



सरकार का इंडिया

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालयनिदेशालय सामान्य प्रशिक्षण

योग्यता आधारित पाठ्यक्रम

रबड़ तकनीशियन

(अवधि : एक साल)

जुलाई 2022 में संशोधित

कारीगरों प्रशिक्षण योजना(सीटीएस)



एनएसक्यूएफ स्तर 3 -

सेक्टर - रबड़ उद्योग



रबड़ तकनीशियन

(इंजीनियरिंग ट्रेड)

(जुलाई 2022 में संशोधित)

संस्करण 2.0 :

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस) एन.

एस. क्यू. एफ. लेवल -3

सृजनकर्ता

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय प्रबंध-विभाग सामान्य
का प्रशिक्षण

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण तथा अनुसंधान संस्थान

एन, 81-सेक्टर, V-नमक झील

शहर, कोलकाता 091 700 -

in.gov.cstaricalcutta.www

प्रकरण

क्र. सं.	विषय सूची	पृष्ठ सं.
.1	विषय सार	1
.2	प्रशिक्षण पद्धति	2
.3	कार्य भूमिका	6
.4	सामान्य विवरण	7
.5	शिक्षण परिणाम	9
.6	मूल्यांकन मापदण्ड	11
.7	विषय वस्तु	17
	अनुलग्नक I – (उपकरणों की सूची)	37

दौरान एक साल अवधि एक उम्मीदवार है प्रशिक्षित पर विषयों पेशेवर कौशल ,पेशेवर ज्ञान , अभियांत्रिकी चित्रकला ,कार्यशाला विज्ञान और गणना तथा नौकरी की भूमिका से संबंधित रोजगार कौशल। इसके अलावा एक उम्मीदवार को बनाने/करने का काम सौंपा जाता है आत्मविश्वास बढ़ाने के लिए प्रोजेक्ट वर्क और एक्स्ट्रा करिकुलर एक्टिविटीज। व्यापक घटक ढका हुआ नीचे व्यावसायिक कौशल विषय हैं जैसा नीचे:

प्रशिक्षु दुकान के फर्श में सुरक्षा नियमों का पालन करेंगे और अग्निशमन करेंगे आपात स्थिति के दौरान उपकरण। वे रबर प्लांटेशन को समझने के लिए पहचानेंगे शीट बनाने की प्रक्रिया ,शुष्क रबर सामग्री और कुल ठोस के लिए फील्ड लेटेक्स का परीक्षण। वे होंगे परिचित साथ प्रधानाचार्य का निरंतर अपकेंद्रित , क्रीमिंग का खेत लाटेक्स द्वारा योग का क्रीमिंग एजेंट और क्रीम लेटेक्स का डीआरसी निर्धारण। वे की विधि को लागू करने में सक्षम होंगे शीट रबड़ की तैयारी ,लेटेक्स के संग्रह की विभिन्न प्रक्रियाएं ,कमजोर पड़ने ,जमावट ,शीट रबड़ की शीटिंग और सुखाने और ग्रेडिंग। प्रशिक्षु प्रक्रिया की व्याख्या करने में सक्षम होंगे गंदगी सामग्री ,वाष्पशील पदार्थ ,राख ,जैसे विनिर्देश मानकों के आधार पर टीएसआर के परीक्षण के लिए नाइट्रोजन ,प्लास्टिसिटी (OP) और प्लास्टिसिटी रिटेंशन इंडेक्स(PRI) । वे देखभाल करने में सक्षम होंगे और बनाए रखना औजार ,उपकरण तथा मशीनों अवलोकन सुरक्षा एहतियात तथा भी पहचानना ,रबर उद्योग में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों का संचालन ,समस्या निवारण और रखरखाव। प्रशिक्षु मिश्रण के अनुक्रम सहित मिश्रण तकनीकों की योजना और क्रियान्वयन करेगा और निरीक्षण करेगा कि वह परिवर्तन करता है और इन नमूनों की प्लास्टिसिटी का पता लगाएं और रबर भराव मिश्रण तैयार करें। प्रशिक्षु करेंगे पहचान,विभिन्न प्रकार के पुनः प्राप्त रबर और अपशिष्ट रबर उत्पादों को पुनः प्राप्त करने की विधि को इकट्ठा करें पाउडरिंग और हीटिंग और वे मिक्सिंग फुल रबर कंपाउंडिंग इंग्रीडिएंट्स से परिचित होंगे। विभिन्न इलाज प्रणालियों वाले विभिन्न रबर यौगिकों के इलाज का समय निर्धारित करें रियोग्राफ से यौगिक का रियोमीटर और उपचार व्यवहार । प्रशिक्षु करेंगे तैयारी मिश्रणों का घिसने लोग पसंद करना एनआर/एसबीआर ,एनआर/पीबी आदि। मर्जी पहचानना ,संचालन ,समस्याओं का निवारण और बनाए रखनारबर उद्योग में प्रयुक्त विभिन्न सम्मिश्रण उपकरण। वे कौयगुलांट तैयार करेंगे ,उन्हें डुबो देंगे आवश्यक मोटाई के लिए लेटेक्स यौगिक में पूर्व ,विभिन्न डुबकी उत्पाद का उपयोग करके ठेठ मिश्रण सूत्रीकरण के लिये महत्वपूर्ण डूबा चीज़ें ,धारणीयता का उपयोग करते हुए प्लास्टर का पेरिस ,कंपाउंडिंग और मोल्डिंग प्रक्रिया और परिष्करण। वे लेटेक्स फोम कंपाउंड भी तैयार करेंगे ,होबार्ट मिक्सर पर झाग निकालना ,गर्म सांचों में स्थानांतरण ,वल्केनाइजेशन ,धुलाई और मिश्रणों का उपयोग

रबड तकनीशियन

करके टायर ट्रेड कंपाउंड को सुखाना और तैयार करना । प्रशिक्षु मिश्रण कर सकेगा उचित यौगिकों और उत्पादों को तैयार करें। माइक्रो सेल्युलर रबर ,मैट ,एक्सट्रूडेड बीडिंग ,हस्तनिर्मित होसेस ,कागज का वजन , वाशर और इंजेक्शन बोटल के ढक्कन ,गास्केट ,सील और विभिन्न दस्ताने और इसके गुणों और गुणवत्ता का परीक्षण करें। वे घर्षण प्रतिरोध के लिए परीक्षण करेंगे ,कठोरता ,सूजन सूचकांक ,संपीड़न प्रतिरोध और गर्मी बनाया तथा फ्लेक्सिंग

2.1 सामान्य

प्रबंध-विभाग सामान्य का प्रशिक्षण) डीजीटी (नीचे मंत्रालय का कौशल विकास और उद्यमिता विभिन्न प्रकार की आवश्यकताओं की पूर्ति करने वाले व्यावसायिक प्रशिक्षण पाठ्यक्रमों की एक श्रृंखला प्रदान करती है अर्थव्यवस्था / श्रम बाजार के क्षेत्र। व्यावसायिक प्रशिक्षण कार्यक्रम के तहत दिया जाता है तत्वावधान का प्रबंध-विभाग सामान्य का प्रशिक्षण) डीजीटी। (शिल्पी प्रशिक्षण योजना) सीटीएस (साथ प्रकार और शिक्षुता प्रशिक्षण योजना) एटीएस (के लिए डीजीटी के दो अग्रणी कार्यक्रम हैं प्रचार व्यवसायिक प्रशिक्षण।

सीटीएस के तहत रबड तकनीशियन व्यापार आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से देश भर में वितरित किया जाता है। कोर्स एक साल की अवधि का है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन क्षेत्र और कोर क्षेत्र शामिल हैं। में डोमेन क्षेत्र) व्यापार सिद्धांत और व्यावहारिक (पेशेवर कौशल और ज्ञान प्रदान करते हैं , जबकि कोर क्षेत्र) कार्यशाला गणना विज्ञान ,अभियांत्रिकी चित्रकला तथा रोजगार कौशल (है प्रदान आवश्यक मूल कौशल ,ज्ञान और जीवन कौशल। प्रशिक्षण कार्यक्रम पास करने के बाद प्रशिक्षु है से सम्मानित किया राष्ट्रीय व्यापार प्रमाणपत्र) एनटीसी (डीजीटी द्वारा जो है मान्यता प्राप्त दुनिया भर।

2.1 प्रशिक्षुओं को निम्नलिखित कार्यों को करने में सक्षम होना चाहिए:

- पढ़ना तथा व्याख्या करना तकनीकी पैरामीटर /दस्तावेज़ीकरण ,योजना तथा व्यवस्थित काम प्रक्रियाओं ,पहचान ज़रूरी सामग्री और औजार।
- अभिनय करना कार्य साथ बकाया सोच-विचार प्रति सुरक्षा नियम ,दुर्घटना निवारण नियमों तथा पर्यावरण संरक्षण शर्तें
- आवेदन करना पेशेवर ज्ञान और रोजगार कौशल जबकि प्रदर्शन काम तथापरिवर्तन & भरण पोषण काम।
- दस्तावेज़ तकनीकी पैरामीटर सम्बंधित प्रति काम किया गया।

2.2 प्रगति मार्गदर्शन

- कर सकना जोड़ना उद्योग रबर तकनीशियन के रूप में तथा मर्जी प्रगति आगे जैसा वरिष्ठ रबड तकनीशियन ,पर्यवेक्षक और बढ़ सकते हैं प्रति स्तर का प्रबंधक।

रबड तकनीशियन

- कर सकना बनना उद्यमी में सम्बंधित खेत।
- कर सकना जोड़ना शागिर्दी कार्यक्रम में विभिन्न प्रकार का उद्योगों प्रमुख प्रति एकराष्ट्रीय शागिर्दी प्रमाणपत्र) एनएसी।
- कर सकना जोड़ना शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना) सीआईटीएस (में बनने के लिए व्यापार एक प्रशिक्षकमें यह है।
- कर सकना जोड़ना रबड़ उद्योग।
- कर सकना जोड़ना विकसित डिप्लोमा) व्यावसायिक (पाठ्यक्रम नीचे डीजीटी जैसा लागू।

2.2 पाठ्यक्रम संरचना

मेज नीचे दर्शाया गया है वितरण का प्रशिक्षण घंटे आर-पार विभिन्न पाठ्यक्रम तत्वोंदौरान एक अवधि का एक साल:

क्र. सं.	पाठ्य विवरण	अनुमानित घंटे
1	व्यावसायिक कौशल (प्रायोगिक)	840
2	व्यावसायिक ज्ञान (सैद्धांतिक)	240
5	रोजगार कौशल	120
	कुल	1200

हर साल 150 घंटे अनिवार्य) OJT ऑन द जॉब ट्रेनिंग (पास के उद्योग में ,जहाँ भी उपलब्ध नहीं है तो ग्रुप प्रोजेक्ट अनिवार्य है।

4	नौकरी प्रशिक्षण पर (OJT)/समूह परियोजना	150
---	--	-----

एक साल या दो साल के ट्रेड के प्रशिक्षु आईटीआई प्रमाणन के साथ 10 वीं/12 वीं कक्षा के प्रमाण पत्र के लिए प्रत्येक वर्ष में 240 घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रमों का विकल्प भी चुन सकते हैं ,या अल्पावधि पाठ्यक्रम जोड़ सकते हैं।

2.4 आकलन एवं प्रमाणन

पाठ्यक्रम की अवधि के दौरान प्रशिक्षु के कौशल ,ज्ञान और दृष्टिकोण के लिए परीक्षण किया जाएगा रचनात्मक मूल्यांकन के माध्यम से और योगात्मक के माध्यम से प्रशिक्षण कार्यक्रम के अंत में मूल्यांकन जैसा कि द्वारा अधिसूचित किया गया है डीजीटी से समय प्रति समय।

a) निरंतर मूल्यांकन) आंतरिक (दौरान अवधि का प्रशिक्षण मर्जी होना किया हुआ द्वारा **रचनात्मक मूल्यांकन तरीका** द्वारा परीक्षण के लिये मूल्यांकन मानदंड सूचीबद्ध के खिलाफ सीख रहा हूँ परिणाम। प्रशिक्षण संस्था है प्रति बनाए रखना व्यक्तिगत *ट्रेनी पोर्टफोलियो* जैसा विस्तृत में मूल्यांकन दिशानिर्देश। आंतरिक मूल्यांकन के अंक फॉर्मेटिव असेसमेंट के अनुसार होंगे टेम्पलेट बशर्ते पर in.gov.bharatskills.www।

रबड तकनीशियन

b) अंतिम मूल्यांकन योगात्मक मूल्यांकन के रूप में होगा। अखिल भारतीय व्यापार परीक्षण एनटीसी प्रदान करने के लिए दिशानिर्देशों के अनुसार परीक्षा नियंत्रक, डीजीटी द्वारा आयोजित किया जाएगा। पैटर्न और अंकन संरचना को समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित किया जा रहा है। **शिक्षा नतीजा तथा मूल्यांकन मानदंड मर्जी होना आधार के लिये स्थापना प्रश्न पत्रों के लिये अंतिम मूल्यांकन। अंतिम परीक्षा के दौरान परीक्षक व्यक्तिगत प्रशिक्षु के प्रोफाइल की भी जांच करेगा** जैसा विस्तृत में मूल्यांकन दिशानिर्देश इससे पहले दे रही है के लिए अंक व्यावहारिक इतिहास।

2.4.1 उत्तीर्ण मानदंड

समग्र परिणाम निर्धारित करने के प्रयोजनों के लिए, छह . के लिए %100 का वेटेज लागू किया जाता है महीने और एक साल की अवधि के पाठ्यक्रम और प्रत्येक परीक्षा के लिए %50 वेटेज लागू किया जाता है दो साल के पाठ्यक्रम। ट्रेड प्रैक्टिकल और फॉर्मेटिव असेसमेंट के लिए न्यूनतम उत्तीर्ण प्रतिशत है %60 और के लिये सब अन्य विषय 33 प्रतिशत है।

2.4.1 मूल्यांकन दिशानिर्देश

कृत्रिम न हो, इसके लिए समुचित व्यवस्था की जाए बाधाओं प्रति मूल्यांकन। प्रकृति का विशेष ज़रूरत चाहिए होना लिया में खाता जबकि मूल्यांकन कर रही है। टीम वर्क का आकलन करते समय उचित ध्यान दिया जाना चाहिए, परिहार/कमी का स्क्रेप/अपव्यय तथा निपटान का स्क्रेप/अपशिष्ट जैसा प्रति प्रक्रिया, व्यवहारिक रवैया, पर्यावरण के प्रति संवेदनशीलता और प्रशिक्षण में नियमितता। संवेदनशीलता की ओर OSHE और स्वयं सीखना रवैया हैं प्रति होना सोच-विचार किया हुआ आकलन करते समय योग्यता।

मूल्यांकन मर्जी होना प्रमाण आधारित इनमें से कुछ शामिल हैं निम्नलिखित:

- काम किया बाहर में प्रयोगशाला/कार्यशाला
- रिकॉर्ड बुक /रोज डायरी
- उत्तर चादर का मूल्यांकन
- मौखिक परीक्षा
- प्रगति चार्ट

- उपस्थिति तथा समय की पाबंदी
- कार्यभार
- परियोजना काम
- कंप्यूटर आधारित बहुविकल्पीय प्रश्न परीक्षा
- व्यावहारिक परीक्षा

आंतरिक) रचनात्मक (आकलन के साक्ष्य और अभिलेखों को तब तक संरक्षित किया जाना है जब तक परीक्षा निकाय द्वारा लेखापरीक्षा और सत्यापन के लिए आगामी परीक्षा। निम्नलिखित अंकन नमूना प्रति होना प्रारंभिक मूल्यांकन के लिए अपनाया गया:

कार्य क्षमता स्तर	साक्ष्य
(a) मूल्यांकन के दौरान 60% -75% अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार को ऐसे काम का निर्माण करना चाहिए जो सामयिक मार्गदर्शन के साथ शिल्प कौशल के एक स्वीकार्य मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो, और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान करता हो।	<ul style="list-style-type: none"> • हाथ के औजारों, मशीनी औजारों और कार्यशाला उपकरणों के प्रयोग में अच्छे कौशल का प्रदर्शन। • घटक/नौकरी द्वारा मांगे गए विभिन्न कार्यों के साथ विभिन्न कार्य करते समय 60-70% सटीकता प्राप्त की। • फिनिश में साफ-सफाई और निरंतरता का काफी अच्छा स्तर। • परियोजना/नौकरी को पूरा करने में समसामयिक सहायता।
(b) मूल्यांकन के दौरान 75% -90% अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
इस ग्रेड के लिए, एक उम्मीदवार को ऐसे काम का निर्माण करना चाहिए जो कम मार्गदर्शन के साथ, और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के संबंध में, शिल्प कौशल के एक उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो।	<ul style="list-style-type: none"> • हाथ के औजारों, मशीनी औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में अच्छे कौशल स्तर। • घटक/नौकरी द्वारा मांगे गए कार्यों के साथ विभिन्न कार्य करते समय 70-80% सटीकता प्राप्त की। • फिनिश में साफ-सफाई और निरंतरता का अच्छा स्तर। • परियोजना/नौकरी को पूरा करने में थोड़ा सा

	सहयोग।
(c) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
<p>इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार, संगठन और निष्पादन में न्यूनतम या बिना समर्थन के और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान के साथ, ऐसे काम का उत्पादन किया है जो शिल्प कौशल के उच्च स्तर की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • हाथ उपकरण, मशीन टूल्स और कार्यशाला उपकरण के उपयोग में उच्च कौशल स्तर। • घटक/नौकरी द्वारा मांगे गए कार्यों के साथ अलग-अलग कार्य करते समय 80% से अधिक सटीकता प्राप्त की गई। • फिनिश में उच्च स्तर की साफ-सफाई और स्थिरता। • परियोजना को पूरा करने में न्यूनतम या कोई समर्थन नहीं।

जूनियर रबर तकनीशियन / तकनीकी सहायक ;टीम के सदस्यों के साथ समन्वय करने की आवश्यकता है और संचालन करने के लिए ऑपरेटरों/पर्यवेक्षकों की सहायता करना की उत्पादन प्रक्रियाओं के अनुसार गतिविधियाँ कंपनी। वे चाहिए समझना महत्व का गतिविधि/कार्य कार्य शुरू द्वारा उन्हें में उत्पादन प्रक्रियाओं तथा सहयोग ऑपरेटरों/पर्यवेक्षकों प्रति सुनिश्चित करना वह समूह मानकों हैं हासिल अंदर काम क्षेत्र।

कैलेंडर मशीन ऑपरेटर ,रबड़ ;परिवर्तित करने के लिए कैलेंडरिंग मशीन संचालित करता है रबर में रबड़ रोलिंग द्वारा चादरें प्रक्रिया। भाप को समायोजित करता है करने के लिए वाल्व विनियमित गर्मी का मशीन रोलर्स ,स्पर्श द्वारा और रबर की प्रतिक्रिया को देखकर गर्मी का निर्धारण करना ;हाथ घुमाकर मोटाई नापने का यंत्र सेट करता है-पहिए ;प्रारंभ होगा मशीन ,इसे खिलाती है टुकड़ों के साथ रबर का ;उत्पाद की मोटाई का परीक्षण करता है गेज के साथ और ,यदि आवश्यक हो ,उपयुक्त समायोजन करता है ;सामग्री लोड और अनलोड करने वाले सहायकों का पर्यवेक्षण करता है से मशीन। मई शामिल होना प्रति दौड़ना मरम्मत। मई काम जैसा कैलेंडर ,रबरयुक्त कपड़ा।

Extrudingमशीन ऑपरेटर) रबर ;(एक मशीन संचालित करता है जिसमें मिश्रित रबर होता है निरंतर आकार की पट्टी बनाने के लिए मशीन के सिर पर गर्म डाई के माध्यम से निकाला जाता है। मरने का चयन करता है और इसे मशीन में फिट करता है ;स्टीम वाल्व को आवश्यक तापमान पर हीट डाई में बदल देता है ; मशीन शुरू करता है ;गियर लीवर या किसी अन्य उपकरण के माध्यम से निर्दिष्ट एक्सट्रूज़न गति के लिए मशीन को समायोजित करता है और फिक्स मशीन को प्राप्त करने के लिए उचित आकार मर जाता है निर्दिष्ट प्रोफ़ाइल ;समायोजित केंद्रित शिंकजा में का मामला ट्यूब ,समान दीवार मोटाई प्राप्त करने के लिए ;रबर स्टॉक को हाथ या कन्वेयर द्वारा मशीन में फीड करता है ;गेज ,कैलिपर्स और रबर के साथ एक्सट्रूडेड रबर के आयामों की पुष्टि करता है ;नियंत्रणों को समायोजित करता है गति को सिंक्रनाइज़ करें का कन्वेयर बेल्ट साथ रफ़्तार का बाहर निकालना का रबड़। नामित किया जा सकता है इनर-ट्यूब ट्यूबर-मशीन ऑपरेटर) रबर टायर और ट्यूब (के रूप में निकाले गए उत्पाद के अनुसार ,नली कंद मशीन ऑपरेटर)रबड़ चीज़ें।

प्री और पोस्ट कैलेंडरिंग ऑपरेटर ;यौगिक की सही मात्रा को खिलाने के लिए जिम्मेदार है प्रति कैलेंडर रोल्स।

रबड तकनीशियन
सदभ एनसीओ-:2015-

- (i) - 8141.0101 पूर्व तथा पद कैलेंडरिंग ऑपरेटर
- (ii) extruding - 8141.0300 मशीन ऑपरेटर) रबड(
- (iii) - 8141.0100 कैलेंडर मशीन ऑपरेटर
- (iv) - 4322.0201 जूनियर रबड तकनीशियन / तकनीकी सहायक

संदर्भ संख्या, 9470N/RSC ,9469N/RSC ,9468N/RSC ,9467N/RSC ,9466N/RSC ,9465N/RSC ,9464N/RSC :
,9477N/RSC ,9476N/RSC ,9475N/RSC ,9474N/RSC ,9473N/RSC ,9472N/RSC ,9471N/RSC
,9484N/RSC ,9483N /RSC ,9482N/RSC ,9481N/RSC ,9480N/RSC ,9479N/RSC ,9478N/RSC
9402N/CSC ,9401N/CSC ,9485N/RSC I

व्यवसाय	रबड तकनीशियन
व्यवसाय कोड	डीजीटी1118/
एन. सी.ओ . – 2015	4322.0201 ,8141.0100 ,8141.0300 ,8141.0101
एनओएस कवर्ड	,9468N/RSC ,9467N/RSC ,9466N/RSC ,9465N/RSC ,9464N/RSC ,9473N/RSC ,9472N/RSC ,9471N/RSC ,9470N/RSC ,9469N/RSC ,9478N/RSC ,9477N/RSC ,9476N /RSC ,9475N/RSC ,9474N/RSC ,9483N/RSC ,9482N/RSC ,9481N/RSC ,9480N/RSC ,9479N/RSC ,9402N/CSC ,9401N/CSC ,9485N/RSC ,9484N/RSC
एन .एस .क्यु .एफ. लेवल	स्तर4 -
शिल्प अनुदेशक प्रशिक्षण की अवधि	एक साल (. 1200) घंटे 150 + घंटे ओजेटी / समूह परियोजना(
प्रवेश योग्यता	विज्ञान और गणित के साथ या एक ही क्षेत्र या इसके समकक्ष में व्यावसायिक विषय के साथ 10 वीं कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण।
न्यूनतम आयु	14वर्ष जैसा पहले पर दिन अकादमिक के सत्र।
पात्रता के लिये लोक निर्माण विभाग	LD (LL), CP, LC, DW, AA, BLIND, LV, AUTISM
इकाई क्षमता	24 (अतिरिक्त (Supernumerary) सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
वांछित भवनकार्यशाला एवं / क्षेत्रफल	60वर्ग एम
आवश्यक विद्युत भार	5किलोवाट
प्रशिक्षकों की योग्यताएँ	

<p>.1रबड़ तकनीशियन व्यापार</p>	<p>बी.वोक/डिग्री में रबड़ तकनीकी से एआईसीटीई/यूजीसी मान्यता प्राप्त अभियांत्रिकी कॉलेज /विश्वविद्यालय साथ एक साल अनुभव में प्रासंगिक फ़िल्ड।</p> <p>या</p> <p>03वर्षों डिप्लोमा में रबड़ तकनीकी से एआईसीटीई /मान्यता प्राप्त मंडल तकनीकी शिक्षा या प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा) व्यावसायिक (से डीजीटी के साथ दो वर्षों 'अनुभव में प्रासंगिक खेत।</p> <p>या</p> <p>एनटीसी/एनएसी तीन के साथ" रबर तकनीशियन "व्यापार के व्यापार में उत्तीर्ण वर्षों 'अनुभव में से मिलता जुलता खेत।</p> <p>ज़रूरी योग्यता:</p> <p>डीजीटी के तहत राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र) एनसीआईसी (के प्रासंगिक नियमित / आरपीएल संस्करण ।</p> <p>(1+1)2की इकाई के लिए आवश्यक दो प्रशिक्षकों में से एक के पास होना चाहिए दरजा प्रमाणपत्र तथा अन्य ज़रूरी पास होना एनटीसी/एनएसी योग्यता। हालांकि ,दोनों का उन्हें के पास होना चाहिए एनसीआईसी किसी में का इसके वेरिफ़ेंट।</p>
<p>1. कार्यशाला गणना और विज्ञान</p>	<p>प्रासंगिक क्षेत्र में एक वर्ष के अनुभव के साथ एआईसीटीई / यूजीसी मान्यता प्राप्त इंजीनियरिंग कॉलेज / विश्वविद्यालय से इंजीनियरिंग में बी.वोक / डिग्री।</p> <p>या</p> <p>एआईसीटीई / मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 साल का डिप्लोमा या संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ डीजीटी से प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा) व्यावसायिक।</p> <p>या</p> <p>तीन साल के अनुभव के साथ इंजीनियरिंग ट्रेडों में से किसी एक में एनटीसी / एनएसी।</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>प्रासंगिक ट्रेड में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र) एनसीआईसी (के नियमित /आरपीएल संस्करण</p> <p>या</p> <p>RoDAमें नियमित RPL / वेरिफ़ेंट NCIC या DGT के तहत इसका कोई भी वेरिफ़ेंट</p>

<p>2. इंजीनियरिंग ड्राइंग</p>	<p>प्रासंगिक क्षेत्र में एक वर्ष के अनुभव के साथ एआईसीटीई /यूजीसी मान्यता प्राप्त इंजीनियरिंग कॉलेज /विश्वविद्यालय से इंजीनियरिंग में बी.वोक /डिग्री।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>एआईसीटीई /मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03साल का डिप्लोमा या संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ डीजीटी से प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा)व्यावसायिक(।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>इंजीनियरिंग के तहत वर्गीकृत मैकेनिकल ग्रुप)जीआर -I) ट्रेडों में से किसी एक में एनटीसी /एनएसी। ड्राइंग/ डी'मैन मैकेनिकल /डी'मैन सिविल 'तीन साल के अनुभव के साथ।</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>प्रासंगिक ट्रेड में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र)एनसीआईसी (के नियमित /आरपीएल संस्करण</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>(civil/ Mech) man'D / RoDAया DGT के अंतर्गत इसके किसी भी प्रकार में NCICके नियमित RPL/संस्करण ।</p>
<p>3. रोजगार कौशल</p>	<p>एम्प्लॉयबिलिटी स्किल्स में शॉर्ट टर्म टीओटी कोर्स के साथ दो साल के अनुभव के साथ किसी भी विषय में एमबीए / बीबीए / कोई भी स्नातक / डिप्लोमा ।</p> <p>(12वीं/डिप्लोमा स्तर और उससे ऊपर के स्तर पर अंग्रेजी/संचार कौशल और बेसिक कंप्यूटर का अध्ययन किया होना चाहिए)</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>रोजगार कौशल में अल्पकालिक टीओटी पाठ्यक्रम के साथ आईटीआई में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक।</p>
<p>.5न्यूनतम आयु के लिये प्रशिक्षक</p>	<p>21साल</p>
<p>उपकरण की सूची</p>	<p>जैसा प्रति अनुलग्नक - में</p>

शिक्षण निष्कर्ष परीक्षार्थी की कुल क्षमताओं के प्रतिबिंब होते हैं तथा आकलन निर्धारित मानदण्डों के अनुसार किया जाएगा।

5.1 शिक्षण परिणाम - व्यवसाय विशिष्ट (LEARNING OUTCOME – TRADE SPECIFIC)

1. दुकान के फर्श में सुरक्षा नियमों का पालन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपात स्थिति के दौरान अग्निशमन उपकरण ले जाएं।
)एनओएस :आरएससी/एन(9464)
2. शीट बनाने की प्रक्रिया को समझने के लिए रबर प्लांटेशन पर ज्ञान संकलित करें, ड्राई रबर सामग्री और कुल ठोस के लिए फील्ड लेटेक्स का परीक्षण।
)एनओएस :आरएससी/एन(9465)
3. क्रीम लेटेक्स के क्रीमिंग एजेंटों और डीआरसी निर्धारण के अलावा निरंतर सेंट्रीफ्यूजिंग, फील्ड लेटेक्स की क्रीमिंग के मूल सिद्धांत की व्याख्या करें।
)एनओएस :आरएससी/एन(9466)
4. शीट रबड़ की तैयारी की विधि, लेटेक्स के संग्रह की विभिन्न प्रक्रियाओं, कमजोर पड़ने, जमावट, शीटिंग और सुखाने, शीट रबड़ की ग्रेडिंग लागू करें)एनओएस :
आरएससी/एन(9467)
5. गंदगी सामग्री, वाष्पशील पदार्थ, राख, नाइट्रोजन, प्लास्टिसिटी (P0), प्लास्टिसिटी रिटेंशन इंडेक्स (PRI) जैसे विनिर्देश मापदंडों के आधार पर TSR की परीक्षण प्रक्रिया की व्याख्या करें।) एनओएस :आरएससी/एन(9468)
6. सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए उपकरण उपकरणों और मशीनों की देखभाल और रखरखाव।)एनओएस :आरएससी/एन(9469)
7. रबर उद्योग में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों की पहचान, संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव।)एनओएस :आरएससी/एन(9470)
8. सिंथेटिक रबर/विशेष रबर के निर्माण की प्रक्रिया को पूरा करना।)एनओएस :
आरएससी/एन(9471)
9. मिश्रण के क्रम सहित मिश्रण तकनीकों की योजना बनाएं और उन्हें क्रियान्वित करें और उनका निरीक्षण करें
10. विभिन्न प्रकार के पुनः प्राप्त रबर का संग्रह करना और उचित विधि का

- उपयोग करके पाउडरिंग और हीटिंग द्वारा अपशिष्ट रबर उत्पादों को पुनः प्राप्त करना।)एनओएस :आरएससी/एन(9472
11. विभिन्न प्रकार के पुनः प्राप्त रबर का संग्रह करना और बेकार रबर को पुनः प्राप्त करना उत्पादों पाउडरिंग द्वारा तथा गरम करना आवेदन करने वाले उचित तरीका।)एनओएस :आरएससी/एन(9473
 12. पूर्ण रबर कंपाउंडिंग सामग्री का मिश्रण करें। इलाज का समय निर्धारित करें विभिन्न रबर यौगिकों में एक रियोमीटर और इलाज पर विभिन्न इलाज प्रणाली शामिल हैं व्यवहार का मिश्रण से रियोग्राफ।) एनओएस :आरएससी/एन(9474
 13. तैयार करना विभिन्न मिश्रण का घिसने की तरह एनआर/एसबीआर ,एनआर/पीबी आदि) एनओएस :आरएससी/एन(9475
 14. पहचानना ,संचालन ,समस्याओं का निवारण और बनाए रखना विभिन्न उपकरण उपयोग किया गया में रबड़ उद्योग।) एनओएस :आरएससी/एन(9476
 15. तैयार करना कौयगुलांट्स द्वारा डुबकी भूतपूर्व में लाटेकस मिश्रण के लिये आवश्यक मोटाई।) एनओएस :आरएससी/एन(9477
 16. तैयार करना विभिन्न डूबा उत्पाद द्वारा का उपयोग करते हुए ठेठ मिश्रण सूत्रीकरण के लिये महत्वपूर्ण डूबा चीजें।) एनओएस :आरएससी/एन(9478
 17. तैयार करना धारणीयता का उपयोग करते हुए प्लास्टर का पेरिस ,कंपाउंडिंग ,ढलाई तथा अभिनय करना परिष्करण प्रक्रिया।) एनओएस :आरएससी/एन(9479
 18. तैयार करना लाटेकस झाग कंपाउंडिंग ,झाग पर होबार्ट मिक्सर ,स्थानांतरण करना में तप्त सांचे ,वल्केनाइजेशन ,धुलाई तथा सुखाने।) एनओएस :आरएससी/एन(9480
 19. तैयार करना भरण पोषण मसविदा बनाना के लिये उत्पाद उत्पादन मशीनों अवलोकन सुरक्षा पहलू।) एनओएस :आरएससी/एन(9481
 20. तैयार करना थका देना चाल यौगिकों का उपयोग करते हुए मिश्रण।) एनओएस : आरएससी / एन(9482
 21. मिक्स उचित यौगिकों तथा तैयार उत्पादों अर्थात। माइक्रो सेलुलर रबड़ ,घटाई , एक्सट्रूडेड बीडिंग ,हैंडमेड होसेस ,पेपर वेट ,वाशर और इंजेक्शन बॉटल कैप्स ,गैस्केट तथा जवानों।) एनओएस :आरएससी/एन(9483
 22. तैयार करना विभिन्न दस्ताने तथा उनका परीक्षण करें गुण तथा गुणवत्ता।) एनओएस : आरएससी/एन(9484

23. आचरण परिक्षण के लिये घर्षण प्रतिरोध ,कठोरता ,सूजन अनुक्रमणिका ,दबाव प्रतिरोध तथा गर्मी का निर्माण तथा फ्लेक्सिंग) एनओएस :आरएससी/एन(9485
24. कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग पढ़ें और लागू करें।
)एनओएस :सीएससी/एन(9401
25. व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं।) एनओएस :
सीएससी/एन(9402

शिक्षण परिणाम	मूल्यांकन मापदण्ड
.1दुकान के फर्श में सुरक्षा नियमों का पालन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपात स्थिति के दौरान अग्निशमन उपकरण ले जाएं।)एनओएस : आरएससी/एन(9464	पालन करना तथा बनाए रखना कार्यरत वातावरण।
	पालन करना सुरक्षा नियमों तथा आवश्यकताएं।
	पहचानना व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण।
	पहचानना बुनियादी प्राथमिक चिकित्सा। जागरूकता यदि एमएसडीएस।
.2संकलन ज्ञान पर रबड़ पेड़ लगाना प्रतिसमझना प्रक्रिया का चादर बनाना ,परिक्षण का खेत लाटेकस के लिये सूखा रबड़ विषय तथा कुल ठोस)एनओएस : आरएससी/एन(9465	निरीक्षण दौरान लाटेकस कटाई.
	तस्वीर निरीक्षण का संग्रह।
	सँभालना तथा रक्षित लेटेक्स।
	पहचानना रबड़ पेड़ लगाना प्रति निर्माण प्रक्रिया का चादर।
	पहचानना औजार तथा उपकरण जैसा प्रति इच्छित विशेष विवरण के लिये समझना प्रक्रिया का विपणन चादर।
चित्र बनाना और स्केच एक चित्र का लाटेकस कटाई।	
.3के मूल प्रिंसिपल की व्याख्या करें निरंतर अपकेंद्रित्र ,क्रीमिंग का खेत लाटेकस द्वारा योग का क्रीमिंग एजेंटों तथा डीआरसी दृढ़ निश्चय का क्रीम लेटेक्स।)एनओएस : आरएससी/एन(9466	पहचानना बुनियादी हाथ औजार के लिये क्रीमिंग का खेत लाटेकस द्वारा योग का क्रीमिंग प्रतिनिधि।
	पहचानने और चुनते हैं कच्चा सामग्री जैसा प्रति क्रीम लगाना खेत लाटेकस द्वारा योग क्रीमिंग का एजेंट।
	योजना तथा तैयार डीआरसी दृढ़ निश्चय का मलाई लेटेक्स।
	प्रचालन उत्पाद प्रसंस्करण का हवा में घूमना रबड़।
.4तैयारी की विधि लागू करें विभिन्न से शीट रबड़ कीसंग्रह का लेटेक्स ,	चुनना कौयगुलांट तथा इसका रकम प्रति होना जोड़ा गया।
	पहचानना विभिन्न कच्चा सामग्री प्रति तैयार चादर।
	तैयार करना का विभिन्न प्रक्रिया ग्रेडिंग का रबड़।
	पहचानना विभिन्न प्रक्रिया लेटेक्स का में सूखा बिक्री के योग्य रूप।

रबड़ तकनीशियन

<p>तनुकरण,जमावट ,कनवास तथा सुखाने ,ग्रेडिंग का चादर रबड़।) एनओएस : आरएससी/एन(9467</p>	<p>पहचानना विभिन्न प्रसंस्करण का ग्रेडिंग का रबड़।</p>
<p>.5की परीक्षण प्रक्रिया की व्याख्या करें टीएसआर आधारित पर विनिर्देश गंदगी सामग्री जैसे पैरामीटर ,परिवर्तनशील मामला ,राख ,नाइट्रोजन ,प्लास्टिसिटी) पी,(0प्लास्टिसिटी प्रतिधारण अनुक्रमणिका</p>	<p>पहचानना औजार तथा उपकरणों प्रति अभिनय करना काम साथ बकाया ध्यान और सुरक्षा। प्रयोग करना प्लास्टिकमीटर तथा थर्मामीटरों ग्रेविमेट्रिक विश्लेषक । पहचानना इच्छित विनिर्देश के लिये निर्माण चादर रोलर्स और कनवास बैटरी के लिये काटने का निशानवाला स्मोकड चादर)आरएसएस। पहचानना विभिन्न खंड तथा उपयोग का कच्चा सामग्री तथा</p>

)पीआरआई(।) एनओएस : आरएससी/एन(9468	उनका समारोह का धुआँ मकान। दिखाना प्रसंस्करण मशीन संचालन ,ध्यान तथा उपयोग।
.6ध्यान तथा भरण पोषण का औजार उपकरणों तथा मशीनों अवलोकन सुरक्षा एहतियात।)एनओएस : आरएससी/एन(9469	पहचानना विभिन्न भाग /खंड इसका समारोह और संचालन का मशीनें /उपकरण। पहचानना हाथ औजार तथा उनका भरण पोषण तथा सुरक्षा एहतियात। जांच सटीकता / संवेदनशीलता। पहचानना तथा कार्यान्वित करना भरण पोषण और निवारक भरण पोषण का विभिन्न मशीनें। सेवा तथा कैलिब्रेट विभिन्न प्रकार का मशीनें।
.7पहचानें , संचालित करें,समस्याओं का निवारण और बनाए रखनामें प्रयुक्त विभिन्न उपकरण रबर उद्योग।)एनओएस : आरएससी/एन(9470	संक्षिप्त विचार लाभ के बारे में नाबालिग रूटीन। पहचानना विभिन्न पार्ट्स तथा खंड का विभिन्न उपकरण। जांच रफ्तार का जवाब का मशीनें। सत्यापित करना विशेषताएँ का विभिन्न मशीनों उपयोग किया गया मैं उद्योग। पढाई करना निर्माण ,संचालन का मशीनें। सेवा तथा भरण पोषण का मशीनरी
.8अभिनय करना प्रक्रिया का उत्पादन का कृत्रिम घिसने/विशेष रबड़।) एनओएस : आरएससी/एन(9471	अभिनय करना विभिन्न परीक्षण का कृत्रिम रबड़। सूची निर्माताओं तथा उत्पादों समझाना गुण का कृत्रिम रबड़। पहचानना विभिन्न उत्पाद। पहचानना उत्पादन प्रक्रिया का विभिन्न कृत्रिम घिसने वाला। पहचानना ग्रेडिंग का सामान्य उद्देश्य सिंथेटिक का रबड़। तैयार करना सूची का आवेदन पत्र का विभिन्न घिसने लोग में प्रपत्र का चार्ट। पहचानना तथा इकट्ठा करना रबड़ उत्पादों बनाया गया बाहर का कृत्रिम घिसने वाला। अभिनय करना उत्पादन गुण का विभिन्न कृत्रिम रबड़।

रबड तकनीशियन

.9योजना तथा निष्पादित मिश्रण तकनीकों सहित क्रम का मिश्रण तथा निरीक्षण करना परिवर्तन ,पाना बाहर	पहचानना सिद्धांतों का मिश्रण तथा वितरण ,फैलानेवाला मिश्रण। पहचानना मिक्सर तथा कंपाउंडिंग उपकरणों तथा उनका भागों।

<p>इस नमूने की प्लास्टिसिटी तथा तैयारी का रबड भरनेवाला मिश्रण)एनओएस : आरएससी/एन(9472</p>	<p>पहचानना सिद्धांतों का मिक्स डिजाइन प्रति मिलना प्रसंस्करण तथा वल्केनाइजेशन गुण।</p>
	<p>पहचानना विभिन्न विस्तार पर एक दो रोल मिश्रण चक्की का विभिन्न समय।</p>
	<p>परिचित साथ संचालन का मिश्रण चक्की प्रति तैयार रबड भरनेवाला मिश्रण</p>
<p>.10 प्रदर्शन संग्रह का विभिन्न प्रकार का पुनः दावारबड तथा रीक्लेम बरबाद करना रबड उत्पादों द्वारा पाउडरिंग तथा गरम करना आवेदन करने वाले उचित तरीका।) एनओएस : आरएससी/एन(9473</p>	<p>पहचानना विभिन्न कच्चा सामग्री।</p>
	<p>समझना सिद्धांत का कंपाउंडिंग तथा कार्यों का विभिन्न सामग्री।</p>
	<p>पहचानना बुनियादी ज्ञान का विनिर्देश मानक।</p>
	<p>पहचानना गरम करना व्यवस्था उपयोग किया गया में रबड उद्योग।</p>
	<p>पहचानना संकल्पना का बरबाद करना जैसा उत्पन्न दौरान विभिन्न प्रसंस्करण मंच।</p>
<p>पहचानना विभिन्न प्रकार का पुनः दावा किया गया रबड।</p>	
<p>.11 प्रदर्शन मिश्रण का मिक्स भरा हुआ रबर कंपाउंडिंग सामग्री। ठानना विभिन्न रबर का इलाज समय यौगिक युक्त विभिन्न इलाज प्रणाली पर एक रियोमीटर और का इलाज मिश्रण से रियोग्राफ ।) एनओएस : आरएससी/एन(9474</p>	<p>आवेदन करना तरीकों का खाली तैयारी विभिन्न पर समय।</p>
	<p>समझाना प्रधानाचार्य का विभिन्न सामग्री।</p>
	<p>योग्यता प्रति उपयोग प्लास्टिकमीटर ।</p>
	<p>पहचानना तथा चुनते हैं गलन बिंदु/नरम परीक्षण के लिये कंपाउंडिंग सामग्री।</p>
	<p>पहचानना आवेदन पत्र का पॉलिमर ऐसा जैसा एनआर ,एसबीआर , पीबीआर ,एनबीआर, करोड़ और आईआईआर संदिग्ध के साथ उम्र बढ़ने।</p>
<p>समझना बुनियादी प्रसंस्करण तथा प्रक्रिया योग्यता। योग्यता प्रति उपयोग रियोमीटर तथा उनका आवेदन।</p>	
<p>.12 तैयारी विभिन्न मिश्रणों का घिसने लोग पसंद करना एनआर/एसबीआर , एनआर/पीबी आदि) एनओएस :</p>	<p>दिखने में निरीक्षण कच्चा सामग्री।</p>
	<p>पहचानना औजार और उपकरण जैसा प्रति इच्छित विनिर्देश के लिये सुरक्षित कार्यरत।</p>
	<p>पहचानना विभिन्न सामग्री के लिये एनआर/एसबीआर ,एनआर/पीबी मिश्रण।</p>

रबड तकनीशियन

आरएससी/एन(9475)	तैयार करना उपयुक्त अनुपात के लिये मिलाना रबड़।
	तैयार करना वजन/बैचिंग सिस्टम
	निर्माण ,प्रकार और कार्य की पहचान करें चबाना/कैलेंडरिंग प्रक्रिया।
.13 पहचानें , समस्या निवारण	संचालित करें, और रखरखाव
	समस्याओं का निवारण एक्सट्रूडर संचालन। पता लगाएं

<p>विभिन्न उपकरण उपयोग किया गया मेंबर उद्योग।)एनओएस : आरएससी/एन(9476</p>	संचालन।
	मूनीविस्कोमीटर / रैपिड की देखभाल और रखरखाव प्लास्टिकमीटर / रियोमीटर_
	परीक्षण तथा सत्यापित करना विशिष्ट गुरुत्वाकर्षण तथा समस्या निवारण का मिश्रण
	संचालन।
<p>.14तैयार करें कौयगुलांट्स द्वारा डुबकी भूतपूर्व में लाटेकस मिश्रण के लिये आवश्यक मोटाई।) एनओएस : आरएससी/एन(9477</p>	चुनना तथा समस्याओं का निवारण चलाना व्यवस्था के लिये एक घूमना चक्की ,आंतरिक मिक्सर सिस्टम
	ले जाना बाहर भरण पोषण तथा निवारक भरण पोषण का मशीनरी उपयोग किया गया में रबर उद्योग।
	उत्पादन तथा रेखा मेजर रबड़ उत्पाद ,अवयव, उनका इमारत तथा इलाज।
	तैयार करना डुबकी भूतपूर्व में लाटेकस मिश्रण के लिये आवश्यक मोटाई
<p>.15तैयार करें विभिन्न डूबा उत्पादों द्वारा का उपयोग करते हुए ठेठ मिश्रण सूत्रीकरण के लिये महत्वपूर्ण डूबा हुआ चीजें।)एनओएस : आरएससी/एन(9478</p>	पहचानना ग्रेडिंग और प्रकार का एन.आर.
	परिचित प्रक्रिया का सूई / सूई टैंक / फॉर्मर्स / बॉल मिलिंग
	अभ्यास घूमना तैरता हुआ ,घूमना बंधन तथा पंचांग धुंध नियंत्रण उपकरण।
	पहचानना कंपाउंडिंग का लेटेक्स।
<p>.16प्लास्टर का उपयोग करके मोल्ड तैयार करें का पेरिस। कंपाउंडिंग और ढलाई तथा अभिनय करना परिष्करण</p>	चुनना प्रक्रिया का विभिन्न डूबा उत्पाद।
	अभ्यास मिश्रण सूत्रीकरण के लिये महत्वपूर्ण डूबा चीजें।
	अभिनय करना अपकेंद्रित्र
	उत्पादन गुब्बारे/दस्ताने/रबर बैंड /उँगलिया टोपी।
<p>.16प्लास्टर का उपयोग करके मोल्ड तैयार करें का पेरिस। कंपाउंडिंग और ढलाई तथा अभिनय करना परिष्करण</p>	उदाहरण देकर स्पष्ट करना लाटेकस एकाग्रता।
	समझना प्रधानाचार्य का ढलाई प्रक्रिया।
	उत्पादन लाटेकस सीमेंट
	प्रयोग करना लेपित कपड़े तथा कैलेंडर चादर।
<p>कंपाउंडिंग तथा ढलाई तथा अभिनय करना परिष्करण</p>	कंपाउंडिंग तथा ढलाई प्रक्रिया।
	प्रयोग करना विभिन्न रबड़ स्ट्रीमिंग तथा परिष्करण तरीके।
	प्रयोग करना रबड़ प्रति धातु बंधुआ अवयव।

रबड तकनीशियन

प्रक्रिया।) एनओएस आरएससी/एन(9479	:	उत्पादन गोंद विलायक आधारित तथा जलीय सिस्टम तैयार करना ट्यूबिंग मौसम पट्टी तथा अभ्यास लाटेक्स पेंट तथा परत।
.17लेटेक्स फोम तैयार करें		पहचानना विभिन्न कच्चा सामग्री तथा उनका विशेष विवरण।

<p>, bycompoundingपर झाग होबार्ट मिक्सर ,स्थानांतरण करना में तप्त सांचे , वल्केनाइजेशन ,धुलाई तथा सुखाने।) एनओएस : आरएससी/एन(9480</p>	<p>प्रयोग करना का होबार्ट मिक्सर ,वल्केनाइजेशन ,तप्त मॉड्यूल धुलाई तथा सुखाने व्यवस्था।</p>
	<p>प्रक्रिया का निर्माण ,आटोकलेव वल्केनाइजेशन ,परिक्षण तथा गुणवत्ता नियंत्रण।</p>
	<p>परिक्षण गुणवत्ता मूल्यांकन।</p>
	<p>परिचित परिक्षण उपकरण तथा परीक्षण तरीकों के लिये विभिन्न डिजाइन का उत्पाद। आवेदन करना गुणवत्ता नियंत्रण पैमाने।</p>
<p>.18रखरखाव तैयार करें मसविदा बनाना के लिये उत्पाद उत्पादन मशीनों अवलोकन सुरक्षा पहलू।) एनओएस : आरएससी/एन(9481</p>	<p>अवगत का सुरक्षित कार्य - प्रथाएँ।</p>
	<p>प्रचालन रबड़ उत्पाद उत्पादन मशीनरी</p>
	<p>अभिनय करना कार्यरत पर मिश्रण मिलें ,ढलाई दबाएँ तथा ऑटो क्लेव।</p>
	<p>पालन करना भरण पोषण मसविदा बनाना के लिये उत्पाद उत्पादन मशीनें।</p>
<p>.19टायर ट्रेड तैयार करें यौगिकों का उपयोग करते हुए मिश्रण।)एनओएस : आरएससी/एन(9482</p>	<p>पहचानना टायर्स तथा ट्यूब ,चक्र टायर , यात्री गाड़ी टायर्स तथा ट्रक टायर , थका देना आकार और बनाना।</p>
	<p>प्राप्त ज्ञान का विभिन्न प्रकार का थका देना निर्माण ,पक्षपात, रेडियल और ट्यूबलेस टायर , उनका बुनियादी विशेषता तथा विशेषताएँ।</p>
	<p>पहचानना विभिन्न अवयव का थका देना तथा उनका कामकाज।</p>
	<p>चुनना मानदंड का विभिन्न सुदृढीकरण सामग्री।</p>
	<p>योजना तथा तैयार तरीका का थका देना इमारत और इलाज ,पद इलाज इलाज।</p>
<p>.20मिक्स उचित यौगिक और तैयार उत्पादों अर्थात। माइक्रो सेलुलर रबड़ ,चटाई ,एक्सट्रूडेड बीडिंग , हाथ का बना नली ,कागज़ वजन ,वाशर तथा इंजेक्शन बोतल टोपी, गैस्केट तथा जवानों।) एनओएस : आरएससी/एन(9483</p>	<p>परिचित साथ मिश्रण प्रक्रिया।</p>
	<p>पहचानना उचित यौगिकों प्रति तैयार उत्पादों पसंद करना माइक्रो सेल्युला रबड़ ,चटाई ,निकला हुआ बीडिंग</p>
	<p>चुनना आवश्यक कच्चा सामग्री टो निकला हुआ उत्पादों पसंद करना</p>
	<p>ट्यूब ,चैनलों का उपयोग करते हुए एक बाहर निकालना पालन करना सुरक्षा एहतियात दौरान प्रदर्शन विभिन्न नौकरियां।</p>

रबड तकनीशियन

.21तैयार करें विभिन्न दस्ताने तथा परीक्षण उनका गुण तथा गुणवत्ता।) एनओएस : आरएससी/एन(9484	परिचित साथ विभिन्न प्रकार का दस्ताने।
	पहचानना विभिन्न दस्ताने तथा उनका गुण।
	मापना आयाम का विभिन्न दस्ताने।

	<p>ज्ञान उम्र बढ़ने के परीक्षण और आयाम जैसा प्रति बीआईएस।</p> <p>पढाई करना निर्माण तथा संचालन का विभिन्न प्रकार का दस्ताने विशिष्टता।</p>
<p>.22घर्षण के लिए परीक्षण का संचालन प्रतिरोध , कठोरता , सूजन सूचकांक ,संपीड़न प्रतिरोध। हीट बिल्ड-अप तथा फ्लेक्सिंग ।) एनओएस : आरएससी/एन(9485</p>	<p>ठानना प्रतिरोधी तथा ढांकता हुआ ताकत।</p> <p>पढाई करना प्रभाव का तापमान पर लचीलापन ,दृढ़ निश्चय का गर्मी बनाया द्वारा गुडरिक फ्लेक्सोमीटर ।</p> <p>अभिनय करना हानिकारक परीक्षण ,दसियों तथा घर्षण प्रतिरोध परीक्षण,</p> <p>दरार इरादा तथा दरार वृद्धि द्वारा डे डे मेटिया तरीका।</p>
<p>23 कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग पढ़ें और लागू करें।) एनओएस : सीएससी/एन(9401</p>	<p>ड्राइंग पर जानकारी पढ़ें और व्याख्या करें और व्यावहारिक कार्य निष्पादित करने में आवेदन करें।</p> <p>सामग्री की आवश्यकता ,उपकरण और असेंबली/रखरखाव मानकों का पता लगाने के लिए विनिर्देश पढ़ें और विश्लेषण करें।</p> <p>लापता/अनिर्दिष्ट कुंजी जानकारी के साथ आरेखण का सामना करें और कार्य को पूरा करने के लिए लापता आयाम/पैरामीटर को भरने के लिए स्वयं की गणना करें।</p>
<p>.24व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं।) एनओएस : सीएससी/एन(9402</p>	<p>विभिन्न गणितीय समस्याओं को हल करें</p> <p>अध्ययन के क्षेत्र से संबंधित बुनियादी विज्ञान की अवधारणा की व्याख्या करें</p>

पाठ्यक्रम के लिये रबड़ तकनीशियन व्यापार			
अवधि : एक साल			
अवधि	संदर्भ प्रशिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (प्रायोगिक) सांकेतिक घंटों के साथ	व्यावसायिक ज्ञान (सैद्धांतिक)
पेशेवरकौशल 42घंटे।; पेशेवरज्ञान 8 घंटे	दुकान के फर्श में सुरक्षा नियमों का पालन करें और सुरक्षा सावधानियों का पालन करते हुए आपात स्थिति के दौरान अग्निशमन उपकरण ले जाएं। (मैपड एनओएस: आरएससी/एन9464)	<ol style="list-style-type: none"> जागरूकता पर विभिन्न सुरक्षा उपकरण) सुरक्षा छड़ ,सुरक्षा रक्षक आदि। (जुड़ा हुआ साथ विभिन्न रबड़मशीनरी। जागरूकता पर सामग्री डेटा शीट (MSDS)के रूप में सुरक्षा। परिचय का व्यापार कौशल तथा काम आवेदन पत्र। परिचय साथ संस्था तथा सुरक्षा रवैया विकास का ट्रेनी उन्हें उपयोग करने के लिए शिक्षित करकेव्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण। सुरक्षित निपटान का बरबाद करना सामग्री पसंद करना कपास बरबाद करना ,पिसाई सामग्री तथा चमड़ा काट रहा है द्वारा हाथ मशीन। जोखिम पहचान तथापरिहार। निवारक पैमाने के लिये विद्युतीय दुर्घटनाओं और कदम ऐसे हादसों में लिया जाए। व्यापार प्रशिक्षण का महत्व , 	<ul style="list-style-type: none"> -व्यापार का महत्व प्रशिक्षण। - में सामान्य अनुशासन संस्था - प्राथमिक प्रथम सहायता। - सुरक्षा एहतियात - प्रयोग करना का विभिन्न आग आग बुझाने की कल - हाउसकीपिंग का महत्व तथा अच्छा दुकान मंज़िल अभ्यास।

		<p>सूची का औजार और मशीनरी उपयोग किया गया में व्यापार।</p>	
--	--	---	--

		.9उपकरण रेत का सुरक्षित उपयोग में प्रयुक्त उपकरण व्यापार।	
		10. सुरक्षा पर अभ्यास सावधानियों सहित अग्निशमन उपकरण , दुर्घटनाएं ,प्रथम सहायता अभ्यासतथा इलाज। 11. प्रथम सहायता तरीका तथा बुनियादी प्रशिक्षण। 12. सुरक्षा संकेतों की पहचान के लिये खतरा ,चेतावनी सावधानी और व्यक्तिगत सुरक्षा संदेश। 13. प्रयोग करना आग बुझानेवाले। 14. अभ्यास तथा समझना एहतियात प्रति होना पीछा किया जबकि कार्यरत में फिटिंग नौकरियां।	ज्ञान का सुरक्षा एहतियात। प्राथमिक प्रथम सहायता और उपचार। ज्ञान का अग्निशमन उपकरण।

रबड़ तकनीशियन

<p>पेशेवरकौशल 63घंटे।; पेशेवर ज्ञान 12बजे</p>	<p>ज्ञान संकलित करें रबर प्लांटेशन परसमझने के लिए शीट की प्रक्रिया बनाना , परीक्षण करना सूखी . के लिए फील्ड लेटेक्स रबर सामग्री और कुल ठोस) मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन(9465</p>	<ol style="list-style-type: none"> 15. लाटेक्स कटाई . 16. संग्रह ,हैंडलिंग तथा क्षेत्र लेटेक्स का संरक्षण। 17. कैलेंडरिंग। 18. रबर बागान की पहचान करें प्रति निर्माण प्रक्रिया का चादर। 19. पहचानना परिक्षण का खेत सूखी रबर सामग्री के लिए लेटेक्स। 20. योजना तथा अभिनय करना उत्पादोंसे रबड़ पेड़ लगाना। 21. तैयार करना प्रक्रिया का उत्पाद से रबड़ पेड़ लगाना। 22. पहचानना तथा परीक्षण का खेत लाटेक्स 	<p>रबड़ का पेड़ - इसका प्रसार , लाटेक्स कटाई ,संग्रह ,हैंडलिंग तथा संरक्षण का खेत लेटेक्स। द्वारा उत्पादों से रबड़ वृक्षारोपण</p>
--	--	--	---

		<p>के लिये सूखा रबड़ विषय।</p> <p>23. कच्चे माल का चयन के रूप में प्रति परिक्षण का खेत लाटेकस के लियेकुल ठोस</p> <p>24. उपकरण और उपकरण की पहचान करें जैसा प्रति इच्छित विशेष विवरण की प्रक्रिया को समझने के लिए विपणन चादर।</p> <p>25. विभिन्न दर्शाने वाला एक चार्ट बनाएं पर्यावरण कारक</p> <p>26. समतल विभिन्न प्रकार खेत लाटेकस साथ उनका गुण।</p> <p>27. वर्गीकृत संरक्षण का खेतलाटेकस संसाधन।</p> <p>28. समतल विभिन्न तरीकों के लिये संरक्षण का खेत लाटेकस में विभिन्न क्षेत्र।</p> <p>29. का एक चित्र बनाएं और स्केच करें लाटेकस कटाई।</p> <p>30. के स्रोतों की सूची तैयार कीजिए संरक्षण का खेत लाटेकस प्रदूषण साथ उनका विभिन्नविशेषताएँ।</p> <p>31. क्षेत्र के संरक्षण के लिए जाएँ लाटेकस इलाज उत्पादों से रबड़ वृक्षारोपण</p> <p>32. बनाना आरेख का लाटेकस विभिन्न के साथ उपचार संयंत्रसे उत्पादों की प्रक्रिया रबड़ पेड़</p>	
--	--	---	--

		<p>लगाना शुद्धिकरण।</p>	
<p>पेशेवर कौशल 42 घंटे।;</p>	<p>समझाना बुनियादी प्रधानाचार्य का</p>	<p>.33पहचानना बुनियादी हाथ औजार के लिये क्रीमिंग का खेत लाटेकस द्वारा</p>	<p>लेटेक्स की एकाग्रता-क्रीमिंग ,क्रीमिंग एजेंट,</p>

<p>पेशेवर ज्ञान 8 घंटे</p>	<p>निरंतर अपकेंद्रित्र ,क्षेत्र की क्रीमिंग के अलावा लेटेक्स क्रीमिंग एजेंट और डीआरसी निर्धारण क्रीम का लेटेक्स।)मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन(9466</p>	<p>योग का क्रीमिंग प्रतिनिधि। 34. का चयन क्रीमिंग एजेंट। 35. भंडारण तथा हैंडलिंग का सामग्री। 36. के मूल सिद्धांत की पहचान करें अपकेंद्रित्र। 37. कच्चे की पहचान और चयन क्रीमिंग के अनुसार सामग्री खेत लाटेक्स द्वारा योग का क्रीमिंग एजेंट। 38. योजना तथा तैयार डीआरसीक्रीम लेटेक्स का निर्धारण। 39. मुलाकात प्रति एक लाटेक्स अपकेंद्रित्र इकाई प्रति समझना सिद्धांत का केंद्रापसारक 40. प्रचालन उत्पाद स्किम रबर का प्रसंस्करण। 41. तापमान स्थापना।</p>	<p>क्षमता का क्रीम लगाना , क्रीमयुक्त लेटेक्स का अनुप्रयोग , अपकेंद्रित्र ,अपकेंद्रित्र मशीन , क्षमता का अपकेंद्रित्र ,हवा में घूमना लेटेक्स ,प्रसंस्करण का स्किम। -लेटेक्स।</p>
<p>पेशेवर कौशल 42घंटे।; पेशेवर ज्ञान 8 घंटे</p>	<p>की विधि लागू करें शीट की तैयारी रबर , विभिन्न की प्रक्रियाएं लेटेक्स का संग्रह , तनुकरण ,जमावट , शीटिंग और सुखाने और शीट की ग्रेडिंग रबड़।) मैण्ड एनओएस:आरएससी/ एन(9467</p>	<p>42. चुनना कौयगुलांट तथा इसका राशि प्रति होना जोड़ें। 43. पहचानना विभिन्न स्थानापन्न सामग्री प्रति तैयार चादर रबड़। 44. आवेदन करना तरीका का चित्रकारी ,ग्रेडिंग का चादर रबड़। 45. योजना तथा अभिनय करना विभिन्न रबर की प्रक्रिया ग्रेडिंग। 46. पहचानना विभिन्न प्रक्रिया का लाटेक्स में सूखा बिक्री के योग्य रूप।</p>	<p>प्रसंस्करण का लाटेक्स में सूखा विपणन योग्य रूप ,आरएसएस , क्रेप ,टीएसआर) आईएसएनआर (और ग्रेडिंग का रबड़।</p>
<p>पेशेवर</p>	<p>समझाना परिक्षण</p>	<p>.47प्रयोग करना का प्लास्टीमीटर।</p>	<p>प्रसंस्करण मशीनरी,</p>

<p>कौशल 63 घंटे); पेशेवर ज्ञान 12बजे</p>	<p>प्रक्रिया का टीएसआर पर आधारित विनिर्देश गंदगी . जैसे पैरामीटरविषय, वाष्पशील पदार्थ , राख,नाइट्रोजन , प्लास्टिसिटी ,(OP) प्लास्टिसिटी प्रतिधारण अनुक्रमणिका)पीआरआई(।) मैण्ड एनओएस:आरएससी/ए न(9468</p>	<p>48. प्रयोग करना का थर्मामीटरों ग्रेविमेट्रिक विश्लेषक । 49. उपकरण और उपकरण की पहचान करें जैसा प्रति इच्छित विनिर्देश के लिये निर्माण चादर रोलर्स औरकनवास बैटरी के लिये काटने का निशानवाला स्मोकड चादर) आरएसएस(। 50. के अनुसार सामग्री का चयन अनुप्रयोग। 51. तस्वीर निरीक्षण का कच्चा सामग्री के लिये जंग लग रहा है , स्केलिंग ,जंग आदि। 52. परिचित साथ प्रसंस्करण मशीन का संचालन ,ध्यान तथा उपयोग। 53. पहचानना तथा उपयोग का विभिन्न प्रकार/आकार का चादर रोलर्स औरकनवास बैटरी के लिये काटने का निशानवाला स्मोकड शीट) आरएसएस(। 54. विभिन्न अनुभागों को पहचानें और कच्चे माल का उपयोग और उनकेस्मोक हाउस का कार्य। 55. तैयार करना तथा अभ्यास शुरुआती आकार कमी मशीनों के लिये रबड़ कोगुलम 56. परिचित साथ प्रसंस्करण मशीनों में हथौड़ा मिल्स खंड ,ध्यान तथा</p>	<p>के बारे में विवरण मशीनरी उपयोग किया गया प्रति प्रक्रियाविभिन्न प्रकार का बिक्री के योग्यफार्म का प्राकृतिक रबड़। - ए।शीट रोलर्स और शीटिंगबैटरी के लिये काटने का निशानवाला बी। स्मोकडशीट)आरएसएस (स्मोक हाउस लताओं सी प्रारंभिक आकार डी।ई के लिए कमी मशीनें । रबर कोगुलम हैमरमिल्स सुखाने की मशीन- अलग अलग प्रकार</p>
--	--	--	--

		<p>उपयोग।</p> <p>57. पहचानना तथा उपयोग विभिन्न मशीनरी प्रति प्रक्रिया विभिन्न प्रकार के विपणन योग्य फार्म का प्राकृतिक रबड़ में लता</p> <p>58. योजना तथा अभिनय करना विभिन्न श्रेडर ड्रायर के प्रकार और उनका उपयोग प्रति प्रसंस्करण</p>	
--	--	--	--

		मशीनरी।	
पेशेवरकौशल 21घंटे; पेशेवर ज्ञान 4 घंटे	देखभाल और का रखरखाव उपकरण उपकरणऔर मशीनें सुरक्षा देख रहे हैं एहतियात।)मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन (9469	59. ध्यान तथा भरण पोषण का हाथ उपकरण और मशीनें। 60. विभिन्न मशीनों के विखण्डन , मरम्मत,जाँच , पुर्जों को बदलना । 61. सेवा और विभिन्न जांचना मशीनों के प्रकार/ उपकरण। 62. पहचानना तथा ले जाना बाहर रखरखाव और निवारक भरण पोषण का विभिन्नमशीनें। 63. पहचानना विभिन्न भाग /खंड इसका समारोह और संचालन का मशीनें/ उपकरण।	. aद्वारा उपयोग किए जाने वाले सामान्य हाथ उपकरण रबड तकनीशियन। उनका प्रकार , उपयोग और सामग्रीकौन सा वे हैं बनाया गया। उनका नाम तथा कार्य।
पेशेवरकौशल 21घंटे; पेशेवर ज्ञान 4 घंटे	पहचाने ,संचालित करें , समस्या निवारण और अलग बनाए रखनामें प्रयुक्त उपकरण रबर उद्योग।) मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन(9470	64. सामान्य भरण पोषण का मशीनों -संक्षिप्त विचार के बारे में नाबालिग रूटीन भरण पोषण और सुरक्षा पहलू और अध्ययन का विभिन्न उपकरण। 65. प्रकारों को पहचाने यंत्र/मशीन सिकुड़न। 66. पहचानना विभिन्न पार्ट्स तथा खंड का विभिन्न उपकरण उपयोग किया गया में रबड उद्योग। 67. जांच शुद्धता पूर्वसर्ग , संवेदनशीलता का मशीनें। 68. प्रतिक्रिया की गति की जाँच करें	रबड - इसके विभिन्न खंड ,उनका उपयुक्तता के लिये विभिन्न उद्देश्य। अपकेंद्रित मशीन ,क्षमता का अपकेंद्रित मशीन।

		<p>मशीनें। 69. चुनें और सत्यापित करें विशेषताएँ का मशीनें।</p>	
--	--	--	--

		<p>70. सेवा तथा भरण पोषण का मशीनें।</p> <p>71. पढाई करना निर्माण ,संचालन का मशीन।</p> <p>72. पहचानना तथा ले जाना बाहर रखरखाव और निवारक भरण पोषण।</p>	
<p>पेशेवरकौशल 63घंटे।;</p> <p>पेशेवरज्ञान 13घंटे</p>	<p>प्रक्रिया करें निर्माण का कृत्रिम घिसने/विशेष रबड़।) मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन(9471</p>	<p>73. के विभिन्न परीक्षण करें कृत्रिम रबड़।</p> <p>74. सूची बाहर निर्माता।</p> <p>75. सूची बाहर उत्पाद।</p> <p>76. पढाई करना गुण का कृत्रिम रबड़।</p> <p>77. पढाई करना गुण का विशेष उद्देश्य रबड़।</p> <p>78. उत्पादों की पहचान करें ।</p> <p>79. पहचानना विभिन्न प्रकार का कृत्रिम घिसने लोग उपयोग किया गया में सामान्य उद्देश्य।</p> <p>80. विनिर्माण की पहचान करें विभिन्न सिंथेटिक की प्रक्रिया घिसने लोग पसंद करना बीएसआर/पॉली ब्यूटाडीन)बीआर ,(ब्यूटाइल रबर।</p> <p>81. पहचानना ग्रेडिंग का सामान्य - उद्देश्य कृत्रिम घिसने वाला।</p> <p>82. समतल एक तुलना का गुण साथ प्राकृतिक रबड़।</p> <p>83. के निर्माताओं की पहचान करें</p>	<p>सामान्य प्रयोजन सिंथेटिक घिसने वाले - एसबीआर ,गुण , पॉली . की तुलना ब्यूटाडीन) बीआर ,(ब्यूटाइल रबड़,ग्रेड , व्यापार नाम,निर्माण प्रक्रिया प्राकृतिक के साथ गुण रबड़ तथा</p> <p>- इन घिसने वालों का अनुप्रयोग उत्पादों में।</p> <p>- विशेष उद्देश्य कृत्रिम रबड़ - पाली क्लोरोप्रीन रबर) सीआर ,(सिलिकॉन रबर ,नाइट्रेट रबड़)एनबीआर ,(ईथिलीन प्रोपलीन डायने।</p> <p>- रबड़) ईपीडीएम ,(पाली यूरेथेन रबर्स) पीयू।।</p> <p>- वल्केनाइजेशन की तकनीक।</p>

		<p>भारत में सिंथेटिक रबर और विदेश में।</p> <p>84. तैयार करना सूची का अनुप्रयोग का</p>	
--	--	---	--

		<p>अलग रबर चार्ट के रूप में।</p> <p>85. पहचानना परिक्षण उपकरणों तथा परीक्षण तरीकों) विकास करना के लिये विभिन्न शैलियों तथा डिजाइन का रबड़।(</p> <p>86. पहचानना तथा इकट्ठा करना रबड़ उत्पादों बनाया गया बाहर इस कारबड़।</p> <p>87. विनिर्माण की पहचान करें गुण का विभिन्न कृत्रिम रबड़ पसंद करना पाली क्लोरोप्रीन रबड़)करोड़ ,(सिलिकॉन रबर ,नाइट्रेट रबर) एनबीआर।</p> <p>88. ईथीलीन प्रोपलीन डेलाने रबड़)ईपीडीएम ,(पाली urethane घिसने लोग) पु।</p>	
--	--	--	--

रबड़ तकनीशियन

<p>पेशेवरकौशल 21घंटे; पेशेवर ज्ञान 4 घंटे</p>	<p>योजना बनाएं और अमल करें मिश्रण तकनीक समेत क्रम मिश्रण और देखो वह बदलता है , प्लास्टिसिटी का पता लगाएंनमूनों की और तैयारी का रबड़ भरनेवाला मिश्रण)मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन(9472</p>	<p>89. द्वारा चबाना कैलेंडरिंग / दो घूमना मिश्रण चक्की 90. पहचानना सिद्धांतों का मिश्रण तथा विभाजित करनेवाला तथा फैलानेवाला मिश्रण। 91. पहचानना मिक्सर तथा कंपाउंडिंग उपकरणों और उनके हिस्से खुली मिलों की तरह हैं , आंतरिक मिक्सर ,मिश्रण ऊर्जा , व्यावहारिक मिश्रण ,तकनीकों सहितक्रम का मिश्रण तथामिश्रण की गुणवत्ता का विकास। 92. पहचानना प्रिंसिपलों का कंपाउंडिंग ,कंपाउंडिंग सामग्री तथा मिक्स डिजाईन प्रति मिलना प्रसंस्करण तथा</p>	<p>रबड़ के सिद्धांत कंपाउंडिंग ,चबाना ,कंपाउंडिंग सामग्री ,परिभाषा तथा उद्देश्य। उत्प्रेरक ,स्टीयरिक अम्ल ,जस्ता ऑक्साइड ,भराव ,काला और न काला भराव ,प्लास्टिसाइज़र।</p>
--	---	--	--

		<p>vulcanisateगुण।</p> <p>93. पहचानना विभिन्न क्षेत्र पर एक दो रोल मिश्रण चक्की का विभिन्न समय तथा निरीक्षण करना परिवर्तन और पता लगाएँ इस नमूने की प्लास्टिसिटी।</p> <p>94. ए चें वें ई ऑपरेशन से परिचित हों मिक्सिंग मिल तैयार करने के लिए का रबड़ ,भरनेवाला मिश्रण</p>	
<p>पेशेवरकौशल 21घंटे;</p> <p>पेशेवरज्ञान 04बजे</p>	<p>संग्रह करेंका विभिन्न प्रकार का पुनः प्राप्त रबड़ तथा रीक्लेम बरबाद करनारबड़ उत्पादों द्वारापाउडरिंग औरहीटिंग आवेदन उचित विधि।)मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन(9473</p>	<p>95. परिचित साथ विभिन्न कच्चा सामग्री।</p> <p>96. समझना प्रधानाचार्य का कंपाउंडिंग तथा कार्यों का विभिन्न सामग्री ,त्वरक ,भराव , पार जोड़ने एजेंटों तथा अन्य रबड़ रसायन।</p> <p>97. पहचानना बुनियादी ज्ञान का विशिष्टता ,मानकों तथा परिक्षण का विभिन्न कच्चा सामग्री और उनकेमहत्व में रबड़उद्योग।</p> <p>98. हीटिंग सिस्टम की पहचान करें d thei d an y industr r rubbe n i d an s application rउपयुक्तता का उपयोग करें ।</p> <p>99. पहचानना संकल्पना का बरबाद करना जैसा उत्पन्न दौरान विभिन्न प्रसंस्करण चरण और मार्ग के लिये उन्हें पुनःउपयोग तथा लागत अनुकूलन।</p>	<p>सुनिश्चित करना उचित कामकाज कामिक्सिंग मिल। त्वरक ,इलाज एजेंट तथा विशेष कंपाउंडिंग सामग्री आंधी एजेंट , तथ्य ,रंग की।</p>

		100. पहचानना विभिन्न प्रकार का पुनःदावा रबड़ तथा उनका ग्रेड।	
पेशेवर	अभिनय करना मिश्रण का	.101 खाली तरीके लागू करें	वल्केनाइजेशन - समझ

<p>कौशल 63 घंटे); पेशेवर ज्ञान 13घंटे</p>	<p>पूर्ण रबड कंपाउंडिंग सामग्री। इलाज का निर्धारण करें अलग समय रबर यौगिक विभिन्न युक्तइलाज प्रणाली पर रियोमीटर तथा का इलाज से यौगिकरियोग्राफ ।)मैपड एनओएस:आरएससी/ एन(9474</p>	<p>तैयारी विभिन्न समय तथा परिष्करण तरीके। प्रिंसिपल पर समझें का विभिन्न सामग्री , त्वरक ,इलाज एजेंटों तथा विशेष कंपाउंडिंग ,उड़ाने एजेंट , रबड स्थानापन्न) तथ्य ,(रंग।</p> <p>102. प्लास्टीमीटर का उपयोग करने की क्षमता ।</p> <p>103. पहचानना तथा चुनते हैं का गलन बिंदु / नरमी कंपाउंडिंग के लिए बिंदु परीक्षण सामग्री तथा उनका विशेष विवरण।</p> <p>104. पहचानना तकनीक का मिक्स पूर्ण रबर यौगिक।</p> <p>105. उम्र बढ़ने के संदेह के साथ एनआर , एसबीआर ,पीबीआर , एनबीआर , सीआर और ॥ आर जैसे पॉ ली म र के लिए एक डी चयनकर्ता एन डी एप्लिकेशंस एन और डी एप्लिकेशंस के सिद्धांत के सिद्धांत की पहचान करें ।</p> <p>106. के सिद्धांत को समझें बुनियादी प्रसंस्करण संचालन तथा प्रक्रिया योग्यता।</p> <p>107. योग्यता प्रति उपयोग रियोमीटर तथा उनका आवेदन पत्र में प्रक्रिया नियंत्रण समेत</p>	<p>प्रक्रिया। इलाज का समय ,झुलसा समय ,तथा प्रत्यावर्तन। वल्केनाइजेशन तरीके।</p>
---	---	--	--

		<p>विवरण का ऐसाउपकरण।</p> <p>108. इलाज का अध्ययन और विश्लेषण करें समय।</p> <p>109. पहचानना विभिन्न इलाज प्रणाली पर एक रियोमीटर।</p>	
--	--	---	--

		<p>111. पहचानना व्यावहारिक मिश्रण तकनीकों सहित क्रम का मिश्रण तथा मिश्रण की गुणवत्ता का मूल्यांकन)विशिष्ट गुरुत्वाकर्षण तथा रियोग्राफ(।</p> <p>112. प्रयोग करना का रियोमीटर।</p> <p>113. इलाज का अध्ययन और विश्लेषण करें समय।</p>	
<p>पेशेवरकौशल 42घंटे।;</p> <p>पेशेवरज्ञान 8 घंटे</p>	<p>अलग तैयार करें घिसने वाले मिश्रण जैसे एनआर/एसबीआर , एनआर/पीबी आदि)मैपड एनओएस : आरएससी/एन(9475</p>	<p>114. पहचानना तथा उपयोग विभिन्न सामग्री प्रति तैयार एनआर/एसबीआर , एनआर/पीबी आदि। मिश्रण।</p> <p>115. उपयुक्त के साथ रबर ब्लैंड करें अनुपात।</p> <p>116. वजन/बैचिंग तैयार करें व्यवस्था।</p> <p>117. योग्यता प्रति उपयोग चबाना/ कैलेंडर प्रक्रिया।</p>	<p>मिश्रणों का घिसने लोग - फायदे नुकसान,थर्मामीटरों प्लास्टिक -इलास्टोमर्स। सरल तरीके का उत्पादन। लाभ औरनुकसान।</p>

रबर तकनीशियन

<p>पेशेवरकौशल 21घंटे; पेशेवर ज्ञान 4 घंटे</p>	<p>पहचानें ,संचालित करें , समस्या निवारण और अलग बनाए रखनामें प्रयुक्त उपकरण रबर उद्योग।) . मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन(9476</p>	<p>118. सुविधाओं से परिचित डिजाइन और निर्माण के का मशीनरी उपयोग किया गया, सहायक सहित उपकरण)जैसे चारा तथा लेना- बंद व्यवस्था ,चलाना व्यवस्था , तापमान तथा दबाव मापने उपकरण।</p> <p>119. ध्यान तथा भरण पोषण का मूनी विस्कोमीटर ,रैपिड प्लास्टिकमीटर , रियोमीटर तथा उनका आवेदन पत्र में प्रक्रिया नियंत्रण अवलोकन सुरक्षा एहतियात।</p> <p>120. पहचानना ,परीक्षण तथा सत्यापित करना विशिष्ट गुरुत्वाकर्षण तथा</p>	<p>उत्पादन का लाटेकस उत्पादों - डुबकी ,डुबकी टैंक ,पूर्व , कौयगुलांट, गेंद मिलिंग।</p>
--	---	---	--

		<p>रियोग्राफ समस्या निवारणका मिश्रण संचालन तथा मिश्रण के बाद का ऑपरेशन। पता लगाना दोष तथा की समस्या निवारण कैलेंडर संचालन,ढलाई संचालन तथा एक्सट्रूडर संचालन।</p> <p>121. पहचानना ,चुनते हैं तथा समस्या निवारण का चलाना व्यवस्था के लिये एक घूमना चक्की ,आंतरिक मिक्सर और ढोना बंद सिस्टम</p> <p>122. पहचानना तथा कार्यान्वित करना रखरखाव और का निवारक रखरखाव मशीनरी उपयोग किया गया में रबड़उद्योग।</p> <p>123. क्लीनर का आवेदन।</p> <p>124. ए क कौयगुलांट तैयार करें ।</p>	
--	--	--	--

रबड तकनीशियन

<p>पेशेवरकौशल 21घंटे; पेशेवर ज्ञान 4 घंटे</p>	<p>कौयगुलांट तैयार करें डुबकी लगाकर लेटेक्स में पूर्व मिश्रण आवश्यक के लिए मोटाई।) मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन (9477</p>	<p>126. पहचानना और उत्पादन खाका का मेजर रबड़ उत्पाद ,शामिल सामग्री ,घटक उनके इमारत तथा इलाज। 127. की योजना बनाएं और सफाई तैयार करें पूर्व) लकड़ी ,चीनी मिट्टी के बरतन (के कौयगुलांट्स 128. प्लेट एन डी तैयारी ई डिपिन जी फॉर्म आर आई एन वें ई लेट एक्स कंपाउंड डी फॉर आर वें ई की आवश्यकता है डीमोटाई । 129. पहचानें s variou y प्रकार f o s NR लाटेकस तथा उनका ग्रेड।</p>	<p>कंपाउंडिंग का लाटेकस के लिये विभिन्न डूबा उत्पाद।</p>
---	--	--	--

		<p>130. पहचानना प्रक्रिया का डुबकी , डुबकी टैंक ,पूर्व ,गेंद मिलिंग</p> <p>131. पहचाननें और रोल एल फ्लोटिंग , रोल एलबिंदिन जी एक डी कैलेंडा आर गौज नियंत्रण उपकरण।</p>	
<p>पेशेवरकौशल 42घंटे।;</p> <p>पेशेवर ज्ञान 8 घंटे</p>	<p>विभिन्न तैयार करें द्वारा डूबा हुआ उत्पादविशिष्ट का उपयोग करना मिश्रण के लिए सूत्रीकरण महत्वपूर्ण डूबा हुआ चीज़ें।) मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन (9478</p>	<p>132. पहचानना विभिन्न डूबा चीज़ें।</p> <p>133. विभिन्न के लिए यौगिक लेटेक्स डूबा उत्पाद।</p> <p>134. तैयार करना ठेठ सूत्रीकरण महत्वपूर्ण डूबा हुआ माल के लिए पसंद करना - :दस्ताने , गुब्बारे ,रबड़ बैंड ,कंडोम , लोचदार धागा।</p> <p>135. उत्पादन ई गुब्बारे , दस्ताने , r Fing d and s Band r Rubbe . Caps</p> <p>136. प्रदर्शन एम सेंट्रीफ्यूज.</p> <p>137. आवेदन करना तरीका का लाटेकसएकाग्रता।</p> <p>138. विभिन्न प्रदर्शन कस्तेसम्य सुरक्षा सावधानियों का पालन करें नौकरियां।</p>	<p>विशिष्ट यौगिक सूत्रीकरण के लिये महत्वपूर्ण डूबा चीज़ें पसंद करना - :दस्ताने , गुब्बारे ,रबड़ बैंड ,कंडोम ,लोचदार धागा।</p>

रत्न तकनीशियन

<p>पेशेवरकौशल 42घंटे।; पेशेवर ज्ञान 8 घंटे</p>	<p>का उपयोग कर मोल्ड तैयार करेंप्लास्टर का पेरिस। कंपाउंडिंग और मोल्डिंग और परिष्करण करना प्रक्रिया।) मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन (9479</p>	<p>139. एक उपकरण के रूप में गणित का प्रयोग करें हल करना समस्या सम्बंधित प्रति प्रक्रिया पैरामीटर पर कास्टिंग प्रक्रिया जैसे उत्पाद ,ढलाई प्रक्रिया तथा परिष्करण। 140. योजना तथा तैयार ढलाई प्रक्रिया के लिये पूर्व खिलौने। 141. पहचानना लेपित कपड़े और कैलेंडर शीटिंग। 142. तैयार करना का धारणीयता का उपयोग करते हुए</p>	<p>कलाकारों के चुनाव की प्रक्रिया। पूर्व -खिलौने आदि। लेटेक्स सीमेंट्स का निर्माण तथा चिपकने वाले ,लाटेक्स पेंट और कोटिंग्स।</p>
---	--	---	--

		<p>प्लास्टर का पेरिस।</p> <p>143. पहचानना ढलना सामान पसंद करना जवानों , गैस्केट तथा ऑटो अवयव।</p> <p>144. पहचानना मिश्रण तथा मोल्डिंग सामग्री और उनके प्रक्रिया।</p> <p>145. तैयार करना विभिन्न रबड़ स्ट्रीमिंग तथा परिष्करण तरीके।</p> <p>146. पहचानना रबड़ प्रति धातुबंधुआ अवयव पसंद करना इंजन बढ़ते और रबर बेलन।</p> <p>147. योजना बनाएं और तैयार करें उत्पादन का लाटेकस सीमेंट्स तथा गोंद पसंद करना विलायक आधारित तथा जलीय सिस्टम</p> <p>148. पढाई करना निकला हुआ सामान पसंद करना ट्यूबिंग , मौसम पट्टी।</p> <p>149. तैयार करना तथा अभ्यास लाटेकस पेंट तथा कोटिंग्स</p>	
--	--	---	--

रबड तकनीशियन

<p>पेशेवरकौशल 42घंटे।; पेशेवर ज्ञान 8 घंटे</p>	<p>लेटेक्स फोम तैयार करेंकंपाउंडिंग करके , पर झाग होबार्ट मिक्सर ,में स्थानांतरण गर्म सांचे ,वल्केनाइजेशन , धुलाई तथा सुखाने।)मैपड एनओएस : आरएससी/एन(9480</p>	<p>150. प्रयोग करना का होबार्ट मिक्सर। 151. सुनिश्चित करें कि प्रक्रिया पूरी हो गई है।__ _ 152. पहचानना मानकों तथापरिक्षण का विभिन्न कच्चा सामग्री तथा उनकाविनिर्देश में रबडउद्योग। 153. प्रयोग करना तथा ध्यान का होबार्ट मिक्सर ,वल्केनाइजेशन , गर्म मॉड्यूल धोने और सुखाने व्यवस्था। 154. तैयार करना का लाटेकस झाग</p>	<p>उत्पादन का लाटेकस झाग प्रक्रिया का निर्माण DUNLOP.1 - : प्रक्रिया .2 तलालय प्रक्रिया। मशीनरी विवरण प्रक्रिया ,मोल्ड , आटोकलेव, -वल्केनाइजेशन ,परिक्षण तथा गुणवत्ता नियंत्रण।</p>
--	--	--	---

		<p>कंपाउंडिंग के लिये चीज़ पर होबार्ट मिक्सर प्रति मिलना प्रसंस्करण तथा वल्केनाइजेट गुण।</p> <p>155. पहचानना प्रधानाचार्य का धुलाई तथा सुखाने प्रसंस्करण व्यवस्था।</p> <p>156. लेटेक्स के निर्माण की पहचान करें झाग प्रक्रिया पसंद करना DUNLOP प्रक्रिया ,तलाले प्रक्रिया।</p> <p>157. निर्माण तथा संचालित प्रक्रिया का मशीनरी विवरण मॉड्यूल , आटोकलेववल्केनाइजेशन ।</p> <p>158. परिक्षण तथा गुणवत्ता मूल्यांकन।</p> <p>159. पहचानना परिक्षण उपकरण तथा परीक्षण तरीकों के लिये विभिन्न डिजाइन का उत्पाद / निर्माण।</p> <p>160. योजना तैयार तथा भूमिका का गुणवत्ता नियंत्रण।</p>	
--	--	--	--

रबर तकनीशियन

<p>पेशेवरकौशल 21घंटे; पेशेवर ज्ञान 4 घंटे</p>	<p>रखरखाव तैयार करेंके लिए प्रोटोकॉल उत्पाद उत्पादन मशीनें देख रही हैं सुरक्षा पहलू।)मैण्ड एनओएस : आरएससी/एन(9481</p>	<p>161. पहचानना विभिन्न रबरउत्पाद निर्माणमशीनरी 162. पहचानना कार्यरत का विभिन्न रबर उत्पाद उत्पादन मशीनरी 163. रखरखाव तैयार करें मसविदा बनाना के लिये उत्पाद उत्पादन मशीनें। 164. रखरखाव ईप्रोटोकॉल तैयार करें । 165. पहचानना तंत्र का</p>	<p>रबर उत्पाद उत्पादन मशीनरी- : ए। मिश्रण मिल्स बी। आंतरिक मिक्सर सी। CALENDARS डी। एक्सट्रूडर ई .मोल्डिंग प्रेस एफ . ऑटो क्लेव।</p>
--	--	---	--

		कार्यरत तथा सुरक्षा पहलू।	
पेशेवरकौशल 42घंटे।; पेशेवर ज्ञान 8 घंटे	टायर ट्रेड तैयार करें यौगिकों का उपयोग कर मिश्रण।) मैपड एनओएस : आरएससी/एन(9482	<p>166. टायर के प्रकार की पहचान करें (. 2)पहिएदार ,एलसीवी ,ट्रक , धरतीप्रस्तावक।</p> <p>167. प्रयोग करना का विभिन्न टायर ।</p> <p>168. मापना विभिन्न टायर्स में इसके आयामों की शर्तें।</p> <p>169. परीक्षण कठोरता का विभिन्न टायर ।</p> <p>170. पहचानना विभिन्न प्रकार का थका देना कंस्ट्रक्शन पसंद करना पक्षपात ,रेडियल और ट्यूबलेस टायर ।</p> <p>171. पहचानना बुनियादी विशेषता तथा विशेषताएँ का विभिन्न प्रकार का टायर ।</p> <p>172. अलग पहचानें अवयव का टायर्स तथा उनका कामकाज।</p> <p>173. चुनना मानदंड का विभिन्न सुदृढीकरण सामग्री।</p> <p>174. आवेदन करना तरीका का थका देना इमारत और इलाज।</p>	<p>सूखा रबड़ उत्पाद :-टायर- भारत में टायर उद्योग ऑटोमोबाइल का निर्माणटायर , ट्यूब आदि भिन्नटायर के प्रकार । का निर्माण चक्र टायर , ट्यूब। पीछे हटनाका टायर । के पूर्व ठीक हो फिर से पढ़ना।</p>

रबर तकनीशियन

<p>पेशेवरकौशल 42घंटे।; पेशेवर ज्ञान 8 घंटे</p>	<p>उचित मिलाएं यौगिक और उत्पाद तैयार करें अर्थात। माइक्रो सेल्युलर रबर की चटाई ,एक्सट्रूडेड बीडिंग ,हस्तनिर्मित नली ,कागज का वजन , वाशर और इंजेक्शन बोतल टोपी, गैस्केट तथा जवानों।)मैपड एनओएस : आरएससी/एन(9483</p>	<p>175. पहचानना उचित यौगिकों प्रति तैयार उत्पादों पसंद करना माइक्रो सेलुलर रबड़ ,चटाई , निकला हुआ बीडिंग आदि। 176. मिक्स उचित यौगिकों प्रति . Microजैसे उत्पाद तैयार करें सेलुलर रबड़ ,चटाई ,निकला हुआ बीडिंग आदि। 177. तैयार करना निम्नलिखित</p>	<p>गैर टायर उत्पाद- कंपाउंडिंग और निर्माण के तरीके। चटाई,गर्म पानी के बैग ,माइक्रो सेल्युलर रबर ,प्ले बॉल ,गास्केट और जवानों ,कैलेंडर चादरें ,रबड़ टोमेटल उत्पाद ,रबड़ लेपित कपड़ा ,रबड़ होसेस ,रबर बेल्डिंग ,रबर परत के लिये रासायनिक पौधे, रबड़ ढका हुआ रोलर्स,</p>
--	---	---	---

		<p>उत्पाद - :माइक्रो सेलुलर रबड़ , चटाई ,निकला हुआबीडिंग ,हाथ का बना नली ,कागज़ वजन , वाशर तथा इंजेक्शन बोतल टोपी,गैस्केट तथा जवानों।</p> <p>178. ब्लोइंग एजेंट का चयन करें/जोड़ें।</p> <p>179. आवेदन करना इलाज प्रक्रिया।</p> <p>180. पहचानना विभिन्न सांचे।</p> <p>181. पहचानना तथा चुनते हैं आवश्यक कच्चा सामग्री प्रति तैयार निकला हुआ उत्पादों पसंद करना ट्यूब ,चैनलों का उपयोग करते हुए एक बाहर निकालना</p> <p>182. तैयार करना निकला हुआ उत्पादोंट्यूबों की तरह ,चैनल an .का उपयोग कर रहे हैं बाहर निकालना</p> <p>183. पालन करना सुरक्षा एहतियात दौरान प्रदर्शन विभिन्न नौकरियां।</p>	<p>निकला हुआ उत्पाद।</p>
<p>पेशेवर कौशल 21 घंटे।;</p> <p>पेशेवर ज्ञान</p>	<p>तैयार करना विभिन्न दस्ताने और परीक्षण उनका गुण तथा गुणवत्ता ।) मैण्ड एनओएस:आरएससी/ए न(9484</p>	<p>184. विभिन्न प्रकारों से परिचित दस्ताने की।</p> <p>185. परीक्षण दस्ताने ,लचीला गुण , उम्र बढ़ने परीक्षण ,आयाम जैसा प्रति भारतीय मानक ब्यूरो</p> <p>186. टेस टी ऑफ़ ग्लव्स-like s</p>	<p>परीक्षण का रबड़ उत्पादों - लाटेक्स उत्पादों -- शारीरिक और रासायनिक गुण का ताज़ा लेटेक्स। विनिर्देश परीक्षण के लिये अपकेंद्रित लेटेक्स और</p>

		<ul style="list-style-type: none"> • बढ़ाव परीक्षण • दीवार मोटाई परीक्षण • हवा परीक्षण • पानी रिसना परीक्षण • पीएच मान <p>187. मापना आयाम का विभिन्न दस्ताने।</p> <p>188. परीक्षण विनिर्देश के लिये</p>	<p>तकनीकी रूप से निर्दिष्ट रबर। के सिद्धांत इलास्टोमेर का परीक्षण</p> <p>वल्केनिज़ेट्स ,तनाव -तनावगुण , कतरनी ,दबाव समूह ,फलक्स प्रतिरोध ,घर्षण , कठोरता ,सूजन दिवालिया ,बुढ़ापा परीक्षण।</p>
--	--	--	---

		विभिन्न प्रकार का दस्ताने।	
पेशेवरकौशल 42घंटे।; पेशेवर ज्ञान 8 घंटे	के लिए परीक्षण का संचालन करें घर्षण प्रतिरोध, कठोरता, सृजन सूचकांक, संपीड़न प्रतिरोध। गर्मी बनाया तथा फ्लेक्सिंग) मैपड एनओएस : आरएससी/एन(9485	<p>189. पहचानना मानक परीक्षण तरीकों पसंद करना परिसीमन का परीक्षण जानकारी ,शुद्धता तथा शुद्धता।</p> <p>190. की योजना बनाएं और वैधता तैयार करें परीक्षण तरीका पसंद करना गुणवत्ता बीमा तत्वों का सांख्यिकीय गुणवत्ता नियंत्रण अर्थ ,औसत ,मध्यम ,विचलन , मानक विचलन।</p> <p>191. एक उपकरण के रूप में गणित का प्रयोग करें से संबंधित समस्या को हल करने के लिए परीक्षण ऐसा जैसा लचीला शक्ति लचीलापन, प्रतिरोधकता</p> <p>192. पहचानना तथा चुनते हैं विभिन्न घर्षण परीक्षण हार्नेस का परीक्षण विज्ञापन दबाव प्रतिरोध।</p> <p>193. सटीकता सटीकता की जाँच करें का मारो बनाया तथा फ्लेक्सिंग व्यवस्था।</p> <p>194. बीआईएस के बारे में विनिर्देश सत्यापित करें और रबर पर आईएसओ मानक, रबड़ रसायन तथा रबर आधारित उत्पाद।</p>	मानकों तथा विशेष विवरण ,ज्ञान के बारे में ब्यूरो का भारतीय मानकों) बीआईएस ,(बीआईएस मानकों के लिये कुछ ठेठ रबड़ उत्पाद।

		<p>195. के साथ परिचित सूत्रीकरण के लिये सामान्यरबड़ उत्पाद।</p> <p>196. बनाना यूपी क्षमता के लिये डिज़ाइन बनाना सूत्रीकरण के लिये सामान्य रबड़ उत्पाद।</p> <p>197. तैयार करना विभिन्न सामान्य</p>	<p>डिज़ाइन तथा विकास का रबड़ उत्पाद ,बुनियादी समझ पर सूत्रीकरण का रबड़ उत्पाद ,खुराक और मानदंडचयन के लिए।</p>

		<p>रबड़ उत्पाद।</p> <ul style="list-style-type: none"> • सूत्रीकरण • वजन • योग का सामग्री • साँचे में ढालना स्थापना • तापमान स्थापना • इलाज। <p>.198आकलन गुणवत्ता का तैयार रबड़ उत्पाद।</p>	
इंजीनियरिंग ड्राइंग 40) घंटे(
<p>व्यावसायिक ज्ञान ईडी 40 - घंटे।</p>	<p>कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग पढ़ें और लागू करें।)मैपड एनओएस : सीएससी/एन(9401</p>	<p>इंजीनियरिंग ड्राइंग:</p> <p>परिचय प्रति इंजीनियरिंग ड्राइंग तथा आरेखण उपकरण-</p> <ul style="list-style-type: none"> • कन्वेंशनों • आकार तथा ड्राइंग का लेआउट पत्रक • शीर्षक अवरोध पैदा करना ,इसका स्थान तथा विषय • चित्रकला वाद्य यंत्र <p>रेखाएँ -फ्री हैंड ड्राइंग के प्रकार और अनुप्रयोग-</p> <ul style="list-style-type: none"> • ज्यामितीय आंकड़ों तथा ब्लाकों साथ आयाम • दी गई वस्तु से माप को मुक्त में स्थानांतरित करनाहाथ के रेखाचित्र। • मुक्त हाथ चित्रकारी का हाथ उपकरण और मापने औजार। <p>चित्रकला का ज्यामितीय आंकड़े:</p> <ul style="list-style-type: none"> • कोण ,त्रिभुज ,घेरा ,आयत ,वर्ग ,समांतर चतुर्भुज। • अभिलेख और नंबरिंग - अकेला झटका। <p>आयाम</p> <ul style="list-style-type: none"> • प्रकार का नोक • नेता रेखा साथ मूलपाठ • स्थान का आयाम) यूनिडायरेक्शनल ,संरेखित(<p>प्रतीकात्मक प्रतिनिधित्व-</p> <ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न प्रतीक में इस्तेमाल किया सम्बंधित व्यापार। <p>संकल्पना तथा पढ़ना का खींच कर अंदर लेना</p> <ul style="list-style-type: none"> • की अवधारणा कुल्हाड़ियों विमान तथा वृत्त का चतुर्थ भाग • संकल्पना का लिखने का तथा सममितीय अनुमानों 	

		<ul style="list-style-type: none"> • तरीका का पहला कोण तथा तीसरा कोण अनुमानों) परिभाषा तथा अंतर(का पढ़ना काम संबंधित का चित्र व्यापार।
कार्यशाला गणना और विज्ञान 38) घंटे(
<p>डब्ल्यूसीएस - 38घंटे।</p>	<p>व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं।)मैपड एनओएस : सीएससी/एन(9402</p>	<p>कार्यशाला गणना और विज्ञान:</p> <p>इकाई ,भिन्न इकाई प्रणाली का वर्गीकरण मौलिक और व्युत्पन्न इकाइयाँ FPS, CGS, MKS और SIइकाइयाँ मापन इकाइयाँ और रूपांतरण कारक ,एचसीएफ ,एलसीएम और समस्याएं भिन्न -जोड़ ,घटाव ,गुणा और भाग दशमलव भिन्न -जोड़ ,घटाव ,गुणा और भाग कैलकुलेटर का उपयोग करके समस्याओं का समाधान वर्गमूल ,अनुपात और समानुपात ,प्रतिशत वर्गाकार और वर्गमूल कैलकुलेटर का उपयोग करने वाली सरल समस्याएं पाइथागोरस प्रमेय के अनुप्रयोग और संबंधित समस्याएं अनुपात और अनुपात अनुपात और अनुपात -प्रत्यक्ष और अप्रत्यक्ष अनुपात प्रतिशत प्रतिशत -प्रतिशत को दशमलव और भिन्न में बदलना द्रव्यमान ,वजन ,आयतन और घनत्व द्रव्यमान ,आयतन ,घनत्व ,वजन और विशिष्ट गुरुत्व द्रव्यमान ,आयतन ,घनत्व ,भार और विशिष्ट गुरुत्व के लिए संबंधित समस्याएं गति और वेग ,कार्य ,शक्ति और ऊर्जा कार्य ,शक्ति ,ऊर्जा ,एचपी ,आईएचपी ,बीएचपी और दक्षता गर्मी और तापमान और दबाव गर्मी और तापमान की अवधारणा ,गर्मी के प्रभाव ,गर्मी और तापमान के बीच अंतर ,विभिन्न धातुओं और अधातुओं के क्वथनांक और</p>

	<p>गलनांक दबाव की अवधारणा -दबाव की इकाइयाँ ,वायुमंडलीय दबाव ,निरपेक्ष दबाव ,गेज दबाव और दबाव मापने के लिए उपयोग किए जाने वाले गेज</p> <p>बुनियादी बिजली बिजली का परिचय और उपयोग ,अणु ,परमाणु ,बिजली कैसे उत्पन्न होती है ,विद्युत प्रवाह एसी ,डीसी उनकी तुलना ,वोल्टेज ,प्रतिरोध और उनकी इकाइयां</p> <p>क्षेत्रमिति वर्ग ,आयत और समांतर चतुर्भुज का क्षेत्रफल और परिमाप त्रिभुजों का क्षेत्रफल और परिमाप वृत्त का क्षेत्रफल और परिधि ,अर्धवृत्त ,वृत्ताकार वलय ,वृत्त का त्रिज्यखंड ,षट्भुज और दीर्घवृत्त सतह का क्षेत्रफल और ठोसों का आयतन -घन ,घनाभ ,बेलन ,गोला और खोखला बेलन पार्श्व सतह क्षेत्र ,कुल सतह क्षेत्र और हेक्सागोनल ,शंकवाकार और बेलनाकार आकार के जहाजों के लीटर में क्षमता का पता लगाना</p> <p>लीवर और सरल मशीनें सरल मशीनें -प्रयास और भार ,यांत्रिक लाभ ,वेग अनुपात ,मशीन की दक्षता ,दक्षता ,वेग अनुपात और यांत्रिक लाभ के बीच संबंध</p> <p>त्रिकोणमिति कोणों का मापन त्रिकोणमितीय अनुपात त्रिकोणमितीय सारणी</p>
<p>संयंत्र में प्रशिक्षण/परियोजना कार्य</p>	

कोर स्किल्स के लिए
पाठ्यक्रम

.3रोजगार कौशल) सामान्य के लिये सभी सीटीएस व्यापार 120) (घंटे।(

सीखना परिणाम, मूल्यांकन मानदंड, पाठ्यक्रम तथा औजार सूची का सार कौशल विषयों कौन सा है सामान्यके लिये एक समूह ट्रेडों का, अलग से प्रदान किया गया in.gov.bharatskills.www / in.gov.dgt /

उपकरणों की सूची			
रबड तकनीशियन के लिये बैच का 24 उम्मीदवार(
क्र. न.	उपकरणों का नाम	विवरण	संख्या
ए। औजार और उपकरण			
.1	वजन संतुलन - इलेक्ट्रॉनिक	क्षमता g1000 : पठनीयता 0.01 :जी 0.01 ± repeatabilityग्राम रैखिकता 0.02 ± जी पैन आकार) मिमी125 :(05संख्या
.2	सामान्य संतुलन	साथ तौल में अनुपात 1:2:2:5 औसत दर्जे का यूपी प्रतिKG10	02संख्या
.3	प्लैटफॉर्म संतुलन	क्षमता 60 :किग्रा शुद्धता 5 :ग्राम प्लेटर्स का आकार 500 × 500 : मिमीप्रदर्शन :एलईडी	01संख्या
.4	पानी स्नान - लैबो आकार	डिजिटल तापमान नियंत्रण के साथ 6 छेद , थर्मोस्टाटिक नियंत्रण साथ एक शुद्धता का± ±5सी	02संख्या
.5	गरम हवा तंदूर 0 - प्रति 2000 सी	इंच में आकार" 18X "18 X" 18 :अस्थायी : परिवेश rennIC ° 200:एसएस बाहरी पाउडर लेपित डिजिटल तापमान नियंत्रण ,थर्मोस्टेटिक रूप से तापमान नियंत्रण	02संख्या
.6	वालेस प्लास्टीमीटर	प्लास्टीमीटर 306 मिमी) डब्ल्यू 353 x (मिमी) डी 306x(मिमी) डब्ल्यू(नमूना काटने वाला आयाम 380 मिमी) डी (एक्स 80मिमी) डब्ल्यू(वजन का प्लासीमीटर34: किग्रा प्लेटिन आकार 10 :मिमी 7.3 ,मिमी 14 ,मिमी व्यासमानक :903BS :पीटी :59A खंड ए59.1:1997आईएसओ2007:1991	01संख्या

रबड डीयन

		पट्ट अस्थायी पीC1000: 1,2,3/14 प्लेरेटेम्प । पी/14वीटी600:सी1800-सी	
.7	इन्फ़रा रेड हीटर	बीटीयू उत्पादन5200: ताप 1000 : क्षमता) वर्ग . फीट(वोल्ट120:	02संख्या

		<p>एम्प्स , 12.5:वाट्स 1500: ब्लोअर शामिल :हाँ हीट सेटिंग्स :वेरिअबल थर्मोस्टेट शामिल :हाँपावर कॉर्ड 06 : फुट प्लग करना प्रकारprong-3; गोदाम प्रकार आवश्यक :मानकरिमोट शामिल :हाँ। थर्मल कट ऑफ सेफ्टी डिवाइस :हां टिप-ओवर सेफ्टी स्विच :हाँ आयाम डब्ल्यू एक्स डी एक्स एच 4/3 17x 19 x 8/3 14 निर्माता वारंटीYRS3 :जहाज का वजन 49.76; पौंड</p>	
.8	कनवास रोलर्स तथा बैटरियों	<p>साथ hp1 सिंगल मोटर ,बेलन 610 मिमी के साथ, 4जोड़े ,मीटर में आयाम H0.96wx1.07Lx1.4</p>	02संख्या
.9	लाटेकस क्रीमिंग टैंक	मानक	01संख्या
.10	गैद चक्की	<p>रफ्तार का बाल्टी 24 -आरपीएम ,की गति उद्घाटन 25 <मिमी ,आउटपुट फीड का आकार 1.-0.075मिमी ,पावरKw100</p>	01संख्या
1 1।	गैद पिसाई जार	छोटा आकार /इस्पात	04संख्या
.12	लाटेकस ड्रबकी टैंक) इस्पात(छोटा आकार /इस्पात	01संख्या
.13	कौयगुलांट टैंक	छोटा आकार /इस्पात	01संख्या
.14	पूर्व के लिये परिवार दस्ताने	लकड़ी या चीनी मिटटी	12जोड़े
.15	पूर्व के लिये इलेक्ट्रीशियन दस्ताने	लकड़ी या चीनी मिटटी	12जोड़े
.16	पूर्व के लिये शल्य चिकित्सा दस्ताने	लकड़ी या चीनी मिटटी	12जोड़े
.17	पूर्व गुब्बारों के लिए	लकड़ी या चीनी मिटटी	12संख्या
.18	पूर्व के लिये रबड़ बैंड	लकड़ी या चीनी मिटटी	12संख्या
.19	पूर्व के लिये उँगलिया टोपियां	लकड़ी या चीनी मिटटी	12संख्या
.20	ढलाई फफूँद	प्लास्टर का पेरिस या अल्युमीनियम	12 संख्या

रबड तकनीशियन

.21	होबार्ट मिक्सर	एन-5 ,50-क्वार्ट मिक्सर-6/1 ,एचपी होबार्ट- बनाया गया तय गति मोटर	01संख्या
.22	फोम साँचे में ढालना	छोटा आकार ,के लिये छोटा तकिया	02संख्या

.23	आटोकलेव	आटोकलेव लंबवत दीया एक्स ऊंचाई: 500x300मिमी।("20X'12) भार 2.0 :किलोवाट में (बाहरी एम। एस। डीलक्स एसएस 600 एम्पीयर	01संख्या
.24	रबड़ बैंड काट रहा है मशीन	मैन्युअल संचालित i) हाइड्रोलिक संचालित ii) पैंच प्रकार हाथ से चक्र टॉगल प्रकार	01संख्या
.25	पंचांग	उरोल 8 ,के साथ रोल ,एंटीफ्रिक्शन के साथ बुशिंग ,स्पेशल के साथ फेल सेफ सिस्टम सहायक उपकरण जैसे , पट्टी काटने वाला चाकू ,रोलतापमान नियंत्रण व्यवस्था ,टिका हुआ या मोटर पक्ष शील्ड्स	01संख्या
.26	एक्सड्रडर - प्रयोगशाला आकार	आकार ,"1 एल/डी अनुपात 1:4.5.वर्म आरपीएम,40 क्षमता) अनुप्रयोग 5(केजी / एच। आर, बिजली मोटर 2 एच। पी।	01संख्या
.27	रियोमीटर	सिस्टम को रियोलॉजिकल मापना चाहिए गुण टॉर्क: सीमा Nm μ 0.05 :प्रति mNm200	01संख्या
.28	दो रोल मिल-आकार 12 x 6) (.इंच(घूमना दीया ,mm250-बैरल लंबाई 600 मिमी ,बैच कैप15 ,KG9-8-एचपी ,गियर50:1/10:1	01संख्या
.29	फफूँद के लिये सेलुलर चादर	के लिये छोटा आकार नमूना/मानक	01संख्या
.30	फफूँद के लिये खेले गेंद)बहुविकल्पी गुहा(के लिये छोटा आकार नमूना/मानक	02संख्या
.31	फफूँद के लिये मेज चटाई)बहुविकल्पी गुहा(के लिये छोटा आकार नमूना/मानक	01संख्या
.32	धातु फफूँद के लिये इंजेक्शन बोतल कैप्स)बहुविकल्पी गुहा(के लिये छोटा आकार नमूना/मानक	01संख्या

रबड तकनीशियन

.33	हाइड्रोलिक प्रेस) मोल्डिंग प्रेस(क्षमता 1- टन ,प्लेटिन आकार 250x250-मिमी , रामदिया 150 मिमी ,टक्कर मारना स्ट्रोक 100-मिमी ,बिजली	01संख्या
बी। कच्चा सामग्री			
.34	अल्युमीनियम पैन	4एल टीआर क्षमता	12संख्या
.35	काँच बीकर	1000एमएल क्षमता	5संख्या
.36	काँच बीकर	500मिली क्षमता	16संख्या
.37	काँच बीकर	250मिली क्षमता	16संख्या

.38	काँच बीकर	100मिली क्षमता	25संख्या
.39	काँच बीकर	50एमएल क्षमता	16संख्या
.40	चोटीदार फ्लास्क	250एमएल	24संख्या
.41	चोटीदार फ्लास्क	100एमएल	16संख्या
.42	फ़नल	छोटा ,मध्यम तथा बड़ा आकार	16संख्या
.43	burette	50एमएल	16संख्या
.44	burette	100एमएल	16संख्या
.45	विंदुक	20एमएल	16संख्या
.46	विंदुक	10एमएल	16संख्या
.47	buretteस्टैंड	---	16संख्या
.48	काँच छड़ के लिये सरगर्मी	लंबा तथा कम	24संख्या प्रत्येक
.49	गरम तश्तरी	तश्तरी आकार "6x6 कुल मिलाकर आकार 1 "8x8 घंटे 240 ,वाल्ट	03संख्या
.50	चींटी-संबंधी अम्ल	-----	05लीटर
.51	सिरका अम्ल	-----	05लीटर
.52	प्राकृतिक रबड़	-----	25किलो
.53	एसबीआर	-----	25किलो
.54	पीबीआर	-----	25किलो
.55	आईआईआर	-----	25किलो
.56	सिलिकॉन रबड़	-----	25किलो
.57	Nitrileरबड़	-----	25किलो
.58	ईपीडीएम	-----	25किलो
.59	गंधक	-----	25किलो
.60	जस्ता ऑक्साइड) सक्रियकर्ता(-----	12* किलोग्राम
.61	स्टीयरिक अम्ल) सक्रियकर्ता(-----	12* किलोग्राम
.62	सीबीएस) त्वरक(-----	02किग्रा
.63	टीएमटी) त्वरक(-----	02किग्रा
.64	एमबीटी) त्वरक(-----	02किग्रा
.65	मिट्टी	-----	25किलो
.66	कार्बन काला	-----	25किलो



रबड़ तकनीशियन

.67	एम सी क्रंप	-----	100किलो
.68	पुन :दावा रबड़	-----	50किलो
टिप्पणी:-			
.1 इंटरनेट सुविधा है इच्छित प्रति होना इसमें प्रदत्त कक्षा।			

शब्द-संक्षेप

सीटीएस	शिल्पकार प्रशिक्षण योजना
एटीएस	शिक्षुता प्रशिक्षण योजना
सीआईटी	शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना
डीजीटी	प्रशिक्षण महानिदेशालय
एमएसडीई	कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
एनटीसी	राष्ट्रीय व्यापार प्रमाणपत्र
एनएसी	राष्ट्रीय शिक्षुता प्रमाणपत्र
एनसीआईसी	राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र
एलडी	लोकोमोटर विकलांगता
सीपी	मस्तिष्क पक्षाघात
एम डी	एकाधिक विकलांगता
एलवी	कम दृष्टि
एचएच	सुनने में दिक्कत
आई.डी	बौद्धिक विकलांग
एल सी	कुष्ठ रोग
एसएलडी	विशिष्ट सीखने की अक्षमता
डीडब्ल्यू	बौनापन
एमआई	मानसिक बीमारी
ए. ए	एसिड अटैक
पी.डब्ल्यू.डी	विकलांग व्यक्ति

