NSQF योग्यता फ़ाइल

में अनुमोदित 15वां NSQC बैठक – NCVET – 27वां जनवरी 2022

क़्वालीफिकेशन फाइल सबमिटींग बॉडी संपर्क विवरण

सबमिटींग बॉडी का नाम और पता

अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग क्षेत्र कौशल परिषद,

फ्लैट नं। ए-312 से ए-323, तीसरी मंजिल, सोमदत्त चैंबर- ।

भीकाजी कामा प्लेस, अफ्रीका मार्ग नई दिल्ली - 110066

सबमिशन करने वाले व्यक्ति का नाम और संपर्क विवरण
नाम: श्री मान अमित सिंह श्री मती प्रिया माथुर

कंपनी में स्थान: जॉइंट डायरेक्टर: डेपटी डायरेक्टर मानक और गुणवत्ता

पता ऊपर दिए गए विवरण से अलग है:
टेली फ़ोन नम्बर (s): 9599929121, 8810692673

इ मेल आई डी: jdqs@ss कंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंगh.com, ddqs@ssकंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंगh.com

Q- फ़ाइल के समर्थन में प्रस्तुत दस्तावेजों की सूची

1. योग्यता पैक – अनुलग्नक 1
2. मॉडल पाठ्यक्रम – अनुलग्नक 2
3. एफिलेशन प्रोटोकॉल- अनुलग्नक 3
4. इन्डस्ट्री वेलिडेसशन - अनुलग्नक 4

मॉडल पाठ्यक्रम **जिसमे निम्नलिखित विषय शामिल होंगे:**

- **टर्निंग को करने के लिए औज़ार और उपकरण की सूचि**
- **शिक्षक की शिक्षा**
- **पाठ की योजना**
- **प्रशिक्षण अवधि का थ्योरी /प्रेक्टिकल की अवधी का सारांश**

1	**योग्यता का शीर्षक**	गारमेंट कटर (कैम)

NSQF योग्यता फ़ाइल

में अनुमोदित 15वां NSQC बैठक – NCVET – 27वां जनवरी 2022

2	**क्यू.पी. कोड**	ए.एम.एच/क्यू 1501, v2.0
3	**एन.सी. ओ और कोड**	एन.सी. ओ -2015/7532.0901
4	**योग्यता का उद्देश (ट्रेनिंग लम्बे समय के लिए है या कम समय के लिए है बताये)**	योग्यता का उद्देश क़्वालीफिकेशन का मुख्य: उद्देश अभ्यार्थी को उचित उपकरण पर प्ररिक्षण देना और उसको परखना
5	**बॉडी जो की योग्यता प्रदान करेगा**	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (ए.एम.एच.एस.एस.सी)
6	**संस्था जो योग्यता के लिए मान्यता प्रदान करेगी**	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (ए.एम.एच.एस.एस.सी)
7	**एक्रिडेसन / एफिलेशन मानदंड पहले से है तो प्रतिलिपि संल्गन करे**	हाँ (अनुलग्नक 3)
8	**शिक्षा जो व्यसाय पाने का ज्ञान प्रदान करती है**	कलम
9	**काम का विवरण**	अपैरल कटर स्टॉक से कपड़े लेने में सक्षम होना चाहिए, कपड़े को लोड करें और विशेष डिजाइन चलाने के लिए सीएएम को प्रोग्राम करें। एक अपैरल कटर कन्वेयर बेल्ट से कटे हुए टुकड़ों को भी हटा देता है और यह सुनिश्चित करता है कि उत्पाद आवश्यकताओं के अनुसार कटाई की जाती है।
10	**लाइसेंस या प्रशिक्षण**	नहीं
11	**दस्तावेजी साक्ष्य प्रदान किए जाने के लिए प्रासंगिक क्षेत्र की वैधानिकनियम और दस्तावेज़**	नहीं
12	**एन.एस.क्यू.एफ**	स्तर 4
13	**योग्यता को पूरी तरह से प्रशिक्षण/सीखने का अपेक्षित समय**	555 घंटे (थ्योरी: 170, प्रैक्टिकल: 385)
14	**इस योग्यता में उपयोग होने वाले उपकरणों की सांकेतिक सूची**	संलगन है

15	**न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव**	5 वीं कक्षा या एक साल उससे सम्बंधित क्षेत्र का अनुभव कम से कम आयु १८ वर्ष
16	**योग्यता से प्रगति (कृपया पेशेवर और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)**	काटने के पर्यवेक्षक. (ऊर्ध्वाधर गतिशीलता के अनुसार प्रगति)
17	**आर पी एल की व्यस्था** **रिकगनेसन ऑफ़ प्रायर लर्निंग**	आर पी एल की परीक्षा उसी प्रकार से होगी जैसे ऐ। एम. एच. एस. एस. सी का साधारण तरीका होता है। ए.एम.एच.एस.एससी मानता है कि ऐसे उम्मीदवार हो सकते हैं जिनके पास परिधान क्षेत्र में पूर्व सीखने का अनुभव हो और प्रमाणित होने के इच्छुक हो । ऐसे उम्मीदवार अपने कौशल के परीक्षण और प्रमाणन के लिए ए.एम.एच.एस.एस.सी में आवेदन कर सकते हैं प्रशिक्षण साझेदारों की जिम्मेदारी होगी कि वे मोबिलाइजेशन कैंपों और विज्ञापनों के माध्यम से आरपीएल के लिए उम्मीदवारों की पहचान और परामर्श करें ।आरपीएल प्रक्रिया का विवरण एएमएचएसएससी द्वारा दस्तावेज के तहत परिभाषित किया गया है- पी एम के वी वाई के तहत पूर्व शिक्षा की मान्यता के लिए दिशानिर्देश है.
18	**अंतर्राष्ट्रीय तुलनीयता (अनुसंधान साक्ष्य उपलब्ध कराए जाएं)**	अभी तक नहीं हुआ
19	**योग्यता की पुन्ह: समीक्षा की तिथि योजनाबद्ध तरीके से**	30-07-2022

20	**योग्यता की औपचारिक संरचना अनिवार्य घटक**			
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	**अनुमानित समय (सिखने के घंटे) थ्योरी / प्रैक्टिकल**		**स्तर**
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	2	0	**4**

(ii)	ए.एम.एच./एन.0102. कार्य क्षेत्र, उपकरण	10	30	**4**
(iii)	और मशीनों को बनाए रखें			
(iv)	ए.एम.एच./एन.0103. जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें	13	18	**4**
(v)	एएमएच/एन1501। काटने की तैयारी	67	158	**4**
(iv)	ए.एम.एच./एन.1502. प्रक्रिया की पहचान करें और थोक काटने के लिए सीएएम संचालित करें	60	165	**4**
(v)	ए.एम.एच./एन.1505. उद्योग, नियामक और संगठनात्मक अनिवार्यताओं और नौकरी की भूमिकाओं को हरा-भरा करने का पालन करें	15	12	**4**
	अनु जोड़ (अ)	167	383	
	वैकल्पिक घटक			
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	**अनुमानित समय (सिखने के घंटे) थ्योरी / प्रैक्टिकल**		**स्तर**
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	3	2	**4**
(ii)				
(iii)				
(iv)				
(v)				
(vi)				
(vii)				
	अनु जोड़ (बी)			

कुल (A+B)	170+385=555	

<u>अनुभाग 1</u>
मूल्यांकन

21	**ए एम एच एस एस सी द्वारा विभिन्य मूयांकन करने वाली कम्पनी (अससेमेंट बॉडी) के साथ जो मूयांकन को आगे बढ़ाते है** नववृति टेक्नोलॉजी स्किल मंत्रा फैशन फ्यूचर अमृत स्किल डेवलोपमेन्ट प्राइवेट लिमिटेड एस्सेसर इंडिया प्राइवेट लिमिटेड एडुवॉन्टेज प्राइवेट लिमिटेड करियर पॉइंट मैथर्ड अप्रेरल कॉन्सटेंसी इंडिया प्राइवेट
22	**आरपीएल मूल्यांकन कैसे प्रबंधित किया जाएगा और इसे कौन आगे ले कर जाएगा?** आरपीएल स्वीकृत योग्यता पैक पर आधारित होगा और, योग्यता पैक में उल्लिखित मूल्यांकन मानदंड और सामान्य एए स सी आई मूल्यांकन प्रक्रिया के अनुसार किया जाएगा प्रशिक्षण भागीदार या संचालन समिति द्वारा निर्धारित कोई अन्य प्राधिकरण आरपीएल के लिए पात्र उम्मीदवारों की पहचान और परामर्श शिविरों और विज्ञापनों के माध्यम से करेगा जुटाए गए उम्मीदवारों को परामर्श दिया जा सकता है, मानकीकृत एनएसक्यूएफ ढांचे के बारे में उन्मुख किया जा सकता है और आकलन के लिए संबंधित नौकरी की भूमिका के उपयुक्त स्तर के आधार पर उनकी मौजूदा योग्यता को मैप किया जाएगा।नामांकित उम्मीदवारों का मूल्यांकन सेक्टर स्किल काउंसिल (एसएससी) द्वारा तय किए गए मूल्यांकन मानदंडों के आधार पर सेक्टर स्किल काउंसिल से संबद्ध असेसमेंट एजेंसी द्वारा किया जाएगा। उम्मीदवार को एसएससी द्वारा तय किए गए किसी विशेष क्यूपी के न्यूनतम मूल्यांकन मानदंड में उत्तीर्ण होना होगा। वैध आधार या वैकल्पिक आईडी (प्रक्रिया के अनुसार) के साथ सफलतापूर्वक मूल्यांकन किए गए उम्मीदवार क्यूपी-एनओएस आधारित प्रमाणन के लिए पात्र होंगे
23	**सम्पूर्ण मूल्यांकन रणनीति एक उल्लेख करे और विशिष्ट व्यवस्थाओं का वर्णन करें जो यह सुनिश्चित करने के लिए की गई हैं कि मूल्यांकन हमेशा वैध, विश्वसनीय और निष्पक्ष है और यह दर्शाता है कि ये एनएसक्यूएफ की आवश्यकताओं के अनुरूप हैं.** भौगोलिक/भौतिक बाधाओं और लक्ष्य खंड को ध्यान में रखते हुए एक मजबूत प्रौद्योगिकी सक्षम मूल्यांकन पद्धति तैयार की गई है जो तीन तरीकों के माध्यम से एक प्रशिक्षु के ज्ञान और कौशल का आकलन करती है: ए। स्थानीय भाषाओं में बहुविकल्पीय पाठ और चित्र आधारित प्रश्नों के उपयोग के माध्यम से एक ऑफ़लाइन टैबलेट आधारित परीक्षा बी। मैदान पर वास्तविक प्रदर्शन सी। मौखिक ए एम एच एस एस सी की मूल्यांकन रणनीति: • प्रश्नो को योग्यता पैक और प्रत्येक एन.ओ.एस वेटेज के आधार पर बनाया जाता है • मूल्यांकन मानदंड प्रत्येक योग्यता पैक के लिए विकसित किए गए है जो की प्रत्येक (पी. सी) और एन.ओ.एस आधार पर अंक दिए हैं

	• प्रश्न बैंक सैद्धांतिक और व्यावहारिक ज्ञान का आकलन करने के लिए विकसित किया गया है, और गुणवत्ता सुनिश्चित करने के लिए, प्रत्येक ट्रेनी को अलग-अलग प्रश्न मिलते हैं • उद्योग की मांगों के अनुसार विशेष रूप से व्यावहारिक कौशल पर प्रशिक्षु का आकलन करने के लिए मुख्य रूप से उद्योग से मूल्यांकनकर्ता के रूप में विषय वस्तु विशेषज्ञ का पैनल बनाया जाता है आवश्यकता के अनुसार क्षेत्रीय भाषाओं में टैबलेट या पेन या पेपर पर अधिमानतः मूल्यांकन किया जाता है

आर.पी. एल के बारे में अधिक जानकारी देते हुए सबसे प्रासंगिक और हाल ही के मूल्यांकन के दस्तावेज़ संलग्न करें और भी अन्य शीर्षक के दस्तावेज़ (दस्तावेज़ों) और अन्य प्रासंगिक विवरण यहाँ दें। प्रासंगिक जानकारी कहां प्राप्त करें, यह जानकारी वाले पृष्ठ संदर्भ शामिल करें

मूल्यांकन साक्ष्य

सारांश में "योग्यता की औपचारिक संरचना" में सूचीबद्ध प्रत्येक घटक के लिए एक ग्रिड को पूरा करें।

ध्यान दे: -इस ग्रिड को योग्यता दस्तावेज के किसी भी हिस्से से बदला जा सकता है जो समान जानकारी दिखाता है - यानी मूल्यांकन किए जाने वाले सीखने के परिणाम, मूल्यांकन मानदंड और मूल्यांकन के साधन है

24. मूयांकन साक्ष्य
शीर्षक के घटक:

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**
कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें	**पी.सी-1.** एक स्वच्छ और खतरा मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखने के लिए सामग्री, मशीनरी, मशीन और उपकरणों को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से रखने में **पी.सी-2.** उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करने में **पी.सी-3.** वेस्टेज को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्धारित स्थान पर रखने में **पी.सी-4.** जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारित साफ सफाई की चल रही प्रक्रिया को आगे करने में **पी.सी-5.** किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य

	खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट प्राधिकृत कर्मियों को करने में **पी.सी-6.** सुनिश्चित करें कि मशीन गार्ड सही जगह में रखने में **पी.सी-7.** एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखने में **पी.सी-8.** काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में
जेडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा की प्रक्रिया से जुड़े खतरे और संभावित जोखिम, चिकित्सा आपात स्थिति और निकासी प्रक्रिया	**पी.सी1.** कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों के पालन में करने में **पी.सी2.** मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग करने में **पी.सी 3.** कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करने में **पी.सी 4.** प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में **पी.सी 5.** प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी भी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम और आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में **पी.सी 6.** सुपरवाइज़र या अन्य अधिकृत कर्मियों के लिए संभावित जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की निगरानी करें और लैंगिक समानता और पी. डब्ल्यू. डी (विकलांग लोग) सुरक्षा सुनिश्चित करने में
कंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंग मशीन स्थापित करें	**पी.सी1**. निरीक्षण करें कि कार्य क्षेत्र संगठन के कार्यों के सुरक्षा मानदंड के अनुसार खतरों से मुक्त करने में **पी.सी2**. जॉब कार्ड पर डेटा प्राप्त करें और जांचें और नौकरी की भूमिका की जिम्मेदारियों के अनुरूप कार्य करने में **पी.सी3.** उत्पादन के लिए आवश्यक घटकों की संख्या की गणना करने में **पी.सी4.** सहमत हैं और पर्यवेक्षक के साथ काम के लक्ष्यों पर सहमत की समीक्षा करने में **पी.सी5**. कंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंग मशीन सेट करने में **पी.सी6**. काटने के लिए आगे बढ़ने से पहले सामग्री पर कोई दोष सुनिश्चित न करें करने में

आवश्यकता के अनुसार कंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंग का संचालन करें और काटने के लिए कपड़े को लोड करें समूहों में तालिका और बंडल ऑफ कट घटक रखो	**पी.सी7.** सी.ए.एम के तंत्र को निर्धारित करें और सुनिश्चित करें कि काटने वाले चाकू के साथ मोटर्स अच्छी तरह से काम करता है, इससे पहले कि वास्तविक थोक काटने से पहले रखने में **पी.सी 8.** कुशल पैटर्न इंटरलॉकिंग के लिए कंपनी उपयोग सहनशीलता को पूरा करने में **पी.सी 9** नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर दूसरों के साथ जाँच करने में **पी.सी 10.** स्वयं और दूसरों को नुकसान पहुंचाने से बचने के लिए सामग्री को काटते समय सुरक्षा सुनिश्चित करें; साथ ही चाकू और अन्य उपकरणों के लिए समझने में **पी.सी 11.** कटे हुए हिस्सों की पहचान करें, टिकटों की गिनती करें और फिर उन्हें अगले विभाग में पारित करने के लिए अच्छी तरह से समूहित करने में **पी.सी 12.** सुनिश्चित करें कि बंडल किए गए टिकटों में सभी आवश्यक जानकारी रखने में **पी.सी 13.** अपशिष्ट पदार्थों का सुरक्षित रूप से निपटान करें और पुन: प्रयोज्य सामग्री वापस करने में **पी.सी 14**. मशीन में रिपोर्ट दोष एक को मरम्मत करने का अधिकार नहीं करने में **पी.सी 15**. रिपोर्ट जोखिम / समस्याएं संभावित रूप से व्यक्ति को तुरंत और सटीक रूप से सेवाओं को प्रभावित करने में **पी.सी 16.** प्रपत्र, रिकॉर्ड और अन्य दस्तावेज़ को करने में
औद्योगिक नियम, संगठनात्मक आवश्यकताओं, कार्य क्षेत्र और ग्रीनिंग जॉब की भूमिकाओं का पालन करें	**पी.सी 1.** संगठनात्मक मानकों, ग्रीनिंग जॉब समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और नियमों के अनुसार कार्यों को पूरा करने में **पी.सी 2.** संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करें और उनका पालन करें और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में **पी.सी 3**. सक्रिय रूप से संगठन के प्रदर्शन में सुधार करने और पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में शामिल करने में **पी.सी 4.** सामग्री, मशीन, कंप्यूटर और सॉफ़्टवेयर को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से सँभालने में ताकि एक स्वच्छ और खतरा मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखा जा सके और अधिक पर्यावरण के

	अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में **पी.सी 5.** किसी की जिम्मेदारी और सहमत कार्यक्रमों के भीतर रनिंग रखरखाव और / या सफाई करने में और काम के व्यवधानों से प्रभावी ढंग से निपटान करने में
मूल्यांकन के साधन 1	टेबलेट पर आधारित मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकता हो तो एक लाइन और जोड़े.	ऑफ़ लाइन मूल्यांकन (उपकरण के साथ)
पास/फेल	

<u>जॉब रोल:</u> गारमेंट कटर

योग्यता पैक: - ए.एम. एच / क्यू 1501 संस्करण 2.0

सेक्टर स्किल कॉउंसिल: - अपैरल मेड अप्स एन्ड होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल कॉउंसिल

मूल्यांकन दिशानिर्देश: -

1. प्रत्येक योग्यता पैक के लिए मूल्यांकन के लिए मानदंड सेक्टर कौशल परिषद द्वारा बनाए जाएंगे। प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (पी.सी.) को एन.ओ.एस. में इसके महत्व के आनुपातिक अंक दिए जाएंगे। एस.एस.सी. प्रत्येक पी.सी. के लिए थ्योरी और कौशल व्यावहारिक के लिए अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगा

2. थ्योरी भाग के लिए मूल्यांकन एस.एस. सी द्वारा बनाए गए प्रश्नों के ज्ञान बैंक पर आधारित होगा

3. मूल्यांकन सभी अनिवार्य एन.ओ.एस. के लिए आयोजित किया जाएगा, और जहां लागू हो, चयनित वैकल्पिक / विकल्प एन.ओ.एस. / एन.ओ.एस. के सेट पर। परीक्षा /प्रशिक्षण केंद्र (नीचे दिए गए मूल्यांकन मानदंडों के अनुसार)

4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक उम्मीदवार के लिए थ्योरी भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र बनाएंगी।

5. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां इन मानदंडों के आधार पर प्रत्येक परीक्षा / प्रशिक्षण केंद्र पर प्रत्येक छात्र के लिए कौशल व्यावहारिक के लिए अद्वितीय मूल्यांकन बनाएंगी।

6. योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को क्यू.पी. में न्यूनतम 70% कुल स्कोर करना चाहिए।

7. असफल समापन के मामले में, प्रशिक्षु योग्यता पैक पर पुनर्मूल्यांकन की तलाश कर सकता है।

ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें					
पी सी	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**	**थ्योरी मार्क्स**	**प्रैक्टिकल मार्क्स**	**प्रोजेक्ट मार्क्स**	**वाइवा मार्क्स**
	कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें				
पी सी.1	एक स्वच्छ और खतरा मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखने के लिए सामग्री, मशीनरी, मशीन और उपकरणों को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से रखने में	2	5		1
पी सी.2	उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करने में	2	5		1
पी सी.3	वेस्टेज को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्धारित स्थान पर रखने में	2	3		1
पी सी.4	जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारित साफ सफाई की चल रही प्रक्रिया को आगे करने में	2	10		1
पी सी.5	किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट प्राधिकृत कर्मियों को करने में	2	3		0.5
पी सी.6	सुनिश्चित करें कि मशीन गार्ड सही जगह में रखने में	2	3		1
पी सी.7	एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखने में	1	10		0.5
पी सी.8	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में	1	10		1
	कुल एन.ओ.एस	**14**	**49**		**7**
ए.एम.एच./एन. 0103: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें					
पीसी	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**	**सिद्धांत चिह्न**	**व्यावहारिक अंक**	**प्रोजेक्ट चिह्न**	**चिरायु चिह्न**
	जेडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के	**22**	**12**		**6**

	साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा की प्रक्रिया से जुड़े खतरे और संभावित जोखिम, चिकित्सा आपात स्थिति और निकासी प्रक्रिया				
पी सी1	कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों के पालन करने में	4	2	-	1
पी सी2	मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधि समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग करने में	4	2	-	1
पी सी3	कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करने में	4	2	-	1
पी सी4	प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में	3	2	-	1
पी सी5	प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी भी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम और आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में	4	2	-	1
पी सी6	सुपरवाइज़र या अन्य अधिकृत कर्मियों के लिए संभावित जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की निगरानी करें और लैंगिक समानता और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) सुरक्षा सुनिश्चित करने में	3	2	-	1
	कुल एन.ओ.एस	**22**	**12**		**6**

ए.एम.एच./एन.1501: काटने के लिए तैयारी

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
	कपड़े की कटाई के लिए तैयार रखना	**19**	**67**	**-**	**9**
पी सी1	निरीक्षण करें कि कार्य क्षेत्र संगठन के कार्यों के सुरक्षा मानदंड के अनुसार खतरों से मुक्त रखने में	2	2	-	1
पी सी2	जॉब कार्ड पर डेटा प्राप्त करें और जांचें और नौकरी की भूमिका की जिम्मेदारियों के अनुरूप कार्य करने में	2	3	-	1

पी सी3	उत्पादन के लिए आवश्यक घटकों की संख्या की गणना करने में	-	3	-	1
पी सी4	सहमत हैं और पर्यवेक्षक के साथ काम के लक्ष्यों पर सहमत की समीक्षा करने में	1	16	-	1
पी सी5	आकार, सिलाई जानकारी और कपड़े या कार्यपत्रक के कोड की तरह काटने के लिए तैयार करने के लिए सिस्टम के लिए आवश्यक मार्कर फ़ीड करने में	4	8	-	1
पी सी6	आवश्यक कपड़े की मात्रा की गणना करने में	2	12	-	1
पी सी7	सुनिश्चित करें कि कपड़े के lays सामग्री के प्रकार के अनुसार कर रहे हैं, यहां तक कि ध्यान में बनावट करने में	4	8	-	1
	काटने की मेज तैयार करें	**4**	**15**	**-**	**2**
पी सी8	सुनिश्चित करें कि काटने की मेज वैक्यूम सिस्टम से अच्छी तरह से सुसज्जित रखने में	2	8	-	1
पी सी9	सुनिश्चित करें कि कपड़े के प्रसार को पतली प्लास्टिक फिल्म के साथ कवर किया गया है जो वैक्यूम द्वारा प्रसार के खिलाफ खींचा जाता है- यह स्थिर रखता है और काटने के दौरान प्लाई के स्थानांतरण को रोकता रखने में	2	7	-	1
	कुल एन.ओ.एस	**19**	**67**	**-**	**9**

ए.एम.एच./एन.1502: प्रक्रिया की पहचान करें और थोक काटने के लिए कंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंग संचालित करें

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
	कंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंग मशीन स्थापित करें	**10**	**29**		**5**
पी सी1	निरीक्षण करें कि कार्य क्षेत्र संगठन के कार्यों के सुरक्षा मानदंड के अनुसार खतरों से मुक्त रखने में	2	2	-	1

पी सी2	जॉब कार्ड पर डेटा प्राप्त करें और जांचें और नौकरी की भूमिका की जिम्मेदारियों के अनुरूप करने में	2	2	-	1
पी सी3	उत्पादन के लिए आवश्यक घटकों की संख्या की गणना करने में	2	6	-	1
पी सी4	सहमत हैं और पर्यवेक्षक के साथ काम के लक्ष्यों पर सहमत की समीक्षा करने में	2	1	-	1
पी सी5	कंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंग मशीन सेट करने में	2	18	-	1
	आवश्यकता के अनुसार कंप्यूटर ऐडेड मैन्युफैक्चरिंग का संचालन करें और काटने के लिए कपड़े को लोड करने में	**10**	**43**	**-**	**5**
पी सी6	काटने के लिए आगे बढ़ने से पहले सामग्री पर कोई दोष सुनिश्चित न करने में	2	14	-	1
पी सी7	सी.ए.एम के तंत्र का निर्धारण करें और सुनिश्चित करें कि काटने वाले चाकू के साथ मोटर्स अच्छी तरह से काम करता है, इससे पहले कि वास्तविक थोक काटने से पहले रखने में	2	14	-	1
पी सी8	कार्यक्षम पैटर्न इंटरलॉकिंग के लिए कंपनी के उपयोग सहनशीलता को पूरा करने में	2	5	-	1
पी सी9	नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर दूसरों के साथ जाँच करने में	2	1	-	1
पी सी10	स्वयं और दूसरों को नुकसान पहुंचाने से बचने के लिए सामग्री को काटते समय सुरक्षा सुनिश्चित करें; साथ ही चाकू और अन्य उपकरणों के लिए रखने में	2	9	-	1
	समूहों में तालिका और बंडल ऑफ कट घटक रखने में	**9**	**29**	**-**	**5**
पी सी11	कटे हुए हिस्सों की पहचान करें, टिकटों की गिनती करें और फिर उन्हें अगले विभाग में पारित करने के लिए अच्छी तरह से समूहित करने में	2	9	-	1

पी सी12	सुनिश्चित करें कि बंडल टिकटों में सभी आवश्यक जानकारी करने में	2	12	-	1
पी सी13	अपशिष्ट पदार्थों का सुरक्षित रूप से निपटान करें और पुन: प्रयोज्य सामग्री वापस करने में	1	1	-	1
पी सी14	मशीन में रिपोर्ट दोष एक को मरम्मत करने का अधिकार नहीं करने में	1	1	-	0.5
पी सी15	रिपोर्ट जोखिम / समस्याएं संभावित रूप से प्रासंगिक व्यक्ति को तुरंत और सटीक रूप से सेवाओं को प्रभावित करने में	1	1	-	0.5
पी सी16	प्रपत्र, रिकॉर्ड और अन्य प्रलेखन को पूरा करने में	2	5	-	1
	कुल एन.ओ.एस	**29**	**101**	**-**	**15**
AMH/N1505. औद्योगिक नियम, संगठनात्मक आवश्यकताओं, कार्य क्षेत्र और ग्रीनिंग जॉब की भूमिकाओं का पालन करें					
पी सी1	कार्यस्थल पर लागू संगठनात्मक मानकों, प्रक्रियाओं, ग्रीनिंग जॉब समाधानों, नीतियों, कानून और नियमों से संबंधित निर्देशों का पालन करने में	2	7	-	1
पी सी2	नीतियों और प्रक्रियाओं पर स्पष्टीकरण की तलाश करें और प्राप्त करें, पर्यवेक्षक या अन्य अधिकृत कर्मियों को स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करने के लिए फ्रॉम करने में	2	7	-	1
पी सी3	कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करें और उनका पालन करें और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में	2	5	-	1
पी सी4	इन विचारों को लागू करने में पर्यवेक्षक और टीम के सदस्यों को समर्थन प्रदान करने में	2	7	-	1
पी सी5	इन आवश्यकताओं के लिए किसी भी संभावित विचलन की पहचान करें और रिपोर्ट करने में	2	9	-	1

	कुल एन.ओ.एस	**10**	**35**	-	**5**

<u>अनुभाग 2</u>

25. स्तर के प्रमाण

विकल्प A

शीर्षक/योग्यता का नाम /घटक:			
एन.एस.क्यू.एफ कार्यक्षेत्र	**शिक्षा के परिणाम / घटक**	**एन एस क्यू एफ के स्तर से परिणाम कैसे सम्बंधित है व्याख्या करे**	**एन.एस.क्यू.एफ स्तर**
प्रक्रिया	• उसे दिए गए लिखित आदेश के अनुसार अपैरल घटकों को काटना उसका नियमित कार्य है। उसे कपड़े की विशेषताओं का स्पष्ट ज्ञान होना चाहिए ताकि कपड़े की किसी भी बर्बादी से बचने के लिए उचित रूप से कटाई की जा सके।	• गारमेंट कटर सीएएम के कौशल के लिए उसे एक समझ अपैरल निर्माण, पैटर्न डिजाइन, विकास तकनीकों और प्रक्रियाओं को सुनिश्चित करने की आवश्यकता होती है कि प्रासंगिक अनुलग्नक आकार अनुपात के अनुसार सभी आकार, आभासी ले पर ले पोजिशनिंग पैटर्न टुकड़ों में शामिल करने के लिए उपलब्ध हैं, या तो मैन्युअल रूप से या सीएडी / सीएएम कार्यक्षमता का उपयोग करना।	4
व्यसाय की जानकारी	• अपैरल कटर सीएएम कपड़े के प्रकार, अपैरल निर्माण, पैटर्न सिलाई कोड और प्रतीकों, विभिन्न काटने के उपकरण और विधि और सामग्री के साथ जुड़े आम गुणवत्ता खामियों का ज्ञान होना	नौकरी धारक को हैचरी कल्याण नियमों, महत्वपूर्ण हैचरी प्रबंधन प्रथाओं, पोल्ट्री अपशिष्ट प्रबंधन तकनीकों, संगठनात्मक स्वास्थ्य और अन्य सुरक्षा नियमों, पक्षियों की प्रजातियों और अन्य उपकरणों पर लागू सफाई दिनचर्या का बुनियादी ज्ञान होने की उम्मीद है।	4

	चाहिए। उसे सीएडी मशीन और सीएएम ऑपरेटिंग प्रक्रियाओं को स्थापित करने का तरीका पता होना चाहिए। उसे सीएडी मशीन में समस्याओं को दूर करने के लिए ज्ञान होना चाहिए।		
व्यावसायिक कौशल	• एक अपैरल कटर सीएएम कपड़े के प्रकार, अपैरल शैली और इसके निर्माण की पहचान करने में सक्षम होना चाहिए ताकि आकार, सिलाई जानकारी और कपड़े या कार्यपत्रक के कोड की तरह काटने के लिए तैयार करने के लिए सिस्टम को आवश्यक मार्कर फ़ीड किया जा सके। उसे लक्ष्यों और समय सीमाओं को प्राप्त करने के लिए आपके काम की योजना बनाने और व्यवस्थित करने में सक्षम होना चाहिए। वह विशेष कर्मियों को विसंगतियों का उल्लेख करता है और दूसरों से समस्याओं पर स्पष्टीकरण मांगता है। वह काटने की प्रक्रिया का विश्लेषण करता है। उसे उसी के सटीक रिकॉर्ड और प्रलेखन को बनाए रखना चाहिए। वह एक टीम के माहौल में स्वतंत्र रूप से काम	नौकरी धारक से व्यावहारिक कौशल को याद करने और प्रदर्शित करने की उम्मीद की जाती है जो प्रकृति में नियमित और दोहरावदार है, और आवेदन की एक संकीर्ण सीमा है। सहित व्यावसायिक कौशल: निर्णय लेने, योजना और आयोजन, ग्राहक केंद्रितता, समस्या को सुलझाने, विश्लेषणात्मक सोच, महत्वपूर्ण सोच।	4

	करता है। वह परिचालन भूमिका से संबंधित मुद्दों को हल करता है। वह अलार्म उठाता है और उपकरण और मशीनरी को संभालने की सुरक्षित और सही प्रक्रिया का उपयोग करता है। वह पहचानता है, मशीनरी, सेवाओं और उपकरणों में खराबी की रिपोर्ट करता है और यदि संभव हो तो उन्हें ठीक करता है। वह रखता है		
मुख्य कौशल	• एक गारमेंट कटर कैम अपने कार्यपत्रक में दी गई आवश्यकता को पढ़ने , लिखने और संप्रेषित करने में सक्षम है. वह आवश्यक कपड़े की मात्रा और नहीं की गणना करने में सक्षम है। उत्पादन के लिए प्रत्येक अपैरल के लिए काटे जाने वाले घटकों में से। वह कार्यस्थल पर आपात स्थिति, दुर्घटनाओं या आग का जवाब देता है और परिसर को खाली कर देता है और ऐसा करते समय जरूरतमंद दूसरों की मदद करता है। वह शारीरिक फिटनेस, व्यक्तिगत स्वच्छता और अच्छी आदतों को महत्व देता है और परिसर को खाली कर	नौकरी धारक के पास कोर कौशल होना चाहिए जिसमें शामिल होंगे: लेखन कौशल, पढ़ने के कौशल, मौखिक और संचार (सुनना और बोलना)।	4

	देता है और ऐसा करते समय जरूरतमंद दूसरों की मदद करता है। वह शारीरिक फिटनेस, व्यक्तिगत स्वच्छता और अच्छी आदतों को महत्व देता है।		
जिम्मेदारी	• एक अपैरल कटर कन्वेयर बेल्ट से कटे हुए टुकड़ों को भी हटा देता है और यह सुनिश्चित करता है कि उत्पाद आवश्यकताओं के अनुसार कटाई की जाती है। वह अपने काम और सीखने के लिए जिम्मेदार है।	अपैरल कटर स्टॉक से कपड़े लेने के लिए जिम्मेदार है, कपड़े को लोड करें और विशेष डिजाइन चलाने के लिए सीएएम को प्रोग्राम करें।	4

विकल्प B

शीर्षक/योग्यता का नाम /घटक:			
एन.एस.क्यू.एफ कार्यक्षेत्र	**शिक्षा के परिणाम / घटक**	**एन एस क्यू एफ के स्तर से परिणाम कैसे सम्बंधित है व्याख्या करे**	**एन.एस.क्यू.एफ स्तर**
प्रक्रिया			4
व्यसायीक कौशल			
मुख्य कौशल			
जिम्मेदारी			
प्रक्रिया			

NSQF योग्यता फ़ाइल

अनुभाग 3
प्रमाण दे

<table>
<tr><td>26</td><td>इस बात का क्या प्रमाण है कि योग्यता की आवश्यकता है? इस योग्यता की अनुमानित स्वीकृति क्या है और इस अनुमान का आधार क्या?</td></tr>
<tr><td>आधार</td><td></td></tr>
<tr><td>क्वालीफिकेशन की आवश्यकता</td><td>व्यावसायिक मानचित्र के लिए कंपनियों से डेटा एकत्र करते समय, हमने कारखाने से फीडबैक भी लिया, जिसे उन जॉबरोल के योग्यता पैक को बनाने में इस्तमाल किया जाना था और उनको प्राथमिकता दी जानी थी। काफी मात्रा में लोगोंकी आवश्यकता थी, और कम्पनी को लगता था की लोगो गुणवान कारीगर की भारी मात्रा में कमी का सामना करना पड़ रहा है</td></tr>
<tr><td>इन्डस्ट्री संबद्धता</td><td>इसके लिए गवर्निंग काउंसिल ए.एम.एच.एस.एस. सी अंतिम स्वीकृति और समर्थन (दिया।5 छोटी 5 मध्यम 5 बड़ी) इन्डस्ट्री ने इस जॉब रोल के लिए मान्यता दी</td></tr>
<tr><td>क्वालीफिकेशन का उपयोग</td><td>स्किल गैप स्टडी की रिपोर्ट जो की इंड्रस्टी के लिए बनाई गई और साथ ही दूसरे शोध डेटा की रिपोर्ट के आधार पर यह साबित नहीं होता है की यह बिलकुल सटीक अनुमान है
इंड्रस्टी के द्वारा दिये गए फीडबैक और उनकी माँग से एकबार फिर से यह नहीं मान। जा सकता की is माँग की संख्या सही है
प्रशिक्षण की अवधि, और वर्तमान संभावित प्रशिक्षण की क्षमता
मांग और आपूर्ति के संबंध में अधिक सटीक होने के लिए एक एल.एम.आई. एस विकास पहल की जा रही है
कपडे और टेक्सटाइल के व्यसाय में रोजगार की संभावना 2022 कम से कम 21.54 मीलियन होगी और जो की 2013 से बढ़ कर 2022 6.31 % होगई है, वर्ष में गारमेंट के निर्माण के लिए 4.58 मिलियन लोगों की आवश्यकता होगी।</td></tr>
<tr><td>अनुमानित उठाव</td><td>
<table>
<tr><th>क्यू पी जॉब रोल का नाम</th><th>" राज्य जहाँ पर माँग है</th><th>" राज्य जहाँ पर माँग है</th><th>आने वाले 3 साला का अनुमान</th></tr>
<tr><td>गारमेंट कटर</td><td>पैन इंडिया</td><td>पैन इंडिया</td><td>500</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>27</td><td>सम्बंधित लाइन मंत्रालय सरकार / नियामक संस्था दस्तावेज के प्रमाण का समर्थन करता है

प्रक्रियाधीन</td></tr>
<tr><td>28</td><td>योग्यता सुनिश्चित करने के लिए क्या कदम उठाए गए? तथा यह सुनिश्चित करे की</td></tr>
</table>

	एन.एस.क्यू.एफ में पहले से मौजूद या नियोजित योग्यताओं की नकल नहीं है? डुप्लीकेट योग्यता प्रस्तुत करने का औचित्य बताएं • कार्य शुरू करने से पहले एन.एस.डी.सी की अंडर-डेवलपमेंट क्यूपी की सूची की जाँच की थी एन.एस. डी. सी और क्यू आर सी संगठन ने भी इसको स्वकृति दी
29	**योग्यता की देख रेख की समीक्षा करने के लिए क्या तरीके है? किस डेटा का उपयोग किया जाएगा और किस स्थान पर योग्यता को संशोधित किया जाएगा? समीक्षा करने की प्रक्रिया को उल्लिखित करे?** • प्रशिक्षण संस्था के साथ बातचीत करने के लिए एसएससी द्वारा एजेंसियों को नियुक्त किया गया है फीडबैक को एकत्रित करने के लिए और उसको लागू करने के लिए • आकलन के परिणामों की निगरानी करने के लिए • नौकरी लगने के बाद नियूक्ति कर्ता के द्वारा फीडबैक देना

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय से समबधित जानकारी देने के लिए सबसे नवीनत्तम दस्तावेज़ संलग्न करें।
दस्तावेज़ (दस्तावेज़ों) के शीर्षक और अन्य जुड़े हुए दस्तावेज़ों का विवरण यहाँ दें। प्रासंगिक जानकारी कहां प्राप्त करें, यह दिखाने वाले पृष्ठ संदर्भ जानकारी दे ।

धारा 4

प्रगती के प्रमाण

30	योग्यताओं के डिजाइन करने में क्या कदम उठाए गए हैं, या दूसरी योग्यताओं को सुनिश्चित करने के लिए की यह स्पष्ट रास्ता है इस क्षेत्र के लिए **स्पष्ट प्रगति को दर्शाने के लिए करियर का नक्शा यहां दिखाएं** जिस तरह से एक श्रमिक को प्रशिक्षित और शिक्षित किया जाता है, उसकी गतिशीलता प्रभावित होती है। यह सुनिश्चित करे की जो क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर योग्यता को बनाया गया है, और राज्यों को सभी आवश्यक कौशल बताता है विशेष नौकरी की भूमिका और कौशल विकास का स्तर समय के साथ कौशल का अभ्यास करते है ***स्पष्ट प्रगति को प्रतिबिंबित करने के लिए यहां कैरियर मानचित्र दिखाएँ*** ***अपैरल कटर ऊर्ध्वाधर गतिशीलता के साथ काटने के पर्यवेक्षक के रूप में प्रगति कर सकते हैं।***

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय के बारे में अधिक जानकारी देते हुए उस विषय से संऔर नवीनतम दस्तावेज़ संलग्न करें

दस्तावेज़ (दस्तावेज़ों) के शीर्षक और अन्य जुड़े हुए दस्तावेज़ों का विवरण यहाँ दें। प्रासंगिक जानकारी कहां प्राप्त करें, यह दिखाने वाले पृष्ठ संदर्भ जानकारी दे ।