APPAREL MADE-UPS & HOME FURNISHING SECTOR SKILL COUNCIL

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

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

फ्रैमर - कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रायडरी मशीन

क्यू.पी.कोड: ए.एम.एच/क्यू 1301

एन.एस.क्यू.एफ. स्तर : 3

अपैरल, मेड- प्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल कौंसिल || अपैरल, मेड- प्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल कौंसिल, फ्लैट नं। ए-312 से ए-323, तीसरी मंजिल, सोमदत्त चैंबर- I, भीकाजी कामा प्लेस, अफ्रीका मार्ग नई दिल्ली - 110066

विषय-सूची

ए.एम. एच/क्यू1301: फ्रेमर - कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन	3
संक्षिप्त कार्य विवरण	3
मुख्य राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.)	3
अनिवार्य एन.ओ.एस.	3
योग्यता पैक (क्यू.पी.) पैरामीटर्स	4
ए.एम.एच./एन. 0102: ग्रीन जॉब रोल्स के साथ कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं को-क़ायम रखें	5
ए.एम.एच./एन. 0103: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और कार्यस्थल को क़ायम रखें	11
ए.एम.एच./एन. 1003: कढ़ाई के काम में गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान	17
ए.एम.एच./एन. 1301: कढ़ाई के लिए तैयार करें	23
ए.एम.एच./एन. 1302: कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ	29
मूल्यांकन दिशानिर्देश और वेटेज	36
मूल्यांकन दिशानिर्देश	36
मूल्यांकन भार / मूल्यांकन वेटेज-मार्क्स	37
परिवर्णी शब्द	38
शब्दकोष	39

ए.एम.एच/क्यू. 1301: फ्रेमर - कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन

संक्षिप्त कार्य विवरण

एक कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन का फ्रेमर कढ़ाई के लिए कढ़ाई मशीन की तैयारी और सेटअप के लिए जिम्मेदार है और हुपिंग और फ्रेमिंग संचालन करता है। एक बार कढ़ाई पूरी हो जाने के बाद फ्रेमर, फ्रेम और फैब्रिक पैनल को हटाने के लिए भी जिम्मेदार है। कढ़ाई कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन के माध्यम से की जाती है, फ्रेमर को प्रगति की निगरानी करने की आवश्यकता होती है, और यह सुनिश्चित करने की आवश्यकता होती है कि कढ़ाई की आवश्यक गुणवत्ता प्राप्त की जाए।

ऑपरेटर विशेषताएं

एक कंप्यूटरकृत कढ़ाई मशीन फ्रेमर में अच्छी दृष्टि, हाथ-आंख समन्वय, मोटर कौशल और दृष्टि (निकट दृष्टि, दूरी दृष्टि, रंग दृष्टि, परिधीय दृष्टि, गहराई की धारणा और ध्यान बदलने की क्षमता सहित) होनी चाहिए।

मुख्य राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.)

अनिवार्य एन.ओ.एस.:

1. ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीन जॉब रोल्स बनाए रखें
2. ए.एम.एच./एन. 0103: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और कार्यस्थल को सुरक्षित रखें
3. ए.एम.एच./एन. 1003: कढ़ाई के काम में गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान
4. ए.एम.एच./एन. 1301: कढ़ाई के लिए तैयार करें
5. ए.एम.एच./एन. 1302: कंप्यूटरकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ

योग्यता पैक (क्यू.पी.) पैरामीटर्स

क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल
व्यवसाय	कम्प्यूटरकृत कढ़ाई
देश	भारत
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
एन.सी.ओ./आई.एस.सी.ओ./आई.एस.आई.सी. कोड (NCO/ISCO/ISIC) कोड के लिए संरेखित	NCO-2015/8153.0701
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	5 वीं कक्षा के साथ सिलाई और कढ़ाई के काम में 1-2 साल के अनुभव/ सर्टिफिकेट एनएस क्यू एफ (स्तर २) ६ महीने लेयर मैन के अनुभव के साथ
स्कूल में प्रशिक्षण के लिए शिक्षा का न्यूनतम स्तर	
पूर्व-आवश्यक लाइसेंस या प्रशिक्षण	कढ़ाई संचालन में प्रशिक्षण,
न्यूनतम नौकरी प्रवेश आयु	18 वर्ष
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021
संस्करण	2.0

ए.एम.एच./एन. 0102: ग्रीन जॉब रोल्स के साथ कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं को क़ायम रखें

विवरण

यह यूनिट कार्य क्षेत्रों और गतिविधियों को व्यवस्थित/बनाए रखने के लिए आवश्यक निष्पादन मानदंड, ज्ञान और समझ और कौशल और क्षमताएं प्रदान करती है ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि उपकरणों और मशीनों को मानदंडों के अनुसार बनाए रखा जाए। यह कार्यस्थल पर स्वयं और दूसरों के लिए खतरों और संभावित जोखिमों की पहचान करने, रोकने, नियंत्रित करने, कम करने और समाप्त करने के लिए प्रक्रियाओं और अनुपालन मानकों को भी शामिल करता है।

स्कोप

इस यूनिट/कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं: कार्य क्षेत्र के औजारों और मशीनों को बनाए रखने के लिए दिशानिर्देश और नौकरी की भूमिकाओं को हरा करना।

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए:

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 रखे और पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करे

पी.सी-2. उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करें और टिकाऊ खपत की प्रथाओं को विकसित करते हैं और प्रासंगिक ग्रीन जॉब रोल्स समाधान प्रदान करते हैं और संगठनात्मक मानकों, ग्रीन जॉब रोल्स समाधान करे

पी.सी-3. वेस्टेज को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्धारित स्थान पर डालें

पी.सी-4. जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारित साफ सफाई की चल रही प्रक्रिया को आगे बढ़ाना

पी.सी-5. किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट प्राधिकृत कर्मियों को करे

पी.सी-6. सुनिश्चित करें कि मशीन गार्ड सही जगह में हैं

पी.सी-7. एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखें

पी.सी-8. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करें

ज्ञान और समझ (के.यू)

कार्य क्षेत्र पर ऑपरेटर को इसके बारे में जानने और समझने की जरूरत है:

के.यू-1. अच्छे स्वास्थ्य, व्यक्तिगत स्वच्छता और देखभाल के कर्तव्य का महत्व

के.यू-2. संगठन / उद्योग द्वारा पालन किए जाने वाले सुरक्षित कार्य प्रथाओं, आचार संहिता (सी.ओ.सी.) और सामाजिक जवाबदेही मानकों का महत्व

के.यू-3. अपनी जिम्मेदारी की सीमाएं

के.यू-4. उत्पादन प्रक्रिया और विशिष्ट कार्य गतिविधियाँ जो पूरी प्रक्रिया से संबंधित हैं

के.यू-5. वरिष्ठ अधिकारियों और सहयोगियों के साथ प्रभावी संचार की रेखा और महत्व

के.यू-6. संगठन के नियमों, कोड, गुणवत्ता मानकों, रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों (टाइमकीपिंग सहित) के बारे में ज्ञान

के.यू-7. लिखित निर्देशों का पालन करने का महत्व

के.यू-8. उपकरण के इस्तेमाल की प्रक्रियाओं के बारे में जानकारी / निर्माता के निर्देश

के.यू-9. काम के निर्देशों और कथन के बारे में ज्ञान और उनकी सटीक रूप से व्याख्या करें

के.यू-10. दिए गए विशेष विवरण और निर्देशों की विस्तृत जानकारी का उपयोग करने की विधि

के.यू-11. कार्य भूमिका और समग्र विनिर्माण प्रक्रिया के बीच संबंध

के.यू-12. समस्याओं की पहचान होने पर कार्रवाई करने का महत्व

के.यू-13. वेस्टेज को कम करने के विभिन्न तरीके

के.यू-14. रखरखाव और नियमित सफाई का महत्व

के.यू-15. उत्पादों पर संदूषण के प्रभाव जैसे की- मशीन तेल, गंदगी

के.यू-16. उपकरण के आम दोष और उनको सुधरने की विधि

के.यू-17. रखरखाव प्रक्रियाएं

के.यू-18. नियमित रखरखाव करते समय संभावित खतरों का सामना करना पड़ सकता है

के.यू-19. विभिन्न प्रकार के सफाई के उपकरण और उनका उपयोग

के.यू-20. सफाई के लिए सुरक्षित तरीको का प्रोयोग करे

के.यू-21. प्रभावी और ग्रीन जॉब के कार्यस्थल को प्राप्त करने के लिए जागरूक और टिकाऊ निर्णय लेना।

सामान्य कौशल (जी. एस)

कार्य क्षेत्र पर उपयोगकर्ता/ऑपरेटर को यह जानने की आवश्यकता है कि कैसे:

जी.एस-1. कंपनी के प्रारूप के अनुसार उपयुक्त तकनीकी प्रपत्र, जॉब कार्ड, निरीक्षण पत्र लिखें और दस्तावेज करें

जी.एस-2.	ऑपरेटिंग मैनुअल, जॉब कार्ड, दृश्य कार्ड में संकेतकों की व्याख्या करने के लिए बुनियादी अंग्रेजी को समझें
जी.एस-3.	मैनुअल, स्वास्थ्य और सुरक्षा निर्देश, मेमो, रिपोर्ट, जॉब कार्ड आदि को पढ़ें और समझें।
जी.एस-4.	सहकर्मियों और सुपरवाइजरो के साथ प्रभावी ढंग से बात और संवाद करें
जी.एस-5.	सहकर्मियों को स्पष्ट और विस्तृत निर्देश दें
जी.एस-6.	सुपरवाइजर के साथ बातचीत करते समय सही तकनीकी शब्दों का प्रयोग करें
जी.एस-7.	अपनी जिम्मेदारियों के संबंध में उचित निर्णय लें
जी.एस-8.	संबंधित मशीनरी में किसी भी क्षतिग्रस्त दोषपूर्ण घटक का आकलन और तदनुसार कार्रवाई करें
जी.एस-9.	निर्णय का मूल्यांकन करें और बुनियादी समस्या निवारण का संचालन करें
जी.एस-10.	कंपनी की प्रक्रिया के आधार पर कार्य दिनचर्या की योजना बनाएं और प्रबंधित करें
जी.एस-11.	कार्य संबंधी कार्यों को करने के लिए सुपरवाइजरो/टीम के साथियों के साथ काम करें
जी.एस-12.	संचालन से पहले और बाद में प्रतिदिन संबंधित मशीनरी, मशीन और कार्यस्थल की सफाई और चिकनाई की योजना बनाएं
जी.एस-13.	सुनिश्चित करें और स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित संगठनात्मक प्रक्रियाओं का पालन किया जाता है या नहीं
जी.एस-14.	परिचालन भूमिका से संबंधित मुद्दों को हल करें
जी.एस-15.	दृश्य निरीक्षण, ध्वनि, तापमान आदि के आधार पर मशीन में सामान्य समस्याओं का निदान करें।
जी.एस-16.	अवलोकन, अनुभव, तर्क, या संचार से एकत्र की गई जानकारी का विश्लेषण, मूल्यांकन और कुशलतापूर्वक कार्य करने के लिए लागू करें
जी.एस-17.	जागरूक और टिकाऊ निर्णय लें जो कंपनी के संसाधनों को कम करने, बचाने और रीसायकल करने में मदद करते हैं
जी.एस-18.	अनावश्यक अपशिष्ट बनाने वाली प्रक्रियाओं को पहचानें और बदलें

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइव मार्क्स
कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी भूमिकाओं की ग्रीन जॉब रोल्स 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 रखे और पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करे	2	5	-	1
पी.सी-2. उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करें और टिकाऊ खपत की प्रथाओं को विकसित करते हैं और प्रासंगिक ग्रीन जॉब रोल्स समाधान प्रदान करते हैं और संगठनात्मक मानकों, ग्रीन जॉब रोल्स समाधान करे	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 डालें	2	3	-	1
पी.सी-4. जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारित साफ सफाई की चल रही प्रक्रिया को आगे बढ़ाना	2	10	-	1
पी.सी-5. किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट प्राधिकृत कर्मियों को करे	2	3	-	0.5
पी.सी-6. सुनिश्चित करें कि मशीन गार्ड सही जगह में हैं	2	3	-	1

पी.सी-7. एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखें	1	10	-	0.5
पी.सी-8. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करें	1	10	-	1
कुल एन.ओ.एस.	**14**	**49**	**-**	**7**

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.) पैरामीटर

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 0102
एन.ओ.एस. नाम	कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी भूमिकाओं की ग्रीन जॉब रोल्स बनाए रखें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
व्यवसाय	सामान्य
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
क्रेडिट्स	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021

ए.एम.एच./एन. 0103: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और कार्यस्थल को क़ायम रखें

विवरण

यह यूनिट कार्य क्षेत्रों और गतिविधियों को व्यवस्थित/बनाए रखने के लिए आवश्यक निष्पादन मानदंड, ज्ञान और समझ और कौशल और क्षमताएं प्रदान करती है और जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता पर इनपुट के साथ-साथ स्वयं और दूसरों के लिए जोखिम को रोकने, नियंत्रित करने और कम करने के लिए प्रक्रियाओं को शामिल करती है।

स्कोप

इस यूनिट/कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं: प्रक्रिया से जुड़े खतरे और संभावित जोखिम, चिकित्सा आपात स्थिति और निकासी प्रक्रिया के लिए दिशानिर्देश और जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण किया जाना ।

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

प्रक्रिया से जुड़े खतरों और संभावित जोखिमों, चिकित्सा आपात स्थितियों और निकासी प्रक्रिया के लिए दिशानिर्देश और जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण किया जाना

सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए:

पी.सी-1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों के पालन में

पी.सी-2. मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग लेने में

पी.सी-3. कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित किए जाने 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

ज्ञान और समझ (के.यू.)

कार्य क्षेत्र पर ऑपरेटर को इसके बारे में जानने और समझने की जरूरत है:

के.यू-1. किसी भी उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की रिपोर्टिंग के लिए संगठन और नीतियों में अपनाई जा रही लैंगिक समानता का महत्व

के.यू-2. विकलांग कर्मचारियों को समायोजित करने के लिए कैसे; शिष्टाचार का पालन करने के लिए और उचित भाषा और शब्दावली

के.यू-3. विकलांग या विशेष जरूरतों वाले लोगों के लिए संवाद कैसे करें, सहायता प्रदान करें, स्थान, पार्किंग आदि का सम्मान

के.यू-4. विकलांग कर्मचारियों के लिए एक सुरक्षित, सुलभ और स्वस्थ कार्यस्थल की बढ़ोतरी

के.यू-5. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित प्रथाएं।

के.यू-6. संचालन की प्रकृति के आधार पर संभावित खतरे, जोखिम और खतरे; इन को कम करने के तरीके और इन परिदृश्यों के लिए प्रतिक्रिया.

के.यू-7. संगठन / उद्योग द्वारा पालन किए जाने वाले सुरक्षित कार्य प्रथाओं, आचार संहिता (सी.ओ.सी.) और सामाजिक जवाबदेही मानकों का महत्व

के.यू-8. संयंत्र का लेआउट और आपातकालीन निकास, भागने के मार्गों, आपातकालीन मशीन और असेंबली/ जनसमूह बिंदुओं का विवरण।

के.यू-9. आवश्यक रिपोर्टिंग प्रोटोकॉल और दस्तावेज़ीकरण।

के.यू-10. व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा जोखिमों और विधियों के बारे में ज्ञान, ऑपरेटर गत सुरक्षा मशीन और उपयोग की विधि का महत्व।

के.यू-11. खतरनाक पदार्थों की पहचान, प्रबंधन और भंडारण।

के.यू-12. वेस्टेज और उप-उत्पादों के लिए उचित निपटान प्रणाली।

के.यू-13. स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित लक्षण/संकेतक और उनके अर्थ के बारे में ज्ञान।

के.यू-14. व्यक्तिगत स्वास्थ्य और स्वच्छता का महत्व और शराब, तंबाकू और ड्रग्स जैसे नशीले पदार्थों के उपयोग के दुष्प्रभाव।

सामान्य कौशल (जी. एस)

कार्य क्षेत्र पर उपयोगकर्ता/ऑपरेटर को यह जानने की आवश्यकता है कि कैसे:

जी.एस-1. किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी तरह के पूर्वाग्रह / भेदभाव के बिना एक सकारात्मक और समावेशी कार्यस्थल वातावरण बनाएं

जी.एस-2. जेंडर संवेदीकरण प्रशिक्षण के लिए आयोजित किसी भी चर्चा / कार्यशाला में सक्रिय रूप से भाग लें

जी.एस-3. संगठन में लैंगिक समानता और लोक निर्माण विभाग की जागरूकता / मुद्दों से संबंधित लिखित निर्देशों को पढ़ें और समझें

जी.एस-4. किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की पहचान करें और रिपोर्ट करें

जी.एस-5. किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी भेद, बहिष्करण, उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की पहचान करें और रिपोर्ट करें

जी.एस-6. प्राधिकृत कामकों को किसी भी स्वास्थ्य और सुरक्षा संबंधी घटनाओं/दुर्घटनाओं का दस्तावेजीकरण और रिपोर्ट करें

जी.एस-7. सभी संगठनात्मक और उपकरणों से संबंधित स्वास्थ्य और सुरक्षा मैनुअल और दस्तावेजों को पढ़ें

जी.एस-8. कार्यस्थल और मशीन संचालन से संबंधित निर्देशों, दिशानिर्देशों / प्रक्रियाओं / नियमों को पढ़ें

जी.एस-9. ब्रोशर, पैम्फलेट, पत्रिकाओं आदि को पढ़कर अभिनव सुरक्षा सेवाओं और उपकरणों के लिए नवीनतम विकास के साथ-साथ रखें

जी.एस-10. टीम के साथ सुरक्षा और सुरक्षा के लिए नवीनतम दृष्टिकोण पर चर्चा करें

जी.एस-11. कार्यस्थल पर सही पी.पी.ई. किट और अन्य सुरक्षा गियर का मूल्यांकन और उपयोग करें

जी.एस-12. शेड्यूल के अनुसार कार्य से संबंधित कार्यों को करने के लिए सुपरवाइज़रो / टीम के साथियों के साथ काम करें

जी.एस-13. कार्य क्षेत्र को संभावित खतरों से मुक्त रखें

जी.एस-14. स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित संगठनात्मक प्रक्रियाओं को सुनिश्चित करें और उनका पालन करें

जी.एस-15. कार्यस्थल पर आपात स्थिति, दुर्घटनाओं या आग के दौरान उचित कार्रवाई करें

जी.एस-16. मशीनरी में खराबी से संबंधित समस्याओं को हल करें और यदि आवश्यक हो तो रिपोर्ट करें

जी.एस-17. आपातकालीन स्थितियों की पहचान करें; उनके कारण और प्रभाव संबंध और संभावित समाधानों का सुझाव दें

जी.एस-18. अवलोकन, अनुभव, तर्क, या संचार से एकत्र की गई जानकारी का विश्लेषण, मूल्यांकन और कुशलतापूर्वक कार्य करने के लिए लागू करें

जी.एस-19. किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी तरह के पूर्वाग्रह / भेदभाव के बिना एक सकारात्मक और समावेशी कार्यस्थल वातावरण बनाएं

जी.एस-20. जेंडर संवेदीकरण प्रशिक्षण के लिए आयोजित किसी भी चर्चा / कार्यशाला में सक्रिय रूप से भाग लें

जी.एस-21. संगठन में लैंगिक समानता के मुद्दों से संबंधित लिखित निर्देशों को पढ़ें और समझें

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
प्रक्रिया से जुड़े खतरे और संभावित जोखिम, चिकित्सा आपात स्थिति और निकासी प्रक्रिया के लिए दिशानिर्देश; जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण/सचेत				
पी.सी-1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा लिंग और पी.डब्ल्यू.डी (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों का पालन करें।	4	2	-	1
पी.सी-2. मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग लेते हैं।	4	2	-	1
पी.सी-3. कार्यस्थल पर आयोजित लिंग और पी.डब्ल्यू.डी जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित किए गए।	4	2	-	1
पी.सी-4. प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करें।	3	2	-	1
पी.सी-5. प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी भी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं और आवश्यकतानुसार शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं को पूरा करने में सक्षम	4	2	-	1
पी.सी-6. पर्यवेक्षकों या अन्य प्राधिकृत 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 करें।	3	2	-	1

कुल एन.ओ.एस.	**22**	**12**	**-**	**6**

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.) पैरामीटर

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 0103
एन.ओ.एस. नाम	लिंग और पी.डब्ल्यू.डी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
व्यवसाय	सामान्य
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
क्रेडिट्स	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षित की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी मंजूरी की तारीख	30/09/2021

ए.एम.एच./एन. 1003: कढ़ाई के काम में गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान

विवरण

यह इकाई यह सुनिश्चित करने के लिए कि कढ़ाई का काम विनिर्देशों को पूरा करता है, कढ़ाई से संबंधित गतिविधियों को करते समय गुणवत्ता की निगरानी करने के लिए आवश्यक प्रदर्शन मानदंड, ज्ञान और समझ और कौशल और क्षमताएं प्रदान करता है।

स्कोप

यह इकाई /कार्य निम्नलिखित को कवर करता है: मशीन कढ़ाई से संबंधित कार्यों में गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान करें

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

कढ़ाई के काम में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान

सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए:

पी.सी-1. कथन के आधार पर आवश्यक सामग्री की पहचान करें और उनका उपयोग करें

पी.सी-2. आवश्यक कार्रवाई करें जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप नहीं होती है

पी.सी-3. रिपोर्ट करें और पहचाने गए दोषपूर्ण सामग्री और घटक भागों को प्रतिस्थापित करें जो विनिर्देश को पूरा नहीं करते हैं

पी.सी-4. परिवर्तनीय दोषों की पहचान करें और उन पर फिर से काम करें

पी.सी-5. सुरक्षित रूप से और एक दर पर काम करना जो कार्य प्रवाह को बनाए रखता है

पी.सी-6. अन्य उत्पादन क्षेत्रों का वर्कफ़्लो कार्य बाधित करता है, जब जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करें

पी.सी-7. परीक्षण, सॉर्ट, ट्रैक फ़ीड और प्रगति में काम की जांच में

पी.सी-8. निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता की जांच में

पी.सी-9. अनुमत सहनशीलताएँ लागू में

पी.सी-10. यह सुनिश्चित करने के लिए तुरंत समायोजन करें कि कढ़ाई का काम विनिर्देश से मेल खाता है

पी.सी-11. क्रीज़दार, दाग, क्षति और सही ढंग से बनाए गए घटक भागों में के लिए सामग्री और घटकों की पहचान करने में

पी.सी-12. उपयुक्त व्यक्ति को दोषों की रिपोर्ट करने में

पी.सी-13. आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर को बनाए रखें करने में

पी.सी-14. दस्तावेज़ीकरण पूर्ण करें और बनाए रखें

ज्ञान और समझ (के.यू)

कार्य क्षेत्र पर ऑपरेटर को इसके बारे में जानने और समझने की जरूरत है:

के.यू-1. सुरक्षित कार्य प्रथाओं और संगठनात्मक प्रक्रियाओं

के.यू-2. संगठन की प्रक्रियाएं और दिशानिर्देश

के.यू-3. गुणवत्ता प्रणाली और मशीन कढ़ाई प्रक्रियाओं संगठन में अभ्यास

के.यू-4. उपकरण ऑपरेटिंग प्रक्रियाओं / निर्माता के निर्देश

के.यू-5. गुणवत्ता के साथ समस्याओं के प्रकार और उन्हें उपयुक्त लोगों को कैसे रिपोर्ट करे

के.यू-6. लाइन प्रबंधक में सुधार के लिए किसी भी विचार को प्रस्तुत करने के तरीके

के.यू-7. लिखित निर्देशों का पालन करने का महत्व

के.यू-8. व्यक्तिगत जिम्मेदारी की सीमाएं

के.यू-9. स्वयं / अन्य प्रक्रियाओं में दोषों के मामले में रिपोर्टिंग प्रक्रिया

के.यू-10. विभिन्य प्रकार के दोष जो हो सकते है और उनको किस प्रकार से ठीक किया जाये

के.यू-11. दोष को जानने के विभिन्य तकनीक और तरीके

के.यू-12. एम्ब्रोडरी मशीन में गलत सेटिंग के परिणाम

के.यू-13. सजावटी टांके, कड़ाई शैलियों और तकनीकों के प्रकार

के.यू-14. दोषो के प्रकार को पेहचानने और निपटने के तरीके

के.यू-15. विभिन्न प्रकार के दोष

के.यू-16. सिले हुए / कढ़ाई वाली वस्तुओं को संदूषण से दूर रखने के कारण

के.यू-17. अंकन और अलग करने का महत्व अस्वीकार करने में

के.यू-18. और / या मानक निरीक्षण विधियों के अनुसार कढ़ाई उत्पादों का निरीक्षण करें

के.यू-19. डिज़ाईन में हुई गलती को निशान लगा कर निर्धारित जगह पर रखे समस्याओं को दूर नहीं करने के परिणाम

के.यू-20. समस्याओ को दूर न करने के परिणाम

के.यू-21. विशिष्ट प्रकार के दोषों के लिए उपयुक्त समायोजन के प्रकार और विशेष दोषों के लिए स्वीकार्य समाधान

के.यू-22. उत्पादन के दौरान काम पर अपनी जिम्मेदारियां

जेनेरिक कौशल (जी.एस)

कार्य क्षेत्र पर उपयोगकर्ता/ऑपरेटर को यह जानने की आवश्यकता है कि कैसे:

जी.एस-1. अंग्रेजी / स्थानीय भाषा में पढ़ें और लिखें

जी.एस-2. कंपनी के निर्धारित प्रारूप में उपयुक्त तकनीकी प्रपत्र, प्रक्रिया चार्ट, गतिविधि लॉग बनाए रखें

जी.एस-3. मैनुअल, स्वास्थ्य और सुरक्षा निर्देश, मेमो, रिपोर्ट, जॉब कार्ड आदि को पढ़ें और समझें।

जी.एस-4. सक्रिय रूप से सुनें और पर्यवेक्षकों, प्रबंधकों, सहयोगियों आदि के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें

जी.एस-5. एक कुशल कार्य स्थल स्थापित करें

जी.एस-6. दोषों, उनके कारणों और सुधार की संभावित विधि की पहचान करने के लिए काम के लिए उपयुक्त निरीक्षण विधियों का उपयोग करें

जी.एस-7. अनुमत सहनशीलताएँ लागू करें

जी.एस-8. सही करने योग्य और गैर-सुधार योग्य दोषों के बीच अंतर करें

जी.एस-9. विभिन्न हाथ कढ़ाई उपकरण, उनके रखरखाव आवश्यकताओं और प्रक्रिया की पहचान

जी.एस-10.विभिन्न सामग्रियों के लिए हैंडलिंग तकनीकों को समझें

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइव मार्क्स
कढ़ाई के काम में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान				
पी.सी-1. विनिर्देशों के आधार पर आवश्यक सामग्री की पहचान करें और उनका उपयोग करें	1	3	-	1
पी.सी-2. आवश्यक कार्रवाई करें जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप नहीं होती है	1	4	-	0.5
पी.सी-3. रिपोर्ट करें और पहचाने गए दोषपूर्ण सामग्री और घटक भागों को प्रतिस्थापित करें जो विनिर्देश को पूरा नहीं करते हैं	2	4	-	0.5
पी.सी-4. परिवर्तनीय दोषों की पहचान करें और उन पर फिर से काम करें	1	7	-	1
पी.सी-5. सुरक्षित रूप से और एक दर पर काम करना जो कार्य प्रवाह को बनाए रखता है	1	3	-	0.5
पी.सी-6. अन्य उत्पादन क्षेत्रों का वर्कफ़्लो कार्य बाधित करता है, जब जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करें	1	3	-	0.5
पी.सी-7. परीक्षण, सॉर्ट, ट्रैक फ़ीड और प्रगति में काम की जांच	1	5	-	0.5
पी.सी-8. निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता की जांच करें	2	6	-	1
पी.सी-9. अनुमत सहनशीलताएँ लागू करें	1	4	-	0.5
पी.सी-10. यह सुनिश्चित करने के लिए तुरंत समायोजन करें कि कढ़ाई का काम विनिर्देश से मेल खाता है	-	3	-	0.5
पी.सी-11. क्रीज़दार, दाग, क्षति और सही ढंग से बनाए गए घटक भागों में के लिए सामग्री और घटकों की पहचान करें	4	10	-	1
पी.सी-12. उपयुक्त व्यक्ति को अन्य प्रक्रियाओं				

में दोषों की रिपोर्ट करें	1	2	-	0.5
पी.सी-13. आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर को बनाए रखें	1	4	-	0.5
पी.सी-14. दस्तावेज़ीकरण पूर्ण करें और बनाए रखें	1	5	-	0.5
कुल एन.ओ.एस.	**18**	**63**	**-**	**9**

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.) पैरामीटर

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 1003
एन.ओ.एस. नाम	कढ़ाई के काम में गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	कपड़ा
व्यवसाय	सामान्य
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
क्रेडिट्स	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021

ए.एम.एच./एन. 1301: कढ़ाई के लिए तैयार करें

विवरण

यह इकाई कंप्यूटरकृत कढ़ाई मशीन को प्रभावी ढंग से चलाने के लिए कढ़ाई और प्रारंभिक सेटअप के लिए प्रारंभिक कार्यों को पूरा करने के बारे में है

स्कोप

यह इकाई /कार्य निम्नलिखित को कवर करता है: मल्टी हेड कंप्यूटरकृत कढ़ाई मशीन कढ़ाई की तैयारी तैयार करना विनिर्देश मशीन कढ़ाई के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करना

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

कढ़ाई विनिर्देश की जाँच करें

सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए :

पी.सी-1. दिए गए डिज़ाइन का विश्लेषण और व्याख्या करें जिसे कढ़ाई करने की आवश्यकता है और कढ़ाई के प्रकार को पूरा किया जाना है

पी.सी-2. कढ़ाई के अनुसार कंप्यूटरकृत कढ़ाई मशीन सेटअप किया जाना है

पी.सी-3. सुई और मशीन फिरकी की जाँच करें

पी.सी-4. नए उत्पाद / कढ़ाई विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर प्रभारी / अन्य के साथ जांचें

पी.सी-5. अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों को कम से कम और निपटाने

पी.सी-6. वर्कफ़्लो को बनाए रखने वाली दर पर कार्रवाई करें

मशीन कढ़ाई के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करना

सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए :

पी.सी-7. कढ़ाई के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करें

पी.सी-8. कढ़ाई के लिए आवश्यक सामग्री को दिए गए कथन के साथ जाँचें और व्यवस्थित करें

पी.सी-9. उपयोग किए जाने वाले थ्रेड की जाँच करें, और मशीन की उचित थ्रेडिंग सुनिश्चित करें

फ्रेमिंग तैयारी

सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए:

पी.सी-10.कढ़ाई आवश्यकताओं के अनुसार फ्रेम का चयन करें

पी.सी-11.फ्रेम तैयार करें और सेट करें और हुपिंग प्रक्रिया को पूरा करें

पी.सी-12.सुनिश्चित करें कि मशीन विनिर्देशों के अनुसार कढ़ाई के लिए तैयार है

पी.सी-13.कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप

ज्ञान और समझ (के.यू)

कार्य क्षेत्र पर ऑपरेटर को इसके बारे में जानने और समझने की जरूरत है:

के.यू-1. गुणवत्ता के लिए आपके संगठन की नीतियां, प्रक्रियाएं, दिशानिर्देश और मानक

के.यू-2.सुरक्षित कार्य प्रथाओं और संगठनात्मक प्रक्रियाओं

के.यू-3.गुणवत्ता प्रणालियों और संगठन में प्रचलित अन्य प्रक्रिय

के.यू-4. गुणवत्ता के साथ समस्याओं के प्रकार और उन्हें उपयुक्त लोगों को रिपोर्ट करने के लिए कैसे

के.यू-5. लिखित निर्देशों का पालन करने का महत्व

के.यू-6. स्वयं के / अन्य प्रक्रियाओं में दोषों के मामले में रिपोर्टिंग प्रक्रिया

के.यू-7. समस्याओं को किसको संदर्भित करना है जब वे आपके अधिकार की सीमा से बाहर हैं

के.यू-8. उत्पादन में कढ़ाई से संबंधित कार्यों के लिए आपके संगठन उपकरण, टेम्पलेट्स और प्रक्रियाएं

के.यू-9.कढ़ाई तकनीकों और संबंधित सिलाई प्रकार के विभिन्न प्रकार:- मशीन सुई और फिरकी की मशीन कढ़ाई थ्रेडिंग में इस्तेमाल धागे के प्रकार सुई और फिरकी की जाँच मशीन दोष और उनके उपचार धागा, मशीन सुई और कपड़े की देखभाल और कढ़ाई मशीन के रखरखाव के बीच संबंध

के.यू-10.विभिन्न प्रकार की कढ़ाई के लिए आवश्यक मशीन सेटिंग

के.यू-11.खरीदारों के निर्देशों को समझना

के.यू-12.माप शीट और टेकपैक में विवरण की जाँच

के.यू-13. दिए गए डिजाइन के अनुसार धागे का रंग संयोजन

के.यू-14. कढ़ाई में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न प्रकार के कपड़ों और अन्य सामग्रियों और सामानों का ज्ञान

के.यू-15.विभिन्न प्रकार के कढ़ाई के काम से जुड़े तकनीकी शब्द

के.यू-16.कढ़ाई सामग्री की विशेषताएं और वे कैसे भिन्न होते हैं

के.यू-17.थ्रेड मोटाई, विभिन्य रंग प्रकार और आकार

के.यू-18. सुइयों के प्रकार और उनकी उपयुक्तता

के.यू-19. ट्रिम्स के प्रकार

के.यू-20. दिए गए विनिर्देशों के अनुसार कढ़ाई के लिए उपकरण और सामग्री आवश्यकताएं

जेनेरिक कौशल (जी.एस)

कार्य क्षेत्र पर उपयोगकर्ता/ऑपरेटर को यह जानने की आवश्यकता है कि कैसे:

जी.एस-1. स्थानीय भाषा में लिखें
जी.एस-2. डिजाईन के कथन को पढ़े
जी.एस-3. कढ़ाई के प्रकार के लिए कला कार्य विवरण पढ़ें
जी.एस-4. प्रभावी ढंग से सुनें और मौखिक रूप से जानकारी को सही ढंग से संवाद करें
जी.एस-5. दूसरों से स्पष्टीकरण और सलाह के लिए पूछें
जी.एस-6. नियम-आधारित निर्णय लेने की प्रक्रियाओं का पालन करें
जी.एस-7. कार्रवाई या प्रतिक्रिया के एक उपयुक्त पाठ्यक्रम पर निर्णय लें
जी.एस-8. दिये गए लक्ष्य और समय सीम के अंदर काम को पूरा करने के लिए सुनियोजित योजना बनाए
जी.एस-9. विभिन्न स्थितियों में समस्या को हल करने के दृष्टिकोण
जी.एस-10. पर्यवेक्षक को विसंगतियों का संदर्भ लें
जी.एस-11. दूसरों से समस्याओं पर स्पष्टीकरण मांगना
जी.एस-12. डेटा और गतिविधियों का विश्लेषण करें
जी.एस-13. सम्बंदित जानकारी दूसरों को दें
जी.एस-14. एक विस्तृत और रचनात्मक तरीके से काम पर राय प्रदान करें।
जी.एस-15. विभिन्न स्थितियों के लिए संतुलन निर्णय लागू करें

मूल्यांकन मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	मौखिक मार्क्स
कढ़ाई विनिर्देश की जाँच करें	**7**	**30**	**-**	**4**
पी.सी-1. दिए गए डिज़ाइन का विश्लेषण और व्याख्या करें जिसे कढ़ाई करने की आवश्यकता है और कढ़ाई के प्रकार को पूरा करने की आवश्यकता है	1	1	-	0.5
पी.सी-2. कढ़ाई के अनुसार कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन सेटअप किया जाना है	2	9	-	1
पी.सी-3. सुई और मशीन फिरकी की जाँच करें	1	6	-	1
पी.सी-4. नए उत्पाद / कढ़ाई विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर प्रभारी / अन्य के साथ जांचें	1	1	-	0.5
पी.सी-5. अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों को कम से कम और निपटान	1	1	-	0.5
पी.सी-6. वर्कफ़्लो को बनाए रखने वाली दर पर कार्रवाई करें	1	12	-	0.5
मशीन कढ़ाई के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करना	**5**	**11**	**-**	**2**
पी.सी-7. कढ़ाई के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करें	1	2	-	0.5
पी.सी-8. कढ़ाई के लिए आवश्यक सामग्री को दिए गए विनिर्देशों के साथ जाँचें और व्यवस्थित करें	3	7	-	1
पी.सी-9. उपयोग किए जाने वाले थ्रेड की जाँच करें, और मशीन की उचित थ्रेडिंग सुनिश्चित करें	1	2	-	0.5

फ्रेमिंग तैयारी	**6**	**22**	**-**	**3**
पी.सी-10. कढ़ाई आवश्यकताओं के अनुसार फ्रेम का चयन करें	1	2	-	0.5
पी.सी-11. फ्रेम तैयार करें और सेट करें और हुपिंग प्रक्रिया को पूरा करें	3	15	-	1
पी.सी-12. सुनिश्चित करें कि मशीन विनिर्देशों के अनुसार कढ़ाई के लिए तैयार है	1	3	-	0.5
पी.सी-13. कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप	1	2	-	1
कुल एन.ओ.एस.	**18**	**63**	**-**	**9**

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.) पैरामीटर

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 1301
एन.ओ.एस. नाम	कढ़ाई के लिए तैयार करें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल
व्यवसाय	कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
क्रेडिट्स	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021

ए.एम.एच./एन. 1302: कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ

विवरण

यह इकाई यह सुनिश्चित करने के बारे में है कि कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन डिजाइन विनिर्देशों के अनुसार कपड़े पर सजावटी डिजाइन को कढ़ाई करने के लिए आसानी से काम करती है, और कढ़ाई के बाद परिष्करण संचालन करती है।

स्कोप

यह इकाई/कार्य निम्नलिखित को कवर करता है: मशीन कढ़ाई प्रक्रिया की निगरानी मशीन कढ़ाई प्रक्रिया के दौरान किसी भी त्रुटि / ब्रेकडाउन को सुधारना कंप्यूटरीकृत मशीन कढ़ाई से संबंधित परिष्करण संचालन करें

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

मशीन कढ़ाई प्रक्रिया की निगरानी

सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए :

पी.सी-1. सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है

पी.सी-2. मशीन शुरू करने से पहले उपकरण की जांच करें , जिसमें सही नियंत्रण, अनुलग्नक, सुई और धागा शामिल हैं

पी.सी-3. मशीन शुरू होने के बाद कढ़ाई प्रक्रिया की निगरानी करें

पी.सी-4. किसी भी त्रुटि को सुधारें या आवश्यक समायोजन करें यदि कढ़ाई गुणवत्ता मानकों को पूरा नहीं करती है

पी.सी-5. सही उपकरण और उपकरण का उपयोग करें

पी.सी-6. सुई और धागे की नियमित रूप से जाँच करें

मशीन कढ़ाई प्रक्रिया के दौरान किसी भी त्रुटि / ब्रेकडाउन एन को सुधारना

सक्षम होने के लिए, नौकरी पर उपयोगकर्ता / ऑपरेटर को सक्षम होना चाहिए :

पी.सी-7. कढ़ाई प्रक्रिया के दौरान आवश्यक होने पर सुई / धागे को बदलें

पी.सी-8. सामग्री में दोषों की रिपोर्ट करें

पी.सी-9. दोषपूर्ण उपकरण और मशीनों या प्रासंगिक व्यक्ति को किसी भी क्षतिग्रस्त काम के बारे में कंपनी की रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का तुरंत और सटीक रूप से पालन करें

कंप्यूटरीकृत मशीन कढ़ाई से संबंधित परिष्करण संचालन को पूरा करें,

सक्षम होने के लिए , नौकरी पर उपयोगकर्ता / व्यक्ति को सक्षम होना चाहिए :

पी.सी-10. कढ़ाई के लिए दिए गए निर्देशों और डिजाइन विनिर्देशों का पालन करें

पी.सी-11. कढ़ाई पूरी होने के बाद मशीन से फ्रेम को हटा दें

पी.सी-12. कढ़ाई पैनलों को बाहर निकालें और स्टेबलाइजर को हटा दें (यदि कोई हो)

पी.सी-13. अतिरिक्त थ्रेड ट्रिम करें

पी.सी-14. कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछें जब आपके पास निर्देश अस्पष्ट हों.

पी.सी-15. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ दें

पी.सी-16. कढ़ाई मशीनों पर सुरक्षित रूप से और दिशानिर्देशों के अनुसार काम

पी.सी-17. विनिर्देशों के खिलाफ कढ़ाई उत्पादों का निरीक्षण करें

पी.सी-18. उत्पादन के अगले चरण की सहायता करने और क्षति के जोखिम को कम करने के लिए काम को सॉर्ट और जगह दें

ज्ञान और समझ (के.यू)

कार्य क्षेत्र पर ऑपरेटर को इसके बारे में जानने और समझने की जरूरत है:

के.यू-1. संगठनों की नीतियां और प्रक्रियाएं

के.यू-2. स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण कानून के तहत जिम्मेदारियां

के.यू-3. अपशिष्ट पदार्थों के भंडारण और निपटान के लिए दिशानिर्देश

के.यू-4. मशीनों से जुड़े संभावित खतरे और सुरक्षा सावधानियां जो बरती जानी चाहिए

के.यू-5. कार्य से संबंधित कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रोटोकॉल

के.यू-6. प्रक्रिया या उत्पादों पर प्रश्नों के मामले में और दोषपूर्ण मशीनों, उपकरणों और / या उपकरणों से संबंधित मुद्दों को हल करने के लिए व्यक्ति से संपर्क करें

के.यू-7. नौकरी की भूमिका और जिम्मेदारियों का विवरण

के.यू-8. दस्तावेज़ीकरण और रिपोर्टिंग स्वरूप

के.यू-9. अपने पर्यवेक्षक के साथ कार्य लक्ष्य और समीक्षा तंत्र

के.यू-10. कार्य से संबंधित जोखिमों / समस्याओं की रिपोर्टिंग के लिए प्रोटोकॉल और प्रारूप

के.यू-11. निष्पादन से संबंधित प्रतिक्रिया प्राप्त करने/देने की विधि

के.यू-12. टीम वर्क और सामंजस्यपूर्ण कामकाजी संबंधों का महत्व

के.यू-13. कार्य संबंधी सहायता की पेशकश/प्राप्त करने की प्रक्रिया

के.यू-14. विभिन्न प्रकार की कढ़ाई का ज्ञान

के.यू-15. डिजाइन विनिर्देश शीट का उपयोग और कलाकृति को समझना।

के.यू-16. विभिन्न प्रकार के कपड़ों / सामग्रियों के लिए सबसे उपयुक्त तकनीकों की सीमा

के.यू-17. कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन की हैंडलिंग और तैयारी

के.यू-18. सिलाई और कढ़ाई को प्रभावित करने वाले सामान्य कारक

के.यू-19. विभिन्न प्रकार की सुईयाँ

के.यू-20. टूटी हुई सुई प्रक्रिया

के.यू-21. धागे की मोटाई, छाया आकार और सुइयों के कुछ हिस्सों

के.यू-22. शीर्ष तनाव को समायोजित करने के बारे में ज्ञान

के.यू-23. एम् /सी पर उपयोग किए जाने वाले अनुलग्नकों का ज्ञान

के.यू-24. ईवेंट मशीन में लेने के लिए क्रियाएँ सही ढंग से कार्य करना बंद कर देती हैं

के.यू-25. उनके साथ निपटने के लिए कार्य क्षेत्र और कार्य स्थल प्रक्रियाओं में सामान्य खतरे

के.यू-26. कढ़ाई की जाने वाली सामग्रियों की विशेषताएं और वे कैसे भिन्न होते हैं

के.यू-27. विभिन्न प्रकार की सामग्रियों पर काम करते समय आने वाली समस्याओं का सामना करना पड़ा

के.यू-28. दोषों के प्रकार।

के.यू-29. कढ़ाई मशीन भागों और इसके आवेदन का ज्ञान

के.यू-30. विभिन्न प्रकार की कढ़ाई के लिए आवश्यक मशीनों पर पहने हुए भागों का रखरखाव, समायोजन और प्रतिस्थापन

जेनेरिक कौशल (जी.एस)

कार्य क्षेत्र पर उपयोगकर्ता/ऑपरेटर को यह जानने की आवश्यकता है कि कैसे:

जी.एस-1. आवश्यक माप लिखें जहाँ लागू हो

जी.एस-2. निर्देश, दिशानिर्देश, प्रक्रियाएं और नियम पढ़ें

जी.एस-3. पढ़ें और टेकपैक, खरीदार विनिर्देशों को समझें

जी.एस-4. लाइन प्रबंधकों से स्पष्टीकरण और सलाह के लिए पूछें

जी.एस-5. सहकर्मियों के साथ मौखिक रूप से संवाद करें

जी.एस-6. नियम-आधारित निर्णय लेने की प्रक्रियाओं का पालन करें

जी.एस-7. कार्रवाई या प्रतिक्रिया के एक उपयुक्त पाठ्यक्रम पर निर्णय लें

जी.एस-8. लक्ष्य और समय सीमा प्राप्त करने के लिए अपने काम की योजना बनाएं और व्यवस्थित करें

जी.एस-9. विभिन्न स्थितियों में समस्या को हल करने के दृष्टिकोण लागू करें

जी.एस-10. पर्यवेक्षक को विसंगतियों का संदर्भ लें

जी.एस-11. दूसरों से समस्याओं पर स्पष्टीकरण मांगना

जी.एस-12. डेटा और गतिविधियों का विश्लेषण करें

जी.एस-13. प्रासंगिक जानकारी दूसरों को दें

जी.एस-14. एक विस्तृत और रचनात्मक तरीके से काम पर राय प्रदान करें।

जी.एस-15. विभिन्न स्थितियों के लिए संतुलन निर्णय लागू करें

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
मशीन कढ़ाई प्रक्रिया की निगरानी	**6**	**24**	**-**	**3.5**
पी.सी-1. सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है	1	1	-	0.5
पी.सी-2. मशीन शुरू करने से पहले उपकरण की जांच करें , जिसमें सही नियंत्रण, सही अनुलग्नक, सही सुई और धागा शामिल हैं	1	5	-	0.5
पी.सी-3. मशीन शुरू होने के बाद कढ़ाई प्रक्रिया की निगरानी करें	1	1	-	0.5
पी.सी-4. किसी भी त्रुटि को सुधारें या आवश्यक समायोजन करें यदि कढ़ाई गुणवत्ता मानकों को पूरा नहीं करती है	1	9	-	0.5
पी.सी-5. सही उपकरण और उपकरण का उपयोग करें	1	5	-	1
पी.सी-6. सुई और धागे की नियमित रूप से जाँच करें	1	3	-	0.5
मशीन कढ़ाई प्रक्रिया के दौरान किसी भी त्रुटि / ब्रेकडाउन एन को सुधारना	**4**	**6**	**-**	**2**
पी.सी-7. कढ़ाई प्रक्रिया के दौरान आवश्यक होने पर सुई / धागे को बदलें	1	3	-	0.5
पी.सी-8. सामग्री में दोषों की रिपोर्ट करें	1	1	-	0.5

पी.सी-9. दोषपूर्ण उपकरण और मशीनों या प्रासंगिक व्यक्ति को किसी भी क्षतिग्रस्त काम के बारे में कंपनी की रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का तुरंत और सटीक रूप से पालन करें	2	2	-	1
कंप्यूटरीकृत मशीन कढ़ाई से संबंधित परिष्करण संचालन को पूरा करें	**12**	**47**	**-**	**5.5**
पी.सी-10. कढ़ाई के लिए दिए गए निर्देशों और डिजाइन विनिर्देशों का पालन करें	1	1	-	1
पी.सी-11. कढ़ाई पूरी होने के बाद मशीन से फ्रेम को हटा दें	1	4	-	0.5
पी.सी-12. कढ़ाई पैनलों को बाहर निकालें और स्टेबलाइजर को हटा दें (यदि कोई हो)	2	10	-	1
अतिरिक्त थ्रेड ट्रिम करें	1	5	-	0.5
पी.सी-13. कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछें जब आपके पास निर्देश अस्पष्ट हों.	1	1	-	0.5
पी.सी-14. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ दें	1	1	-	0.5
पी.सी-15. कढ़ाई मशीनों पर सुरक्षित रूप से और दिशानिर्देशों के अनुसार काम	2	15	-	0.5
पी.सी-16. विनिर्देशों के खिलाफ कढ़ाई उत्पादों का निरीक्षण करें	2	8	-	0.5
पी.सी-17. उत्पादन के अगले चरण की सहायता करने और क्षति के जोखिम को कम करने के लिए सॉर्ट और प्लेस काम	1	2	-	0.5
कुल एन.ओ.एस.	**22**	**77**	**-**	**11**

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.) पैरामीटर

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 1302
एन.ओ.एस. नाम	कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल
व्यवसाय	कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
क्रेडिट्स	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021

मूल्यांकन दिशानिर्देश और मूल्यांकन वेटेज

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 एसएससी 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।

क्यू.पी. (QP) स्तर पर न्यूनतम कुल उत्तीर्ण: 70%

(कृपया ध्यान दें: प्रत्येक प्रशिक्षु को योग्यता पैक मूल्यांकन को सफलतापूर्वक स्पष्ट/ पास करने के लिए ऊपर निर्दिष्ट के रूप में न्यूनतम कुल उत्तीर्ण प्रतिशत स्कोर करना चाहिए।)

मूल्यांकन भार / मूल्यांकन वेटेज-मार्क्स

अनिवार्य एन.ओ. एस.

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	मौखिक मार्क्स	कुल मार्क्स	महत्व/ वेटेज
ए.एम.एच./एन. 0102. ग्रीन जॉब रोल्स के साथ कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं को क़ायम रखें	14	49	-	7	70	17
ए.एम.एच./एन. 0103. लिंग और पी.डब्ल्यू.डी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें	22	12	-	6	40	10
ए.एम.एच./एन. 1003. कढ़ाई के काम में गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान	18	63	-	9	90	23
ए.एम.एच./एन. 1301. कढ़ाई के लिए तैयार करें	18	63	-	9	90	22
ए.एम.एच./एन.1302। कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ	22	77	-	11	110	28
कुल एन.ओ. एस.	**94**	**264**	**-**	**42**	**400**	**100**

परिवर्णी शब्द

NOS **एन.ओ.एस.**	राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक
NSQF **एन. एस. क्यू. एफ.**	राष्ट्रीय कौशल योग्यता फ्रेमवर्क
QP **क्यू.पी.**	योग्यता पैक
TVET **टी.वी.ई.टी.**	तकनीकी और व्यावसायिक शिक्षा और प्रशिक्षण

शब्दकोष

क्षेत्र	क्षेत्र समान व्यवसाय और हितों वाले विभिन्न व्यावसायिक संचालनों का एक समूह है। इसे अर्थव्यवस्था के एक अलग सबसेट के रूप में भी परिभाषित किया जा सकता है जिसके घटक समान विशेषताओं और हितों को साझा करते हैं।
उप-क्षेत्र	उप-क्षेत्र इसके घटकों की विशेषताओं और हितों के आधार पर एक और टूटने से व्युत्पन्न होता है।
व्यवसाय	व्यवसाय नौकरी की भूमिकाओं का एक सेट है, जो एक उद्योग में समान / संबंधित कार्यों का प्रदर्शन करता है।
कार्य क्षेत्र भूमिका	नौकरी की भूमिका कार्यों के एक अद्वितीय सेट को परिभाषित करती है जो एक साथ एक संगठन में एक अद्वितीय रोजगार अवसर बनाते हैं।
व्यावसायिक मानक (ओ.एस.)	ओ.एस. प्रदर्शन के मानकों को निर्दिष्ट करता है जो कार्यस्थल में एक फ़ंक्शन करते समय एक व्यक्ति को प्राप्त करना चाहिए, साथ ही ज्ञान और समझ (के.यू.) के साथ उन्हें लगातार उस मानक को पूरा करने की आवश्यकता होती है। व्यावसायिक मानक भारतीय और वैश्विक दोनों संदर्भों में लागू होते हैं।
प्रदर्शन मानदंड (पी.सी.)	निष्पादन मानदंड (पी.सी.) ऐसे कथन हैं जो एक साथ किसी कार्य को करते समय आवश्यक प्रदर्शन के मानक को निर्दिष्ट करते हैं।
राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.)	एन.ओ.एस. व्यावसायिक मानक हैं जो भारतीय संदर्भ में विशिष्ट रूप से लागू होते हैं।
योग्यता पैक (**क्यू.पी.**)	क्यू.पी. में ओएस का सेट शामिल है, साथ ही साथ शैक्षिक, प्रशिक्षण और नौकरी की भूमिका निभाने के लिए आवश्यक अन्य मानदंड। एक क्यू.पी. एक अद्वितीय योग्यता पैक कोड असाइन किया गया है।
यूनिट कोड	यूनिट कोड एक व्यावसायिक मानक के लिए एक अद्वितीय पहचानकर्ता है, जिसे ' एन' द्वारा दर्शाया जाता है
यूनिट शीर्षक	यूनिट शीर्षक एक स्पष्ट समग्र बयान देता है कि पदाधिकारी को क्या करने में सक्षम होना चाहिए।

विवरण	विवरण यूनिट सामग्री का एक संक्षिप्त सारांश देता है। यह सत्यापित करने के लिए डेटाबेस पर खोज करने वाले किसी भी व्यक्ति के लिए सहायक होगा कि यह उपयुक्त ओएस है जिसे वे ढूंढ रहे हैं।
स्कोप	स्कोप उन चरों की सीमा को निर्दिष्ट करने वाले कथनों का एक समुच्चय है जो किसी व्यक्ति को उस कार्य को करने के लिए उपयोग करना पड़ सकता है जिसका आवश्यक प्रदर्शन की गुणवत्ता पर महत्वपूर्ण प्रभाव पड़ता है।
ज्ञान और समझ (के.यू.)	ज्ञान और समझ (के.यू.) ऐसे कथन हैं जो एक साथ तकनीकी, सामान्य, प्रोफेशनल और संगठन विशिष्ट ज्ञान को निर्दिष्ट करते हैं जो किसी व्यक्ति को आवश्यक मानक के लिए प्रदर्शन करने के लिए आवश्यक है।
संगठनात्मक संदर्भ	संगठनात्मक संदर्भ में संगठन को संरचित करने का तरीका शामिल है और यह कैसे संचालित होता है, जिसमें ऑपरेटिव ज्ञान प्रबंधकों की जिम्मेदारी के अपने संबंधित क्षेत्रों की सीमा भी शामिल है।
तकनीकी ज्ञान	तकनीकी ज्ञान विशिष्ट निर्दिष्ट जिम्मेदारियों को पूरा करने के लिए आवश्यक विशिष्ट ज्ञान है।
मुख्य कौशल / सामान्य कौशल (जी.एस.)	कोर कौशल या जेनेरिक कौशल (जी.एस.) कौशल का एक समूह है जो आज की दुनिया में सीखने और काम करने की कुंजी है। इन कौशलों को आमतौर पर आज की दुनिया में किसी भी काम के माहौल में आवश्यक है। ये कौशल आमतौर पर किसी भी काम के माहौल में आवश्यक होते हैं। ओएस के संदर्भ में, इनमें संचार से संबंधित कौशल शामिल हैं जो अधिकांश नौकरी भूमिकाओं पर लागू होते हैं।
ऐच्छिक	ऐच्छिक एन.ओ.एस. / एन.ओ.एस. का सेट हैं जिन्हें क्षेत्र द्वारा नौकरी की भूमिका में विशेषज्ञता के लिए योगदान के रूप में पहचाना जाता है। प्रत्येक विशेष नौकरी की भूमिका के लिए एक क्यू.पी. के भीतर कई ऐच्छिक हो सकते हैं। प्रशिक्षुओं को ऐच्छिक के साथ एक क्यू.पी. के सफल समापन के लिए कम से कम एक ऐच्छिक का चयन करना होगा।
विकल्प	विकल्प एन.ओ.एस. / एन.ओ.एस. का सेट हैं जो क्षेत्र द्वारा अतिरिक्त कौशल के रूप में पहचाने जाते हैं। एक क्यू.पी. के भीतर कई विकल्प हो सकते हैं। विकल्प के साथ क्यू.पी. को पूरा करने के लिए किसी भी विकल्प का चयन करना अनिवार्य नहीं है।