांस की खपच्ची बनाने की प्रक्रिया के बारे में पूछें।

दर्शाइए



- बांस की कलमी से बांस की खपच्ची बनाने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करने के लिए कहिए।

सारांश



- बांस की खपच्ची/पट्टियाँ बनाने की प्रक्रिया को संक्षेप में बताएं।

गतिविधियां

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत/ सामग्री
बांस की छाल से बांस की पट्टियाँ तैयार करना	8 घंटे	बांस काटने का चाकू, हाथ की आरी, मापने वाला टेप, मोटाई मापने का उपकरण, नमी परीक्षक यंत्र, बांस फाड़नेवाला औज़ार, कुल्हाड़ी, हथौड़ा, छेनी, इत्यादि

- सभी प्रशिक्षुओं को इकट्ठे होने के लिए कहिए
- इस गतिविधि की अवधि तथा उद्देश्य को स्पष्ट कीजिए
- प्रशिक्षुओं से अपेक्षित कार्यो तथा अनुशासन संबंधी दिशानिर्देशों के बारे में भी उन्हें बताएं

ऐसा करिए

- छात्रों की समान संख्या वाले दो समूह बनाएं ताकि प्रत्येक छात्र उत्पादन प्रक्रिया को स्पष्ट रूप से समझ सकें। यदि आपके पास 12 से अधिक छात्र हैं तो तीन समूह बना लें।
- पुस्तक में बताए अनुसार बांस की छाल को छोटे-छोटे टुकड़ों में काटें।
- प्रत्येक टुकड़े से बांस की पतली-पतली पट्टियाँ निकालें।
- अब किसी विद्यार्थी से इस प्रक्रिया को दोहराने के लिए कहें।
- अन्य विद्यार्थियों से कंडों से बांस की खपच्ची बनाने में उसकी मदद करने के लिए कहें।

यूनिट 5.2: बांस की पत्तियों का प्रबंधन

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- बांस की पट्टियों को छांटने और सुखाने की प्रक्रिया को समझें।
- बांस की खपच्ची जमा करने की प्रक्रिया को समझें।
- बांस की खपच्ची को संभालने में होने वाली सामान्य गलतियों को जानें।

सरलीकृत नोट्स



- बांस की पट्टियों को सुखाने के महत्व पर चर्चा करें।
- विद्यार्थियों से बांस की पट्टियों को सुखाने की प्रक्रिया समझाने को कहें।
- बांस की पट्टियों को सुखाने की सही प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- अनुप्रयोगों के अनुसार बांस की पट्टियों को छांटने की विधि का प्रदर्शन करें।

5.2.1: बांस के फट्टों से पट्टियाँ बनाना

बोलिए



- एक बार जब आप बांस के फट्टों से बांस की खपच्ची/पट्टियाँ बना लेते हैं तो, आप इसे सीधे बांस की टोकरियाँ बनाने के लिए उपयोग नहीं कर सकते हैं। आपको आवश्यकता के अनुसार, बांस की पट्टियों को सुखाना और छांटना होगा।
- इस सत्र में, हम बांस की पट्टियों को सुखाना और छांटना सीखेंगे।

दर्शाइए



- बांस की पट्टियों को सुखाने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
- रंग, बनावट, लंबाई आदि के आधार पर बांस की पट्टियों को छांटने की विधि का प्रदर्शन करें।

बोलिए



बांस की पट्टियों को सुखाना

निम्नलिखित तरीके से बांस की पट्टियों को सुखाया जाता है:

- **चरण 1:** बांस की पट्टियों को प्राकृतिक रूप से सूखने देने के लिए धूप में खुली हवा में रखें। बांस की पट्टियों में नमी के आधार पर इस प्रक्रिया में काफी समय लगता है।



चरण 2: बांस की पट्टियों को एक रैंक पर रखें और उसके नीचे उचित दूरी पर आग का उपयोग करके बांस की पट्टियों को सुखा लें। इस प्रक्रिया में ओपन एयर ड्राइंग प्रक्रिया की तुलना में अपेक्षाकृत कम समय लगता है।



चरण 3: बांस की पट्टियों को आम लॉट के रूप में इकट्ठा करें और इसे ड्रायर मशीन में डालें। इस प्रक्रिया में अग्नि विधि की तुलना में अपेक्षाकृत कम समय लगता है।

ध्यान दें, कि बांस की पट्टियों को सुखाने का कार्य बहुत सावधानी से किया जाना चाहिए ताकि प्रसंस्करण से पहले बांस की सभी पट्टियाँ सूख जाएं। बांस की खपच्ची में नमी की मात्रा 10% बनी रहनी चाहिए।

सारांश

- बांस की पट्टियों को सुखाने और छांटने की प्रक्रिया को संक्षेप में बताएं।

गतिविधियां

- सभी प्रशिक्षुओं को इकट्ठे होने के लिए कहिए
- इस गतिविधि की अवधि तथा उद्देश्य को स्पष्ट कीजिए
- प्रशिक्षुओं से अपेक्षित कार्यों तथा अनुशासन संबंधी दिशानिर्देशों के बारे में भी उन्हें बताएं

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत/ सामग्री
दिशानिर्देशों के अनुरूप बांस की पट्टियों को सुखाइए तथा इन्हें भंडारित कीजिए	4 घंटे	बांस की पट्टियां, वजन मापने की मशीन, नमी परीक्षक यंत्र, भंडारण की रैक, भंडारण के लिए सूखा कमरा, इत्यादि

ऐसा करिए

- छात्रों को पिछले सत्र में दिखाए गए चरणों को पूरा करने के लिए कहें।
- सुनिश्चित करें कि प्रत्येक छात्र सही गुणवत्ता और मात्रा में बांस की खपच्ची तैयार करें।



Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S D C
National
Skill Development
Corporation

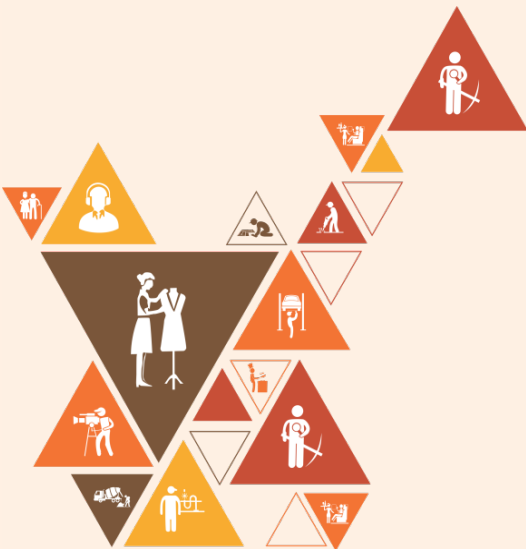
Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

6. बांस की टोकरी बनाना

यूनिट 6.1 – बांस की टोकरी बनाना



HCS/N8712

सीखने के प्रमुख परिणाम

इस मॉड्यूल के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. टोकरियाँ बुनने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
2. टोकरियाँ बुनने में प्रयुक्त सामग्री की पहचान करें।
3. बांस की टोकरी बनाने के लिए आवश्यक महत्वपूर्ण मापदंडों का वर्णन करें।
4. बांस की टोकरियों की काट-छांट, रोलिंग और निरीक्षण के उपकरणों और प्रक्रियाओं का वर्णन करें।

यूनिट 6.1: बांस की टोकरी बनाना

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. टोकरियाँ बुनने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
2. टोकरियाँ बुनने में प्रयुक्त सामग्री की पहचान करें।
3. बांस की टोकरी बनाने के लिए आवश्यक महत्वपूर्ण मापदंडों का वर्णन करें।
4. बांस की टोकरियों की काट-छांट, रोलिंग और निरीक्षण प्रक्रिया के उपकरणों और प्रक्रियाओं का वर्णन करें।

सरलीकृत नोट्स



- विद्यार्थियों से टोकरी बुनाई में उपयोग की जाने वाली विभिन्न प्रक्रियाओं के बारे में पूछें।
- विद्यार्थियों को टोकरी बुनाई संबंधी विभिन्न आकार दिखाएं।
- विद्यार्थियों को टोकरी के विभिन्न चरण दिखाएँ।
- टोकरी बनाने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- टोकरी बनाने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
- बुनाई संरचनाओं और उनके गुणों पर चर्चा करें।

6.1.1: बांस से टोकरी बनाना

बोलिए



- कई संस्कृतियों के प्रभाव, सामग्रियों की उपलब्धता, निर्माण की तकनीक और टोकरी निर्माता की रचनात्मकता के कारण, टोकरी शैलियों की एक विस्तृत विविधता उभरी है।
- टोकरी बनाने के लिए मुख्य रूप से तीन बुनियादी बुनाई अपनाई जाती हैं; घुमावदार बुनाई, ट्विनिंग, और प्लेटेड बुनाई।
- इस सत्र में, हम टोकरी बनाने में उपयोग की जाने वाली तीन बुनियादी बुनाई पद्धतियों के बीच अंतर जानना सीखेंगे।
- बाद में, इस सत्र में हम बांस की टोकरी बनाने की प्रक्रिया सीखेंगे।

ऐसा करिए



- विद्यार्थियों को बांस की टोकरियों के विभिन्न नमूने दिखाएँ।
- उन्हें टोकरी बनाने में उपयोग की जाने वाली बुनाई की संरचना की पहचान करने के लिए कहें।
- टोकरी बुनकर संरचनाओं पर चर्चा करें।
- विद्यार्थियों से पूछें कि क्या उन्होंने किसी को अपने जीवन में टोकरी बनाते देखा है?
- यदि कोई छात्र है, जिसने टोकरी बनाने की प्रक्रिया देखी है तो, उसे कक्षा में चर्चा करने के लिए कहें।
- यदि कोई छात्र किसी बिंदु पर गलत है तो उसे सुधारें।
- विद्यार्थी, पुस्तिका में दी गई टोकरी बनाने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।

दर्शाइए



- टोकरी बनाने की प्रक्रिया दर्शाइए |

सारांश



- टोकरी बनाने की प्रक्रिया को संक्षेप में बताएं।

6.1.2: सामान्य बुनाई संरचना

बोलिए



- फिलिंग यार्न डालने की प्रक्रिया पूरी करने के लिए हार्नेस द्वारा वार्प धागों के समूहों को जिस तरह से उठाया जाता है, वह बुनाई के पैटर्न को निर्धारित करता है।
- तीन बुनियादी बुनाई पद्धतियाँ हैं; सादी बुनाई, ट्वील बुनाई और साटन बुनाई।
- अन्य सभी बुनाई इन बुनाई का एक रूप या संयोजन है। टोकरी बुनाई और रिब बुनाई सादे बुनाई के ही दो अलग-अलग रूप हैं।
- इस सत्र में, हम उन बुनाई संरचनाओं के बारे में जानेंगे जो बांस की बुनाई के लिए उपयुक्त हैं।

ऐसा कीजिए



- छात्रों को बुनाई संरचनाओं के कुछ नमूने दिखाएं।
- छात्रों को बुनाई संरचनाओं की जानकारी देने के लिए उनके सामने बुनाई खोलकर भी दिखा सकते हैं।
- सादी बुनाई और ट्वील बुनाई संरचनाओं के गुणों पर चर्चा करें।

दर्शाइए



- छात्रों को विभिन्न प्रकार की बुनाई की विधियों का प्रदर्शन करने को कहें।

सारांश



- विभिन्न बुनाई के गुणों और उनकी निर्माण विधियों का सारांश प्रस्तुत करें।

व्यावहारिक



- विद्यार्थियों को एक साथ इकट्ठा होने के लिए कहें।
- गतिविधि के उद्देश्य और अवधि की व्याख्या करें।
- अनुशासन और अपेक्षित कार्यों से संबंधित दिशानिर्देश निर्धारित करें।

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत
हाथ से बुनकर बांस की टोकरियाँ बनाइए	8 घंटे	बांस की कतरनें, जोड़ने के लिए धागे, कैंची, ट्रिमर, बुनाई संरचनाओं का नमूना

ऐसा कीजिए



- सुनिश्चित करें कि प्रत्येक छात्र के पास प्रैक्टिकल के लिए आवश्यक बांस की पट्टियाँ, धागे और अन्य सामान उपलब्ध हों।
- विद्यार्थियों से विभिन्न आकृतियों और मापों की बांस की टोकरियाँ तैयार करने के लिए कहें।





Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S·D·C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

7. फिनिशिंग तथा भंडारण

यूनिट 7.1 – फिनिशिंग तथा भंडारण

HCS/N8713

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बांस की टोकरी को तैयार करने की प्रक्रिया को समझें।
2. बांस की टोकरी की सजावट के लिए आवश्यक उपकरणों और तकनीकों को जानें।
3. पुरानी बांस की टोकरियों के सुरक्षित भंडारण की प्रक्रिया जानें।

यूनिट 7.1: फिनिशिंग तथा भंडारण

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बांस की टोकरी को तैयार करने की प्रक्रिया को समझें।
2. बांस की टोकरी की सजावट के लिए आवश्यक उपकरणों और तकनीकों को जानें।
3. पुरानी बांस की टोकरियों के सुरक्षित भंडारण की प्रक्रिया जानें।

सरलीकृत नोट्स



- छात्रों को बांस की टोकरियों की सजावट के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों तथा औजारों के बारे में बताएं तथा उन्हें यह उपकरण दिखाएं।
- छात्रों से प्रत्येक टूल और उपकरण के उपयोग को समझाने के लिए कहें।
- गुणवत्ता के परिप्रेक्ष्य और बिक्री के परिप्रेक्ष्य दोनों में ही बांस की टोकरी की फिनिशिंग पर चर्चा करें।
- परिष्करण की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
- पुरानी बांस की टोकरियों के सुरक्षित भंडारण की प्रक्रिया पर चर्चा करें।

7.1.1: बांस की टोकरी बनाना

बोलिए



- चाहे किसी के पास पुरानी टोकरियाँ हों या नई टोकरियाँ, चाहे कोई इन्हें एकत्र करता हों या अपनी टोकरियाँ स्वयं बनाता हो, उनकी देखभाल तो की ही जानी चाहिए ताकि वे लंबे समय तक बनी रहें। यदि इन्हें ठीक से रखा जाए तो एक टोकरी अनिश्चित काल तक चल सकती हैं; भले ही इसका उपयोग अपने इच्छित उद्देश्य के लिए किया गया हो।
- एक पुरानी टोकरी की पहचान पेटिना द्वारा की जाती है, इसलिए इसे सावधानीपूर्वक संरक्षित किया जाना चाहिए।
- इस सत्र में, हम बांस की टोकरियों की फिनिशिंग और संरक्षण के लिए उपयोग की जाने वाली तकनीकों के बारे में जानेंगे।

ऐसा कीजिए



- छात्रों को बांस की टोकरियों की फिनिशिंग के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों तथा औजारों को दिखाएं।
- छात्रों से प्रत्येक उपकरण और औजारों के उपयोग के बारे में पूछें।
- प्रत्येक उपकरण और औजारों के उपयोग की विधि पर चर्चा करें।
- बांस की टोकरियों को लंबे समय तक सुरक्षित रखते समय बरती जाने वाली सावधानियों पर चर्चा करें।
- बांस की टोकरियों की पैकिंग और शिपिंग संबंधी सावधानियों पर चर्चा करें।

दर्शाइए



- बांस की टोकरी की परिष्करण प्रक्रियाओं का प्रदर्शन करें।
- बांस की टोकरियों के लिए पैकिंग और भंडारण तकनीकों का प्रदर्शन करें।

सारांश



- बांस की टोकरियों की फिनिशिंग और पैकिंग का सारांश प्रस्तुत करें।

व्यावहारिक



- पुराने सत्रों में बनाई गई बांस की टोकरियों की फिनिशिंग तथा भंडारण प्रक्रिया विद्यार्थियों को करने को कहिए।

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत
<ul style="list-style-type: none"> पिछले सत्रों में बनाई गई बांस की टोकरियों की फिनिशिंग करें तैयार बांस की टोकरियों के भंडारण की तैयारी करें 	8 घंटे	गोंद, सूखा भंडारण क्षेत्र, भंडारण के लिए रैक, ट्रिमिंग उपकरण, कैंची, वार्निश, स्प्रेयर, ब्रश, थिनर, कीटनाशक इत्यादि

ऐसा कीजिए



- बांस की टोकरियों की फिनिशिंग और पैकिंग करना।
- उत्पाद की गुणवत्ता जांच करें और छात्रों से भी ऐसा करने के लिए कहें।
- छात्रों द्वारा बनाई गई सर्वोत्तम बांस की टोकरियों की पहचान कीजिए और उनसे पूछें कि क्या आप उनके काम को संस्थान की प्रदर्शनी में रख सकते हैं।
- सर्वोत्तम कलाकृतियों के लिए कुछ फ्रेमों की व्यवस्था करें और उन्हें संस्थान के छात्र उपलब्धि क्षेत्र में प्रदर्शित करें।





Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N · S · D · C
National
Skill Development
Corporation

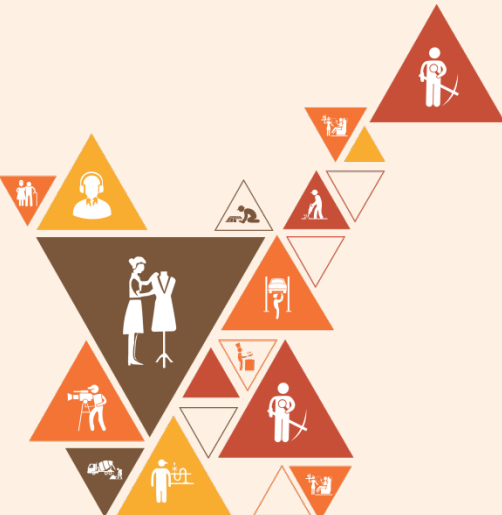
Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

8. बांस की टोकरी बनाने में गुणवत्ता प्रबंधन

यूनिट 8.1 – गुणवत्ता जांच तथा सुधार



HCS/N8714

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बांस की टोकरी उत्पादों में जांचे जाने वाले महत्वपूर्ण कारकों का वर्णन करें।
2. बांस की टोकरियों के निर्माण में सामान्य दोषों को दूर करने के लिए विभिन्न कार्य करना।
3. निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करें।
4. अनुमत सहनशीलता लागू करें।
5. दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करें।
6. आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता स्तर बनाए रखें।

यूनिट 8.1: गुणवत्ता जांच व सुधार

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बांस की टोकरी उत्पादों में जांचे जाने वाले महत्वपूर्ण कारकों को समझें।
2. कच्चे माल की जांच के चरणों को समझें।
3. बांस की टोकरियों के निर्माण में सामान्य दोषों को दूर करने के लिए विभिन्न कार्य करना।
4. विनिर्देशों के अनुरूप ना उतरने वाली दोषपूर्ण सामग्रियों और भागों की रिपोर्ट करें और उन्हें बदल दीजिए।
5. सुधारात्मक दोषों की पहचान करें और उन पर पुनः कार्य करें।
6. कार्य को सुरक्षित रूप से और ऐसी गति से करें जिससे कार्य प्रवाह बना रहे।

सरलीकृत नोट्स



- छात्रों को खराब बांस की डंडियाँ दिखाएँ और खराब टुकड़ों के उपयोग के परिणामों पर चर्चा करें।
- छात्रों से गुणवत्ता के लिए बांस की पट्टियों की जांच करने को कहें।
- बांस की टोकरियों पर उपयोग किए जाने वाले पैट की गुणवत्ता के महत्व पर चर्चा करें।
- छात्रों द्वारा बुनी गई बांस की टोकरियों की गुणवत्ता जांच का प्रदर्शन करें।

8.1.1: कच्चे-माल की गुणवत्ता जांच

बोलिए



- बांस की टोकरी बनाने की प्रक्रिया में डिज़ाइन निर्माण एक महत्वपूर्ण चरण होता है। बांस की टोकरियों की गुणवत्ता सीधे तौर पर डिज़ाइन की गुणवत्ता पर निर्भर करती है।
- सुनिश्चित करें कि आपके डिज़ाइन में पास की लाइन के साथ पर्याप्त जगह हो ताकि उपकरणों को उत्पादन के बीच में भी उपयोग करने कार्य किया जा सकें।
- आपका डिज़ाइन कलात्मक होना चाहिए तथा रचनात्मक भी।

ऐसा कीजिए



- छात्रों को खराब बांस की डंडियाँ दिखाएँ और खराब टुकड़ों के उपयोग के परिणामों पर चर्चा करें।
- छात्रों से बांस की पट्टियों की गुणवत्ता की जांच करने को कहें।
- बांस की टोकरियों पर उपयोग किए जाने वाले पेंट की गुणवत्ता के महत्व पर चर्चा करें।

दर्शाइए



- छात्रों द्वारा बुनी गई बांस की टोकरियों की गुणवत्ता की जांच का प्रदर्शन करें।

सारांश



- बांस की टोकरियों की गुणवत्ता जांच और सुधार का सारांश प्रस्तुत करें।

व्यावहारिक



- विद्यार्थियों को पिछले सत्र में बुनी गई बांस की टोकरियों की गुणवत्ता जांच करने को कहिए।

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत
<ul style="list-style-type: none"> • बांस की टोकरियों की गुणवत्ता की जांच करें। • बांस की टोकरियों की सतह को चिकना करें और यदि आवश्यक हो तो दोबारा रंग करें तथा वार्निश भी लगाएं 	8 घंटे	सैंड पेपर, पेंट, अलग-अलग मजबूती और रंग के धागे, ट्रिमिंग टूल, कटर/कैंची, स्केल, मापने वाला टेप, उत्पाद काटने और टिकाने के औज़ार इत्यादि

ऐसा कीजिए

- उत्पाद की गुणवत्ता जांच करें और छात्रों से भी ऐसा करने के लिए कहें।
- छात्रों द्वारा बनाई गई सर्वश्रेष्ठ बांस की टोकरियाँ पहचानें और उनसे पूछें कि क्या आप उनके काम को संस्थान की प्रदर्शनी में रख सकते हैं?
- सर्वोत्तम कलाकृतियों के लिए कुछ फ्रेमों की व्यवस्था करें और उन्हें संस्थान के छात्र उपलब्धि क्षेत्र में प्रदर्शित करें।



Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N · S · D · C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape

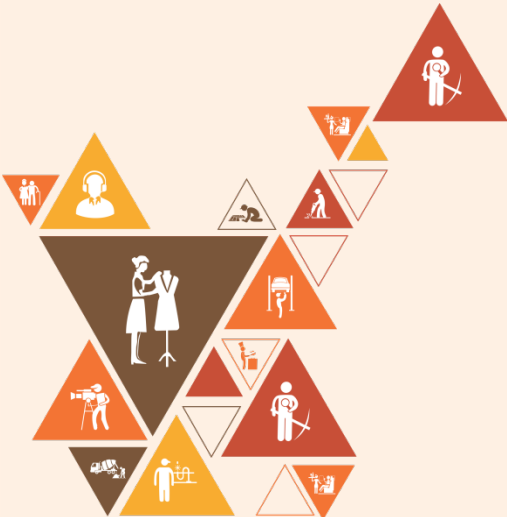


Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

9. बुनाई से पहले के कार्य

यूनिट 9.1 – हथकरघे पर बुनाई

यूनिट 9.2 – बांस से धागे/ पट्टियाँ बनाकर बुनाई करना



HCS/N8705

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. हथकरघा के कार्यों को जानें।
2. हथकरघा के विभिन्न भागों को पहचानें।
3. जानें कि यह कैसे काम करता है।
4. बांस से बांस की पट्टियाँ तैयार करें।

यूनिट 9.1: हथकरघा तथा इसके कार्य

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. हथकरघा के कार्यों को जानें।
2. हथकरघा के विभिन्न भागों को पहचानें।
3. जानें कि यह कैसे काम करता है।

सरलीकृत नोट्स



- विद्यार्थियों को हथकरघा मशीन दिखाएँ।
- हथकरघा और खादी के इतिहास पर चर्चा करें।
- विद्यार्थियों को हथकरघा के अलग-अलग हिस्से दिखाएँ।
- हथकरघा के प्रत्येक भाग के कार्य को विस्तार से समझाइये।
- छात्रों के सामने हथकरघा की कार्यप्रणाली का प्रदर्शन करें।

9.1.1: हथकरघे से एक परिचय

बोलिए



- हथकरघा बुनाई के लिए उपयोग की जाने वाली एक साधारण मशीन होती है।
- प्रारंभिक हथकरघा का इतिहास अधूरा है। पुरातत्वविदों को आठवीं सहस्राब्दी ईसा पूर्व की बुनाई के साक्ष्य मिले हैं। मेसोपोटामिया और तुर्की के क्षेत्रों में।
- हथकरघे पर हाथ से काते गए सूत से बुने गए कपड़ों को "खादी" कहा जाता है, जबकि हथकरघे पर बुने गए मिल काते हुए सूत को "हथकरघा" कपड़ा कहा जाता है।

ऐसा कीजिए



- विद्यार्थियों को हथकरघा दिखाएँ।
- छात्रों को खादी और हथकरघा कपड़े के कुछ नमूने दिखाएं।
- हथकरघे पर बुनी गई बांस की चटाई प्रदर्शित करें।
- छात्रों से कुछ और उत्पाद सुझाने के लिए कहें जिन्हें हथकरघा पर बनाया जा सकता है।
- छात्रों को सोचने के लिए कुछ समय दें और फिर हथकरघा पर संभावित उत्पादों पर चर्चा करें।

सारांश



- सामान्य सुरक्षा नियमों का सारांश प्रस्तुत करें।

9.1.2: हथकरघे के विभिन्न भाग

बोलिए



- बुनाई जिस मशीन पर की जाती है उसे करघा कहते हैं। आज ज्ञात सभी बुनाई हजारों वर्षों से बनाई गई हैं।
- करघे का सटीक आकार और उसकी यांत्रिकी भिन्न हो सकती है, लेकिन मूल कार्य एक ही है।
- रैप यार्न को करघे के भीतर रखा जाता है, और कपड़ा बनाने के लिए बाने के धागों को डाला जाता है और जगह पर धकेला जाता है।
- इस सत्र में, हम हथकरघा के विभिन्न भागों के कार्यों की पहचान करेंगे।

ऐसा कीजिए



- कक्षा शुरू होने से पहले हथकरघा के प्रत्येक भाग के नाम को आसानी से पहचानने के लिए हथकरघा के प्रत्येक भाग को पर्ची के साथ टैग करें।
- छात्रों को नामित हिस्सों के साथ हथकरघा दिखाएं और उन्हें नाम याद करने के लिए कहें।
- छात्रों को कुछ समय देने के बाद, टैग हटा दें और छात्रों से विभिन्न भागों के नाम के बारे में पूछें।

दर्शाइए



- छात्रों को हथकरघा के प्रत्येक भाग के कार्य का प्रदर्शन करें।

सारांश



- हथकरघा के प्रत्येक भाग के कार्यों का सारांश प्रस्तुत करें।

व्यावहारिक



- विद्यार्थियों को एक साथ इकट्ठा होने के लिए कहें।
- गतिविधि के उद्देश्य और अवधि की व्याख्या करें।
- अनुशासन और अपेक्षित कार्यों से संबंधित दिशानिर्देश निर्धारित करें।

कौशल अभ्यास	समय	स्त्रोत
हथकरघे को स्थापित करना तथा अलग करना	6 घंटे	हथकरघा, हथौड़ा, स्कू ड्राइवर, वाइस

ऐसा कीजिए



- कक्षा को समान संख्या में छात्रों वाले दो समूहों में विभाजित करें ताकि प्रत्येक छात्र प्रक्रिया को स्पष्ट रूप से समझ सके। यदि आपके पास 12 से अधिक छात्र हैं तो तीन समूह बनाएं।
- हथकरघा के प्रत्येक घटक को अलग करें और उसके कार्य को भी समझाएं।
- जब आप घटकों को अलग कर रहे हों तो छात्रों से अनुक्रम याद रखने के लिए कहें।
- एक बार जब सभी घटक अलग हो जाएं, तो छात्रों से अगले असेंबली भाग का सुझाव देने के लिए कहते हुए घटकों को जोड़ना शुरू करें।
- अब, एक स्वयंसेवक से इस प्रक्रिया को दोहराने के लिए कहें।
- अन्य छात्रों से असेंबली और डिस-असेंबली प्रक्रिया में उसकी मदद करने के लिए कहें।

9.1.3: करघा कैसे काम करता है?

बोलिए



- लूमिंग (बुनाई) अनुदैर्घ्य धागों, ताना, यानी "जो पार फेंका जाता है", को अनुप्रस्थ धागे, बाने, यानी "जो बुना जाता है" के साथ जोड़कर किया जाता है।
- करघे के प्रमुख घटक हैं ताना बीम, हेडल्स, हार्नेस या शाफ्ट (कम से कम दो, चार आम हैं, सोलह अनसुने नहीं), शटल, रीड और टेक अप रोल।
- करघे में, सूत प्रसंस्करण में शेडिंग, पिकिंग, बैटिंग और टेक-अप ऑपरेशन शामिल हैं।
- ये प्रमुख प्रस्ताव हैं और इस सत्र में इन पर चर्चा की जाएगी।

दर्शाइए



- हथकरघा का उपयोग कर लूमिंग की सामान्य विधि का प्रदर्शन करें।

सारांश



- हथकरघा का उपयोग करके कपड़ा बनाने की विधियों का सारांश प्रस्तुत करें।

व्यावहारिक



- विद्यार्थियों को एक साथ इकट्ठा होने के लिए कहें।
- गतिविधि के उद्देश्य और अवधि की व्याख्या करें।
- अनुशासन और अपेक्षित कार्यों से संबंधित दिशानिर्देश निर्धारित करें।

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत
करघे पर कार्य करके जांच करके देखें	2 घंटे	करघा, धागे, करघे से जुड़ी अन्य सामग्री

ऐसा कीजिए



- हथकरघा पर धागों का उपयोग करके लूमिंग करें।
- छात्रों से प्रक्रिया को एक-एक करके दोहराने के लिए कहें।
- बाने को बांस की बारीक पट्टियों से बदलें और छात्रों को करघा प्रदर्शन करने के लिए कहें।

यूनिट 9.2: हस्तचालित करघा तथा इसका कार्य

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बुनाई के लिए बांस तैयार करने की प्रक्रिया जानें
2. बुनाई के लिए आवश्यक बांस की पट्टी के आकार और माप को समझें।

सरलीकृत नोट्स



- बांस की चटाई बुनाई के लिए विभिन्न प्रकार के बांसों के चयन की विधि पर चर्चा करें।
- छात्रों से विभिन्न प्रकार के बांसों के लिए बांस की छड़ियों के गुणों का उल्लेख करने के लिए कहें।
- बांस को बुनाई के लिए तैयार करने की प्रक्रिया पर चर्चा करें।
- बुनाई के लिए बांस की पट्टियां और धागा तैयार करने के महत्व पर चर्चा करें।
- बुनाई के लिए बांस तैयार करने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- बुनाई के लिए सूत तैयार करने के चरणों का प्रदर्शन करें।

9.2.1: बुनाई के लिए बांस तैयार करना

बोलिए



- बांस की पट्टियां आपको मनचाहे आकार और साइज में बाजारों में मिल जाएंगी लेकिन अगर आप खुद बांस की पट्टियां बनाना चाहते हैं तो यह भी बहुत आसान काम होता है।
- इस सत्र में, हम बांस से बांस की पट्टियां बनाना सीखेंगे।

दर्शाइए



- बांस के पौधों से बांस की पट्टियां बनाने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।

चरण



बांस की पट्टियों को सुखाना

बांस की पट्टियों को निम्नलिखित तरीके से सुखाया जाता है;



चरण 1: बैम्बू कलम की ऊपरी हरी परत को उतार लें।



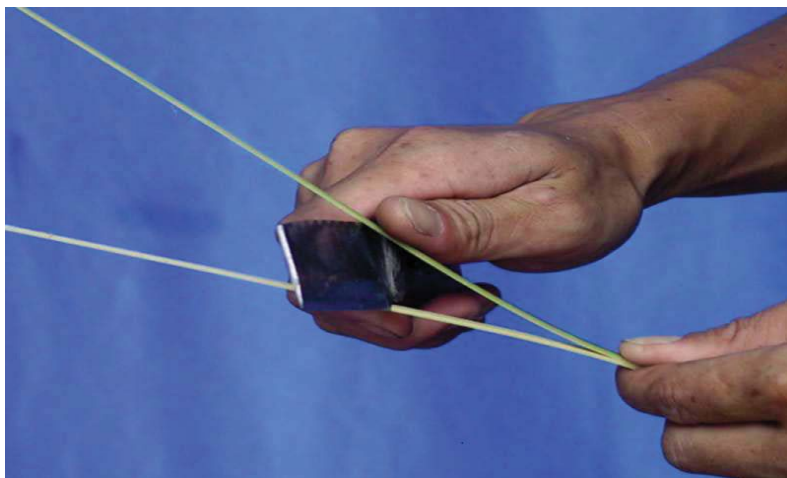
चरण 2: बैम्बू कलम की ऊपरी हरी परत के किनारों को चपटा करें।



चरण 3: बैम्बू कलम को बराबर चौड़ाई वाली पट्टियों में काटें ।



चरण 4: बैम्बू कलम की बराबर चौड़ाई वाली पट्टियों को अलग करें ।



चरण 5: बैम्बू कलम की पट्टियों को पतला-पतला काटें ।



चरण 6: अब उन पतली पट्टियों को अलग-अलग कर लें।



चरण 7: पट्टियों को रंग के आधार पर अलग-अलग कर लें।

सारांश



- बाँस की डंडियों से बाँस की पट्टियाँ तैयार करने की प्रक्रिया का सारांश प्रस्तुत करें।

9.2.2: बुनाई के लिए सूत तैयार करना

बोलिए



- बुनाई के लिए सूत की तैयारी में मुख्य रूप से दो चरण शामिल हैं; ताना-बाना और आकार देना।
- ताने वार्षिक व्हील पर बनाए जाते हैं जिन्हें बाद में हथकरघा में डाला जाता है।
- तानों की कठोरता और चिकनाई बढ़ाने के लिए साइजिंग की जाती है।
- इस सत्र में, हम बुनाई के लिए धागा तैयार करने के लिए ताना-बाना और आकार देने के तरीकों पर चर्चा करेंगे।

दर्शाइए



- सूत को लपेटने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
- सूत को आकार देने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।

सारांश



- बुनाई के लिए सूत तैयार करने की प्रक्रिया का सारांश प्रस्तुत करें।

व्यावहारिक



- विद्यार्थियों को एक साथ इकट्ठा होने के लिए कहें।
- गतिविधि के उद्देश्य और अवधि की व्याख्या करें।
- अनुशासन और अपेक्षित कार्यों से संबंधित दिशानिर्देश निर्धारित करें।

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत
बुनाई के लिए बांस की पट्टियाँ तथा सूत तैयार करें	8 घंटे	बांस कल्म्स, काटने का चाकू, बांस फाड़नेवाला, बांस शेवर, सूत, स्टार्च और तेल, आकार देने वाला ब्रश, बॉबिन

ऐसा कीजिए



- छात्रों को पिछले सत्र में दिखाए गए चरणों को पूरा करने के लिए कहें।
- सुनिश्चित करें कि प्रत्येक छात्र ने सही गुणवत्ता वाली बांस की पट्टियाँ और धागा तैयार किया है।





Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत

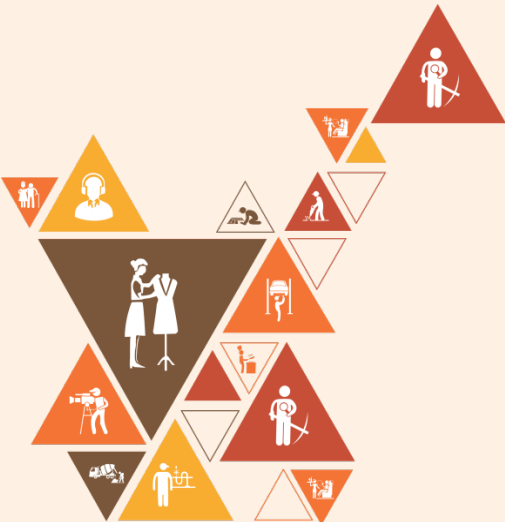


**Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council**

10. बुनाई तथा बुनाई के पश्चात के कार्य

यूनिट 10.1 – बुनाई कार्य करना

यूनिट 10.2 – बुनाई के बाद के कार्य करना



HCS/N8706

सीखने के प्रमुख परिणाम

इस मॉड्यूल के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. हाथ से चलने वाले करघे के विभिन्न घटकों के बारे में जानें।
2. हाथ से चलने वाले करघे की कार्यप्रणाली को समझें।
3. कोई समस्या आने के बाद किए जाने वाले कार्यों के बारे में जानें।
4. बांस की चटाई की ट्रिमिंग, रोलिंग और निरीक्षण कार्य से संबंधित उपकरणों और प्रक्रियाओं को समझें।

यूनिट 10.1: बुनाई कार्य करना

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. हाथ से चलने वाले करघे के विभिन्न घटकों के बारे में जानें।
2. हाथ से चलने वाले करघे की कार्यप्रणाली को समझें।
3. कोई समस्या आने के बाद किए जाने वाले कार्यों के बारे में जानें।
4. बांस की चटाई की ट्रिमिंग, रोलिंग और निरीक्षण कार्य से संबंधित उपकरणों और प्रक्रियाओं को समझें।

सरलीकृत नोट्स

- स्वेच्छा से छात्रों से सूत तैयार करने के चरणों को प्रदर्शित करने के लिए कहें।
- करघे पर सूत तैयार करने के इतिहास पर विस्तार से चर्चा करें।
- बाना धागा तैयार करने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
- उन पांच ऑपरेशनों पर चर्चा करें जो आम तौर पर लूमिंग को निष्पादित करने के लिए किए जाते हैं।
- लूमिंग के दौरान किए जाने वाले अन्य महत्वपूर्ण कार्यों को प्रदर्शित करें जैसे लूम से हार्नेस और बीटर को हटाना, वॉर्प के लूप में वॉर्प बीम स्टिक लगाना, बॉबिन बदलना इत्यादि।
- बुनाई के प्रकारों पर चर्चा करें और उन बुनाई के प्रकारों की भी व्याख्या करें जो बांस की चटाई बुनाई के लिए उपयोगी हैं।

10.1.1: करघे का संचालन

बोलिए



- लूमिंग बाने के ऊपर से ताना गुजारने की प्रक्रिया है।
- करघा स्थापित करने से पहले हम ताना और बाना दोनों तैयार करते हैं।
- इस सत्र में, हम विभिन्न सेटअपों के लिए वेफ्ट और वार्प धागे तैयार करना सीखेंगे।
- बाद में इस सत्र में, हम लूमिंग का प्रदर्शन करना सीखेंगे।

ऐसा करिए



- छात्रों से यह परिभाषित करने के लिए कहें कि ताना क्या है और बाना क्या है।
- उनसे ताने और बाने के लिए उपयोग किए जाने वाले करघे के हिस्सों की पहचान करने के लिए कहें।

दर्शाइए



- आवरण और बाना तैयार करने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
- इन धागों से बुनाई करने की प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।

सारांश



- लूमिंग की प्रक्रिया को संक्षेप में बताएं

10.1.2: कुछ अन्य बुनियादी बुनाई कार्य

बोलिए

- लूमिंग को केवल बाने के ऊपर ताना घुमाकर नहीं किया जा सकता, ऐसी कई अन्य प्रक्रियाएं हैं जो लूमिंग संचालन को सुचारू रूप से चलाने के लिए महत्वपूर्ण हैं।
- इस सत्र में, हम इन महत्वपूर्ण ऑपरेशनों पर चर्चा करेंगे।

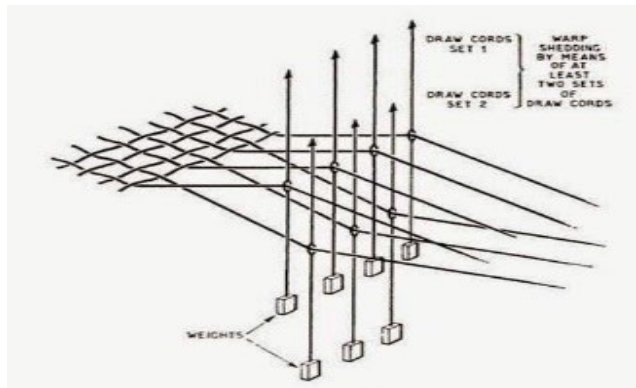
दर्शाइए

- करघे से हार्नेस और बीटर को हटाने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- ताना धागों के लूप में ताना बीम स्टिक लगाने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- ताने में शेड या पट्टे की छड़ें रखने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- रैडल में रिक्ति ताना के चरणों का प्रदर्शन करें।
- वार्प बीम पर वार्प वाइंडिंग के चरणों का प्रदर्शन करें।
- बीटर और हार्नेस को बदलने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- रीड के माध्यम से ताना पिरोने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- एप्रन के सभी ताना धागों के तनाव को समायोजित करने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- एक सादे ताना बीम पर ताने में अतिरिक्त धागा रखने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- बॉबिन बदलने के चरणों का प्रदर्शन करें।
- ताना काटने के चरणों का प्रदर्शन करें।

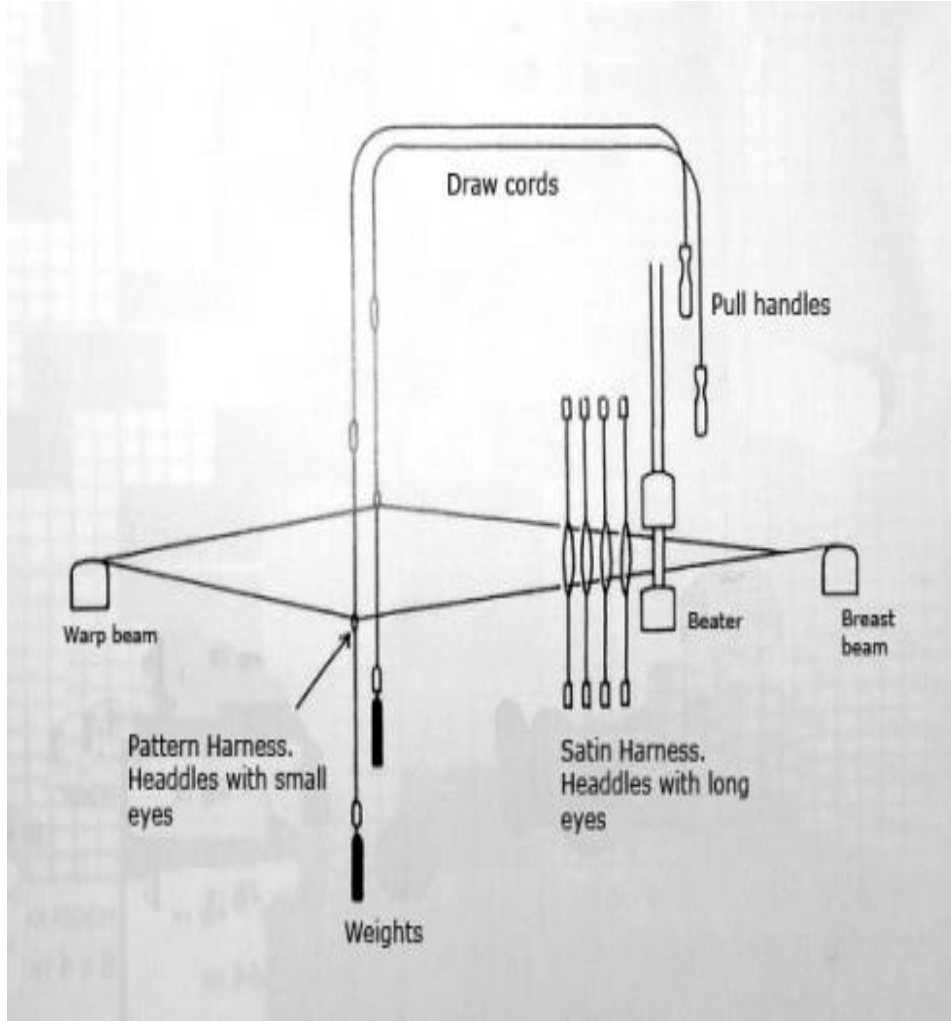
समझाइए

मुख्यतः पाँच प्रकार की प्रक्रियाएं होती हैं जो हर तरह की लूमिंग में अपनाई जाती हैं |

1. **शैडडिंग:** इसमें वार्प यार्न को हार्नेस के द्वारा ऊपर-नीचे किया जाता है ताकि वेफ्ट यार्न को इसमें से गुज़ारने के लिए जगह बन सके | प्रत्यावर्ती वार्प यार्न को ऊपर उठाने से एक उलटे V की आकृति या एक झोपड़ी नुमा आकृति बनती है | इसमें से फिलिंग यार्न को घुसाया जाता है | यद्यपि, आधुनिक लूम पर तो शैडडिंग की पूरी प्रक्रिया हार्नेस के द्वारा स्वचालित तरीके से पूर्ण कर ली जाती है |



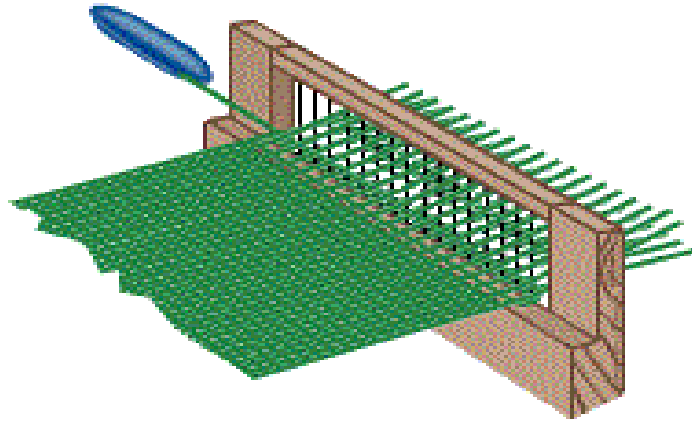
2. **हार्नेस:** यह एक आयताकार ढांचा होता है जिसमें तारों की एक शृंखला जिन्हें हैडल कहा जाता है, जुड़े होते हैं। चूंकि प्रत्येक वार्प यार्न वार्प बीम से होकर निकलता है इसीलिए इसे हैडल के बीच में बने "सुई की आँख या छेद नुमा" एक छिद्र में से होकर गुजरना होता है। हैडल में से धागा निकालने की प्रक्रिया को ही "ड्रॉइंग इन" कहते हैं।



3. **पिककिंग:** यह वेफ्ट यार्न को शैड में डालने की प्रमुख प्रक्रिया होती है। यह कार्य "शटल" के माध्यम से किया जाता है। इसमें एक धातु की पट्टी होती है जिसमें अटेरन या पिन लगाई जाती है।

जब हार्नेस हैडल को उठाती है तब इसी के साथ वार्प यार्न भी उठने लगते हैं। इसी प्रक्रिया में एक केरियर उपकरण की मदद से फिलिंग यार्न को शैड में से गुजारा जाता है। फिलिंग थ्रेड को लूम में एक तरफ से दूसरी तरफ ले जाना ही "पिक" कहलाता है।

4. **बीटिंग-अप:** बीटिंग-अप या बीटिंग-इन प्रक्रिया में, फिल्लिंग यार्न को समान रूप कपड़े के रूप में फैलाया जाता है। यह कपड़े के सटीक तथा समान निर्माण में काम आता है। सभी वार्प यार्न हैडल के छिद्र में से गुजरते हुए एक कंधीनुमा फ्रेम जिसे रीड कहते हैं, में से गुजरते हैं। प्रत्येक पिककिंग प्रक्रिया या ऑपरेशन के बाद रीड स्वतः ही फिल्लिंग यार्न को तैयार कपड़े के साथ जोड़ देता है। इस तरह से कपड़ा और भी मजबूत हो जाता है और सुंदर पैटर्न का निर्माण होता है।



5. **ऊपर उठाना तथा नीचे छोड़ना:** इस प्रक्रिया में तैयार किए हुए फ़ैब्रिक या कपड़े को क्लॉथ बीम पर ले जाया जाता है और वार्प बीम से यार्न को उतारा जाता है। इस प्रक्रिया में वार्प बीम से हार्नेस तक तथा पूर्ण हुए कपड़े तक यार्न में समान दूरी तथा तनाव बनाए रखा जाता है।

फ़ैब्रिक की बुनाई: हाथ से बुनाई की प्रक्रिया में शटल को दाएँ से बाएँ और बाएँ से दाएँ ले जाया जाता है और यही इस प्रक्रिया की सबसे खास बात है। यह प्रक्रिया तो आसान है लेकिन इसकी ताल तथा गति में वृद्धि एवं सामंजस्य अभ्यास से ही आती है। यद्यपि, बुनाई की प्रक्रिया लूम को तैयार करने से अधिक रोमांचक होती है, लेकिन एक सफल बुनकर को इन दोनों में ही निपुण होना चाहिए।

सारांश



- आगामी प्रक्रिया और संबंधित प्रक्रियाओं का सारांश प्रस्तुत करें।

10.1.3: बुनियादी बुनाई संरचना

बोलिए

- फिलिंग यार्न डालने की स्थिति तैयार करने के लिए हार्नेस द्वारा ताना धागों के समूहों को जिस तरह से उठाया जाता है, वह बुनाई के पैटर्न को निर्धारित करता है।
- सामान्यतः तीन बुनियादी बुनाई पद्धतियाँ होती हैं। वे हैं:- सादा बुनाई, टवील बुनाई और साटन बुनाई हैं।
- अन्य सभी बुनाई इन बुनाई का ही एक रूप या संयोजन होती है। टोकरी बुनाई और रिब बुनाई सादे बुनाई के दो रूप हैं।
- इस सत्र में, हम उन बुनाई संरचनाओं के बारे में जानेंगे जो बांस की बुनाई के लिए उपयुक्त होते हैं।

ऐसा करिए

- छात्रों को बुनाई संरचनाओं के कुछ नमूने दिखाएं।
- छात्रों को बुनाई संरचनाओं की जानकारी दिखाने के लिए उनके सामने कुछ बुनाई के टांके खोलें।
- सादी बुनाई और टवील बुनाई संरचनाओं के गुणों पर चर्चा करें।

दर्शाइए

- छात्रों को विभिन्न प्रकार की बुनाई तैयार करने की विभिन्न विधियों का प्रदर्शन करने को कहें।

सारांश

- विभिन्न बुनाई के गुणों और उनकी निर्माण विधियों का सारांश प्रस्तुत करें।

गतिविधियां

- विद्यार्थियों से आगामी कार्यों को व्यक्तिगत रूप से करने के लिए कहें।

कौशल अभ्यास	समय	स्त्रोत/ सामग्री
लूमिंग ऑपरेशन संचालित करना और विभिन्न प्रकार की बुनाई करना	8 घंटे	हथकरघा, बांस की पट्टियां, अलग-अलग स्तर की मजबूती तथा रंगों के धागे, बुनाई संरचनाओं के नमूने इत्यादि

ऐसा करिए

- सुनिश्चित करें कि प्रत्येक छात्र के पास प्रैक्टिकल के लिए आवश्यकतानुसार हथकरघा, बांस की पट्टियाँ, धागे और अन्य सामान उपलब्ध हों।
- विद्यार्थियों से विभिन्न आकृतियों और आकारों की चटाइयाँ तैयार करने के लिए कहें।

यूनिट 10.2: बुनाई के पश्चात के कार्य

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. किसी खराबी या जोखिम की स्थिति आने के बाद किए जाने वाले विभिन्न ऑपरेशनों के बारे में जानें।
2. बांस की चटाइयों की ट्रिमिंग, रोलिंग और निरीक्षण के उपकरणों और प्रक्रियाओं को समझें।

सरलीकृत नोट्स

- छात्रों से इस बारे में अपने विचार देने के लिए कहें कि पोस्ट-लूमिंग ऑपरेशन क्या होने चाहिए।
- बांस की चटाइयों की काट-छांट और फिनिशिंग प्रक्रिया का प्रदर्शन करें।
- छात्रों को कार्य क्षेत्र की सुरक्षा और संरक्षा के महत्व के बारे में बताएं।
- अपनी सुरक्षा के साथ-साथ अपने सहकर्मियों की सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए कार्यस्थल पर उठाए जाने वाले सामान्य उपायों पर चर्चा करें।

10.2.1: बुनाई के बाद के कार्य

बोलिए



- लूमिंग के बाद किए जाने वाले ऑपरेशन आपके वर्कपीस की गुणवत्ता पर उच्च प्रभाव डालते हैं।
- यदि बांस की चटाई बहुत अच्छी तरह से बुनी गई है लेकिन काट-छांट नहीं की गई है तो इससे ग्राहक को चटाई पसंद आने की संभावना कम हो जाती है।
- इस सत्र में, हम बांस की चटाई की ट्रिमिंग और फिनिशिंग के बारे में सीखेंगे।

ऐसा करिए



- छात्रों को बुनाई संरचनाओं के कुछ नमूने दिखाएं।
- छात्रों को बुनाई संरचनाओं की जानकारी दिखाने के लिए उनके सामने बुनाई के कुछ टांके खोलें।
- सादा बुनाई और टवील बुनाई संरचनाओं के गुणों पर चर्चा करें।

दर्शाइए



- विद्यार्थियों से पिछले सत्रों में उनके द्वारा बुनी गई बांस की चटाई की काट-छांट करने के लिए कहें।
- छात्रों को अपने कार्य क्षेत्र को सुरक्षित बनाए रखने के लिए प्रेरित करें।
- कार्य क्षेत्र की सुरक्षा और स्वच्छता संबंधी दिशानिर्देशों को समझाएं।

चरण: किनारों को बारीकी से काटना



एक बार जब आप बांस की चटाई का घेरा बना लें, तो सुनिश्चित करें कि बांस की चटाई के किनारे बराबर हों। यदि वे समान नहीं हैं तो आगे दिए गए चरणों का अनुपालन करें।

चरण 1: चटाई को कपड़ा काटने वाली मेज पर फैला लें |

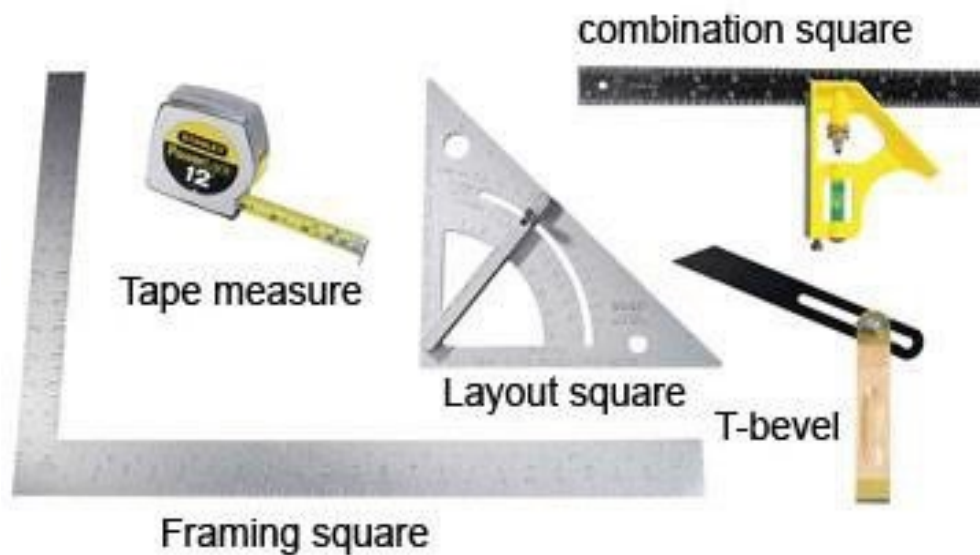
चरण 2: चटाई के फैले हुए किनारे को मजबूती से पकड़ें और होल्डिंग डिवाइस का उपयोग करें |



चरण 3: बैंड-साँ या हैंड-हेल्ड रिसीप्रोकेटिंग आरी जैसे बिजली के उपकरण का उपयोग करें और अतिरिक्त किनारों को काट दें।



चरण 4: यह सुनिश्चित करने के लिए मापने वाले उपकरणों का उपयोग करें ताकि सभी किनारें समान रूप से कटे हुए हों।



समझाइए



कार्य-स्थल पर कार्य करने के बाद यह सुनिश्चित कर लें कि कार्यस्थल सुरक्षित और साफ है | आपको निम्न बातों का ध्यान रखना चाहिए:

1. **जोखिम को समझें:** यदि आपको अपने कार्य से संबंधित जोखिमों का पता होगा तो कार्य से जुड़ी चोट और बीमारियों से बच सकेंगे |
2. **कार्य-स्थल पर तनाव कम करना:** तनाव के मुख्य कारण हो सकते हैं: ज्यादा समय तक काम करना, साथी या मालिक से मन-मुटाव, नौकरी की असुरक्षा इत्यादि | तनाव से डिप्रेशन, अनिद्रा, ध्यान न लगना जैसी समस्याएं हो सकती हैं |
3. **निश्चित अंतराल पर आराम करें:** ताज़ा और सतर्क रहकर आप चोट या बर्नआउट से बच सकते हैं | अपनी दिनचर्या का मुश्किल कार्य तब करें जब आपकी पूरी एकाग्रता हों |
4. **झुकने एवं मुड़ने से बचे:** अपनी शारीरिक संरचना के अनुसार ही फ़र्नीचर लें | आपने कार्यस्थल को इस प्रकार व्यवस्थित करें कि ज़रूरत के सभी सामान आपके नजदीक हों
5. **मकेनिकल यंत्रों का यथासंभव इस्तेमाल करें:** भारी सामान को हाथों से उठाने के बजाय मशीनों से उठाएं |
6. **अपनी पीठ का ध्यान रखें:** अगर आपको भारी सामान हाथों से उठाने हों तो भार को अपने शरीर के नजदीक रखें ताकि सामान का ज़ोर आपकी जांघों पर हों |
7. **कार्यस्थल पर अपना सुरक्षा सूट पहनें:** यदि सही ढंग से पहना हो तो इयरप्लग, कानों को छिपानेवाले हिस्से, सुरक्षा टोपी, सुरक्षा चश्में, दस्तानें या पूर्ण चेहरा मुखौटा चोट का खतरा कम कर सकते हैं |
8. **व्यसनो से दूर रहें:** 3% दुर्घटना का मुख्य कारण शराब और दुर्व्यसन होते हैं |
9. **अपनी चिंताओं के बारे में बताएं:** आपके नियोक्ता या मानव संसाधन प्रबंधक को खतरों और जोखिमों के बारे में सूचित किया जाना चाहिए | आपका नियोक्ता कानूनी तौर पर एक सुरक्षित कार्य वातावरण सुनिश्चित करने के लिए बाध्य हैं |
10. **अपने अधिकार जाने:** सुरक्षा से संबंधित संगठन आपको आपके कार्यक्षेत्र के कर्तव्य और अधिकारों के बारे में जानकारी उपलब्ध कराते हैं |

सारांश

- लूमिंग के बाद ट्रिमिंग आदि जैसे ऑपरेशन करने के चरणों को संक्षेप में बताएं।

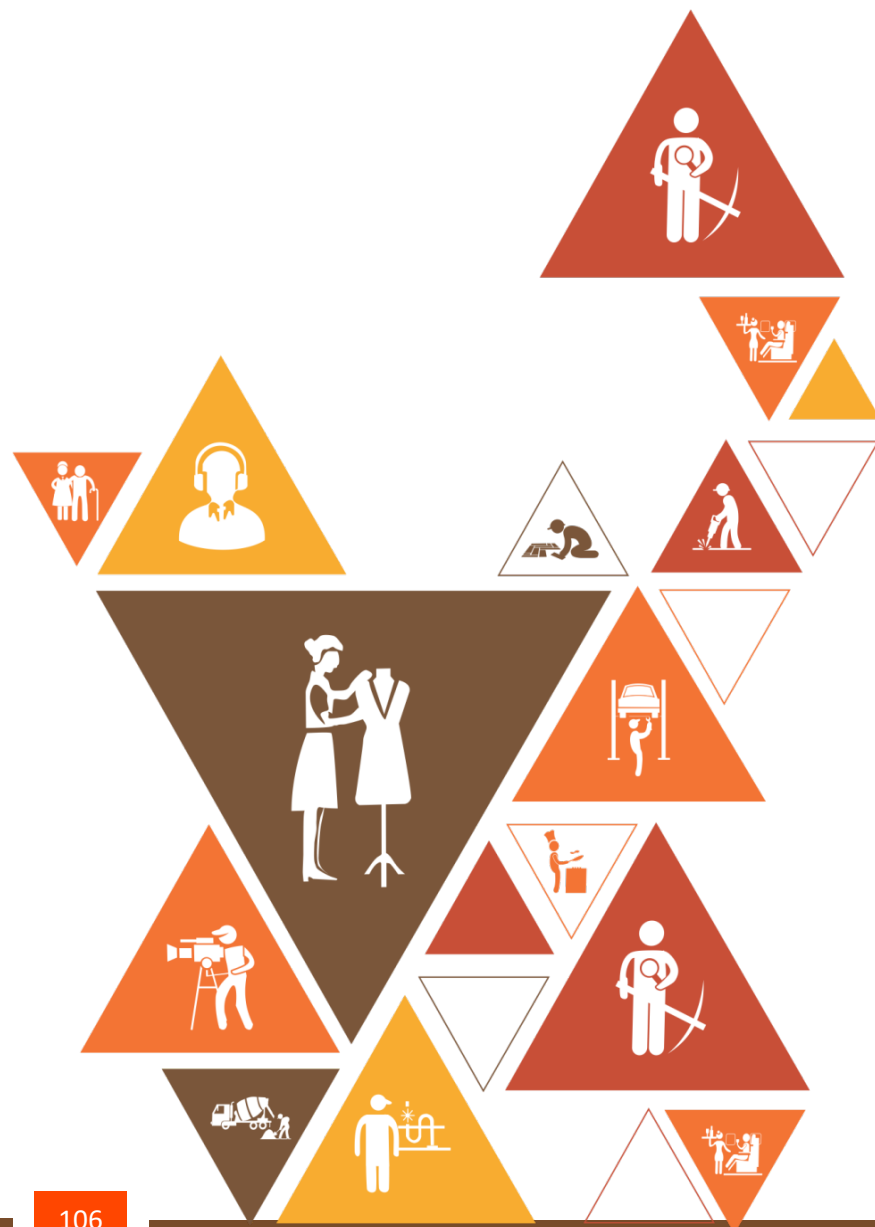
गतिविधियां

- सभी प्रशिक्षुओं को इकट्ठे होने के लिए कहिए
- इस गतिविधि की अवधि तथा उद्देश्य को स्पष्ट कीजिए
- प्रशिक्षुओं से अपेक्षित कार्यो तथा अनुशासन संबंधी दिशानिर्देशों के बारे में भी उन्हें बताएं

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत/ सामग्री
बुनाई के पश्चात के कार्य करें	8 घंटे	हथकरघा पर बनाए गए उत्पाद, अलग-अलग मजबूती और रंग के धागे, ट्रिमिंग टूल, कटर/कैंची, स्केल, मापने वाला टेप, कपड़ा काटने की मेज इत्यादि

ऐसा करिए

- छात्रों को उनके द्वारा बनाई गई बांस की चटाई पर पोस्ट लूमिंग ऑपरेशन करने के लिए कहें।
- उनसे यह सुनिश्चित करने के लिए कहें कि उनका कार्य स्थल सुरक्षित और संरक्षित हों।





Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S · D · C
National
Skill Development
Corporation

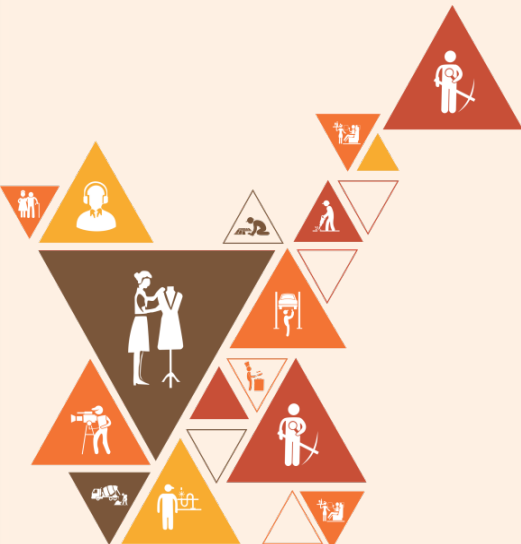
Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

11. बांस चटाई बुनाई कार्य में गुणवत्ता प्रबंधन

यूनिट 11.1 – गुणवत्ता प्रबंधन तथा सुधार



HCS/N8707

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बांस की चटाई उत्पादों में जांचे जाने वाले महत्वपूर्ण कारकों को पहचानने व समझें।
2. बांस की चटाई के निर्माण में सामान्य दोषों को दूर करने के लिए विभिन्न कार्य करना।

यूनिट 11.1: गुणवत्ता जांच तथा सुधार

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. बांस की चटाई उत्पादों में जांचे जाने वाले महत्वपूर्ण कारकों को समझें।
2. कच्चे माल की जांच के चरणों को समझें।
3. बांस की चटाई के निर्माण में सामान्य दोषों को दूर करने के लिए विभिन्न कार्य करना।

सरलीकृत नोट्स

- छात्रों को खराब बांस की डंडियाँ दिखाएँ और खराब टुकड़ों के उपयोग के परिणामों पर चर्चा करें।
- छात्रों से उत्पाद गुणवत्ता के लिए बांस की पट्टियों की जांच करने को कहें।
- बांस की चटाइयों पर उपयोग किए जाने वाले पैट की गुणवत्ता के महत्व पर चर्चा करें।
- छात्रों द्वारा बुनी गई बांस की चटाई पर गुणवत्ता जांच का प्रदर्शन करें।

11.1.1: बैम्बू की चटाई पर डिजाइन बनाना

बोलिए

- बांस की चटाई बनाने की प्रक्रिया में डिजाइन निर्माण एक महत्वपूर्ण चरण होता है। बांस की चटाई की गुणवत्ता बुनाई के लिए उपयोग की जाने वाली नवीन डिजाइनों और पद्धतियों पर भी निर्भर करती है।
- आपका डिजाइन कलात्मक तथा रचनात्मक होना चाहिए।

ऐसा कीजिए

- छात्रों को खराब बांस की डंडियाँ दिखाएँ और खराब टुकड़ों के उपयोग के परिणामों पर चर्चा करें।
- छात्रों से गुणवत्ता के लिए बांस की पट्टियों की जांच करने को कहें।
- बांस की चटाइयों पर उपयोग किए जाने वाले पैट की गुणवत्ता के महत्व पर चर्चा करें।

दर्शाइए

- छात्रों द्वारा बुनी गई बांस की चटाई पर गुणवत्ता जांच का प्रदर्शन करें।

सारांश

- बांस की चटाइयों की गुणवत्ता जांच और सुधार का सारांश प्रस्तुत करें।

व्यावहारिक

- विद्यार्थियों को पिछले सत्र में बुनी गई बांस की चटाई की गुणवत्ता जांचने के लिए कहें।

कौशल अभ्यास	समय	स्रोत
<ul style="list-style-type: none"> • बांस की चटाइयों पर गुणवत्ता की जांच करें • यदि आवश्यक हो तो बांस की चटाई की सतह को चिकना करें और दोबारा रंग दें 	8 घंटे	सैंड पेपर, पैट, अलग-अलग ताकत और रंग के धागे, ट्रिमिंग टूल, कटर/कैंची, स्केल, मापने वाला टेप, काटने की मेज

ऐसा करिए

- गुणवत्ता जांच करें और छात्रों से भी ऐसा करने के लिए कहें।
- छात्र द्वारा बनाई गई सर्वोत्तम बांस की चटाई की पहचान कीजिए और उससे पूछें कि क्या आप उनके काम को संस्थान के प्रदर्शन में रख सकते हैं।
- सर्वोत्तम कलाकृतियों के लिए कुछ फ्रेमों की व्यवस्था करें और उन्हें संस्थान के छात्र उपलब्धि क्षेत्र में प्रदर्शित करें।



Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



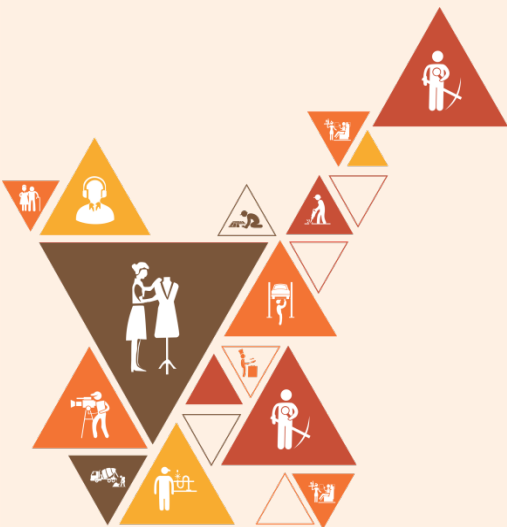
**Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council**

12. दिए गए आकार और आकृति के अनुसार सामग्री की कटाई और प्रसंस्करण प्रक्रिया

यूनिट 12.1 – औज़ार तथा उपकरण

यूनिट 12.2 – बांस को तैयार करना, भंडारण तथा परिरक्षण

यूनिट 12.3 – कैन तथा बैम्बू की प्रसंस्करण प्रक्रिया



HCS/N8715

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. हस्तशिल्प असेंबलर द्वारा उपयोग किए जाने वाले उपकरणों और औजारों की पहचान करें।
2. बांस को प्रभावी ढंग से संग्रहित करें, तैयार करें और उपचारित करें।
3. बांस तथा बेंत का प्रसंस्करण करें।

यूनिट 12.1: औजार तथा उपकरण

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- हस्तशिल्प असेंबलर द्वारा उपयोग किए जाने वाले उपकरणों तथा औजारों की पहचान करें।

उपयोग योग्य सामग्री

- उपलब्ध वस्तुएं जैसे; काला या सफेद बोर्ड, चॉक के टुकड़े या सफेद बोर्ड के लिए मार्कर पेन, डस्टर।
- एलसीडी प्रोजेक्टर या फ्लिप चार्ट के साथ पीसी।
- संबंधित औजार
- प्रतिभागी मैनुअल
- निर्देशों की प्रतियां इत्यादि

ऐसा कीजिए

- कार्यक्रम की अगली इकाई में प्रतिभागियों का अभिनंदन और स्वागत करें।
- सत्र शुरू करने से पहले उनसे पूछें कि क्या उन्हें पिछली इकाई से संबंधित कोई संदेह है।
- उनकी प्रतिक्रियाओं को स्वीकार करें और यदि कोई संदेह हो तो उसका समाधान करें।
- उन्हें बताएं कि वे हस्तशिल्प असेंबलर द्वारा उपयोग किए जाने वाले उपकरणों और औजारों के उपयोग के बारे में सीखेंगे।

बोलिए



प्रतिभागियों को बांस हस्तशिल्प असेंबलर द्वारा उपयोग किए जाने वाले बुनियादी उपकरणों और औजारों के बारे में बताएं, जैसे;

- समायोज्य हैक्सॉ
- हाथ वाली आरी
- चपटी छेनी
- अर्ध-वक्राकार छेनी
- चपटी फाइल
- लकड़ी का प्लेनर उपकरण
- अर्ध-वक्राकार फाइल
- प्रूनिंग के लिए कैंची
- कॉम्बिनेशन स्टोन
- हंटर हैन्ड्सॉ
- पेंचकस
- क्लॉ हैमर
- सॉफ्ट हैमर
- हैंड ड्रिल
- स्टील का फुट्टा
- स्टैंड ड्रिल मशीन
- मुड़ने वाला फुट्टा
- कार्बाइड ड्रिल
- नोज़ प्लाईअर
- मार्किंग के लिए चाकू
- पेंसिल
- टैलर वाली चॉक
- मार्किंग गॉज़

दर्शाइए



- प्रतिभागी को प्रयोगशाला में ले जाएं और प्रतिभागियों को प्रत्येक उपकरण तथा औजार की कार्यप्रणाली का व्यावहारिक रूप से प्रदर्शन करें।
- सुनिश्चित करें कि प्रत्येक प्रतिभागी को प्रदर्शन में सक्रिय रूप से भाग लेना चाहिए।

सरलीकृत नोट्स



- मुख्य बिंदुओं को संक्षेप में प्रस्तुत करें।
- प्रतिभागियों से पूछें कि क्या उन्हें कोई संदेह है। उन्हें प्रश्न पूछने के लिए प्रोत्साहित करें।
- उनके प्रश्नों का संतोषजनक उत्तर दें।
- सुनिश्चित करें कि प्रत्येक प्रतिभागी सभी प्रश्नों का उत्तर दे।

यूनिट 12.2: बैम्बू तैयार करना, भंडारण तथा परिरक्षण

यूनिट उद्देश्य



इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- बांस को प्रभावी ढंग से संग्रहित करें, तैयार करें और उपचारित करें।

उपयोग योग्य सामग्री



- उपलब्ध वस्तुएं जैसे; काला या सफेद बोर्ड, चॉक के टुकड़े या सफेद बोर्ड के लिए मार्कर पेन, डस्टर।
- एलसीडी प्रोजेक्टर या फ्लिप चार्ट के साथ पीसी।
- संबंधित औज़ार
- प्रतिभागी मैनुअल
- निर्देशों की प्रतियां

ऐसा कीजिए



- कार्यक्रम की अगली इकाई में प्रतिभागियों का अभिनंदन और स्वागत करें।
- सत्र शुरू करने से पहले उनसे पूछें कि क्या उन्हें पिछली इकाई से संबंधित कोई संदेह है।
- उनकी प्रतिक्रियाओं को स्वीकार करें और उनकी शंकाओं को संतोषजनक ढंग से दूर करें।
- उन्हें बताएं कि वे चटाई की छंटाई, गिनती और वजन मापने के बारे में सीखेंगे।

बोलिए

- बांस की कटाई के बारे में विद्यार्थियों को बताइए:
 - यदि आपको निकट भविष्य में बांस का उपयोग करना है तो, आप इसे सूखने के लिए अलग छोड़ सकते हैं।
 - बांस को खड़ा करके लंबाई में सूखने के लिए छोड़ना सबसे उचित रहता है ताकि यह जल्दी से और एक-समान रूप से सूख सकें।
 - यदि पत्थर का फर्श नहीं है तो आप यह सुनिश्चित करें की बांस कच्चे फर्श के संपर्क में ना आए अन्यथा यह खराब हो सकता है। जिस भी कमरे में बांस को भंडारित किया जाना है उसे अच्छे से सूखा हुआ और हवादार होना चाहिए।
 - जब बांस को पहली बार काटा जाता है तो उसमें बहुत अधिक नमी होती है और यदि भंडारण क्षेत्र नम है तो इस बात की प्रबल संभावना है कि उसमें फफूंद लग जाएगी जो न केवल बांस का रंग खराब कर देती है बल्कि उसकी मजबूती को भी प्रभावित करती है।
 - विद्यार्थियों को बांस तैयार करने की प्रक्रिया के बारे में बताएं और बांसुरी बनाने के लिए बांस को तैयार करना काफी जटिल प्रक्रिया है इसके बारे में भी बताइए।

वर्णन करें

- बांस को तैयार करने की प्रक्रिया के कुछ चरण हैं जिनका वर्णन इस प्रकार है:
 - बांस को अनुमानित लंबाई में काटना।
 - बांस को उपचारित करना: बांस को उपचारित करना उसे उपयोग के लिए सुखाना मात्र नहीं होता है क्योंकि जब उसमें नमी होती है तो आप उसका उपयोग नहीं कर सकते हैं। इसके अलावा, जलने के बाद बांस को ठीक करना प्राकृतिक रूप से सुखाने की विधि की तुलना में इसे अधिक मजबूत बना देता है।
 - बांस जलाकर उचार विधि: इसमें हरे बांस को गैस ब्लोअर से उचित प्रकार जलाकर सुखाया जाता है।
 - आप इन्हें किसी भी हार्डवेयर स्टोर से खरीद सकते हैं। बस अपने लिए खाली कांच की बोतल और एक गैस ब्लोअर ले आइए।
 - ब्लोअर आमतौर पर अलग-अलग नोजल के साथ आते हैं जो अलग-अलग उपयोग तथा उद्देश्यों से संबंधित होता है।
 - ब्लोअर, बांस से लगभग 90 प्रतिशत नमी निकाल देता है। बांस को शुष्कता की इस स्थिति तक पहुँचने में स्वाभाविक रूप से लगभग एक वर्ष का समय लग सकता है।
 - बांस के अंदर के राल को सतह पर ले आता है। सतह पर समान रूप से फैलने के बाद जब यह राल सूख जाता है तो यह वार्निश के समान एक अत्यधिक कठोर, चमकदार जल प्रतिरोधी सतह बनाता है जिसका उपयोग आप लकड़ी को सील करने के लिए करते हैं।
 - दरअसल यह उपचार बांस की आणविक संरचना को बदल देता है जिससे बांस चिरकालीन उपयोग के लिए तैयार हो जाता है और मजबूत हो जाता है।

बोलिए

बांस को तैयार करने और उपचारित करने की प्रक्रिया इस प्रकार होगी:

- सभी 20 टुकड़ों को उनकी आवश्यक लंबाई में काट लें।
- बाद में उपयोग के लिए जड़ वाले भाग को हटा दें।
- शेष टुकड़ों में से, आपके पास लगभग चालीस टुकड़े होने चाहिए।
- सभी 40 टुकड़ों को एक बार में जला दें अर्थात गैस ब्लोअर से नमी निकालने की कोशिश करें।
- सभी टुकड़ों की पूरी लंबाई में नोइस के माध्यम से छोटे-छोटे छेद करें।
- इन सबको अंतिम रूप से सुखाने के लिए एक रैक पर रख दें।

गतिविधियां

- कक्षा को चार बराबर समूहों में बाँटें।
- उन्हें बांस के भंडारण और छंटाई की प्रक्रिया को समझाने के लिए कहें
- प्रत्येक प्रतिभागी को एक-एक करके अपने विचार प्रस्तुत करने के लिए कहें।
- प्रत्येक समूह की उनके प्रदर्शन के लिए सराहना करें और उनके साथ अपनी प्रतिक्रिया साझा करें।

सारांश

- अब, सत्र में सीखी गई मुख्य बातों को दोबारा दोहराएँ।
- प्रतिभागियों से उनके संदेह दूर करने और उनके सभी प्रश्नों का संतोषजनक उत्तर देने को कहें।

यूनिट 12.3: बेंत तथा बैम्बू का परिशोधन

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- बांस और बेंत का प्रसंस्करण करें
- बांस प्रसंस्करण से परिचित हों

उपयोग योग्य सामग्री

- उपलब्ध वस्तुएं जैसे; काला या सफेद बोर्ड, चॉक के टुकड़े या सफेद बोर्ड के लिए मार्कर पेन, डस्टर।
- एलसीडी प्रोजेक्टर या फ्लिप चार्ट के साथ पीसी।
- संबंधित औज़ार
- प्रतिभागी मैनुअल
- निर्देशों की प्रतियां

ऐसा करिए

- कार्यक्रम की अगली इकाई में प्रतिभागियों का अभिनंदन और स्वागत करें।
- सत्र शुरू करने से पहले उनसे पूछें कि क्या उन्हें पिछली इकाई से संबंधित कोई संदेह है।
- उन्हें प्रश्न पूछने के लिए प्रोत्साहित करें।
- उनकी प्रतिक्रियाओं को स्वीकार करें और उनकी शंकाओं को संतोषजनक ढंग से दूर करें।
- उन्हें बताएं कि अब वे बेंत और बांस प्रसंस्करण के बारे में सीखेंगे

बोलिए



- प्रतिभागियों को बेंत और बांस के बारे में बताएं। बेंत और बांस लकड़ी के विकल्प के रूप में काम करते हैं जिन्हें उगाने में अधिक समय लगता है और यह महंगा होता है। बेंत और बांस नवीकरणीय संसाधन हैं जो प्रचुर मात्रा में उपलब्ध हैं, खासकर देश के उत्तर पूर्वी क्षेत्र में इसीलिए, यहाँ उत्पादन आसान हैं।
- उन्हें उन मुख्य समूहों के बारे में बताएं जहां बेंत और बांस की उपलब्धता है - असम (लखीमपुर, बाँगाईगांव, गुवाहाटी, आदि) और त्रिपुरा (अगरतला, नेलाघर, आदि) को राष्ट्रीय और अंतरराष्ट्रीय स्तर पर बेंत तथा बांस के उत्पादों के प्रमुख स्थानों के रूप में मान्यता प्राप्त है। असम, बांस की लगभग 67 प्रजातियों में से 50 प्रजातियों का गढ़ है। इसके अलावा, बेंत तथा बांस हस्तकला के अन्य प्रमुख केंद्र हैं; मणिपुर, पूर्वोत्तर क्षेत्र में अरुणाचल प्रदेश, पश्चिम बंगाल, केरल और उड़ीसा हैं।
- कामगार कारीगर: मणिपुर क्लस्टर में, लगभग 1.5 लाख कारीगर बेंत तथा बांस के हस्तशिल्प के उत्पादन में शामिल होते हैं।
- कच्चा-माल सामग्री: बेंत की विभिन्न प्रजातियां उत्पादन में इस्तेमाल की जाती हैं | कुछ प्रमुख प्रजातियां हैं; [जाती (कैलैमस टेनुइस), टीटा (कैलैमस लेप्टेसैडिक्स), लेजाई (कैलैमस फ्लोरिबंडस), सुंडी (कैलैमस गरुबा) और रैडांग (कैलैमस फ्लैगेलम)], बांस [मूली (मैलोकैना बम्बूसोइड्स), हिल जाति (ऑक्सीटेनथेरा परविफोला), काको (डेंड्रोकैलेमस हैमिल्टोनी), डालू (टिनोस्टाच्युम डलोआ)] इत्यादि हैं, इसके अलावा कच्चे-माल में कीलें, कांच, वार्निश, प्लाईवुड, मिट्टी का तेल, तारपीन का तेल, चिपकने वाला द्रव्य या गोंद, प्लास्टिक का जाल इत्यादि सामग्री भी शामिल होती हैं। उत्पादों के रंग और वार्निश के लिए उपयोग की जाने वाली सामग्री में "भातार फेन" (यानि उबले हुए चावल का मांढ़), आम के पत्ते, इमली के पत्ते, मेजेन्टा (एक प्रकार का रासायनिक डाई पदार्थ), कलाबती चाच (लाख) राल, मिथाइलेटेड स्पिरिट, रबी मुस्तफी इत्यादि आते हैं।

वर्णन करें



उत्पाद परिरक्षण के पारंपरिक तरीकों का वर्णन कीजिए:

- **चीनी की कम मात्रा के दौरान बांस की कटाई करना:** लगभग सभी पौधों में चीनी की मात्रा मौसम के अनुसार बदलती रहती है। भारत में, उदाहरण के लिए, यह सर्दियों की तुलना में वसंत में अधिक होती है। इसलिए, अगस्त से दिसंबर के बीच बांस की कटाई करने की सलाह दी जाती है।
- **परिपक्वता के स्तर पर पहुँचने पर चीनी की मात्रा कम होने पर बांस की फसल की कटाई:** बांस में चीनी की मात्रा फसल की उम्र के साथ भी बदलती रहती है। यह पहले वर्ष के दौरान सबसे कम होती है लेकिन एक वर्ष पुराने बांस को तो काटने की सलाह भी नहीं दी जाती है चूंकि इस समय बांस बहुत कमजोर होता है और ऊपज भी काफी कम होती हैं। आमतौर पर, बांस 3-4 साल में परिपक्व हो जाता है।
- **कटाई के बाद बाँस की कलम का वाष्पोत्सर्जन:** बाँस में शक्कर की मात्रा को कटाई के बाद भी कम किया जा सकता है। इसके लिए आपको बांस को कुछ दिनों के लिए सीधा रखकर या पेड़ों के सहारे झुकाकर रखना होगा, धीरे-धीरे प्राकृतिक रूप से इनमें से शर्करा तत्व उड़ जाएगा। पौधों में पैरेंकाइमा नामक कोशिकाएं काटने के बाद भी कुछ समय तक जीवित रहती हैं। इस अवधि के दौरान, संग्रहित खाद्य सामग्री का उपयोग किया जाता है और इस प्रकार, बांस में चीनी/स्टार्च की मात्रा कम हो जाती है।
- **बाँस को पानी में भिगोना:** इंडोनेशिया, वियतनाम और अफ्रीका में, बाँस की मजबूती को बढ़ाने के लिए एक आसान तरीका अपनाया जाता है जिसमें बाँस को पानी में डूबाकर रखा जाता है। पानी में भिगोने से बांस में मौजूद अधिकांश सैप द्रव्य-पदार्थ निकल जाता है। कुछ श्रमिकों ने सुझाव दिया है कि 4 से 12 सप्ताह की भिगोने की अवधि बांस के लिए पर्याप्त होती है।
- **खुली आंच पर बांस को पकाना:** बांस की सतह पर तेल लगाने के बाद आंच पर इन्हें सेकना हरे गोल बांसों के परिरक्षण का एक और पारंपरिक तरीका है। इस प्रक्रिया में बांस का बाहरी खोल तेजी से सूख जाता है और स्टार्च तथा अन्य शर्करा तत्व अपघटित हो जाते हैं। यदि हम आंच पर सेकने के बजाए बांस को पानी में उबालते हैं तो यह फूल जाएगा जो कि बांस को सिकुड़ने से बचाने का अच्छा तरीका है। इस प्रकार दोनों तरीकों से बांस को सुखाने की प्रक्रिया संतुलित हो जाती है। बांस को सेकते वक्त आंच को धीमा-धीमा रखिए और निरंतर घुमाते रहिए ताकि यह जले नहीं। अत्यधिक तपिश/सुखाने से यह गंभीर रूप से खराब हो कर टूट भी सकता है। यह तरीका आढ़े-तिरछे बांस को सीधा करने में भी काम आता है।
- **चूने से धुलाई और अन्य लेप लगाना:** इंडोनेशिया में घर बनाने वाले मजदूरों द्वारा विभिन्न प्रकार के लेपों का उपयोग किया जाता है, जैसे; टार (राल), लाइम वॉश सॉल्यूशन, टार और लाइम वॉश सॉल्यूशन तथा रेत छिड़का हुआ टार/राल। ये लेप केवल तभी अच्छे से काम करते हैं जब बांस के किसी कटे-फटे हिस्से या खुरदुरी सतहों, खुली हुई गांठों, दरारों पर इन्हें निरंतर लगाया जाता है।

बोलिए

प्रतिभागियों को बताएं कि वे सूखे बांस के उपचार के बारे में यहाँ सीखेंगे। उन्हें इस प्रक्रिया के बारे में बताएं:

भिगोना: हवा में सुखाए गए बांसों को उनकी प्रजाति-प्रकार, आयु, मोटाई और अवशोषण आवश्यकता के आधार पर केवल एक निश्चित अवधि के लिए ही किसी परिरक्षक घोल (तेल या विलायक पर आधारित) में डुबोया जाना चाहिए। इस तरह की उपचार प्रक्रिया का भारत में उपयोग किया जाता है लेकिन, दुनियाभर में और कहीं भी नहीं! चूंकि सोल्यूशन का प्रसार मुख्य रूप से कोशिकाओं के माध्यम से होता है।

गर्म-ठंडी प्रक्रिया: एफआरआई, देहरादून में, एक गर्म-ठंडा टैंक प्रक्रिया विकसित की गई है। हालांकि, आर्थिक घटकों की वजह से यह कहीं और व्यापक रूप से उपयोग में नहीं लाई जाती है। प्राकृतिक रूप से हवा तथा धूप से सुखाई गई सामग्री को स्टीम कॉइल या किसी अन्य हीटिंग व्यवस्था वाले टैंक में लोड किया जाता है। टैंक को फिर एक गर्म क्रेओसोट: ईंधन तेल मिश्रण से भर दिया जाता है और तापमान को लगभग 90 डिग्री सेल्सियस तक बढ़ने दिया जाता है, जो कि लगभग 3-6 घंटे तक की अवधि के लिए उसी तापमान पर बनाए रखा जाता है।

दबाव उपचार पद्धति: दबाव उपचार पद्धति का उपयोग करना सैद्धांतिक रूप से संभव है, लेकिन कई देशों में इसके लिए सामान्य प्रयोज्यता अभी तक विकसित नहीं हुई है। कम दबाव (5-7 किग्रा/सेमी²) के तहत उपचार क्रिया किए जाने पर भी पतली सतहों वाले बांसों की प्रजातियां चटकने के लिए अतिसंवेदनशील होती हैं। डेंड्रोकैलेमस स्ट्रिक्टस जैसी मोटी सतहों वाली बांस प्रजातियों के गोल और आधे कटे हुए बांसों को क्रेओसोट: ईंधन तेल (1:1) से 14 किग्रा/सेमी² के हाइड्रोलिक दबाव में उपचारित किया जा सकता है। गोल या आधे विभाजित बांसों में 88 और 92 किग्रा/मी³ के बीच तक की मात्रा में परिरक्षक तत्व को अवशोषित करके रखा जा सकता है।

सारांश

- प्रतिभागियों के साथ मुख्य विषयों को दोबारा दोहराएं।
- यदि उनके पास इकाई से संबंधित कोई प्रश्न है तो उनके सवालों का समाधान करें।
- उन्हें प्रश्न पूछने और उनके प्रश्नों का संतोषजनक उत्तर देने के लिए प्रोत्साहित करें।



Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

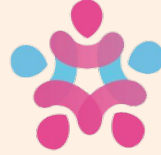


सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S·D·C
National
Skill Development
Corporation

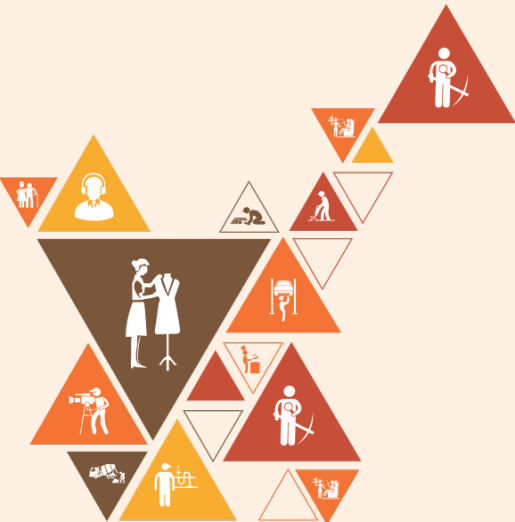
Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

13. विभिन्न सामग्रियों को जोड़ना

यूनिट 13.1 – विभिन्न सामग्रियों को जोड़ना



HCS/N8716

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- बांस हस्तशिल्प में उपयोग की जाने वाली विभिन्न सामग्रियों को इकट्ठा करें।

यूनिट 13.1: विभिन्न सामग्रियों को एकत्रित करना

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- बांस हस्तशिल्प में उपयोग की जाने वाली विभिन्न सामग्रियों को इकट्ठा करें।

उपयोग किए जाने वाले स्रोत

- उपलब्ध वस्तुएं जैसे काला या सफेद बोर्ड, चॉक के टुकड़े या सफेद बोर्ड मार्कर पेन, डस्टर।
- एलसीडी प्रोजेक्टर या फ्लिप चार्ट के साथ पीसी
- औज़ार तथा उपकरण
- प्रतिभागी मैनुअल
- हैंडआउट्स की प्रतियां

ऐसा करिए

- कार्यक्रम में प्रतिभागियों का स्वागत है।
- प्रतिभागियों को अपना, अपने नाम और कार्य अनुभव का उल्लेख करते हुए अपना परिचय दें।
- सत्र शुरू करने से पहले उन्हें बताएं, और जानें कि वे इस कार्यक्रम में क्या सीखने जा रहे हैं।
- प्रस्तुति स्लाइड की सहायता से प्रशिक्षण के बुनियादी नियम स्थापित करें।
- उन्हें बताएं कि वे एक दूसरे को बेहतर तरीके से जानने के लिए खेल की शुरुआत करें।

पूछिए

- विद्यार्थियों से पूछिए की साधारण बांस की बुनाई में किन-किन औजारों का उपयोग किया जाता है।

ऐसा कीजिए

- उनकी प्रतिक्रिया स्वीकार करें और उन्हें समूह के साथ अपने विचार साझा करने के लिए प्रोत्साहित करें।
- सुनिश्चित करें कि प्रतिभागी अपने विचार व्यक्त करें लेकिन साथ ही उन्हें मुख्य विषय से भटकना नहीं चाहिए।

बोलिए



बांस की साधारण बुनाई में उपयोग किए जाने वाले मुख्य उपकरण हैं: बड़ा चाकू, खुरचने वाला चाकू, ब्लेड, आरी, प्रेसिंग रॉड और वर्कबेंच तथा कुर्सी। ये उपकरण नीचे चित्र 1 और चित्र 2 में दर्शाए गए हैं।

- **आरी:** कलमों को वर्गों में काटने के लिए आरी की आवश्यकता होती है। इसके लिए हैकसाँ या हैंडसाँ का उपयोग किया जा सकता है। एक आरी ब्लेड और लकड़ी के हैंडल का उपयोग करके एक हैंडसाँ को खुद भी तैयार किया जा सकता है।
- **खुरचने वाला चाकू:** खुरचने वाले चाकू का उपयोग बाँस की कलमों की हरी परत को हटाने और बाँस के खंडों को टुकड़ों में काटने के लिए किया जाता है। खुरचने वाले चाकू को बहुत तेज़ धार वाला और मजबूत होना चाहिए ताकि खुरचने के बाद बांस की कलमों में चिकनी और एक समान सतह वाली हो सके। स्ट्रैपिंग चाकू यदि ना हो तो ब्लेड का भी उपयोग किया जा सकता है।
- **बड़ा चाकू:** बांस की कलम के हिस्सों को टुकड़ों में बांटने के लिए एक बड़े चाकू की जरूरत होती है। चाकू अच्छी गुणवत्ता का होना चाहिए, यानि यह मजबूत और उच्च श्रेणी के स्टील से बना होना चाहिए।
- **तेज़ धार वाला पतियाँ छीलने वाला चाकू:** स्ट्रिपिंग नाइफ या छीलने वाले चाकू का उपयोग बांस की कलमों को पतली-पतली पट्टियों में काटने के लिए किया जाता है।
- **एक अच्छी कैंची:** बांस के सादे बुने हुए डिजाइन को अंतिम रूप देने के लिए और उभरी हुई या इधर-उधर निकली हुई पट्टियों तथा धागों को काटने के लिए एक अच्छी कैंची की बहुत आवश्यकता होती है।
- **प्रेसिंग रॉड:** बांस की पतियों को दबाने वाली छड़ पतली धातु की एक लंबी पट्टी होती है। यह मुख्य रूप से बुनाई के दौरान बांस की पतियों को हिलने से रोकने के लिए उपयोग किया जाता है। आम तौर पर, प्रेसिंग रॉड का आकार 5 सेमी चौड़ा, 1-2 सेमी मोटा और 20-80 सेमी लंबा होता है। बांस की पतियों को दबाने वाली छड़ बिल्कुल सीधी और सपाट होनी चाहिए।
- **कार्यक्षेत्र और कुर्सी:** बांस-उत्पादों के बुनकरों को थकान से बचाने के लिए कार्यक्षेत्र और कुर्सी को इस प्रकार डिजाइन किया जाना चाहिए कि बुनकर कई घंटों तक बैठने और जटिल काम करने में सहज हो और कोई समस्या महसूस ना करें। आम तौर पर, कार्य बेंच 150 सेमी लंबा, 20 सेमी चौड़ा, 4-5 सेमी मोटा और 70 सेमी ऊंचा होता है। बुनकर की कुर्सी की ऊंचाई 35-40 सेंटीमीटर होनी चाहिए। कार्यक्षेत्र में कुर्सी की ऊंचाई बुनकर की आवश्यकता अनुसार बढ़ाई-घटाई जा सकती है ताकि वह आरामदायक स्थिति में काम कर सके।

वर्णन करें



- अब विद्यार्थियों को बांस से बने कुछ सामान्य उत्पादों के बारे में बताएं। वर्तमान बाजार की मांग और निर्यात क्षमता को देखते हुए उद्यमी या तो बांस या फिर लकड़ी के निम्नलिखित उत्पादों का निर्माण शुरू करने का प्रस्ताव दे रहे हैं।
 - बांस का बुना हुआ पर्दा या स्क्रीन
 - कटार
 - फल खाने के कांटे
 - पार्टों में प्रयुक्त टूथ-पिक
 - चावल का चम्मच
 - पीठ खुजलाने वाले और कान खुजलाने वाले उपकरण
 - पौधे को सहारा देने वाली छड़ियाँ
 - टूथ पिक
 - कुर्सी/ सोफे की गद्दी
 - आइसक्रीम की चम्मच
 - लकड़ी का ट्रे
 - बांस के पर्दे
 - चाकू का हैंडल
 - फूलदान और ऐश ट्रे
 - फोल्डिंग पंखे
 - लाठी
 - दीवार पर लटकाने तथा सजाने वाली वस्तुएं
- **प्लेटेड या बुनी हुई टोकरी:** प्लेटेड टोकरी में अनिवार्य रूप से दो चीजों का ध्यान रखना होता है यानि वार्प बुनाई और वेफ्ट बुनाई, जो एक दूसरे को पार करते हैं और सुंदर डिजाइन बनाते हैं। प्लेटेड टोकरियाँ अलग-अलग डिजाइनों तथा पैटर्न में तैयार की जाती हैं, जैसे; चेक, ट्विस्टेड, क्रिस-क्रॉस, लिपटा हुई पट्टियों का डिजाइन और हेक्सागोनल आकृति इत्यादि। कपड़े और गहने और रोजमर्रा की जरूरत की वस्तुओं को रखने के लिए इस्तेमाल की जाने वाली टोकरियाँ, लकड़ी के सूटकेस आदि आमतौर पर इसी विधि से तैयार किए जाते हैं।
- **सीक का काम:** सीक के काम में, वार्प बुनाई लचीली नहीं होती है, लेकिन वेफ्ट ताना लचीला होता है और बारी-बारी से वार्प के ऊपर और नीचे से गुजारा जाता है जिससे काफी सुंदर पैटर्न बनता है। इसी तरीके से वार्प ताने को कम खींचकर बुना जाता है। इसी तरीके से चाय के बागान में उपयोग की जाने वाली चाय की पत्तियाँ इकट्ठी करने की टोकरियाँ तैयार की जाती हैं।

- **गोलाकार बुनाई वाली टोकरी** : वारप ताने को पर्याप्त लम्बाई की लकड़ी द्वारा व्यवस्थित किया जाता है। ऐसी लकड़ी को टोकरी में व्यवस्थित करने से पहले उसे लचीला बनाने के लिए कुछ समय तक पानी में भिगोया जाता है। जब बुनाई की प्रक्रिया चल रही होती हो तो केवल गोल-गोल आकृति में ही लकड़ी को बांधने की कोशिश करें इससे टोकरी का आकार अच्छा बना रहता है। अंततः टोकरी के किनारे को एक पतली और लचीली लकड़ी की पट्टी से सिला जाता है। सामग्री इकट्ठा करने की टोकरियाँ, राशन भंडारण की टोकरियाँ, मिट्टी ढोने की टोकरियाँ, पत्थर के टुकड़ों को ढोने की टोकरियाँ, कोयला इत्यादि ढोने और भंडारण के लिए भी उपयोग की जाने वाली टोकरियाँ इसी विधि से बनाई जाती हैं, जिसे तकनीकी रूप से 'बी-स्किप' ('bee-skip') डिज़ाइन के रूप में जाना जाता है।

बोलिए

- अब छात्रों को बाँसुरी बनाने की प्रक्रिया के बारे में बताएं क्योंकि पहली नज़र में बाँसुरी बनाना कुछ खास काम नहीं लग सकता है। छात्रों को बाँस ले आने के लिए कहिए और इसे लंबाई में काटने तथा इसमें कुछ छेद करने के लिए कहिए।
- छात्रों को यह भी समझाएं कि कॉन्सर्ट पिच (या उस मामले के लिए आप जो भी पिच चाहते हैं) के अनुरूप गुणवत्तापूर्ण बाँसुरी का निर्माण कैसे करते हैं, जो जीवन भर चले, निश्चित रूप से एक बाँसुरी का निर्माण भी एक विज्ञान और एक कला है।

वर्णन करें

मूलतः बाँसुरी बनाने की प्रक्रिया को निम्न चरणों में विभाजित किया जा सकता है:

- **आंतरिक नोड को पूरी तरह से हटा दें:** इस चरण में बाँस के “बोर” यानि गोल सिरे को साफ करना होता है। यहाँ बोर शब्द से तात्पर्य बाँस के सिरे से लेकर इसके अंदर के भाग से भी है। बाँस तैयार करते समय झिल्लियों को छेदने के पीछे का मकसद सिर्फ और सिर्फ हवा के प्रवाह से जल्दी बाँस को सुखाना है। लेकिन बाँसुरी बनाने के लिए हमें बोर को यथासंभव रूप से पूरा अच्छे से साफ करना होगा ताकि इसका आंतरिक हिस्सा खोखला हो जाए। लेकिन यह भी ध्यान देना महत्वपूर्ण होता है कि बाँसुरी बनाने की प्रक्रिया में झिल्लियों को पूरी तरह से न हटाया जाए ताकि बाँस बहुत ज्यादा सिकुड़े नहीं। यदि झिल्लियों को जलने के बाद पूरी तरह से सीधे हटा दिया जाता है तो इस बात की संभावना बढ़ जाती है कि बाँस सिकुड़ जाएगा और/या फट जाएगा।
- **बाँसुरी का मुख-स्थान बनाना:** सभी तरह की बाँसुरी में एक मुख-स्थान होना चाहिए जहाँ से आप अपने मुँह से हवा फूंकते हैं। चूंकि प्रत्येक प्रकार की बाँसुरी का एक अलग तरह का मुख-स्थान होता है, इसीलिए, मैं इसे बनाने का तरीका यहाँ नहीं बता सकता क्योंकि इसका कोई एक तरीका नहीं।
- **बाँसुरी बजाकर गुणवत्ता की जांच करें:** मुख-स्थान बनाने के बाद अगले चरण में बाँसुरी बजाना आता है यह देखने के लिए कि यह कैसी ध्वनि उत्पन्न कर रही है। इस स्तर पर हम केवल यह पता लगाने की कोशिश करते हैं कि बाँसुरी बिना छेद के सिर्फ मुख-स्थान से ही कैसा स्वर उत्पन्न कर रही है।
- **बाँस को वांछित लंबाई से थोड़ा अधिक काटें:** बाँसुरी का मुख-स्थान बनाने के बाद अगले चरण में बाँस को उस विशेष स्वर को उत्पन्न करने के लिए जिसे हम प्राप्त करना चाहते हैं इसको वांछित लंबाई में काट दीजिए।
- **ध्वनि छिद्रों को ड्रिल करें:** एक बार जब हम बाँस को आवश्यक लंबाई में काट लेते हैं तो अगला चरण ध्वनि छिद्रों को ड्रिल करना होता है।

- **बाँसुरी को और सूखने के लिए छोड़ दें:** छिद्रों को ड्रिल किए जाने के बाद एक बार फिर से बाँसुरी को कुछ और दिनों के लिए गर्म तथा शुष्क वातावरण में सूखने के लिए रख दीजिए। इसमें ज्यादा समय नहीं लगेगा क्योंकि छेद ड्रिल किए जा चुके हैं और हवा का भरपूर प्रवाह बाँसुरी में से होता रहेगा।
- **बाँसुरी के बोर को पॉलिश करें:** जब आप अपनी बाँसुरी से संतुष्ट हो जाए तो कि बाँसुरी पूरी तरह से सूख गई है तो आप बोर को पॉलिश कर सकते हैं ताकि बची हुई गांठों को बाहर निकाला जा सकें। जिस स्तर तक आप इस प्रक्रिया को खिचेंगे उसी स्तर तक आपके द्वारा बनाई जा रही बाँसुरी की गुणवत्ता निर्भर करेगी।
- **बोर को सील करें या ऑइल करें:** एक बार जब बाँसुरी पूरी बनकर तैयार हो जाती है तो बाँस को संरक्षित करने के लिए बोर को किसी तरह से उपचारित और परिरक्षित करने की आवश्यकता होती है। याद रखें कि बाँस एक लकड़ी की ही तरह की सामग्री होती है जिसमें दानेदार सतह होती है।

दर्शाइए



छात्रों को बताएं कि वे अब कैंडल होल्डर बनाना सीखेंगे। प्रतिभागियों को कैंडल होल्डर बनाने के चरण समझाएं।

- ❖ **चरण 1:** बांस को आवश्यक माप में काटें। सुन्दर प्रभाव पैदा करने के लिए स्टिक को अपने मनचाहे भूरे रंग में जलाएं।
- ❖ **चरण 2:** बाँस की दो छड़ियों को क्रॉस करें, अब प्रत्येक सिरे से 10 से.मी. दूरी पर एक छेद बनाएं जहां दोनों छड़ें ओवरलैप करें। एक और छेद करें - पहले से 5 सेमी की दूरी पर। फिर बोल्ट के रूप में 3 सेमी के टुकड़ों को काटने के लिए सरौता का उपयोग करें।
- ❖ **चरण 3:** छिद्रों में गोंद डालें और छड़ें एक साथ रखने के लिए बोल्ट डालें।
- ❖ **चरण 4:** चित्र में दर्शाए अनुसार डंडियों को बांधने के लिए रबर बैंड का उपयोग करें।
- ❖ **चरण 5:** नारियल के रेशे और प्राकृतिक गोंद को एक साथ मिलाइए। निर्माण-कार्य शुरू करने से पहले, अपने हाथों की सुरक्षा के लिए रबर के दस्ताने पहन लें। अब ताकि यह रेशे अच्छे से चिपक जाए उसके लिए कम-से-कम 2 घंटे के लिए रेशों को गोंद में छोड़ दें।
- ❖ **चरण 6:** सबसे पहले आपको नारियल की काँइर यानि नारियल पर लगे रेशों या जटाओं को चौकोर आकार में सेट करने की जरूरत होती है। इसके लिए उपयुक्त कंटेनर/ एल्यूमीनियम फॉर्म/ 20x20 सेमी का प्रयोग करें। फिर एक बर्तन नुमा आकृति बनाइए जिसे हम दो भागों में काट लेंगे। अब निर्मित आकृति को कम-से-कम 48 घंटे के लिए सूखने के लिए छोड़ दें।
- ❖ **चरण 7:** तार के दो 20 सेमी के टुकड़े काटें और काँइर के दोनों भागों को एक साथ रखने के लिए उनका उपयोग करें। दीवार पर लगाने के लिए इसके पीछे एक हुक भी लगाए।

बोलिए



- प्रतिभागियों से कहें कि अब वे बांस की टोकरियाँ बुनना सीखेंगे। टोकरियाँ विभिन्न प्रकार की वस्तुओं के लिए भंडारण प्रदान करती हैं और अक्सर घरेलू सजावट में भी उपयोग की जाती हैं।
- प्रतिभागियों को बांस की टोकरियाँ बुनने के चरण समझाएँ।

दर्शाइए



- **चरण 1:** टोकरी का आधार/तला बनाने के लिए सबसे पहले आपको बांस की 5 छड़ों को एक दूसरे के समानांतर रखना होगा | इन छड़ों को प्रत्येक के बीच $3/8$ की दूरी पर रखना होगा |
- **चरण 2:** बांस की छड़ को मोड़ना | टोकरी का आधार बनाने के बाद किनारों पर जो छड़ों के हिस्से बचेंगे उन्हें ऊपर की ओर इकसार एक ही कोण में मोड़ दीजिए |
- **चरण 3:** टोकरी के तले से बीच की एक डंडी को अलग करना | तीसरी या आठवी छड़ के किसी भी कोने को अलग कर लें | अब आपके पास 11 छड़े होंगी |
- **चरण 4:** टोकरी की बुनाई के लिए तिरछी छड़ के आखिर के छोर को अलग की हुई छड़ पर रखे और किसी पिन की मदद से रोक दें।
- **चरण 5:** आधार को मजबूती देना। इसका मतलब है कि टोकरी के आधार पर से उन चोकोर छिद्रों को बंद करना जो अभी तक खुले हुए हैं।
- **चरण 6:** बुनाई जारी रखना | इसी प्रकार छड़ों के साथ नई डंडियों को जोड़ते हुए बुनाई जारी रखें | यह भी ध्यान रखें कि कोनों पर से ज्यादा ज़ोर से इन्हें ना खींचे क्योंकि इस कारण से टोकरी की छड़े अंदर की ओर मुड़ जाएंगी और टोकरी का आकार बिगड़ सकता है |
- **चरण 7:** आधार को अनंतिम रूप देना | अपनी बुनी हुई छड़ों की पंक्तियों को आधार की तरफ धकेलते या खींचते हुए बुनाई पूरी करें।
- **चरण 8:** टोकरी के ऊपर के हिस्से की किनरियाँ पूरी करना | अपनी बांस की टोकरी की आखिर की छड़ों की बुनाई तब बंद कर दें जब आप वांछित ऊंचाई तक पहुँच जाएं |
- **चरण 9:** टोकरी की छँटाई | बची हुई छड़ों को कैंची की मदद से काट दें | ये छड़े पिछली कटी हुई पट्टी से $1/2$ -2 इंच तक ऊंची होनी चाहिए।
- **चरण 10:** टोकरी के किनारे का निर्माण | टोकरी की किनारी बनाने के लिए आपको टोकरी की सबसे ऊपर वाली पंक्ति में एक बांस की अतिरिक्त पट्टी लपेटनी पड़ेगी |

सारांश



- प्रतिभागियों के साथ मुख्य बिंदुओं को दोबारा दोहराएं।
- यदि उनके पास इकाई से संबंधित कोई प्रश्न है तो उसका समाधान कीजिए।

गतिविधियां



- कक्षा को चार बराबर समूहों में बाँटें।
- उन्हें निम्न चरणों का प्रदर्शन करने के लिए कहें:
 - बांसुरी बनाना
 - मोमबत्ती होल्डर बनाना
 - बांस की टोकरी बुनना
- प्रत्येक समूह को एक-एक करके अपने विचार प्रस्तुत करने को कहें।
- प्रत्येक समूह की उनके प्रदर्शन के लिए सराहना करें और उनके साथ अपनी प्रतिक्रिया साझा करें।



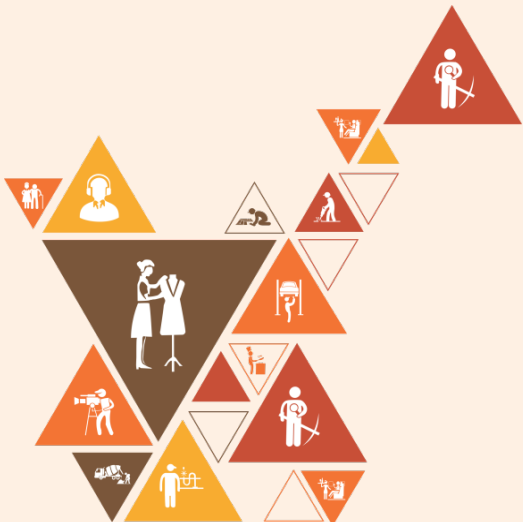
Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



**Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council**

14. बैम्बू यूटिलिटी हैंडीक्राफ्ट्स असेम्ब्लिंग कार्य में उत्पाद गुणवत्ता

यूनिट 14.1 – उत्पाद गुणवत्ता



HCS/N8717

सीखने के प्रमुख परिणाम

इस मॉड्यूल के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- निर्देशित विशिष्टताओं के अनुसार, विभिन्न पैकेजिंग सामग्रियों की पहचान करें और उनका उपयोग करें
- जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हों तो आवश्यक कार्रवाई करें
- विनिर्देशों को पूरा नहीं करने वाली पहचानी गई दोषपूर्ण सामग्रियों और घटकीय भागों की रिपोर्ट करें और उन्हें बदलें
- सुनिश्चित करें कि पैकिंग से पहले या पैकिंग के दौरान पैकेजिंग क्षतिग्रस्त न हो
- सुनिश्चित करें कि पैकेट की सीलिंग ठीक से की गई हों
- सुधार योग्य दोषों की पहचान करें और उन पर पुनः कार्य करें

यूनिट 14.1: उत्पाद गुणवत्ता

यूनिट उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- निर्देशित विशिष्टताओं के अनुसार, विभिन्न पैकेजिंग सामग्रियों की पहचान करें और उनका उपयोग करें
- जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हों तो आवश्यक कार्रवाई करें
- विनिर्देशों को पूरा नहीं करने वाली पहचानी गई दोषपूर्ण सामग्रियों और घटकीय भागों की रिपोर्ट करें और उन्हें बदलें
- सुनिश्चित करें कि पैकिंग से पहले या पैकिंग के दौरान पैकेजिंग क्षतिग्रस्त न हो
- सुनिश्चित करें कि पैकेट की सीलिंग ठीक से की गई हों
- सुधार योग्य दोषों की पहचान करें और उन पर पुनः कार्य करें

उपयोग किए जाने वाले स्रोत

- उपलब्ध वस्तुएं जैसे काला या सफेद बोर्ड, चॉक के टुकड़े या सफेद बोर्ड मार्कर पेन, डस्टर।
- एलसीडी प्रोजेक्टर या फ्लिप चार्ट के साथ पीसी
- औज़ार तथा उपकरण
- प्रतिभागी मैनुअल
- हैंडआउट्स की प्रतियां

ऐसा करिए

- कार्यक्रम में प्रतिभागियों का स्वागत है।
- प्रतिभागियों को अपना, अपने नाम और कार्य अनुभव का उल्लेख करते हुए अपना परिचय दें।
- सत्र शुरू करने से पहले उन्हें बताएं, और जानें कि वे इस कार्यक्रम में क्या सीखने जा रहे हैं।
- प्रस्तुति स्लाइड की सहायता से प्रशिक्षण के बुनियादी नियम स्थापित करें।
- उन्हें बताएं कि वे एक दूसरे को बेहतर तरीके से जानने के लिए खेल की शुरुआत करें।

ऐसा कीजिए

- उनकी प्रतिक्रिया स्वीकार करें और उन्हें समूह के साथ अपने विचार साझा करने के लिए प्रोत्साहित करें।
- सुनिश्चित करें कि प्रतिभागी अपने विचार व्यक्त करें लेकिन साथ ही उन्हें मुख्य विषय से भटकना नहीं चाहिए।

बोलिए

- अब विद्यार्थियों को बताएं कि गुणवत्ता से क्या तात्पर्य होता है? यदि कोई उत्पाद ग्राहक की अपेक्षाओं को पूरा करता है, तो ग्राहक खुश होते हैं और मानते हैं कि माल स्वीकार्य या सर्वोत्तम गुणवत्ता वाला है। यदि उसकी अपेक्षाएँ पूरी नहीं होती हैं, तो ग्राहक यह मान लेगा कि माल निम्न गुणवत्ता का है। इसका मतलब यह है कि किसी उत्पाद की गुणवत्ता को "ग्राहक की इच्छाओं और अपेक्षाओं को पूरा करने की क्षमता" के रूप में परिभाषित किया जा सकता है।
- यह भी बताएं कि विनिर्माण चित्र और विनिर्देश डिजाइनरों द्वारा तैयार किए जाते हैं और इन्हें उत्पादन टीम को स्पष्ट रूप से बताना चाहिए कि किस गुणवत्ता की आवश्यकता है और किस कच्चे माल का उपयोग किया जाना चाहिए। निर्माण की तैयारी एक बार जब डिजाइन की समीक्षा और अंतिम रूप दे दिया जाता है, तो निर्माण की योजना बनाने का समय आ जाता है।

समझाइए



उत्पाद विनिर्देशों को ठीक करना

विनिर्देश से तात्पर्य किसी उत्पाद की गुणवत्ता संबंधी न्यूनतम एवं मूलभूत अपेक्षा या मांग से है। इसी के आधार पर निर्माता या सेवा आपूर्तिकर्ता उत्पाद बनाता है और ग्राहक को सेवाएं प्रदान करता है।

किसी उत्पाद की गुणवत्ता संबंधी विनिर्देश सीमा निर्धारित करने में, निम्नलिखित घटकों पर विचार किया जाना चाहिए:

- उपयोगकर्ता और/या ग्राहक की ज़रूरतें तथा आवश्यकता।
- वैधानिक और नियामक आवश्यकताओं अनुसार बताई गई उत्पाद की सुरक्षा और स्वास्थ्य संबंधी खतरों के संदर्भ में वर्णित उत्पाद अपेक्षाएं। राष्ट्रीय और/या अंतरराष्ट्रीय मानकों के अनुसार वर्णित उत्पाद गुणवत्ता अपेक्षाएं।
- बिक्री लाभ प्राप्त करने के लिए बाज़ार में मौजूद प्रतिस्पर्धी के उत्पाद संबंधी विनिर्देश।
- माल की योजना बनाते समय उत्पादन प्रक्रियाओं और मशीनों की क्षमता को ध्यान में रखा जाना चाहिए।
- लागत और प्राप्त मूल्य के बीच संतुलन बनाए रखना अति आवश्यक होता है। विनिर्देश जितने स्पष्ट होंगे, गुणवत्तापूर्ण माल बनाने और वितरित करने की संभावनाएं उतनी ही अधिक हो जाएगी।
- डिज़ाइनर द्वारा बनाए गए रेखाचित्रों में ग्राहक या बाज़ार द्वारा मांगे गए गुणों संबंधी विनिर्देशों का अनुपालन किया जाना चाहिए और इसे सभी गुणवत्ता मानकों को दर्शाना चाहिए।
- उत्पाद गुणवत्ता संबंधी प्रत्येक आयाम में यथार्थवादी सहनशीलता और वैकल्पिक प्रदर्शन आवश्यकताएं होनी शामिल होनी चाहिए।
- उत्पाद की गुणवत्ता में बाज़ार या ग्राहक स्वीकार्यता का गुण उचित सीमा में शामिल होना चाहिए ताकि उत्पादन टीम दिए गए विनिर्देश और आरेखण के अनुसार उत्पाद का उचित निर्माण कर सकें।

उपरोक्त को प्राप्त करने के लिए, बिक्री वार्ता चरण के बाद, उत्पाद के डिज़ाइन, उत्पादन और गुणवत्ता के लिए जवाबदेह लोगों से परामर्श किया जाना चाहिए। किसी भी उत्पाद का सामान्य डिज़ाइन कई व्यक्तिगत विशेषताओं से बनाया जाता है। उदाहरण के लिए, ये विशेषताएं एवं गुण निम्न हो सकते हैं:

- आयाम, जैसे; लंबाई, व्यास, मोटाई या स्थान।
- भौतिक गुण, जैसे; वजन, आयतन या मजबूती।
- विद्युत गुण, जैसे; प्रतिरोध-क्षमता, वोल्टेज या करंट।
- भौतिक स्वरूप, जैसे; रंग या बनावट;
- व्यावहारिक गुण, जैसे; आउटपुट या मीट्रिक रैखिक इकाई प्रति लीटर।
- सेवा पर प्रभाव, जैसे; शैली, अनुभव या उत्पाद से निकलने वाले शोर का स्तर।

दर्शाइए



इसमें निम्नलिखित चरण शामिल होंगे:

1. **निर्माण की रणनीति को प्राथमिकता देना:** उत्पाद निर्माण के ऐसे तरीके तैयार किए जाने चाहिए जिनसे ऑपरेटरों द्वारा उत्पाद प्रक्रियाओं को बहुत तेज़ी से, सर्वोत्तम उपकरणों के साथ और विस्तृत दृष्टिकोण के साथ पूरा किया जा सके।
2. **अनिवार्य मशीनें, संयंत्र, टूलींग और वैकल्पिक उपकरण प्रदान करना:** निर्माण के लिए आवश्यक हर उपकरण व सामग्री का सावधानीपूर्वक चयन किया जाना चाहिए और इस बात का भी ध्यान रखा जाना चाहिए कि प्रत्येक उपकरण व सामग्री उत्पाद संबंधी गुणवत्ता की मांग को पूरा करने में मदद करें।
3. **संतोषजनक गुणवत्ता का कच्चा माल प्राप्त करना:** कोई भी उत्पादक असंतोषजनक कच्चे माल से एक अच्छा उत्पाद नहीं बना सकता इसलिए, प्रत्येक सामग्री के लिए विशेष गुणवत्ता विनिर्देश विवरण लिखित रूप में प्रदान किए जाने चाहिए ताकि व्यापार विभाग ठीक वही खरीद सके जिसकी आवश्यकता है। आमतौर पर, खरीदारों से अपेक्षा की जाती है कि वे आपूर्तिकर्ताओं से उसी उत्पाद की खरीदारी करें जिसे संयुक्त राष्ट्र एजेंसी का मूल्यांकन प्राप्त हो और उनके द्वारा अनुमोदित किया गया हो तथा एक बार आपूर्ति होने के बाद दुकानों में बिक्री से पहले भी उत्पादों की गुणवत्ता जांच की जानी चाहिए तभी उत्पाद खरीदा जाना चाहिए। आपूर्तिकर्ताओं के साथ उनके द्वारा प्रदान की जा रही आवश्यक गुणवत्ताओं और उत्पादन प्रक्रियाओं का भी उल्लेख किया जाना चाहिए।
4. **डिजाइनिंग समीक्षा और कार्य गुणवत्ता नियंत्रण:** समीक्षा गतिविधियों के लिए योजनाएं तैयार होनी चाहिए, समीक्षा कर्मचारियों के लिए उचित कार्य स्थान प्रदान किया जाना चाहिए, उत्पाद की लिखित समीक्षा रिपोर्ट भी तैयार की जानी चाहिए।

बोलिए



- अब विद्यार्थियों को किसी उत्पाद की गुणवत्ता जांच में उपयोग किए जाने वाले दिशानिर्देश बताएं। विद्यार्थियों को बताएं कि छोटे और मध्यम आकार के उद्यमों के लिए एक गाइड तैयार है, निरीक्षण उपकरण उपलब्ध कराए गए हैं, परीक्षा उपकरण की जांच और अंशांकन की योजना बनाई गई है, निरीक्षण कर्मियों का चयन और प्रशिक्षण किया गया है और प्रीपायलट और पायलट रन किए गए हैं। किसी को अतिरिक्त निरीक्षण बंद करके गुणवत्ता संबंधी समस्या का समाधान करने की कल्पना कभी नहीं करनी चाहिए।

समझाइए



एक बार जब उत्पाद का स्वरूप और उत्पादन योजना पूरी हो जाए तभी प्रोडक्शन यानि उत्पादन प्रक्रिया शुरू करनी चाहिए। निर्माण कार्य के दौरान निम्नलिखित महत्वपूर्ण कारक हैं जो गुणवत्ता को प्रभावित कर सकते हैं, इसीलिए इनपर विशेष ध्यान दिया जाना चाहिए:

- **सेट-अप:** पंचिंग, कटिंग, प्रिंटिंग और लेबलिंग जैसी कुछ प्रक्रियाएँ इस प्रकार सुसंगत होती हैं कि यदि प्रारंभिक सेट-अप सही से पूरा हो जाए तो पूरा उत्पाद विनिर्देशों के अनुरूप ही बनेगा। हालाँकि, प्रथम-उत्पाद का नमूना-निरीक्षण करके प्रारंभिक सेट-अप की जाँच की जानी चाहिए।
- **मशीनें और उपकरण:** उत्पादन प्रक्रिया के दौरान समय-समय पर मशीन या उपकरण की सेटिंग में परिवर्तन होते रहते हैं जो बाद में उत्पाद में दोष पैदा कर सकते हैं। इस तरह की प्रक्रियाओं में मशीनिंग, प्रतिरोध वेल्डिंग और फिलिंग जैसी प्रक्रियाएँ शामिल होती हैं। यहां समय-समय पर कार्यस्थल का एक दौरा मारकर निरीक्षण करके उत्पादन प्रक्रिया की जांच करना आवश्यक होता है।
- **ऑपरेटर:** कुछ ऐसी उत्पादन प्रक्रियाएँ होती हैं जहाँ उत्पाद का अंतिम स्वरूप ऑपरेटर की क्षमता और फोकस पर निर्भर करता है, जैसे; वेल्डिंग और पेंटिंग का काम। ऐसी प्रक्रियाओं को निपुणता से पूरा करने के लिए ऑपरेटर की परिचालन रणनीतियों का निर्माण योजना तैयार करने के समय तक पूरा होना अति-आवश्यक होता है।
- **सामग्री और घटक:** आपूर्तिकर्ताओं की माल-उत्पादन प्रक्रियाओं पर नियमित जांच करके और जहां भी आवश्यक लगे उस स्तर पर निरीक्षण करके कच्चे माल और गुणवत्ता घटकों के मानकों को सुनिश्चित करना महत्वपूर्ण होता है।

उत्पादन के दौरान निम्नलिखित स्थितियों की संभावनाएँ होती हैं:

- शॉप-फ्लोर संचालकों के पास कोई स्पष्ट योजना नहीं कि गुणवत्ता के किस मानक की ज़रूरत हैं।
- जांच का तरीका ऐसा था कि काम को ठीक कहना कठिन था लेकिन, गलत कहना बहुत आसान।
- मशीन और यंत्र आवश्यक सहनशीलता हासिल करने में अक्षम थे।
- दुकान में आने वाली सामग्री और घटक अस्वीकार्य थे।
- ऑपरेटर अप्रशिक्षित थे और नौकरी के लायक नहीं थे; शॉप-फ्लोर आंतरिक नियंत्रण या तो ठीक से नियोजित नहीं था या ठीक से क्रियान्वित नहीं किया गया था, या दोनों ही।

बोलिए



- विद्यार्थियों को बताएं कि गुणवत्ता निरीक्षण की जांच प्रक्रिया आमतौर पर चार भागों में विभाजित होती है। प्रत्येक उत्पादन चरण में एक विशेष प्रक्रिया शामिल होती है। जब उद्योगों में खरीदारी की बात आती है तो ये सभी आयातक के टूलबॉक्स का हिस्सा होते हैं।

समझाइए



जांच के दौरान चार तरह की प्रक्रियाएं अपनाई जाती हैं:

1. **प्री-प्रोडक्शन/उत्पादन पूर्व निरीक्षण:** उत्पादन पूर्व निरीक्षण खरीदार को यह बताता है कि किस प्रकार की सामग्री या कच्चा-माल (या घटकों) का उपयोग उत्पादन में किया जाना है। कारखानों में अक्सर घटिया सामग्री खरीदकर उत्पादन लागत कम करने का संदेह बना रहता है, और इसका असर खरीदार पर पड़ता है चूंकि उसे निम्न गुणवत्ता वाली वस्तु मिलती है (उदाहरण के लिए इलेक्ट्रॉनिक उपकरण में गलत प्रकार की चिप लगाना)। प्री-प्रोडक्शन निरीक्षण उत्पादन शुरू होने के बाद की जाने वाली प्रक्रियाओं पर भी ध्यान केंद्रित कर सकता है। उत्पाद की गुणवत्ता निर्धारित करने में यह बहुत महत्वपूर्ण होता है जैसे चीनी कारखाने खरीदार के दिए गए ब्लूप्रिंट का सम्मान नहीं करते और उनकी मांगों को नज़रअंदाज़ कर देते हैं (उदाहरण के लिए, कपड़े काटने के पैटर्न खरीदार से प्राप्त होते हैं, और उन्हें प्रक्रिया को आसान और तेज़ बनाने के लिए संशोधित किया जाता है) इस प्रकार गुणवत्ता का स्तर प्रभावित होता है।
2. **उत्पादन के दौरान निरीक्षण** (अक्सर उद्योग में इस स्तर को "डीयूपीआरओ" कहा जाता है), खरीदार को उत्पादन चक्र की शुरुआत में ही औसत उत्पाद की गुणवत्ता का अंदाजा लगाने में मदद देता है। यह आयातकों के पास मौजूद सबसे उपयोगी और सबसे कम प्रसिद्ध उपकरण है, जो आयातक अक्सर केवल अंतिम निरीक्षण पर भरोसा करते हैं उनके लिए उत्पाद गुणवत्ता जाँचने का यह बहुत ही अच्छा तरीका है। यह निरीक्षण आमतौर पर तब होता है जब कुछ उत्पाद तैयार हो चुके होते हैं। यदि जांच में गुणवत्ता संबंधी कोई त्रुटि पाई जाती है तो उत्पादन प्रक्रिया में बदलाव किया जाता है।
3. **अंतिम यादृच्छिक निरीक्षण** (जिसे "पूर्व-शिपमेंट निरीक्षण" भी कहा जाता है), क्यूसी यानि गुणवत्ता जांच का सबसे कम अपनाया जाने वाला प्रकार है। यह तब किया जाता है जब उत्पाद की शिपमेंट की मात्रा का कुल 100% पूरा हो चुका होता है और कम से कम 80% पैक हो चुका होता है, इसलिए यह एक वास्तविक रूप से यादृच्छिक निरीक्षण होता है (यदि गुणवत्ता की पहले जांच की जा चुकी होती है तो फिर यह नहीं किया जाता) और इस निरीक्षण की वजह से आपूर्तिकर्ता ग्राहकों को छल नहीं सकते हैं।

यह आपूर्तिकर्ताओं पर गुणवत्ता बनाए रखने के लिए दबाव डालता है और खरीदारों को गुणवत्ता का आश्वासन देता है। इसका उद्देश्य वास्तव में समस्याओं को जल्दी पकड़ने के बजाय शिपमेंट की गुणवत्ता की पुष्टि करना है। इसलिए, पैनी नज़र वाले निरीक्षक आमतौर पर हमारे ग्राहकों को अंतिम समय में उत्पाद में दोष खोजने से बचने के लिए एक DUPRO के साथ अंतिम निरीक्षण पूरा करने की सलाह देते हैं।

4. **कंटेनर लोडिंग निरीक्षण**, पूर्व-उत्पादन निरीक्षण की ही तरह, यह निरीक्षण पद्धति शायद ही कभी इस्तेमाल की जाती है। लेकिन कुछ विशिष्ट मामलों में यह एक सार्थक विकल्प हो सकता है। यह तब उपयोगी हो सकता है जब खरीदार के पास एक सटीक लोडिंग योजना हो और इसे बहुत सटीक रूप से कार्यान्वित किया जाना बहुत ही ज़रूरी हो (उदाहरण के लिए कुछ कार्टन तल पर रखने के लिए बहुत नाजुक होते हैं) या यदि पैकेजिंग पारंपरिक तरीके से नहीं होती है (उदाहरण के लिए रोड्स पर लटकाए गए कुछ वस्त्र जिन्हें कार्टन में नहीं रखा जा सकता)। यह निरीक्षण यह भी सुनिश्चित करता है कि सही प्रकार के उत्पादों को सही मात्रा में बाहर भेजा जाए, जब आयातक अपने आपूर्तिकर्ता पर भरोसा नहीं कर सकता है या जब कई आपूर्तिकर्ता अपने उत्पादों को समेकन के लिए लाते हैं, ऐसी स्थिति में यह निरीक्षण बहुत काम आता है।

केवल बहुत संवेदनशील परियोजनाओं और उत्पादों के लिए ही चारों प्रकार के निरीक्षण की आवश्यकता होती है। आम तौर पर, इनमें से केवल एक या दो निरीक्षणों का ही उपयोग किया जाता है, जो कि खरीदार द्वारा पहचाने गए जोखिमों पर निर्भर करता है। इन गुणवत्ता निरीक्षण सेवाओं का उपयोग ज्यादातर उपभोक्ता वस्तुओं के लिए किया जाता है जिनमें थोड़ा अनुकूलन शामिल होता है। यह सुनिश्चित करने के लिए कि औद्योगिक उत्पाद विशिष्टताओं के अनुरूप है कि नहीं इसके लिए विभिन्न दृष्टिकोणों का उपयोग किया जाता है (विकास और शुरुआती उत्पादन के दौरान अधिक ध्यान दिया जाता है)।

बोलिए



बांस उत्पादों की गुणवत्ता नियंत्रण की जांच करने के लिए कुछ मुख्य घटक हैं:

1. स्वरूप गुणवत्ता: उत्पाद में दृश्य दोष (गंदा निशान, खरोंच, आदि) नहीं होना चाहिए।
2. मात्रा
3. कारीगरी: दोषपूर्ण सूची
4. नमी की मात्रा का परीक्षण
5. माप: आकार और वजन
6. पैकिंग
7. मूल कार्य परीक्षण
8. गंध परीक्षण
9. सामग्री परीक्षण

बांस उत्पाद गुणवत्ता निरीक्षण के बारे में भी प्रतिभागियों से चर्चा करें। उपरोक्त निरीक्षण प्रक्रियाओं को समझाइये।

समझाइए



प्री-प्रोडक्शन इंस्पेक्शन (PPI) यानि उत्पादन/निर्माण पूर्व निरीक्षण आपके द्वारा विक्रेता/कारखाने की पहचान और मूल्यांकन करने के बाद पूरा किया जाना चाहिए और वास्तविक बड़े पैमाने पर उत्पादन की शुरुआत से ठीक पहले किया जाना चाहिए। इसे कारखाने या विक्रेता कार्यालय में पूरा किया जा सकता है। “पीपी” निरीक्षण करने का उद्देश्य यह सुनिश्चित करना है कि आपका विक्रेता आपकी अपेक्षाओं, आवश्यकताओं और आपके आदेश की विशिष्टताओं को समझ गया है कि नहीं और वास्तव में इसके उत्पादन के लिए तैयार है कि नहीं।

उत्पादन/निर्माण पूर्व निरीक्षण के दौरान हम क्या जांचते हैं?

कच्चे माल और आपके आदेश के प्रमुख घटक, कारखाने और विक्रेता के बीच संबंध, कारखाने द्वारा आपकी उत्पाद मांगों की समझ, नमूने, लागत, उत्पादन कार्यक्रम और प्रक्रियाएं, इन-हाउस गुणवत्ता नियंत्रण जांच और विक्रेता तथा कारखाने के प्रमुख व्यक्ति (उत्पादन प्रबंधक), अंग्रेजी बोलने वाले लोग इत्यादि की जांच इसमें शामिल होती हैं।

प्री-प्रोडक्शन इंस्पेक्शन का अतिरिक्त मूल्य?

पीपी निरीक्षण आपको आवश्यक नमूने की सही पहचान करने के लिए प्रारंभिक उत्पादन परीक्षण स्थापित करने में मदद करेगा। इस निरीक्षण को करने से, आपको उत्पादन कार्यक्रम की स्पष्ट दृष्टि मिलेगी और आने वाली किसी भी संभावित समस्या से ही आप पहले से ही बच जाएंगे, जो आपके माल की गुणवत्ता को प्रभावित कर सकती है। इस प्रकार उत्पादन में इसका बहुत महत्वपूर्ण मूल्य है। आमतौर पर उत्पाद में दोषों और खराब गुणवत्ता का कारण कारखाने के काम की समझ ना होना नहीं होता बल्कि, आपके और निर्माता के बीच उत्पाद-मांग से संबंधित गलतफहमियां होती हैं जो अक्सर संस्कृति और भाषा के अंतर से भी उत्पन्न होती हैं। पीपी निरीक्षण आपको इस समझ के अंतर को दूर करने में मदद करता है और यह सुनिश्चित करता है कि दोनों पक्ष एक-दूसरे को अच्छे से समझ सकें।

उत्पादन के दौरान जांच

उत्पादन के दौरान निरीक्षण (DPI) विनिर्माण प्रक्रिया के कम-से-कम 20% और अधिकतम 50% के बीच उत्पादन के दौरान की जाती हैं। इस स्तर पर हम पैक किए गए और उपयोग के लिए तैयार उत्पादों की जांच करते हैं।

उत्पादन निरीक्षण के दौरान हम क्या जाँचते हैं: उत्पाद उपस्थिति (एक्यूएल), कारीगरी की गुणवत्ता, आकार माप, वजन जांच, कार्यक्षमता वर्गीकरण, सहायक उपकरण, लेबलिंग और लोगो, पैकेजिंग, पैकिंग और अन्य परीक्षण और विशेष आवश्यकताएं, उत्पाद और निर्यात बाजार पर निर्भर करती हैं। उत्पादन के दौरान निरीक्षण (DPI) कच्चे माल, अधूरे उत्पादों और उत्पादन की योजना को भी कवर करेगा।

उत्पादन निरीक्षण के दौरान अतिरिक्त मूल्य: हम उत्पादन प्रक्रिया के बीच में हस्तक्षेप करेंगे, हम जांच करेंगे कि आपके उत्पादों की गुणवत्ता आपके मानकों तक पहुंचती है या नहीं और हम आपके उत्पादन कार्यक्रम का विवरण देते हैं। आपके अंतिम शिपमेंट में किसी भी देरी से बचने के लिए हम वास्तविक उत्पादन मात्रा का निरीक्षण करते हैं। इस स्तर पर, आप अभी भी उत्पादन प्रोटोकॉल को संशोधित कर सकते हैं और समस्याओं के मामले में अपना ऑर्डर समय पर दे सकते हैं।

प्री-शिपमेंट निरीक्षण के दौरान किस चीज की जांच की जाती है?

तीन प्रकार के मुद्दे हैं जो जांच के दौरान निरीक्षण की नज़र में रहते हैं, और संभावित रूप से क्रेता द्वारा उत्पाद का शिपमेंट किए जाने से रोक सकते हैं:

- 1. विनिर्देशों के अनुरूप:** उत्पाद के सभी प्रासंगिक पहलुओं को नियंत्रित किया जाता है, जैसे; मात्रा, घटक, सामग्री संग्रह एवं जोड़ना, सौंदर्य एवं स्वरूप, कार्य, आकार, लेबलिंग, पैकेजिंग, इत्यादि। आदर्श रूप से, खरीदार ने उत्पाद के सभी विनिर्देशों को सूचीबद्ध करने के लिए एक दस्तावेज़ को तैयार किया होगा। उसी दस्तावेज़ के अनुसार उत्पाद की गुणवत्ता का निरीक्षण करें और यहीं मापदंड निरीक्षक की चेकलिस्ट बन सकते हैं। जब ऐसी कोई जानकारी प्रदान नहीं की जाती है, तो निरीक्षक खरीदार की समीक्षा के अनुरूप जानकारी एकत्र करेगा।
- 2. दृश्य दोषों की संख्या:** नमूनाकरण योजना के आधार पर, निरीक्षक यादृच्छिक रूप से उत्पादों की पूर्वनिर्धारित संख्या का चयन करता है और फिर उन्हें जाँचता है। वह उन्हें एक-एक करके जाँचता है और दोषों की संख्या की गणना करता है, जिनकी तुलना AQL सीमाओं से की जाती है।
- 3. ऑन-साइट परीक्षण:** उत्पादों के प्रकार के आधार पर, निरीक्षक के कार्य में कुछ अलग-अलग तरह के परीक्षण शामिल होते हैं। उदाहरण के लिए; कंक्रीट के फर्श पर 80 सेमी की ऊंचाई से 3 उत्पाद नमूनों पर "उत्पाद ड्रॉप परीक्षण" करना यानि उत्पाद को ऊंचाई से गिराकर देखना कि यह टूटेगा कि नहीं (यदि कम से कम 1 नमूना टूट जाता है या फिर काम नहीं करता है, तो परीक्षण विफल हो जाता है)।

प्री-शिपमेंट इंस्पेक्शन (PSI), यह सुनिश्चित करेगा कि आपके उत्पाद सभी देश, उद्योग या अन्यथा निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुरूप हैं और सभी विनिर्देशों का अनुपालन कर रहे हैं और कोई बड़ा या छोटा दोष उत्पाद में नहीं दिखाई दे रहा है।

बोलिए



अब प्रतिभागियों के साथ निम्नलिखित बिंदुओं पर चर्चा करें:

- कंटेनर लोडिंग की निगरानी
- फैक्टरी ऑडिट चेकलिस्ट
- दोष छँटाई

समझाइए



कंटेनर लोडिंग मॉनिटरिंग, विक्रेता/ कारखाने/ निर्माता द्वारा कंटेनर के अंदर माल लोड करने से पहले और लोडिंग प्रक्रिया के दौरान भी की जा सकती है। यह निरीक्षण आमतौर पर कारखाने में ही होता है। वरना यह आपके फारवर्डर के परिसर में भी किया जा सकता है।

कंटेनर लोडिंग मॉनिटरिंग के दौरान हम क्या जांचते हैं?

मात्रा की जांच, पैकिंग सूची की जांच, कंटेनर की स्थिति, लोडिंग की प्रक्रिया (कार्टन की स्थिति, भरने का स्तर आदि), उत्पादों की गुणवत्ता, पैकेजिंग और पैकिंग पर एक त्वरित स्पॉट चेक इत्यादि छुटपुट जांच इस स्तर पर पूरी की जाती हैं। कृपया ध्यान दें कि उत्पाद विनिर्देशों, फंक्शन परीक्षण, लेबलिंग और अंकन तथा कॉस्मेटिक (एक्यूएल) परीक्षण पर पूर्ण क्यूसी जांच के लिए, आपको एक मानक निरीक्षण पहले से ही बुक करना चाहिए, जैसे; प्री-शिपमेंट निरीक्षण या उत्पादन निरीक्षण के दौरान जांच करना।

कंटेनर लोडिंग मॉनिटरिंग का अतिरिक्त मूल्य?

चूंकि आपका सामान अंतिम गंतव्य तक पहुंचने से पहले कई दिनों या हफ्तों तक यात्रा में रहेगा, आप यह सुनिश्चित करना चाहेंगे कि बक्से की संख्या सही हो, लोड किया गया सामान आपका ही हो और उत्पाद किसी भी तरह क्षतिग्रस्त न हों।

इस कंटेनर लोडिंग मॉनिटरिंग सेवा की मुख्य विशेषताएं हैं:

क- हम कंटेनर की स्थिति की जांच करते हैं।

ख- सही सामान हो चूंकि, उत्पादों का कोई प्रतिस्थापन संभव नहीं है।

ग- बक्सों की मात्रा सही हो।

घ- लोडिंग सावधानी से की जाएगी (लोडिंग के कारण सामान टूटे नहीं)।

ड- निरीक्षक कार्यालय में कभी भी आ सकता है ताकि आपको तत्काल प्रतिक्रिया मिल सके। यदि आप अपने ई-मेल जल्दी से पढ़ते हैं और यदि आपने अपने विक्रेता को शिपिंग से पहले आपकी मंजूरी की प्रतीक्षा करने का निर्देश दिया है तो आपके पास जोखिमपूर्ण स्थिति उत्पन्न होने से रोकने का एक मौका मिलता है।

च- कंटेनर को आपके शिपिंग फारवर्डर को भेज दिया जाता है।

छ- कंटेनर पर मुहर लगी है या नहीं इस पर टिप्पणी करना।

ज- पैकिंग की गुणवत्ता पर अंतिम जांच करें।

फैक्ट्री ऑडिट चैकलिस्ट

साफ-सफाई: एक मैला कार्यस्थल (श्रमिकों की दशा सहित) कामकाज के प्रति एक मैला और गैर-जिम्मेदाराना रवैया दिखाता है और कार्य कुशलता को भी प्रभावित करता है।

संगठन: अपने कार्य-क्षेत्र में संपूर्ण कार्यप्रवाह को समझने के लिए कुछ समय अवश्य लें। इसका क्या मतलब है? क्या आप कार्य-स्थल पर कोई अड़चन देख सकते हैं? अगर आपको कुछ समझ में नहीं आता है, तो आप बेझिझक प्रश्न पूछ सकते हैं। यदि आप अंततः यह नहीं समझ पाते हैं कि फैक्ट्री का वर्कफ़्लो एक निश्चित तरीके का क्यों है, तो यह एक चेतावनीपूर्ण संकेत हो सकता है जिससे कार्य-कुशलता भी प्रभावित हो सकती है।

मशीनरी: कौन-सी मशीनें क्या काम करती हैं, वे कहां से आई हैं, और किस उद्देश्य के लिए स्थापित की गई हैं इसी तरह के कई अन्य विस्तृत प्रश्नों के बारे में पूरी तरह से स्पष्टीकरण प्राप्त करें। मशीनों के बारे में विस्तृत प्रश्न पूछने से आप अधिक स्मार्ट लगेंगे। हालांकि, प्रश्न पूछने के साथ-साथ धैर्य से उत्तरों का इंतजार भी महत्वपूर्ण होता है, जवाबों को सुनने से वास्तव में आप अधिक समझदार बनेंगे। एक बार जब आप कई कारखानों का दौरा कर चुके होंगे तो आप मशीनों की कार्य-पद्धति और कार्य-कुशलता की भी जांच व तुलना कर सकेंगे।

गुणवत्ता नियंत्रण: यहाँ जांच का प्रमुख तरीका QC बिंदुओं की संख्या और स्थान सुनिश्चित करना है। पता लगाएँ कि उत्पाद के अस्वीकृत भागों को कैसे संभाला जाता है। यदि आप यह नहीं समझ सकते हैं, तो संभव है कि कर्मचारी भी नहीं समझ पाए।

कर्मचारी की स्थिति: उद्योग में, अधिकांश मजदूर कारखाने में ही रहते हैं। वैसे भी सुखी कर्मचारी ही कुशल कर्मचारी बनते हैं। कर्मचारियों की मनोस्थिति जितनी अच्छी होगी उतनी ही अच्छी उत्पादों की गुणवत्ता होगी। यह देखने के लिए कर्मचारी आवास क्षेत्रों का दौरा करना सुनिश्चित करें देखें कि जब वे काम पर नहीं होते हैं तो वे कैसे खाते हैं, सोते हैं और रहते हैं।

स्थान: कारखाना अपने आपूर्तिकर्ताओं के पास ही स्थित होना चाहिए - अन्यथा, आपूर्ति संबंधी अड़चनें हो सकती हैं। यह उस बंदरगाह के करीब भी होना चाहिए जहां से इसे बाहर भेजा जा सके। अंत में, पता लगाए कि उस क्षेत्र में उपयोगिता कोटा क्या है जो उत्पादन को प्रभावित करता है - यह बिजली और पानी की उपलब्धता के संबंध में विशेष रूप से महत्वपूर्ण होता है।

दोष छांटना

दोष छांटई का उद्देश्य निरीक्षण के दौरान ज्ञात त्रुटिपूर्ण उत्पादों से संबंधित मुद्दों (उदाहरण के लिए: उत्पाद का स्वरूप, कारीगरी की गुणवत्ता, कार्य-पद्धति, सुरक्षा और अन्य समस्याओं) की पहचान कर उनका समाधान करना है। इसीलिए, इस प्रक्रिया के दौरान और किसी उद्देश्य से उत्पाद की जांच या निरीक्षण नहीं किया जाता है।

निरीक्षण: यह सुनिश्चित करना कि तैयार उत्पादों का प्रत्येक नमूना विशिष्ट गुणवत्ता आवश्यकताओं को पूरा करता है कि नहीं जो ग्राहक द्वारा मांगे गए हैं। आमतौर पर, ग्राहक द्वारा प्रदान की गई सूची में मांगी गई आवश्यकताएं सीमित होती हैं, इसलिए यह सुनिश्चित करने के लिए कि दोष छांटई का काम 100% तेजी से और प्रभावी तरीके से किया गया है।

आपको दोष छांटई निरीक्षण की आवश्यकता क्यों पड़ती है: यदि सामान महंगा या बहुत महत्वपूर्ण है तो आप दोषपूर्ण उत्पादन का कोई जोखिम नहीं उठा सकते हैं, इसीलिए, यह सुनिश्चित करने के लिए कि उत्पाद उच्च गुणवत्ता का है आप इस छांटई निरीक्षण पद्धति का उपयोग कर सकते हैं और सभी शिपिंग मानकों तक जांच कर सकते हैं।

दोष छांटई निरीक्षण का क्या लाभ है?

यह सेवा आपको खराब उत्पादों को अच्छे उत्पादों से अलग करने में मदद करेगी। यह आपके लिए यह जांचने का भी एक कुशल तरीका है कि क्या आपके कारखाने ने अनुरोध के अनुसार उत्पादों पर फिर से काम किया है और अपने शिपमेंट में दोषों के प्रतिशत की जांच सही से की है कि नहीं।

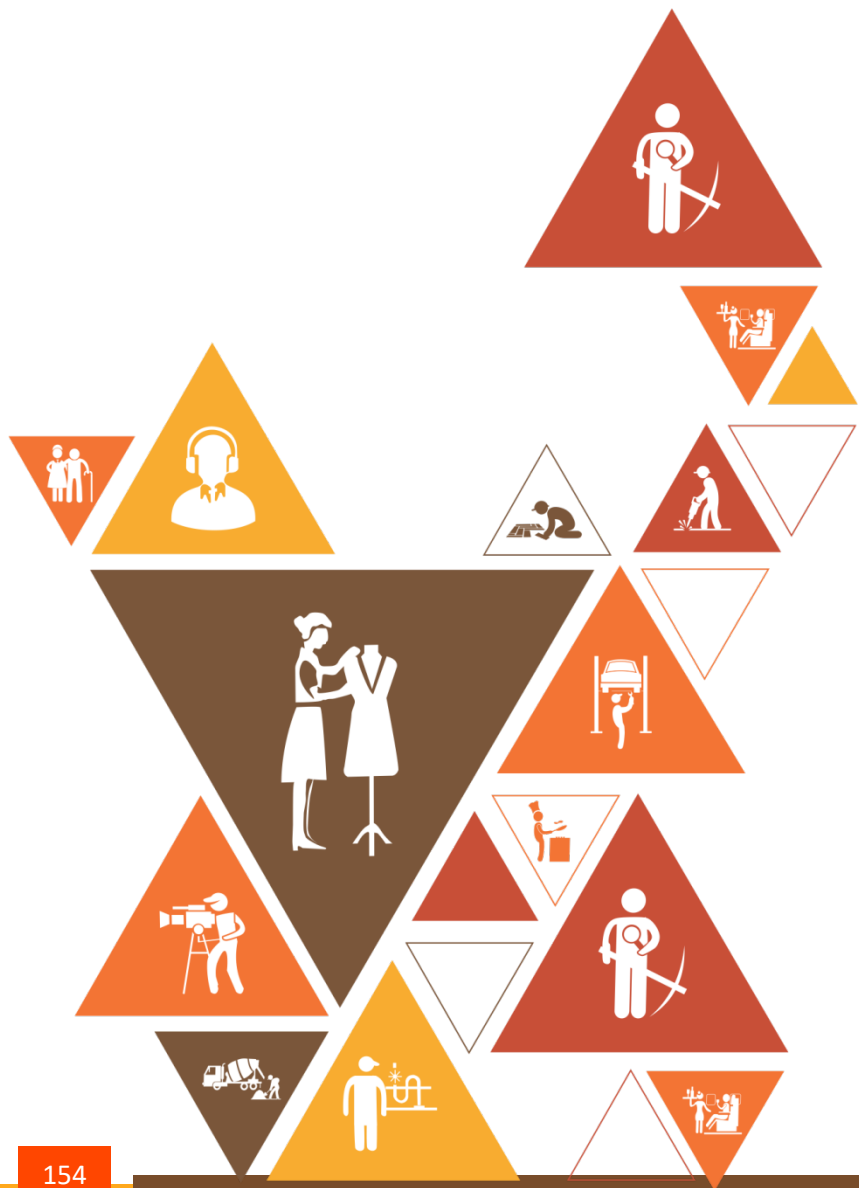
दोष छांटई की बुकिंग क्यों आवश्यक है: एक विफल निरीक्षण के बाद, निरीक्षक को वापस भेजने के बजाय केवल पुनः निरीक्षण करने के लिए, आप निरीक्षकों को कुछ बिंदुओं पर ध्यान केंद्रित करने और जितना संभव हो उतने डिब्बों को खोलने के लिए वापस भेज सकते हैं (आवंटित सीमा के भीतर)।

गतिविधियां

- कक्षा को चार समूहों में विभाजित कीजिए
- इनके साथ चर्चा से संबंधित प्रश्न साझा कीजिए:
 - » यदि आप एक गुणवत्ता जांच परीक्षक हैं तो, आप किन-किन घटकों की जांच सुनिश्चित करेंगे?
 - » गुणवत्ता इतनी महत्वपूर्ण क्यों होती है?
- एक बार जब चर्चा पूरी हो जाए तो प्रत्येक समूह को अपने विचार साझा करने के लिए कहें
- प्रत्येक समूह को उनके प्रदर्शन के अनुसार सराहना कीजिए और उनके साथ प्रतिक्रिया भी साझा कीजिए |

सारांश

- प्रतिभागियों के साथ इस सत्र के मुख्य बिंदुओं को सारांशित कीजिए
 - » उत्पाद तथा इनकी पैकिंग के संबंध में शतप्रतिशत गुणवत्ता सुनिश्चितता
 - » सर्वश्रेष्ठ गुणवत्ता वाली सामग्री का उपयोग
 - » अंतर्राष्ट्रीय मानकों के अनुसार उत्कृष्ट पैकिंग
 - » कच्चा-माल उपलब्धता से लेकर उत्पादन तथा पैकिंग के स्तर तक सभी गुणवत्ता मानकों का अनुपालन करना
 - » उत्पादों की समय अनुसार आपूर्ति
- विद्यार्थियों से पूछिए कि उन्हें यहाँ इस सत्र में सिखाए गए बिंदुओं में से किसी में संदेह हैं यदि हैं तो उसका निवारण कीजिए
- विद्यार्थियों को कक्षा में प्रश्न पूछने के लिए प्रोत्साहित कीजिए तथा उन्हें उनके सवालों के संतोषजनक जवाब भी दीजिए





Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N S·D·C
National
Skill Development
Corporation

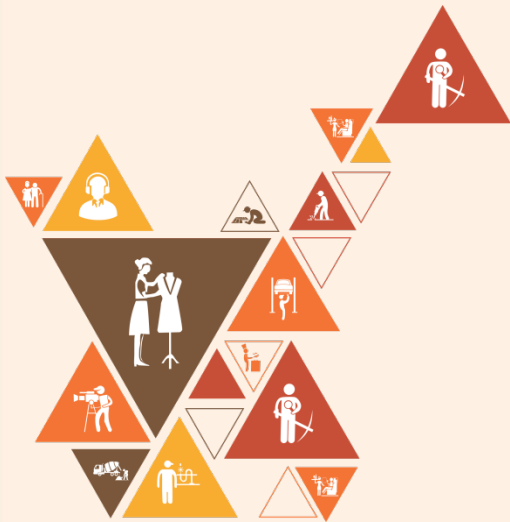
Transforming the skill landscape



Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council

15. अनुलग्नक

अनुलग्नक I: प्रशिक्षण देने की योजना
अनुलग्नक II: मूल्यांकन मानदंड



अनुलग्नक I

प्रशिक्षण देने की योजना

प्रशिक्षण देने की योजना			
प्रोग्राम का नाम:	'बैम्बू वर्क आर्टिसन' के लिए प्रमाणपत्र कोर्स		
कवालीफिकेशन पैक नाम एवं संदर्भ आईडी	बैम्बू वर्क आर्टिसन एवं संदर्भ आईडी: HCS/Q8702		
संस्करण सं.	3.0	संस्करण अपडेट तिथि	20/12/2022
प्रशिक्षण की पूर्व-अपेक्षाएं (यदि कोई हो)	<p>शैक्षणिक योग्यता: स्नातक</p> <p>अनुभव: हस्तशिल्प बांस उद्योग में 6-12 महीने का अनुभव</p>		
प्रशिक्षण परिणाम	<p>इस प्रोग्राम के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. बैम्बू को परिभाषित कीजिए। 2. बांस के विभिन्न प्रकारों का वर्णन करें। 3. बांस की विभिन्न उपयोगिताएँ बताइये। 4. जानिए टीम वर्क के फायदे जानिए। 5. टीम निर्माण के चरणों को समझें। 6. कार्य क्षेत्र प्रबंधन के लाभों का वर्णन करें। 7. एक अच्छी हाउसकीपिंग योजना कैसे बनाएं, इसका वर्णन करें। 8. अपनी जिम्मेदारियों के अनुरूप प्रबंधन तथा साफ-सफाई कार्य करें। 9. स्वास्थ्य के लाभ समझें। 10. वर्कशॉप में स्वच्छता बनाए रखने के लिए क्या उपाय करने चाहिए इनके बारे में जानिए। 11. दुर्घटनाओं को कम करने के लिए किये जाने वाले निवारक उपायों का वर्णन करें। 12. अग्निशामक यंत्र का उपयोग करने की प्रक्रिया सीखें। 13. बांस की खपच्ची तैयार करने के लिए उपयोग किए जाने वाले उपकरणों की पहचान करें। 14. बांस की पट्टियों को छांटने और सुखाने की प्रक्रिया को समझें। 15. बांस की खपच्ची को संभालने में होने वाली सामान्य गलतियों के बारे में जानें। 16. टोकरियाँ बुनने में प्रयुक्त सामग्री की पहचान करें। 17. बांस की टोकरी बनाने के लिए आवश्यक महत्वपूर्ण मापदंडों का वर्णन करें। 18. बांस की टोकरी को तैयार करने की प्रक्रिया को समझें। 19. बांस की टोकरी की सजावट के लिए आवश्यक उपकरणों और तकनीकों को जानें। 20. बांस की टोकरियों के निर्माण में सामान्य दोषों को दूर करने के लिए विभिन्न कार्य करना। 21. विनिर्देशों को पूरा नहीं करने वाली पहचानी गई दोषपूर्ण सामग्रियों और घटक भागों की रिपोर्ट करें और उन्हें बदलें। 		

	<p>22. बुनाई के लिए आवश्यक बांस की पट्टी के आकार और आकृति को समझें।</p> <p>23. विभिन्न प्रकार की बुनाई के बारे में जानें।</p> <p>24. बांस की चटाई की काट-छांट, रोलिंग और निरीक्षण के उपकरणों और प्रक्रियाओं को समझें।</p> <p>25. कच्चे-माल की जाँच के चरणों को समझें।</p> <p>26. बेंत और बांस प्रसंस्करण करना सीखें।</p> <p>27. दिए गए विनिर्देशों के अनुसार विभिन्न पैकेजिंग सामग्रियों की पहचान करें और उनका उपयोग करें।</p>
--	--

क्र. सं.	मॉड्यूल का नाम	सत्र/ पाठ का नाम	पाठ के उद्देश्य	एनओएस संदर्भ	कार्यप्रणाली	प्रशिक्षण औज़ार/सहायता सामग्री	अवधि
1	परिचय	कार्यक्रम से परिचय	<ul style="list-style-type: none"> • बैम्बू को परिभाषित कीजिए। • बांस के विभिन्न प्रकारों का वर्णन करें। • बाँस की विभिन्न उपयोगिताएँ बताइये। • बांस से उत्पादित विभिन्न हस्तशिल्प उत्पादों को समझें। • बांस बनाने में उपयोग की जाने वाली विभिन्न तकनीकों को समझें। 		<ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षक की देखरेख में प्रशिक्षण • प्रदर्शन 	<p>पॉवर-पॉइंट, कागज़ी नोट्स, पोस्टर, छोटी फिल्म विडियो इत्यादि</p>	
2	टीम वर्क	एक टीम में कार्य करना	<ul style="list-style-type: none"> • जानिए टीम वर्क के फायदे जानिए। • टीम निर्माण के चरणों को समझें। 	HCS/N9901 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,P C6,PC7, PC8, PC9,PC10,P C13, KU1,KU2,	<ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षक की देखरेख में प्रशिक्षण • समूह-चर्चा • प्रदर्शन 	<p>पॉवर-पॉइंट, कागज़ी नोट्स, पोस्टर, छोटी फिल्म</p>	

			<ul style="list-style-type: none"> • टीम में काम करने के तरीकों को प्रभावी ढंग से समझें। 	KU3,KU4,KU5, KU6,KU7,KU8,KU9,KU10, KU11,KU12, KU13		विडियो इत्यादि	
3	कार्य स्थल प्रबंधन	कार्य स्थल प्रबंधन	<ul style="list-style-type: none"> • कार्य क्षेत्र को ठीक से प्रबंधित करने के महत्व का वर्णन करें। • कार्य क्षेत्र प्रबंधन के लाभों का वर्णन करें। • वर्णन करें कि एक अच्छी हाउसकीपिंग योजना कैसे बनाई जाती है • एक अच्छी हाउसकीपिंग योजना के विभिन्न घटकों की पहचान करना • सामग्री और उपकरणों को सुरक्षित और सही तरीके से प्रबंधित करें • ऐसी सामग्री का उपयोग करें जिससे कम-से-कम कचरा उत्पन्न हों • एक साफ-सुथरा तथा जोखिम-मुक्त कार्य-स्थल प्रबंधित कीजिए 	HCS/N9903 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8, PC9,KU1,KU2, KU3,KU4,KU5,KU6,KU7,KU8,KU9,KU10,KU11	<ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षक की देखरेख में प्रशिक्षण • समूह-चर्चा • प्रदर्शन 	पीपीटी, हैंडबुक, सुरक्षात्मक गियर जैसे; गॉगल्स, मास्क, दस्ताने। सफाई उपकरण, बिजली परीक्षक, दुर्घटना रिपोर्ट शीट	

			<ul style="list-style-type: none"> • औजारों का उचित प्रबंधन • अपनी-अपनी जिम्मेदारियों और समय-सूची के अनुसार सफाई कार्य पूरा करना • अपशिष्ट सामग्री का निश्चित स्थान पर उचित रूप से निपटान कीजिए • उपयोग के बाद साफ-सफाई की सामग्री तथा उपकरणों को सुरक्षित रूप से स्टोर करें 			
4	सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा साफ-सफाई का महत्व	सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा साफ-सफाई	<ul style="list-style-type: none"> • कार्य-स्थल पर लागू सुरक्षा तथा स्वास्थ्य संबंधी निर्देशों का अनुपालन करना • प्रोटोकॉल के अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों का उपयोग तथा रखरखाव सुनिश्चित कीजिए • स्वीकृत दिशानिर्देशों तथा प्रक्रियाओं के अनुरूप ही सभी 	HCS/N9902 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8, PC9,PC10,P C11,PC12,P C13,PC14,K U1,KU2,KU3 ,KU4,KU5,K U6,KU7,KU8 ,KU9,KU10,K U11,KU12,K U13,KU14	<ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षक की देखरेख में प्रशिक्षण • समूह-चर्चा • प्रदर्शन 	रासायनिक कार्य और मशीन के साथ काम करने के लिए पीपीटी, हैंडबुक इत्यादि का उपयोग

			<p>गतिविधियों को पूरा कीजिए</p> <ul style="list-style-type: none"> • एक स्वस्थ जीवन-प्रक्रिया सुनिश्चित कीजिए और हानिकारक पदार्थों का कम-से-कम उपयोग करें • सभी उत्पादन प्रक्रियाओं में पर्यावरण सापेक्ष प्रणाली का उपयोग करें • निर्माता तथा संगठन की अपेक्षाओं के अनुरूप ही औजारों तथा सामग्रियों का भंडारण कीजिए • अपशिष्ट सामग्री का सही व सुरक्षित निपटान कीजिए • अपनी गतिविधियों से खुद को या दूसरों को कोई नुकसान ना होने दें • जोखिम की स्थिति में अपने वरिष्ठ एवं पर्यवेक्षकों से स्पष्टीकरण मांगा जा सकता है 			
--	--	--	--	--	--	--

			<ul style="list-style-type: none"> • किसी भी संभावित खतरे की पहचान करने के लिए कार्य-स्थल तथा कार्य-प्रक्रिया की जांच कीजिए 				
		प्राथमिक-चिकित्सा	<ul style="list-style-type: none"> • अपने वरिष्ठ अधिकारियों, प्राधिकारियों तथा अन्य कार्मिकों के साथ किसी भी संभावित खतरे या जोखिम की सूचना साझा करें • कार्य-स्थल पर आयोजित आपातकालीन स्थिति निकासी अभ्यास तथा मॉक ड्रिल इत्यादि में बढ-चढकर हिस्सा लें • प्राथमिक चिकित्सा कीजिए, अग्नि-प्रतिरोध अभ्यास तथा आपातकाल स्थिति प्रतिक्रिया प्रशिक्षण इत्यादि में भाग लेना • दुर्घटना, आग लगने या किसी 	<p>HCS/N9902 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,PC6,PC7,PC8,PC9,PC10,PC11,PC12,PC13,PC14,KU1,KU2,KU3,KU4,KU5,KU6,KU7,KU8,KU9,KU10,KU11,KU12,KU13,KU14</p>	<ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षक की देखरेख में प्रशिक्षण • प्रदर्शन 	<p>पीपीटी, पाठ्यपुस्तक, पीपीई, अग्निशामक, प्राथमिक चिकित्सा किट</p>	

			<p>भी</p> <p>आपातकालीन स्थिति में उचित कार्रवाई करना</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यकता अनुसार संगठन की आपातकालीन निकासी प्रक्रिया का अनुपालन कीजिए 			
5	बांस की छाल तैयार करना	बांस की छाल से पट्टियाँ तैयार करना	<ul style="list-style-type: none"> • बांस के टुकड़ों से छाल को अलग करने की विधि की व्याख्या करना • बांस की छाल बनाने में उपयोग होने वाले औज़ार तथा उपकरणों के बारे में जानना • बांस की छाल को सुखाने और छाँटने की विधि जानना • बांस की छाल को संरक्षित कर भंडारण करने का तरीका जानना • बांस की छाल को संभालने में होने वाली आम गलतियों को पहचानना 	HCS/N8711 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8,PC9,PC10,P C11,PC12,P C13,PC14,P C15,PC16,K U1,KU2,KU3 ,KU4,KU5,K U6,KU7,KU8 ,KU9,KU10,K U11,KU12,K U13		हाथ वाली आरी, बाँस की फाँक/ डंडी, बांस की पट्टियाँ, मापने वाले उपकरण, आदि

		बांस की पट्टियों का प्रबंधन	<ul style="list-style-type: none"> बांस की पट्टियों को छांटने और सुखाने की प्रक्रिया को समझें। बांस की खपच्ची जमा करने की प्रक्रिया को समझें। बांस की खपच्ची को संभालने में होने वाली सामान्य गलतियों को जानें। 			हाथ वाली आरी, बाँस की फाँक/ डंडी, बांस की पट्टियाँ, मापने वाले उपकरण, आदि
6	बांस की टोकरी बनाना	बांस की टोकरी बनाना	<ul style="list-style-type: none"> टोकरियाँ बुनने की प्रक्रिया का वर्णन करें। टोकरियाँ बुनने में प्रयुक्त सामग्री की पहचान करें। बांस की टोकरी बनाने के लिए आवश्यक महत्वपूर्ण मापदंडों का वर्णन करें। बांस की टोकरियों की काट-छांट, रोलिंग और निरीक्षण के उपकरणों और प्रक्रियाओं का वर्णन करें। 	HCS/N8712 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,PC6,PC7,PC8,PC9,PC10,PC11,PC12,PC13,PC14,PC15,PC16,PC17,PC18,KU1,KU2,KU3,KU4,KU5,KU6,KU7,KU8,KU9,KU10,KU11,KU12,KU13,KU14,KU15,KU16,KU17,KU18		हाथ वाली आरी, बाँस की फाँक/ डंडी, बांस की पट्टियाँ, मापने वाले उपकरण, आदि

7	फिनिशिंग तथा भंडारण	फिनिशिंग तथा भंडारण	<ul style="list-style-type: none"> बांस की टोकरी को तैयार करने की प्रक्रिया को समझें। बांस की टोकरी की सजावट के लिए आवश्यक उपकरणों और तकनीकों को जानें। पुरानी बांस की टोकरियों के सुरक्षित भंडारण की प्रक्रिया जानें। 	HCS/N8713 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8, PC9,PC10,P C11,PC12,P C13,PC14,P C15,PC16,P C17,PC18,P C19,PC20,P C21,PC22,P C23,PC24,K U1,KU2,KU3 ,KU4,KU5,K U6,KU7,KU8 ,KU9,KU10,K U11,KU12,K U13		बांस की पट्टियाँ काटने के उपकरण, गोंद, ब्रश/स्प्रेयर, इत्यादि	
8	गुणवत्ता प्रबंधन	गुणवत्ता जांच तथा सुधार	<ul style="list-style-type: none"> बांस की टोकरी उत्पादों में जांचे जाने वाले महत्वपूर्ण कारकों का वर्णन करें। बांस की टोकरियों के निर्माण में सामान्य दोषों को दूर करने के लिए विभिन्न कार्य करना। निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करें। अनुमत सहनशीलता लागू करें। 	HCS/N8714 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8, PC9,PC10,K U1,KU2,KU3 ,KU4,KU5,K U6,KU7,KU8 ,KU9,KU10,K U11,KU12,K U13,KU14,K U15,KU16,K U17		बुनियादी स्टेशनरी	

			<ul style="list-style-type: none"> • दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करें। • आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता स्तर बनाए रखें। 			
9	बुनाई से पहले के कार्य	हाथ से चलने वाला करघा और इसकी कार्यप्रणाली	<ul style="list-style-type: none"> • हथकरघा के कार्यों को जानें। • हथकरघा के विभिन्न भागों को पहचानें। • जानें कि यह कैसे काम करता है। • बांस से बांस की पट्टियाँ तैयार करें। 	HCS/N8705 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8,PC9,PC10,P C11,PC12,P C13,PC14,P C15,PC16,P C17,PC18,P C19KU1,KU2 ,KU3,KU4,K U5,KU6,KU7 ,KU8,KU9,K U10,KU11,K U12,KU13		करघा बुनाई के उपकरण, इत्यादि
		बुनाई के लिए बांस से धागे तैयार करना	<ul style="list-style-type: none"> • बांस को बुनाई के लिए तैयार करने की प्रक्रिया जानें • बुनाई के लिए आवश्यक बांस की पट्टी के आकार और आकृति को समझें 			
10	बुनाई तथा बुनाई के पश्चात के कार्य	बुनाई कार्य करना	<ul style="list-style-type: none"> • हाथ से चलने वाले करघे के विभिन्न घटकों के बारे में जानें। • हाथ से चलने वाले करघे की 	HCS/N8706 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8,PC9,PC10,P C11,PC12,P C13,PC14,P		हथकरघे को स्थापित करने, ऊपर चढ़ाने तथा उतारने के औज़ार तथा उपकरण

			<p>कार्यप्रणाली को समझें।</p> <ul style="list-style-type: none"> कोई समस्या आने के बाद किए जाने वाले कार्यों के बारे में जानें। बांस की चटाई की ट्रिमिंग, रोलिंग और निरीक्षण कार्य से संबंधित उपकरणों और प्रक्रियाओं को समझें। 	<p>C15,PC16,P C17,PC18,P C19,PC20,K U1,KU2,KU3 ,KU4,KU5,K U6,KU7,KU8 ,KU9,KU10,K U11,KU12,K U13,KU14,K U15,KU16,K U17</p>		
		<p>बुनाई के पश्चात के कार्य करना</p>	<ul style="list-style-type: none"> किसी खराबी या जोखिम की स्थिति आने के बाद किए जाने वाले विभिन्न ऑपरेशनों के बारे में जानें। बांस की चटाइयों की ट्रिमिंग, रोलिंग और निरीक्षण के उपकरणों और प्रक्रियाओं को समझें। 			
11	गुणवत्ता प्रबंधन	गुणवत्ता प्रबंधन तथा सुधार	<ul style="list-style-type: none"> बांस की चटाई उत्पादों में जांचे जाने वाले महत्वपूर्ण कारकों को पहचाने व समझें। बांस की चटाई के निर्माण में सामान्य दोषों को दूर करने के 	<p>HCS/N8707 PC1,PC2,PC 3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8, PC9,PC10,P C11,PC12 ,KU1,KU2,K U3,KU4,KU5 ,KU6,KU7,K U8,KU9,KU1 0,KU11,KU1 2,KU13,KU1</p>		<p>दोष सुधारने के उपकरण</p>

			<p>लिए विभिन्न कार्य करना।</p> <ul style="list-style-type: none"> बांस की चटाई के निर्माण में सामान्य दोषों को सुधारने के लिए विभिन्न कार्य करना। 	4,KU15,KU16,KU17,KU18,KU19,KU20,KU21,KU22		
12	<p>दिए गए आकार और आकृति के अनुसार सामग्री की कटाई और प्रसंस्करण प्रक्रिया</p>	<p>औज़ार तथा उपकरण</p>	<ul style="list-style-type: none"> हस्तशिल्प असेंबलर द्वारा उपयोग किए जाने वाले औजारों तथा उपकरणों की पहचान करें 	<p>HCS/N8715 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,PC6,PC7,PC8,PC9,PC10,PC11,PC12,PC13,PC14,PC15,PC16,PC17,PC18,KU1,KU2,KU3,KU4,KU5,KU6,KU7,KU8,KU9,KU10,KU11,KU12,KU13</p>		<p>सामग्री काटने तथा मापने के औज़ार</p>
		<p>बैम्बू तैयार करना, भंडारण तथा परिरक्षण</p>	<ul style="list-style-type: none"> बांस को प्रभावी ढंग से संग्रहित करें, तैयार करें और उपचारित करें। 			
		<p>बेंत तथा बैम्बू का परिशोधन</p>	<ul style="list-style-type: none"> बांस और बेंत का प्रसंस्करण करें बांस प्रसंस्करण से परिचित हों 			
13	<p>विभिन्न सामग्रियों को जोड़ना</p>	<p>विभिन्न सामग्रियों को जोड़ना</p>	<ul style="list-style-type: none"> बांस हस्तशिल्प में उपयोग की जाने वाली विभिन्न सामग्रियों को इकट्ठा करें। 	<p>HCS/N8716 PC1,PC2,PC3,PC4,PC5,PC6,PC7,PC8,PC9,PC10,PC11,PC12,PC13,PC14,PC15,PC16,P</p>		<p>सूत से ताना-बाना बनाने वाली मशीन, सूत को घुमाने वाली मशीन,</p>

				C17,PC18,K U1,KU2,KU3 ,KU4,KU5,K U6,KU7,KU8 ,KU9,KU10,K U11,KU12,K U13,KU14,K U15,KU16,K U17,KU18		अटेरन/ बॉबिन, रीड हुक, कील, हथौड़ा, रेगमाल, स्प्रे, ब्रश, नमी परीक्षक उपकरण, मापक टेप, हाथ वाली आरी, इत्यादि	
14	उत्पाद गुणवत्ता	उत्पाद गुणवत्ता	<ul style="list-style-type: none"> निर्देशित विशिष्टताओं के अनुसार, विभिन्न पैकेजिंग सामग्रियों की पहचान करें और उनका उपयोग करें जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हों तो आवश्यक कार्रवाई करें विनिर्देशों को पूरा नहीं करने वाली पहचानी गई दोषपूर्ण सामग्रियों और घटकीय भागों की रिपोर्ट करें और उन्हें बदलें सुनिश्चित करें कि पैकिंग से पहले या पैकिंग के दौरान 	HCS/N8717 PC1,PC2,PC 3,PC4,PC5,P C6,PC7,PC8, PC9,PC10,P C11,PC12,K U1,KU2,KU3 ,KU4,KU5,K U6,KU7,KU8 ,KU9,KU10,K U11,KU12,K U13,KU14,K U15,KU16,K U17		बुनियादी स्टेशनरी (व्हाइट बोर्ड, मार्कर पेन और डस्टर)	

			<p>पैकेजिंग क्षतिग्रस्त न हो</p> <ul style="list-style-type: none"> • सुनिश्चित करें कि पैकेट की सीलिंग ठीक से की गई हों • सुधार योग्य दोषों की पहचान करें और उन पर पुनः कार्य करें 			
--	--	--	---	--	--	--

अनुलग्नक II

मूल्यांकन मानदंड

प्रशिक्षुओं के मूल्यांकन के लिए मानदंड

बैम्बू वर्क आर्टिसन के लिए मूल्यांकन मानदंड	
जॉब रोल	बैम्बू वर्क आर्टिसन
योग्यता पैक	HCS/Q8702
सेक्टर स्किल काउन्सिल	हैंडीक्राफ्ट्स एंड कारपेट
क्र. सं.	मूल्यांकन के लिए दिशानिर्देश
1	प्रत्येक योग्यता पैक के मूल्यांकन के लिए मानदंड, सेक्टर स्किल काउंसिल द्वारा ही बनाए जाएंगे। प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (पीसी) को एनओएस में इसके महत्व के अनुपात में अंक दिए जाएंगे। एसएससी प्रत्येक पीसी के लिए अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगी।
2	प्रत्येक एनओएस का मूल्यांकन सिद्धांतात्मक तथा व्यावहारिक ज्ञान के आधार पर किया जाएगा
3	यह मूल्यांकन एसएससी द्वारा निर्मित प्रश्नों के क्वेशन बैंक के आधार पर किया जाएगा
4	व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र पर उम्मीदवार के लिए सिद्धांत और कौशल व्यावहारिक परीक्षा भाग के लिए अलग-अलग प्रश्न पत्र तैयार करेंगी।
5	योग्यता-पैक को सफलतापूर्वक उत्तीर्ण करने के लिए प्रत्येक प्रशिक्षु को प्रत्येक एनओएस में न्यूनतम 70% अंक लाने आवश्यक हैं
6	सिर्फ कुछ एनओएस को उत्तीर्ण करने की स्थिति में प्रशिक्षु योग्यता-पैक को सफलतापूर्वक उत्तीर्ण करने के लिए बचे हुए एनओएस पर पुनःपरीक्षा दे सकता हैं

परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
पर्यवेक्षक या वरिष्ठ अधिकारी से बातचीत करें	14	30	-	-
पीसी 1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा, लिंग और PWD (विकलांग लोग) संबंधी निर्देशों का अनुपालन करें।	2	5	-	-
पीसी 2. मॉक ड्रिल/निकासी प्रक्रियाओं में सक्रिय रूप से भाग लेना; कार्यस्थल पर लिंग और पीडब्ल्यूडी जागरूकता के लिए समूह चर्चा, प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करना	2	5	-	-
पीसी 3. रिपोर्टिंग पर्यवेक्षक से कार्य आदेश और निर्देश प्राप्त करें और कार्य मानकों पर प्रतिक्रिया प्राप्त करें।	2	5	-	-

पीसी 4. कार्य आउटपुट आवश्यकताओं, लक्ष्यों, प्रदर्शन संकेतकों और प्रोत्साहनों को समझें।	2	5	-	-
पीसी 5. समय पर गुणवत्तापूर्ण कार्य प्रदान करें और देरी के किसी भी संभावित कारण की रिपोर्ट करें और कार्य पूरा करके पर्यवेक्षक को सौंप दें	3	5	-	-
पीसी 6. पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों को खतरों और संभावित जोखिमों/ खतरों की रिपोर्ट करें	3	5	-	-
अपने विभाग तथा बाहर के कर्मचारियों संग सामंजस्य बनाकर एक टीम के रूप में कार्य कीजिए तथा लिंग संवेदीकरण तथा दिव्यांगजनों के हितों को ध्यान में रखते हुए कार्य कीजिए	6	10	-	-
पीसी 7. अपने पर्यवेक्षकों संग प्रबंधन तथा मरम्मत संबंधी कार्यों की रिपोर्ट समय पर साझा कीजिए	3	5	-	-
पीसी 8. डिजाइन, सामग्री, औजारों के उपयोग, गुणवत्ता एवं मानकों के अनुपालन इत्यादि से संबंधित शंकाओं के समाधान के लिए स्पष्ट बातचीत कीजिए	3	5	-	-
रिपोर्ट तथा प्रलेखन	15	25	-	-
पीसी 9. कच्चा-माल सामग्री की ज़रूरत या कमी पड़ने पर समय पर इसकी सूचना दीजिए	3	5	-	-
पीसी 10. टीम में अच्छे से काम करने के लिए कार्य संबंधी सभी पहलुओं पर स्पष्ट रूप से और प्रभावी ढंग से अपने विभाग में और अन्य विभागों के लोगों के साथ उचित रूप से संवाद करें	3	5	-	-
पीसी 11. अपने सहकर्मियों संग शिष्टाचार, विनम्र बोली, सम्मानजनक भाषा का उपयोग करते हुए एक अनुशासित तथा जिम्मेवार व्यवहार का प्रदर्शन कीजिए	3	5	-	-
पीसी 12. टीम के लक्ष्यों को व्यक्तिगत लक्ष्यों और मल्टी-टास्क के ऊपर रखिए या जहाँ भी आवश्यक हो अपने सहकर्मियों का साथ देते हुए काम साझा करना सीखिए।	3	5	-	-
पीसी 13. आवश्यकतानुसार किसी की भूमिका से संबंधित सभी विवरणों को सटीक रूप से प्रलेखित करें।	3	5	-	-
एनओएस योग	35	65	-	-

परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
स्वस्थ कार्य पद्धतियाँ अपनाइए	18	48	-	-
पीसी 1. काम करते समय हमेशा अपने मुंह और नाक को डस्ट मास्क से ढँककर रखिए और जब यह धूल से अवरुद्ध हो जाए तो इसे बदलते रहें या धो लीजिए	3	8	-	-
पीसी 2. किसी भी तरह की चोट इत्यादि से बचाव के लिए उत्पादन इकाई का दौरा करते समय सुरक्षा जूते अवश्य पहनें	3	8	-	-
पीसी 3. उत्पादन के दौरान विभिन्न विभागों का दौरा करते समय व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अवश्य पहनें, उदाहरण जैसे; वाशिंग सेक्शन में मास्क पहनना, असंबली लाइन में चश्मा और मास्क तथा प्रिंटिंग सेक्शन में दस्ताने इत्यादि पहनना।	3	8	-	-
पीसी 4. फैक्ट्री यूनिट के दौरे के बाद किसी भी दस्तावेज, लैपटॉप, सेल फोन इत्यादि को छूने से पहले अपने हाथ अवश्य धोएं।	3	8	-	-
पीसी 5. नियमित अंतराल पर रोग निवारक स्वास्थ्य जांच ज़रूर करवाएं ।	3	8	-	-
पीसी 6. बीमारी होने पर डॉक्टर से तुरंत संपर्क करें।	3	8	-	-
स्वास्थ्य प्रबंधन के साथ-साथ कार्य संबंधी उच्च उत्पादकता भी प्राप्त कीजिए	9	25	-	-
पीसी 7. चोट-खरोंच, फफोले, आकस्मिक आग या अन्य किसी प्रकार की दुर्घटना की स्थिति से निपटने के लिए कंपनी की एसओपी का अनुपालन कीजिए	3	8	-	-
पीसी 8. कर्मचारियों की बीमारी के कारण उत्पादकता में कमी या काम से कम-से-कम अनुपस्थिति को सुनिश्चित कीजिए	3	8	-	-
पीसी 9. कर्मचारियों के व्यक्तिगत स्वास्थ्य पर कोई दीर्घकालिक दुष्प्रभाव ना पड़े यह सुनिश्चित करें।	3	9	-	-
एनओएस योग	27	73	-	-

परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
सुरक्षा प्रक्रिया तथा पद्धतियों का अनुपालन कीजिए	18	46	-	-
पीसी 1. कंपनी के संगठनात्मक मानकों, पर्यावरण सापेक्ष समाधानों, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानूनों और विनियमों के अनुसार कार्य पूरा कीजिए	2	5	-	-
पीसी 2. इन नीतियों और प्रक्रियाओं को अपनी कंपनी की कार्य पद्धतियों में शामिल करें और उनका पालन करें तथा टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को अपनाइए	2	5	-	-
पीसी 3. अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन को बेहतर बनाने में सक्रिय रूप से योगदान दीजिए और अधिक पर्यावरण-सापेक्ष प्रक्रियाओं को अपनाने पर जोर दीजिए	2	5	-	-
पीसी 4. दुर्घटनाओं को रोकने के लिए काम के दौरान सुरक्षा प्रक्रियाओं का अनुपालन कीजिए	2	5	-	-
पीसी 5. उत्पादन सामग्री, रसायनों और औजारों को संभालते समय पर्याप्त सुरक्षा उपाय सुनिश्चित कीजिए	2	6	-	-
पीसी 6. कार्य करते समय उचित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण जैसे; दस्ताने, चश्मे तथा मास्क इत्यादि पहनें	2	5	-	-
पीसी 7. कार्य परिवेश के हिसाब से उचित और अनुशंसित कपड़े पहनें	2	5	-	-
पीसी 8. सामग्री और व्यक्तिगत क्षति को नियंत्रित करने के लिए अनुशंसित सामग्री प्रबंधन प्रक्रिया का अनुपालन करें।	2	5	-	-
पीसी 9. परिचालन जोखिम को नियंत्रित करने के लिए कंपनी के कार्य संबंधी दिशा-निर्देशों के अनुसार सभी प्रक्रियाएं पूरी करें	2	5	-	-
सुरक्षा मानक सुनिश्चित करना	10	26	-	-
पीसी 10. अपने कर्तव्यों का निर्वाह इस तरह से करें कि जिससे पर्यावरणीय क्षति कम से कम हों	2	5	-	-
पीसी 11. कंपनी के एसओपी के अनुसार निर्दिष्ट क्षेत्र में कचरे का सुरक्षित और सही ढंग से निपटान करें	2	5	-	-

पीसी 12. पर्यवेक्षक को किसी भी दुर्घटना, घटना या समस्या की रिपोर्ट बिना किसी देरी के जल्द-से-जल्द करें और आगे के खतरों या जोखिम को कम करने के लिए आवश्यक तथा तत्काल कार्रवाई करें	2	5	-	-
पीसी 13. कार्यस्थल पर शून्य दुर्घटना सुनिश्चित करें	2	5	-	-
पीसी 14. सुरक्षा मानकों का अनुपालन कीजिए और सुनिश्चित करें कि किसी भी सामग्री की क्षति न हों	2	6	-	-
एनओएस योग	28	72	-	-
परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
बांस की खपच्चियों से पट्टियाँ तैयार करना	22	43	-	-
पीसी 1. हाथ की आरी का उचित उपयोग करें।	2	3	-	-
पीसी 2. बांस के टुकड़े को सही तरीके से संभालकर बांस की पट्टियाँ बनाना।	2	3	-	-
पीसी 3. बांस के टुकड़े की वांछित मोटाई प्राप्त करने के लिए हाथ की आरी का उपयोग करके बांस के टुकड़े पर उचित दबाव डालें	2	3	-	-
पीसी 4. बांस के टुकड़ों से मनचाहे आकार की पट्टियाँ बना लें।	2	3	-	-
पीसी 5. इन पट्टियों की एकरूपता को मापें और बनाए रखें	2	3	-	-
पीसी 6. अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों को न्यूनतम करें और उनका निपटान करें	2	3	-	-
पीसी 7. कार्यप्रवाह को बनाए रखने वाली दर से संचालन करें	2	5	-	-
पीसी 8. बांस और अन्य कार्यों में किसी भी त्रुटि या दोष के मामले में उचित प्रतिक्रिया दें	2	5	-	-
पीसी 9. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ें	2	5	-	-
पीसी 10. हैंडसाँ की तेज़ धार बनाए रखें	2	5	-	-
पीसी 11. पट्टियों से रेशे निकालते समय सुरक्षा तथा सावधानी बरतें	2	5	-	-

पट्टियों को छांटना एवं सुखाना	6	15	-	-
पीसी 12. चौड़ाई, मोटाई, मजबूती और रंग के आधार पर प्रयोग करने योग्य और डिस्पोजेबल बांस की कतरनों को पहचानें और अलग करें	2	5	-	-
पीसी 13. एकसमान लंबाई तथा चौड़ाई और पूर्ण रूप से सुखाने की प्रक्रिया को सुनिश्चित करें	2	5	-	-
पीसी 14. अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों को न्यूनतम करें और उनका निपटान करें	2	5	-	-
पट्टियों को बांधना और भंडारित करना	4	10	-	-
पीसी 15. थोक लॉट से उचित मात्रा में बांस की कतरनें (बाजार की मांग के अनुसार वजन/टुकड़ों की संख्या) लें	2	5	-	-
पीसी 16. भंडारण के दौरान नमी से बचने के लिए उचित सावधानियां बरतें	2	5	-	-
एनओएस योग	32	68	-	-
परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
निर्दिष्ट डिज़ाइन और आकार के अनुसार द्वि-आयामी बांस की पट्टियों से बेस बनाना, जिस पर बुनाई और ट्विनिंग की प्रक्रिया की जानी है	20	30	-	-
पीसी 1. द्वि-आयामी आधार संरचना तैयार करने के लिए उपयुक्त बांस की पट्टियों का विनिर्देशित प्रकार (चौड़ाई और लंबाई के आधार पर) लें	2	3	-	-
पीसी 2. एक मजबूत संरचना प्राप्त करने के लिए आधार तैयार करने की योजना बनाएं और उसे ठीक करें (विशेषकर गोल आकृति के आधार के लिए)।	2	3	-	-
पीसी 3. आधार संरचना पर बांस की पट्टियाँ बुनने से पहले सुनिश्चित करें कि आधार संरचना सही ढंग से तय की गई है या नहीं	2	3	-	-
पीसी 4. आवश्यक डिज़ाइन और पैटर्न के अनुसार द्वि-आयामी बांस की पट्टियों से बेस बनाएं	2	3	-	-
पीसी 5. जब आपके पास मौजूद निर्देश अस्पष्ट हों तो कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछें	2	3	-	-

पीसी 6. बांस की टोकरी के निर्दिष्ट आकार के अनुसार काम करना	2	3	-	-
पीसी 7. जांचें कि उपयोग की जाने वाली सामग्री सभी दोषों से मुक्त है	2	3	-	-
पीसी 8. संगठन के गुणवत्ता मानकों के अनुरूप काम करना	2	3	-	-
पीसी 9. किसी भी क्षतिग्रस्त उत्पाद की सूचना जिम्मेदार व्यक्ति को दें	2	3	-	-
पीसी 10. कार्य पूरा होने पर खतरों से मुक्त होकर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ दें	2	3	-	-
निश्चित पैटर्न और डिज़ाइन में बुनाई और पट्टियाँ जोड़ने की प्रक्रिया को आगे बढ़ाना	18	32	-	-
पीसी 11. विशिष्ट टोकरी उत्पाद बनाने में आवश्यक आकार, साइज़, रंग और डिज़ाइन पैटर्न के अनुसार बुनाई के लिए उचित स्लाइवर्स/ पट्टियाँ (चौड़ाई और लंबाई के आधार पर) तैयार कर लें	2	3	-	-
पीसी 12. दी गई संरचना/ फ्रेम में बुनियादी बुनाई करें	2	3	-	-
पीसी 13. दिए गए विनिर्देश के अनुसार स्लाइवर्स के बीच एक समान अंतर का विश्लेषण करें और उसे बनाए रखें	2	3	-	-
पीसी 14. संरचना की कठोरता सुनिश्चित करने के लिए स्लिवर की सघनता का विश्लेषण करें और उसे बनाए रखें	2	3	-	-
पीसी 15. प्राप्त किए जाने वाले उत्पाद के आकार के अनुसार जहां भी आवश्यक हो, उसका विश्लेषण करें और मोड़ें	2	3	-	-
पीसी 16. आकार देने में गुणवत्ता का विश्लेषण करें और उसे बनाए रखें	2	3	-	-
पीसी 17. किसी भी टूट-फूट से बचने के लिए टोकरी उत्पाद बनाते समय उचित प्रबंधन सुनिश्चित करें	2	4	-	-
पीसी 18. दोषों और त्रुटियों का पता लगाएं	2	5	-	-
पीसी 19. दोषों को पहचानने और सुधारें	2	5	-	-
एनओएस योग	38	62	-	-

टोकरी से अतिरिक्त अवांछित टुकड़े को काटना और किनारों को ठीक करना	11	33	-	-
पीसी 1. क्लिपिंग टूल का उचित उपयोग	1	3	-	-
पीसी 2. बेहतरीन लुक देने के लिए अतिरिक्त किनारों को अच्छी तरह से काटें	1	3	-	-
पीसी 3. किनारों को ठीक करने के लिए विश्लेषण करें और गोंद लगाएं	1	3	-	-
पीसी 4. किसी भी प्रकार की टूट-फूट से बचने के लिए बांस की टोकरी को ठीक से प्रबंधित करें	1	3	-	-
पीसी 5. अपशिष्ट पदार्थों का अनुमोदित तरीके से निपटान करें	1	3	-	-
पीसी 6. कार्यप्रवाह को बनाए रखने वाली दर से उत्पादन का संचालन करें	1	3	-	-
पीसी 7. बांस और अन्य सामग्री से संबंधित कार्यों में किसी भी त्रुटि या दोष के मामले में उचित प्रतिक्रिया दें	1	3	-	-
पीसी 8. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ें	1	3	-	-
पीसी 9. कार्यस्थल को साफ-सुथरा रखना	1	3	-	-
पीसी 10. क्लिपिंग टूल की तीक्ष्णता बनाए रखना	1	3	-	-
पीसी 11. क्लिपिंग करते समय सुरक्षा तथा सावधानी बरतें	1	3	-	-
बांस की टोकरी सुखाना	2	6	-	-
पीसी 12. नमी की मात्रा कम करने के लिए टोकरी को प्रभावी ढंग से सुखाएं	1	3	-	-
पीसी 13. टोकरियों को सुखाते समय धूल रहित क्षेत्र में रखें और निर्दिष्ट सावधानियाँ बरतें	1	3	-	-
बांस की टोकरी की उचित वार्निशिंग और सुखाने की प्रक्रिया	9	29	-	-
पीसी 14. ब्रश या स्प्रेयर को ठीक से संभालें	1	3	-	-
पीसी 15. उचित मात्रा में थिनर मिलाकर वार्निश का घोल तैयार करें	1	3	-	-

पीसी 16. बांस की टोकरी बनाने में उपयुक्त घोल को उचित मात्रा में तैयार करें	1	3	-	-
पीसी 17. बांस की टोकरी बनाने वाले उत्पाद पर समान रूप से घोल लगाएं	1	3	-	-
पीसी 18. वार्निशिंग करते समय टोकरी को ठीक से संभालें और रखें	1	3	-	-
पीसी 19. चिपचिपाहट से बचने के लिए धूप में एक समान रूप से पूर्णतः सुखाने को सुनिश्चित करें	1	3	-	-
पीसी 20. वांछित विशिष्टताओं के आधार पर अंतिम उत्पाद की गुणवत्ता की जाँच करें और गुणवत्ता सुनिश्चित करें	1	3	-	-
पीसी 21. कार्यस्थल को साफ-सुथरा रखें	1	4	-	-
पीसी 22. अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों का सुरक्षित निपटान करें	1	4	-	-
बांस की टोकरियों का भंडारण	2	8	-	-
पीसी 23. बहुत सारी टोकरियाँ भंडारित तथा जमा करते समय सावधानी बरतें ताकि कोई टूट-फूट न हो	1	4	-	-
पीसी 24. बहुत सारी टोकरियों को जमीन के सीधे संपर्क से बचाकर सूखे क्षेत्र में रखें	1	4	-	-
एनओएस योग	24	76	-	-
परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
बांस के काम में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान दें	30	70	-	-
पीसी 1. दिए गए विनिर्देशों के अनुसार कच्चे माल की पहचान करें और उसका उपयोग करें	3	7	-	-
पीसी 2. जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हो तो आवश्यक कार्रवाई करें	3	7	-	-
पीसी 3. विनिर्देशों को पूरा नहीं करने वाली दोषपूर्ण सामग्रियों और घटक भागों की रिपोर्ट करें और उन्हें बदलें	3	7	-	-

पीसी 4. परिवर्तनीय दोषों की पहचान करें और उन पर पुनः कार्य करें	3	7	-	-
पीसी 5. कार्य को सुरक्षित रूप से और ऐसी गति से करें जिससे कार्य प्रवाह बना रहे	3	7	-	-
पीसी 6. जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों का कार्य प्रवाह बाधित हो तो जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करें	3	7	-	-
पीसी 7. निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करें	3	7	-	-
पीसी 8. अनुमत सहनशीलता लागू करें	3	7	-	-
पीसी 9. दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करें	3	7	-	-
पीसी 10. आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता स्तर बनाए रखें	3	7	-	-
एनओएस योग	30	70	-	-
परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
प्रीलूम परिचालन शुरू करने के लिए पूर्व शर्त	16	22	-	-
पीसी 1. हाथ से चलने वाले करघे के हिस्सों को पहचानना और उनकी कार्यप्रणाली को समझना।	4	6	-	-
पीसी 2. दिए गए डिज़ाइन (सादे या टवील बुनाई) का विश्लेषण करें और व्याख्या करें जिसे बुना जाना है और जिस प्रकार के कच्चे माल की आवश्यकता है वह समझे	3	3	-	-
पीसी 3. दिए गए विनिर्देशों के अनुसार कपड़े की बुनाई के लिए उपयुक्त सामग्री का चयन करें और जांच करें	1	3	-	-
पीसी 4. उत्पाद गुणवत्ता मानकों के अनुरूप कार्य करें	1	2	-	-
पीसी 5. नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर प्रभारी / अन्य वरिष्ठ अधिकारी से जांच करवाए	1	2	-	-
पीसी 6. अपशिष्ट पदार्थों को न्यूनतम करें और अनुमोदित तरीके से उनका निपटान करें	1	2	-	-
पीसी 7. ऐसी गति से संचालन करें जिससे कार्यप्रवाह बना रहे	3	3	-	-

पीसी 8. कार्य पूरा होने पर पूर्व कार्य क्षेत्र सुरक्षित एवं संरक्षित बना रखें	2	1	-	-
बांस की चटाई की बुनाई करने के लिए ड्राफ्टिंग ऑपरेशन करना	12	17	-	-
पीसी 9. बुनियादी या सादे प्रारूपण को समझें	4	4	-	-
पीसी 10. ड्राफ्टिंग करना - दिए गए विनिर्देशों के अनुसार हुक का उपयोग करके ताने के धागों को हील्ड आईलेट्स में खींचना	5	7	-	-
पीसी 11. प्रारूपण करते समय दोषों का पता लगाना, उनका विश्लेषण करना और उन्हें सुधारना	2	4	-	-
पीसी 12. ड्राफ्टिंग में गलतियों से बचने के लिए सिरों का एक सेट तैयार करने के बाद धागों को धीरे-धीरे गांठें लगाएं	1	2	-	-
बांस की चटाई की बुनाई के लिए डेंटिंग ऑपरेशन करना	3	4	-	-
पीसी 13. दिए गए विनिर्देशों के अनुसार रीड डेंट के माध्यम से विकृत बीम में ताना धागे खींचें	2	2	-	-
पीसी 14. सुचारू कामकाज सुनिश्चित करने के लिए रीड हुक बनाए रखें	1	2	-	-
ताने को करघे पर चढ़ाएं	9	17	-	-
पीसी 15. बुनाई का काम शुरू करने के लिए करघे को तैयार रखने के लिए, करघे पर ताना लपेटा हुआ बीम लगाएं	3	5	-	-
पीसी 16. ताना धागों को ब्रेस्ट बीम/फैब्रिक बीम से जुड़ी रॉड में समान रूप से बांधें	3	4	-	-
पीसी 17. बुनाई के लिए करघा तैयार करने के लिए ताना धागों का सही तनाव बनाए रखें	1	3	-	-
पीसी 18. डमी बाने को पीटकर और करघे में ताना डालकर धागों के तनाव का विश्लेषण और समान रूप से रखरखाव करना	1	3	-	-
पीसी 19. ताना और अन्य बुनाई-पूर्व कार्यों में किसी भी त्रुटि या दोष के मामले में उचित प्रतिक्रिया दें और सुधारात्मक उपाय करें	1	2	-	-
एनओएस योग	40	60	-	-

परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
बांस की चटाई बुनने की तैयारी करें	11	14	-	-
पीसी 1. बाने के रूप में डालने के लिए उपयुक्त रंगीन बांस की छड़ें चुनें।	4	4	-	-
पीसी 2. जब आपके पास मौजूद निर्देश अस्पष्ट हों तो कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछें	2	3	-	-
पीसी 3. सही उपकरण और सामग्री का उपयोग करें	2	1	-	-
पीसी 4. जांचें कि उपयोग की जाने वाली सामग्री दोषों से मुक्त है, किसी भी मामले में इसकी रिपोर्ट करें	2	3	-	-
पीसी 5. यह जांचने के लिए पैडल का उपयोग करें कि बनाया गया शेड उपयुक्त है या नहीं।	1	3	-	-
प्राथमिक बुनाई कार्यों को पहचानें और निष्पादित करें	8	17	-	-
पीसी 6. शेडिंग की प्राथमिक बुनाई क्रिया को पूरा करें	2	5	-	-
पीसी 7. धागा चुनने का प्राथमिक बुनाई कार्य करना	3	5	-	-
पीसी 8. बैटिंग की प्रक्रिया को पूरा करना।	2	5	-	-
पीसी 9. चटाई की धुनाई का कार्य समान रूप से करें	1	2	-	-
द्वितीयक बुनाई कार्यों को पहचानें और निष्पादित करें	4	6	-	-
पीसी 10. द्वितीयक बुनाई कार्यों को भी समय से पूरा करना	2	3	-	-
पीसी 11. चटाई निकालने से संबंधित द्वितीयक बुनाई कार्यों को पूरा करना	2	3	-	-
करघा के बाद के संचालन और फिनिशिंग को पहचानें और निष्पादित करें	17	23	-	-
पीसी 12. बुनी हुई चटाई के किनारों को समान रूप से ट्रिम करें	1	2	-	-
पीसी 13. वांछित फिनिश प्राप्त करने के लिए काटते समय सामग्री की बर्बादी को कम करें और गुणवत्ता	1	2	-	-

बनाए रखें				
पीसी 14. चटाई को रोल करें, टैग करें और सूखी जगह पर रखें	2	1	-	-
पीसी 15. संगठन के गुणवत्ता मानकों के अनुरूप कार्य करें	2	2	-	-
पीसी 16. संगठन के गुणवत्ता मानकों के अनुरूप बांस की चटाई बुनाई के संचालन को बनाए रखना	3	4	-	-
पीसी 17. किसी भी क्षतिग्रस्त कार्य की सूचना जिम्मेदार व्यक्ति को दें	2	3	-	-
पीसी 18. कार्य पूरा होने पर खतरों से मुक्त होकर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ दें	2	3	-	-
पीसी 19. दिए गए विनिर्देशों के अनुसार बुने हुए मैट का निरीक्षण करें	2	3	-	-
पीसी 20. बुनाई से संबंधित सभी कार्यों को सटीकता और परिशुद्धता के साथ पूरा करें	2	3	-	-
एनओएस योग	40	60	-	-
परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
बांस की चटाई की बुनाई में गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान दें	40	60	-	-
पीसी 1. दिए गए विनिर्देशों के अनुसार कच्चे माल की पहचान करें और उसका उपयोग करें	3	7	-	-
पीसी 2. जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हो तो की जाने वाली आवश्यक कार्रवाइयों की पहचान करना।	2	6	-	-
पीसी 3. विनिर्देशों को पूरा नहीं करने वाली दोषपूर्ण सामग्रियों और अन्य घटकीय भागों की रिपोर्ट करें और उन्हें बदलें	2	4	-	-
पीसी 4. परिवर्तनीय दोषों की पहचान करें और उन पर पुनः कार्य करें	4	6	-	-
पीसी 5. कार्य को सुरक्षित रूप से और ऐसी गति से करें जिससे कार्य प्रवाह बना रहे	2	4	-	-

पीसी 6. जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों का कार्य प्रवाह बाधित हो तो जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करें	4	4	-	-
पीसी 7. निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करें	4	4	-	-
पीसी 8. अनुमत सहनशीलता लागू करें और वही लागू करें जहां जरूरत हों	4	6	-	-
पीसी 9. दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करें	4	6	-	-
पीसी 10. यह सुनिश्चित करने के लिए तुरंत समायोजन करें कि हाथ से बुनी चटाई विशिष्टता से मेल खाती हों	4	6	-	-
पीसी 11. दाग, क्षति और गलत तरीके से बने घटकीय भागों से संबंधित दोषपूर्ण सामग्री में सुधार करें	4	4	-	-
पीसी 12. आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता स्तर बनाए रखें	3	3	-	-
एनओएस योग	40	60	-	-
परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
दिए गए आकार और विशिष्टता के अनुसार सामग्री की सतह पर अंकन करें	8	29	-	-
पीसी 1. चिह्नित की जाने वाली सामग्री की वांछित गुणवत्ता और विशिष्टता के अनुसार अनुरूपता सुनिश्चित करना	2	5	-	-
पीसी 2. चिह्नित की जाने वाली सामग्री की सतह का सही ढंग से प्रबंधन करना	1	3	-	-
पीसी 3. रूलर और मार्किंग टेम्प्लेट का उचित उपयोग	1	3	-	-
पीसी 4. अपशिष्ट पदार्थों को न्यूनतम करने के लिए सामग्री का विश्लेषण करें और उसे उचित स्थिति में व्यवस्थित रखें	1	5	-	-
पीसी 5. मार्कर से उचित निशानों का अंकन करें	1	4	-	-
पीसी 6. अंकन करने से पहले मार्करों की जांच करें	1	4	-	-
पीसी 7. ऐसी गति से संचालन करें जिससे कार्यप्रवाह बना रहे	1	5	-	-

दिए गए अंकन के आधार पर कटिंग करें	15	48	-	-
पीसी 8. विभिन्न काटने के उपकरण प्रबंधित करें	2	4	-	-
पीसी 9. काटने की सुंदरता के लिए आवश्यक कोई भी पूर्व-प्रसंस्करण (जैसे गोंद लगाकर रेशेदार किनारों को काटना) कार्य करना	3	7	-	-
पीसी 10. काटी जाने वाली सामग्री को पकड़ने की सही तकनीक अपनाइए	1	3	-	-
पीसी 11. चिहनों के आधार पर प्रभावी ढंग से काटने का कार्य करें	2	6	-	-
पीसी 12. जहां भी संभव हो, एकल मार्किंग पर सामग्री की कई इकाइयों को काटना सुनिश्चित करें	1	5	-	-
पीसी 13. निरीक्षण करें और सुनिश्चित करें कि बांस के कटे हुए टुकड़े दी गई गुणवत्ता और विशिष्टता के अनुरूप हों।	1	4	-	-
पीसी 14. ऐसी गति से कार्य का संचालन करें जिससे कार्यप्रवाह बना रहे	1	4	-	-
पीसी 15. किसी भी त्रुटि या दोष/बांस को बंद करने और अन्य कार्यों के मामले में उचित प्रतिक्रिया दें।	1	3	-	-
पीसी 16. अपशिष्ट पदार्थों को न्यूनतम करें और अनुमोदित तरीके से उनका निपटान करें	1	4	-	-
पीसी 17. काटने के लिए बरती जाने वाली सुरक्षा सावधानियों की पहचान करें।	1	4	-	-
पीसी 18. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ दें	1	4	-	-
एनओएस योग	23	77	-	-
परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
बांस की पट्टियों को जोड़ने के लिए जुड़ने वाले बिंदुओं/सतहों की पहचान करना और उन्हें तैयार करना	11	27	-	-

पीसी 1. इकट्ठे किए जाने वाले दो सामग्रियों के टुकड़ों पर बिंदुओं/सतह क्षेत्रों को पहचानें और चिह्नित करें	2	6	-	-
पीसी 2. किसी भी अवांछित सामग्री से जुड़ी सतहों को साफ करें	1	4	-	-
पीसी 3. पट्टियों को जोड़ने की सही तकनीक का उपयोग करें	3	5	-	-
पीसी 4. उत्पाद असेंबल करते समय उचित प्रकार के गोंद की पहचान करें और उसका उपयोग करें।	1	4	-	-
पीसी 5. चिह्नित क्षेत्र पर न्यूनतम फैलाव के साथ चिपकने वाला द्रव्य या गोंद लगाइए	1	2	-	-
पीसी 6. किसी भी सतह पर चिपकने वाली परतें लगाते समय एकरूपता सुनिश्चित करें	1	2	-	-
पीसी 7. सुनिश्चित करें कि बेहतर उत्पादन के लिए सतह सर्वोत्तम रूप से सूखी हो	2	4	-	-
बांस उत्पाद की स्थिति निर्धारित करना, रखना, जोड़ना और फिनिशिंग करना	13	49	-	-
पीसी 8. जुड़ने वाली दो सतहों को सही ढंग से रखें	1	5	-	-
पीसी 9. एक सतह को दूसरी सतह पर रखने के क्रम को उचित तरह से संचालित करें।	1	5	-	-
पीसी 10. यदि आवश्यक हो तो उचित जॉइनिंग बिट/कील का उपयोग करें।	1	4	-	-
पीसी 11. जोड़ की रेखा बनाए रखते हुए सभी भागों को सही ढंग से लगाएं और जोड़ें।	1	4	-	-
पीसी 12. जुड़े हुए हिस्सों पर समान रूप से दबाव लगाना (यदि आवश्यक हो तो हथौड़ा मारना)।	1	4	-	-
पीसी 13. जुड़े हुए हिस्सों पर समान रूप से दबाना (यदि आवश्यक हो तो हथौड़ा मारना)	1	3	-	-
पीसी 14. प्रक्रिया के दौरान निकलने वाले किसी भी अवांछित रेशे को किनारों से हटा दें	1	4	-	-
पीसी 15. निरीक्षण करें और सुनिश्चित करें कि एकत्रित इकाई दी गई गुणवत्ता और विशिष्टता के अनुरूप हों	2	6	-	-
पीसी 16. अपशिष्ट पदार्थों को न्यूनतम करें और अनुमोदित तरीके से उनका निपटान करें	1	5	-	-

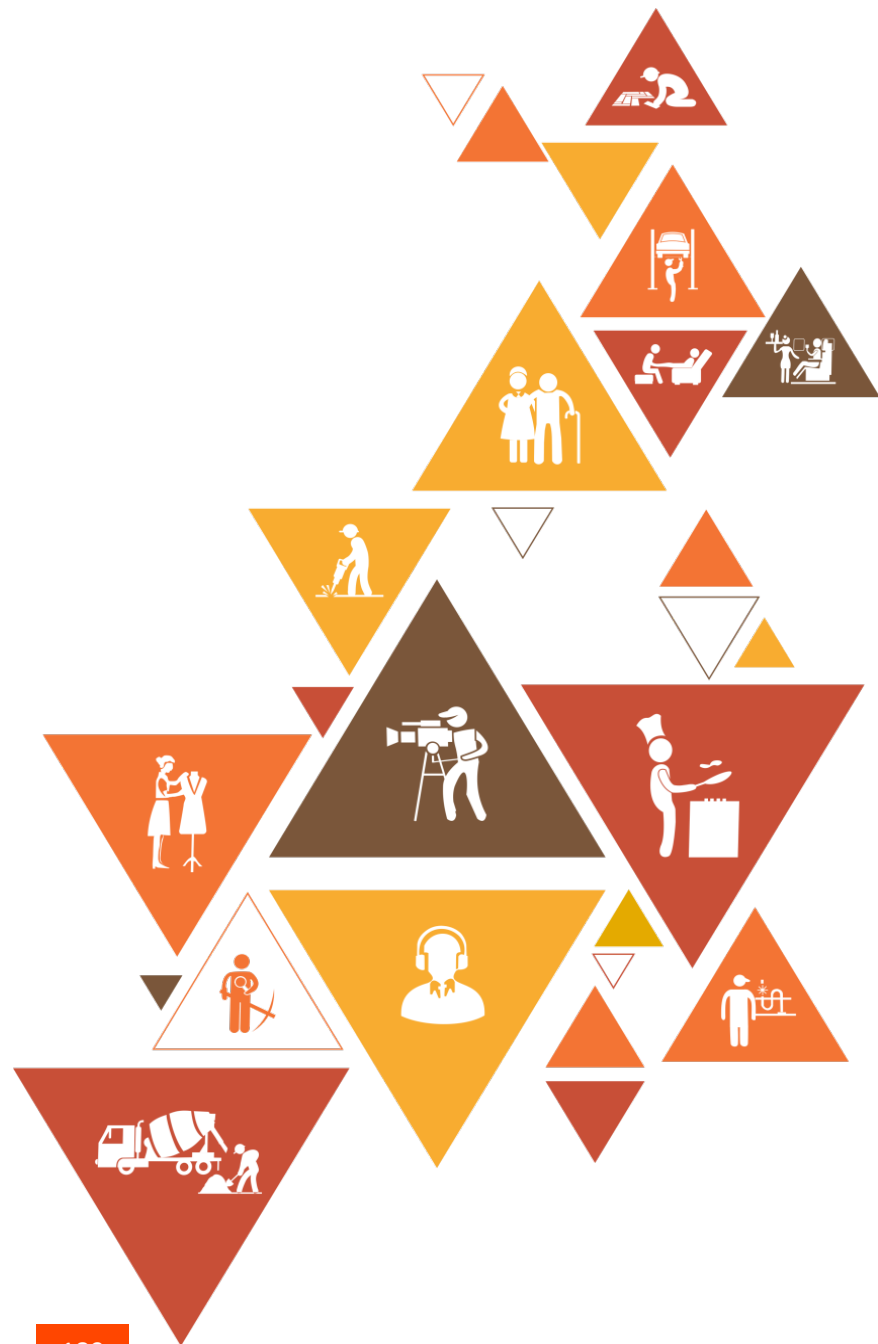
पीसी 17. ऐसी गति से संचालन करें जिससे कार्यप्रवाह बना रहे	1	5	-	-
पीसी 18. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ दें	2	4	-	-
एनओएस योग	24	76	-	-
परिणाम संबंधी मूल्यांकन मानदंड	सैद्धांतिक ज्ञान अंक	व्यावहारिक ज्ञान अंक	परियोजना कार्य अंक	मौखिक परीक्षा अंक
बांस उपयोगिता हस्तशिल्प संयोजन संबंधी कार्यों में गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान दें	32	68	-	-
पीसी 1. दिए गए विनिर्देशों के अनुसार कच्चे माल की पहचान करें और उसका उपयोग करें।	3	5	-	-
पीसी 2. जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हो तो आवश्यक कार्रवाई करें	3	5	-	-
पीसी 3. विनिर्देशों को पूरा नहीं करने वाली दोषपूर्ण सामग्रियों और घटकीय भागों की रिपोर्ट करें और उन्हें बदलें	3	5	-	-
पीसी 4. सुनिश्चित करें कि विभिन्न घटकों को विनिर्देशों के अनुसार इकट्ठा किया गया हो	2	4	-	-
पीसी 5. सुनिश्चित करें कि संयोजन के लिए उपयुक्त तकनीक का उपयोग किया जाता है	2	4	-	-
पीसी 6. परिवर्तनीय दोषों की पहचान करें और उन पर पुनः कार्य करें	3	6	-	-
पीसी 7. कार्य को सुरक्षित रूप से और ऐसी गति से करें जिससे कार्य प्रवाह बना रहे	2	6	-	-
पीसी 8. जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों का कार्य प्रवाह बाधित हो तो जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करें	2	6	-	-
पीसी 9. निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करें	3	6	-	-
पीसी 10. अनुमत सहनशीलता लागू करें	4	6	-	-
पीसी 11. दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करें	3	7	-	-

पीसी 12. आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता स्तर बनाए रखें	2	8	-	-
एनओएस योग	32	68	-	-

ऐसा कीजिए

- मूल्यांकन के लिए प्रत्येक दिशानिर्देश की विस्तार से व्याख्या करें।
- उस स्कोर की व्याख्या करें जिसे प्राप्त करना प्रत्येक प्रशिक्षु के लिए आवश्यक है।
- प्रत्येक एनओएस को एक-एक करके दोहराएं और प्रतिभागियों को थ्योरी तथा स्किल प्रैक्टिकल के लिए आबंटित अंकों का मापदंड समझाइए।
- अंकों के आवंटन आधार की स्पष्ट व्याख्या करें और प्रशिक्षुओं को यह अवश्य स्पष्ट कर दें कि उनका मूल्यांकन थ्योरी तथा स्किल्स प्रैक्टिकल परीक्षा दोनों के आधार पर किया जाएगा।
- प्रशिक्षुओं को यह भी स्पष्ट कर दें कि पहले एनओएस के लिए थ्योरी के लिए <22> और स्किल प्रैक्टिकल के लिए <78> अंक आवंटित किए जाते हैं।

नोट्स





Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N.S.D.C.
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape



**Handicrafts and Carpet
Sector Skill Council**

पता: ओसीएफ, प्लॉट नंबर 2, पॉकेट 9, सेक्टर बी, वसंत कुंज, नई दिल्ली - 110070
लैंडमार्क - जेआइएमएस के पीछे
ईमेल: hcssc@hcssc.in
वेब: www.hcssc.in
फ़ोन: +91-11-26133165/26139834

मूल्य: ₹



978-1-111-22222-45-7