योग्यता फ़ाइल जमा करने वाले निकाय का संपर्क विवरण एवं प्रस्तुत करने वाले निकाय का नाम और पता:

अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल तीसरी मंजिल, फ्लैट नंबर ए-312 से ए-323, सोमदत्त चैंबर-।, भीकाजी कामा प्लेस, अफ्रीका एवेन्यू, नई दिल्ली – 110066

सबिमशन 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:

दूरभाष संख्या: 9599929121, 8810692673

ईमेल पता: jdqs@sscamh.com, ddqs@sscamh.com योग्यता फ़ाइल के समर्थन में प्रस्तुत दस्तावेजों की सूची

1. योग्यता पैक - अनुलग्नक 1

2. मॉडल पाठ्यचर्या - अनुलग्नक 2

3. संबद्धता प्रोटोकॉल- अनुलग्नक 3

4. उद्योग मान्यता- अनुलग्नक 4

मॉडल पाठ्यक्रम जोडा जाएगा जिसमें निम्नलिखित शामिल होंगे:

- प्रशिक्षण आयोजित करने के लिए उपकरणों/उपकरणों की सांकेतिक सूची
- प्रशिक्षक योग्यता
- पाठ योजना
- सिद्धांत में प्रशिक्षण अवधि का वितरण/ व्यावहारिक घटक सारांश

1	योग्यता शीर्षक	कटिंग सुपरवाईज़र
2	योग्यता कोड, यदि कोई हो	ए.एम.एच/क्यू, ०६१० संस्करण२.०
3	एनसीओ कोड और व्यवसाय	एन.सी. ओ -2015/7532.9900
4	योग्यता की प्रकृति और उद्देश्य (कृपया निर्दिष्ट करें कि योग्यता अल्पकालिक या दीर्घकालिक है)	योग्यता की प्रकृति एक योग्यता पैक (QP) योग्यता का मुख्य उद्देश्य पदधारी को ऊष्मायन उपकरण के कामकाज का आकलन करने और सेटर्स के विनिर्देश तय करने के लिए प्रशिक्षित करना है.
5	बॉडी जो की योग्यता प्रदान करेगा	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (AMHSSC)
6	निकाय जो योग्यता के लिए अग्रणी पाठ्यक्रमों की	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर

		C 10
	पेशकश करने के लिए प्रदाताओं को मान्यता देगा	स्किल काउंसिल (AMHSSC)
7	अगर जरूरी है तो क्या प्रत्यायन/संबद्धता मानदंड पहले से मौजूद हैं या नहीं, (यदि हाँ, तो एक प्रतिलिपि संलग्न करें)	हाँ अनुलग्नक (3)
8	व्यवसाय जिसके लिए योग्यता शिक्षा प्रदान करती है	कटिंग सुपरवाईज़र
9	व्यवसाय का नौकरी विवरण	यह इकाई कार्य क्षेत्रों और गतिविधियों को व्यवस्थित / बनाए रखने के लिए आवश्यक प्रदर्शन मानदंड, ज्ञान और समझ और कौशल और क्षमता प्रदान करती है ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि उपकरण और मशीनें मानदंडों के अनुसार रखी जाती हैं। यह कार्यस्थल पर स्वयं और दूसरों के लिए खतरों और संभावित जोखिमों की पहचान, रोकथाम, नियंत्रण, न्यूनतम और समाप्त करने के लिए प्रक्रियाओं और अनुपालन मानकों को भी शामिल करता है।
10	लाइसेंसिंग आवश्यकताएं	नहीं
11	प्रासंगिक क्षेत्र की वैधानिक और नियामक आवश्यकता (प्रदान किये जाने वाले दस्तावेजी साक्ष्य)	नहीं
12	एन.एस.क्यू.एफ.में योग्यता का स्तर	स्तर5
13	योग्यता को पूरा करने के लिए अपेक्षित प्रशिक्षण/सीखने की अपेक्षित मात्रा	315 घंटे (थ्योरी: 96, प्रैक्टिकल : 219)
14	इस योग्यता में उपयोग होने वाले उपकरणों की सांकेतिक सूची	संलगन है
15	न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	12 वीं कक्षा के साथ कमसे काम 2 साल का अनुभव संबधित छेत्र में एन एस क्यू एफ स्तर4 (फैब्रिक कटर 1 साल के सम्बंधित अनुभव के साथ आयू 21 वर्ष
16	योग्यता से प्रगति (कृपया पेशेवर और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)	कटिंग मैनेजर

				·
17	आर पी एल की व्यस्था रिकॉगनेसन ऑफ़ प्रायर लर्निग	जैर तर्र ए.ए उम् क्षेत्र कौ ए.ए प्री भी औ तह	में ऐ। एम. एच. एस का होता है। म.एच.एस.एस.सी मीदवार हो सकते में पूर्व सीखने का में के इच्छुक है। ऐ शक्षण साझेदारों क बेलाइजेशन कैंपों आरपीएल के लिए र परामर्श करें आ गरण एएमएचएसए त परिभाषित किंग्	क्षा उसी प्रकार से होगा ा. एस. सी का साधारण मानता है कि ऐसे हैं जिनके पास परिधान ा अनुभव है और प्रमाणित से उम्मीदवार अपने और प्रमाणन के लिए में आवेदन कर सकते है जीर विज्ञापनों के माध्यम रमीदवारों की पहचान रपीएल प्रक्रिया का ससी द्वारा दस्तावेज के ग गया है- पी एम के वी
			हें के तहत पूर्व शिक्ष शानिर्देश है.	क्षा की मान्यता के लिए
18	अंतर्राष्ट्रीय तुलनीयता जहां जाना जाता हो (अनुसंधान साक्ष्य उपलब्ध जाएं)	अभ	भी तक नहीं हुआ	
19	योग्यता की पुन्हा समीक्षा की तिथि योजनाबद्ध	नाबद्ध तरीके से		
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	(सिंखन	ति समय ते के घंटे) प्रैक्टिकल	स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	2	T	
			0	5
(ii)	ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण, मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीन जॉब बनाए रखें	10	20	5 4
(iii)	मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीन	10 5	-	
	मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीन जॉब बनाए रखें ए.एम.एच./एन. 0104: उोग, नियामक और संगठनाक आवकताओ और कार्य की		20	4
(iii)	मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीन जॉब बनाए रखें ए.एम.एच./एन. 0104: उोग, नियामक और संगठनाक आवकताओ और कार्य की भूमिकाओं में जॉब रोल का पालन करना ए.एम.एच./एन.0610: काटने की प्रक्रिया की	5	20	4
(iii) (iv)	मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीन जॉब बनाए रखें ए.एम.एच./एन. 0104: उोग, नियामक और संगठनाक आवकताओ और कार्य की भूमिकाओं में जॉब रोल का पालन करना ए.एम.एच./एन.0610: काटने की प्रक्रिया की योजना बनाएं और व्यवस्थित करें ए.एम.एच./एन:0611 काटने की प्रक्रिया की	5 15	20 13 45	4 5

23

	सुरक्षा और सुरक्षा बनाए रखें			
अनु जोड़	(अ)	93	217	
वैकल्पिक	घटक	1	1	
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	अनुमार्गि (सिख- थ्योरी /	नेत समय ने के घंटे) प्रैक्टिकल	स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	3	2	5
	अनु जोड़ (बी)	3	2	
	Total (A+B)	96+219=31	5	315

		<u>IOIdI (A+D)</u>	96+219=315	313		
	<u>अनुभाग 1 मूल्यांकन</u>					
2	:1	ए एम एच एस एस सी जुडी है विभिन्य मूलयंव	जन करने वाली कम्पनी (अस र	नेमेंट बॉडी) के		
		साथ				
		जो मूयांकन को आगे बढ़ाते है				
		नववृति टेक्नोलॉजी				
		स्किल मंत्रा				
		फैशन प्यूचर				
		अमृत स्किल डेवलोपमेन्ट प्राइवेट लिमिटेड				
		एस्सेसर इंडिया प्राइवेट लिमिटेड				
		एडुवॉन्टेज प्राइवेट लिमिटेड				
		करियर पॉइंट				
		मैथर्ड अप्रेरल कॉन्सटेंसी इंडिया प्राइवेट				
2	2	आरपीएल मूल्यांकन कैसे प्रबंधित किया जाएग	गा और इसे कौन) आगे ले कर व	नाएगा ?		
		आर.पी.एल स्वीकृत् योग्यता पैक पर आध				
		मूल्यांकन मानुदंड और सामान्य एए स सी आ				
		प्रशिक्षण भागीदार या संचालन समिति द्वारा	निर्धारित कोई अन्य प्राधिकरण	'आरपीएल के		
		लिए पात्र उम्मीदवारों की पहचान और परामध्	र्रा शिविरों और विज्ञापनों के मा	ध्यम से करेगा		

आर.पी.एल 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

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 एनओएस वेटेज के आधार पर बनाया जाता है
- मूल्यांकन मानदंड प्रत्येक योग्यता पैक के लिए विकसित किए गए है जो की प्रत्येक (पीसी) 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 दस्तावेज़ं (दस्तावेज़ों) और अन्य प्रासंगिक विवरण यहाँ दें। प्रासंगिक जानकारी कहां प्राप्त करें, यह जानकारी वाले पृष्ठ संदर्भ शामिल करें

मूलयांकन 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 को	पी सी 1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेडर और पी.डब्ल्यू.डी.
बनाए रखें	(विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों के पालन में
	पी सी2. सामान को समलने और उठाने के सही प्रक्रिया का पालन करने में
	पी सी 3 वेस्टेज को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करने में. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्धारित स्थान पर डालने में
	पी सी 4 जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारित साफ सफाई की चल रही प्रक्रिया को आगे बढ़ाने में

	पी सी 5 किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट संबधित कर्मियों को करने में पी सी 6 एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखने में पी सी 7 काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में पी सी 8 इस्तमाल के बाद स्टोर के उपकरण को साफ कर के सुरक्षा पूर्वक रखने में
मूल्यांकन के साधन 1	TAB आधारित ऑनलाइन मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।	
सफल / असफल	

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले NOSs	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
/ मूरवावमा विम् जान वारा विठेड	
उद्योग, नियामक, संगठन की आवश्यकता और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग रोल का	पीसी1 . संगठनात्मक मानकों, ग्रीनिंग समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और विनियमों के अनुसार कार्य करने में ।
पालन करें	पीसी 2. अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं
	को लागू करें और उनका पालन करें और स्थायी उपभोग
	प्रथाओं को विकसित करने में
	पीसी3. अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के
	प्रदर्शन को बेहतर बनाने में सक्रिय रूप से शामिल हों और
	अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का
	समर्थन करने में ।
	पीसी4. स्वच्छ और जोखिम मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखने के लिए
	सामग्री, उपकरण, कंप्यूटर और सॉफ्टवेयर को सुरक्षित
	और सही ढंग से संभालना और अधिक पर्यावरण के अनुकूल
	प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में
	पीसी5. किसी की जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे
	रखरखाव और / या सफाई को पूरा करें और काम में आने
	वाली रुकावटों से प्रभावी ढंग से निपटने में ।
	पीसी6. असुरक्षित उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की
	सूचना संबंधित कर्मियों को देने में
	पीसी7. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों
	का प्रयोग) करने में

	पीसी8. विभिन्न डिज़ाइन सॉफ़्टवेयर पर काम करते समय प्रभावी कार्य करने और बैकअप फ़ाइल बनाए रखने के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ़्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध करने में
	पीसी9 . डिजाइन कार्य की सभी सॉफ्ट कॉपी फाइलों में और साथ ही भविष्य के संदर्भ के लिए रखी जाने में
मूल्यांकन के साधन 1	TAB आधारित ऑनलाइन मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।	ऑफ़लाइन मूल्यांकन (आवश्यक उपकरणों के साथ)
सफल / असफल	

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले NOSs	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड	
कटिंग प्रक्रिया की योजना बनाना	पीसी.1 प्रोडक्टशन से दिये गए आदेश की समीक्षा करे और दिये गए निर्देश के अनुसार काटने की योजना बनाने में पीसी.2 सामग्री उपयुक्त मात्रा में है जाँचने में पीसी.3 प्राथमिकता के अनुसार योजना बनाने और किंटंग टेबल निर्धारित करने में पीसी.4 किंटंग कौशल के अनुसार गुणवत्ता और स्टाइल के अनुसार कटर निर्धारित करने में पीसी.5किंटंग लक्ष्य निर्धारित करे और साप्ताहिक किंटंग शेड्यूल के अनुसार गुणवत्ता मानक निर्धारित करने में पीसी.6किंट्टंग की प्रक्रिया कौशल और योग्यता के आधार पर सहायक, रेलीवर्स इत्यादि मैन पावर निर्धारित करने में	
मूल्यांकन के साधन 1 TAB आधारित ऑनलाइन मूल्यांकन		
मूल्यांकन के साधन 2 ऑफ़लाइन मूल्यांकन (आवश्यक उपकरणों के साथ) आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें। सफल / असफल		
मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले NOSs	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड	

विभिन्न प्रकार की कटाई की प्रक्रिया का पहला चरण	पीसी.1 काटने के लिए प्राप्त कपड़े को दिखने वाले दोषों जैसे के दाग, स्लब इत्यादि को चेक किया गया है सुनिश्चित करने में पीसी.2 निश्चित शैली/गुणवत्ता को ध्यान में रख कर बनायीं गई कटिंग के योजना के तहत बने कपड़े उसी शैली/गुणवत्ता के लिए आवंटित किए गए है सुनिश्चित करने में पीसी.3 सभी पहलुओं जैसे ग्रेन लाइन , नॉचेस , भाग का नाम, चिह्नों की स्पष्टता, सभी घटकों के लिए पूर्ण आदि में पूर्ण है सुनिश्चित करने में पीसी.4 कपड़े में , पैटर्न और मार्कर प्रिंट (यदि मौजूद हैं) और बनावट/शैली में पाए गए दोषों को ध्यान में रखते हुए रखे गए है सुनिश्चित करने में पीसी 5. कटिंग उपकरण पूर्ण है कटिंग करने में सुनिश्चित करने में पीसी.6कट्टिंग के दौरान कपड़े की कम से कम बर्बादी की गयी है सुनिश्चित करने में
मूल्यांकन के साधन 1	TAB आधारित ऑनलाइन मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2	ऑफ़लाइन मूल्यांकन (आवश्यक उपकरणों के साथ)
आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।	
सफल / असफल	
	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
कटिंग की प्रक्रिया की देखभाल और संचालन	पीसी.1 उत्पादन योजना और वितरण कार्यक्रम के अनुसार काटने की प्रक्रिया सुचारू और तेज है सुनिश्चित पीसी.2 कटिंग का कार्यभार ऑपरेटर कौशल-सेट और प्रदर्शन के अनुसार समान रूप से वितरित किया गया है सुनिश्चित करने में पीसी.3 सभी मानक, संदर्भ नमूना, टेम्प्लेट, डाई आदि कटिंग के पास उपलब्ध हैं सुनिश्चित करने में पीसी.4 कपड़े, ट्रिम्स और एक्सेसरीज़ को सटीकता के साथ और आवश्यकता के अनुसार काटा गया है सुनिश्चित करने में. पीसी.5 कटे हुए कपड़े को ठीक से टिकट दिया गया है और उसको बंडल किया गया है साथ ही संबंधित विभागों में को वितरित किया गया सुनिश्चित करने में पीसी.6 कटिंग और सामग्रीकी बर्बादी को कम करके कटिंग विभाग के मैनपावर का उपयोग किया गया है सुनिश्चित करने में पीसी.7 स्विंग विभाग में लगातार बिना रुके सामग्री पहुँचे सुनिश्चित करे पीसी.8 सम्बंधित दस्तावेज और रिपोर्ट बनाने में

मूल्यांकन के साधन 1		TAB आधारित ऑनलाइन मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2		ऑफ़लाइन मूल्यांकन (आवश्यक उपकरणों के साथ)
आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।		
सफल / असफल		
मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले NOSs	परिणाम	के लिए मूल्यांकन मानदंड
स्वास्थ्य सुरक्षा और सुरक्षा आवश्यकता और जेडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ	पीसी.1	कार्यस्थल किसी भी संभावित खतरे से जुड़े उपकरण से जैसे गरम प्रेस ,चाकू, दाग हटाने वाले केमिकल से मुक्त है निगरानी रखने में में
आवश्यकताओं के अनुरूप कार्य क्षेत्र को बनाए रखना	पीसी.2	पी पी इ मेश ग्लब्स का इस्तमाल किया जा रहा है जब बिजली के कटर का प्रयोग हाथ से किया जा रहा है सुनिश्चित करने में
	पीसी.3	पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों के लिए संभावित
		जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की
		निगरानी करें और लैंगिक समानता और पीडब्ल्यूडी
		(विकलांग लोग) की सुरक्षा सुनिश्चित करने में
	पीसी. 4	कार्यस्थल और काम की प्रक्रिया की देखरेख करे और
		संभावित खतरों और चोट को पर निगरानी करने में
	पीसी.5	प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी अन्य
		आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम
		और आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के
		लिए संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में
	पीसी 6.	कहे जाने पर प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी
		अन्य आपातकालीन की ट्रेनिंग की जिम्मेदारी लेने में
मूल्यांकन के साधन 1	TAB आधा	रित ऑनलाइन मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2	ऑफ़लाइन	मूल्यांकन (आवश्यक उपकरणों के साथ)
आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।		
सफल / असफल		

नौकरी की भूमिका: कटिंग सुपरवाईज़र

योग्यता पैक: ए .एम .एच .एस. एस. सी/क्यू 0610 v2.0

सेक्टर स्किल काउंसिल: अपैरल, मेड-अप्स एंड होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (एएमएचएसएससी)

मुल्यांकन दिशानिर्देश:

- सेक्टर स्किल काउंसिल द्वारा प्रत्येक योग्यता पैक के मूल्यांकन के लिए मानदंड बनाए जाएंगे। प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (पीसी) को एनओएस में इसके महत्व के अनुपात में अंक दिए जाएंगे। एसएससी प्रत्येक पीसी के लिए थ्योरी और स्किल्स प्रैक्टिकल के लिए अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगा।
- 2. सिद्धांत भाग के लिए मूल्यांकन एसएससी द्वारा बनाए गए प्रश्नों के ज्ञान बैंक पर आधारित होगा
- सभी अनिवार्य एनओएस के लिए और जहां लागू हो, चयनित वैकल्पिक/विकल्प एनओएस/एनओएस.परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र के सेट पर (नीचे दिए गए मूल्यांकन मानदंड के अनुसार) मूल्यांकन आयोजित किया जाएगा।
- 4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक उम्मीदवार के लिए सैद्धांतिक भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र तैयार करेंगी।
- 5. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां इस मानदंड के आधार पर प्रत्येक परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र में प्रत्येक छात्र के लिए व्यावहारिक कौशल के लिए अद्वितीय मूल्यांकन तैयार करेंगी।
- 6. योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को क्यूपी में कम से कम 70% कुल स्कोर करना चाहिए।
- 7. असफल समापन के मामले में, प्रशिक्षु योग्यता पैक पर पुनर्मूल्यांकन की मांग कर सकता है।

	AMH/N0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण औ	रि मशीनों क			
पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
	कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखने में	14	49	-	7
पीसी 1	स्वच्छ और खतरे से मुक्त कार्य क्षेत्र को बनाए रखने के लिए सामग्री, मशीनरी, उपकरण और उपकरणों को सुरक्षित और सही ढंग से सँभालने में	3	10	-	1
पीसी 2	सही तरीके से उठाने और संभालने की प्रक्रियाओं का प्रयोग करने में	2	7	-	1
पीसी 3	अपशिष्ट को कम करने और निर्धारित स्थान पर सुरक्षित रूप से कचरे के निपटान के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करने में ।	2	4	-	1
पीसी 4	किसी की जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और/या सफाई को पूरा करने में	2	10	-	1
पीसी 5	अधिकृत कर्मियों को किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में	1	2	-	0.5
पीसी 6	सुनिश्चित करने में कि मशीन गार्ड सही जगह में हैं	2	2	-	0.5
पीसी 7	आरामदायक स्थिति में काम करें और सही मुद्रा बनाए रखने में	1	7	-	1
पीसी 8	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का प्रयोग करने में	1	7	-	1
	एनओएस योग	14	49	-	7
ए.एम.एच./एन. पालन करना	0104: उोग, नियामक और संगठनाक आव	कताओ और	कार्य की भूमि	काओं में जॉ	ब रोल का
पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
		20	10		10
पीसी 1.	संगठनात्मक मानकों, ग्रीनिंग समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और विनियमों के अनुसार कार्य करने में ।	2	1	-	1
पीसी 2	अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करें और उनका पालन करें और स्थायी प्रथाओं को विकसित करने में	2	1	-	1
पीसी3.	अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन को बेहतर बनाने में सक्रिय रूप से शामिल हों और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में	2	1	-	1

पीसी4	स्वच्छ और जोखिम मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखने के लिए सामग्री, उपकरण, कंप्यूटर और सॉफ्टवेयर को सुरक्षित और सही ढंग से संभालना और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में	3	2	-	2
पीसी5	किसी की जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और / या सफाई को पूरा करें और काम में आने वाली रुकावटों से प्रभावी ढंग से निपटने में।	3	1	-	1
पीसी 6.	असुरिक्षत उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की सूचना संबंधित कर्मियों को देने में	2	1	-	1
पीसी7.	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का प्रयोग करने में	2	1	-	1
पीसी 8.	विभिन्न डिज़ाइन सॉफ़्टवेयर पर काम करते समय प्रभावी कार्य करने और बैकअप फ़ाइल बनाए रखने के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ़्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध करने में	2	1	-	1
पीसी 9	डिजाइन कार्य की सभी सॉफ्ट कॉपी फाइलों में और साथ ही भविष्य के संदर्भ के लिए रखी जाने में		1	-	1
	एनओएस योग	20	10		10

ए.एम.एच./एन.0610: काटने की प्रक्रिया की योजना बनाएं और व्यवस्थित करें

पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
		15	52	-	8
पीसी1	प्रोडक्टशन से दिये गए आदेश की समीक्षा करे और दिये गए निर्देश के अनुसार काटने की योजना बनाने में	1	4	-	1
पीसी 2	सामग्री उपयुक्त मात्रा में है जाँचने में	3	10	-	2
पीसी3	प्राथमिकता के अनुसार योजना बनाने और करिंग टेबल निर्धारित करने में	2	10	-	1
पीसी4	कटिंग कौशल के अनुसार गुणवत्ता और स्टाइल के अनुसार कटर निर्धारित करने में	2	10	-	2
पीसी 5	कटिंग लक्ष्य निर्धारित करे और साप्ताहिक कटिंग शेड्यूल केअनुसार गुणवत्ता मानक निर्धारित करने में	4	10	_	1

पीसी6	किंट्रिंग की प्रक्रिया कौशल और योग्यता के आधार पर सहायक, रेलीवर्स इत्यादि मैन पावर निर्धारित करने में		8	-	1		
	एनओएस योग	15	52	-	8		
ए.एम.एच./एन:06	11 काटने की प्रक्रिया की तैयारी						
पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक		
		20	60	-	8		
पी सी1	काटने के लिए प्राप्त कपड़े को दिखने वाले दोषों जैसे के दाग, स्लब इत्यादि को चेक किया गया है सुनिश्चित करने में	5	12	-	2		
पी सी2	निश्चित शैली/गुणवत्ता को ध्यान में रख कर बनायीं गई कटिंग के योजना के तहत बने कपडे उसी शैली/गुणवत्ता के लिए आवंटित किए गए है सुनिश्चित करने में	5	14	-	1		
पी सी3	सभी पहलुओं जैसे ग्रेन लाइन , नॉचेस , भाग का नाम, चिह्नों की स्पष्टता, सभी घटकों के लिए पूर्ण आदि में पूर्ण है सुनिश्चित करने में	3	12	-	2		
पी सी4	कपड़े में , पैटर्न और मार्कर प्रिंट (यदि मौजूद हैं) और बनावट/शैली में पाए गए दोषों को ध्यान में रखते हुए रखे गए है सुनिश्चित करने में	2	12	-	1		
पी सी5	कटिंग उपकरण पूर्ण है कटिंग करने में सुनिश्चित करने में	2	5	-	1		
पी सी6	कर्टिंग के दौरान कपड़े की कम से कम बर्बादी की गयी है सुनिश्चित करने में	3	15	-	1		
	एनओएस योग	20	60	_	8		
ए.एम.एच./एन 06	ए.एम.एच./एन 0612: कटिंग प्रक्रिया का संचालन						
पी सी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक		
		15	50	-	7		
पी सी 1	उत्पादन योजना और वितरण कार्यक्रम के अनुसार काटने की प्रक्रिया सुचारू और तेज है सुनिश्चित	1	1	-	1		
पी सी 2	कर्टिंग का कार्यभार ऑपरेटर कौशल-सेट और प्रदर्शन के अनुसार समान रूप से वितरित किया गया है सुनिश्चित करने में	1	1	-	1		

पी सी 3	सभी मानक, संदर्भ नमूना, टेम्प्लेट, डाई	1	10	-	1
	आदि कटिंग के पास उपलब्ध हैं सुनिश्चित				
	करने में				
पी सी 4	कपड़े, ट्रिम्स और एक्सेसरीज़ को सटीकता	3	10	-	1
	के साथ और आवश्यकता के अनुसार				
	काटा गया है सुनिश्चित करने में				
पी सी 5	कटे हुए कपड़े को ठीक से कट दिया गया है और उसको बंडल किया गया है साथ ही	3	10	-	1
	है और उसको बंडल किया गया है साथ ही				
	संबंधित विभागों में को वितरित किया गया				
	सुनिश्चित करने में				
पी सी 6	कटिंग और सामग्रीकी बर्बादी को कम	2	10	-	0.5
	करके कटिंग विभाग के मैनपावर का				
	उपयोग किया गया है सुनिश्चित करने में				
पी सी 7	स्विंग विभाग में लगातार बिना रुके सामग्री	1	3	-	1
	पहुँचे सुनिश्चित करे				
पी सी 8	सम्बंधित दस्तावेज और रिपोर्ट बनाने में	3	5	-	0.5
	एनओएस योग	15	50	-	7

ए.एम.एच./एन **0613: जेडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ कटिंग विभाग में स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा** बनाए रखें

पी सी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
		11	39	-	5
पी सी1.	कार्यस्थल किसी भी संभावित खतरे से जुड़े उपकरण से जैसे गरम प्रेस ,चाकू, दाग हटाने वाले केमिकल से मुक्त है निगरानी रखने में में	1	2	-	0.5
पी सी2.	पी पी इ मेश ग्लब्स का इस्तमाल किया जा रहा है जब बिजली के कटर का प्रयोग हाथ से किया जा रहा है सुनिश्चित करने में	3	8	-	1
पी सी3.	पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों के लिए संभावित जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की निगरानी करें और लैंगिक समानता और पीडब्ल्यूडी (विकलांग लोग) की सुरक्षा सुनिश्चित करने में	1	2		0.5
पी सी4.	कार्यस्थल और काम की प्रक्रिया की देखरेख करे और संभावित खतरों और चोट को पर निगरानी करने में	1	4	-	1
पी सी5.	प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम और आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए	2	9	-	1

	संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में				
पी सी6.	कहे जाने पर प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी अन्य आपातकालीन की ट्रेनिंग की जिम्मेदारी लेने में	3	14	-	1
	एनओएस योग	11	39	-	5

खंड 2 25. स्तर के साक्ष्य विकल्प ए

शीर्षक/यो	शीर्षक/योग्यता /घटक का नाम:					
एनएस क्यूएफ डोमेन	योग्यता/घटक का परिणाम	परिणाम एनएसक्यूएफ स्तर के वर्णनकर्ताओं से कैसे संबंधित हैं	एनएस क्यूएफ स्तर			
प्रक्रिया	दिए गए किंटेंग की स्टाईल के अनुसार, उसको किंटेंग के कौशल का ज्ञान हो और मार्कर/पैटर्न और ग्राहक के निर्देश के अनुसार अपने जूनियर पूरे काम का निर्देश दे	अपैरल , मेड-अप और होम फर्निशिंग के छेत्र में सुपरवाइजर को विभिन्न प्रकार की कटिंग मशीनों का उपयोग करके कटिंग विभाग के कार्य, उत्पादन की निगरानी और कटिंग प्रक्रियाओं की गुणवत्ता के समग्र प्रभारी के रूप में कार्यों को करने की आवश्यकता होती है।	5			
व्यावसा यिक ज्ञान	किंटिंग सुपरवाइजर को हर प्रकार के फैब्रिक (बुने हुए, निट, गैर-बुने हुए), ट्रिम्स और एक्सेसरीज, उनकी बनावट, ट्रेड नेम का ज्ञान होना चाहिए। उसे किंटिंग टूल्स जैसे इलेक्ट्रिकल स्ट्रेट ब्लेड कटर, रोटरी कटर, साइड कटर आदि के संचालन और हैंडिलंंग के बारे में भी पता होना चाहिए		5			
व्यावसा यिक कौशल	उसे पैटर्न बनाने का उचित ज्ञान होना चाहिए और उस पैटर्न दिया गया निर्देश विशिष्टताओं, चिन्हों और मार्करों के प्रकार, मार्कर दक्षता और मार्कर पर नोटेशन का भी उचित ज्ञान होना चाहिए उसको ऑटोकैड चलने का		3			

	T			
		और उसके कामकाज के बारे में बुनियादी जानकारी होनी चाहिये		
	•	उसको फैब्रिक ले करने के तरीके के बारे में जानकारी होनी चाहिये गारमेंट के अनुसार ईस्टाइल कपड़ों पर पैटर्न/मार्कर परिधान की शैली के आधार पर होम फर्निशिंग और बने-बनाए लेखों और उनके निर्माण पर निर्भर करता है।		
	•	उसको गारमेंट के कटे हुए पार्ट्स के टिकटिंग और बंडलिंग का ज्ञान होना चाहिए		
मुख्य कौशल	•	उसकी कटिंग के दौरान विचारों / आदानों के आदान- प्रदान करना चाहिए जो की उत्पादन की प्रक्रिया को प्रोत्साहित करता साथ ही संगठन के लिए भी फायदेमंद होते हैं। वह कटिंग ऑपरेशन के विकास, उत्पादकता, गुणवत्ता बढ़ाने के लिए और पऔर कटिंग की गुणवत्ता को भी बढ़ावा देता है	एक कटिंग सुपरवाइजर को समय सीमा के साथ लक्ष्य प्राप्त करने और सभी प्रक्रियाओं पूरा करने जैसे की काटने की प्रक्रिया लिए आवश्यक मैन पवार और उपकरण की योजना बनाना आना चाहिए	5
	•	वह टीम के सदस्यों के कौशल-सेट का विश्लेषण करता है और उन्हें बेहतर और तेज़ आउटपुट के लिए तदनुसार काम सौंपता है, वह कटिंग विभाग में पर्यवेक्षण के अनुसार उचित निर्णय लेता है जैसे कि यदि आवश्यक हो तो कटिंग मशीनों को बदलना, कपड़े के प्रकार को बदलना चाहिए		
	•	गुणवत्ता के आधार पर उत्पादन की मांग के अनुसार कटिंग की प्रक्रिया की योजना बनाने और उसकी देख भाल		

	करनी आनी चाहिए		
	 वह स्वास्थ्य और सुरक्षा मानदंडों को ध्यान में रखते हुए काम की निगरानी करता है 		
मुख्य कौशल	 वह कटिंग से सम्बंधित सभी दस्तावेजों का पूरा लेखा जोखा रखता है और वर्तमान काम के हिसाब से कर्मचारी के काम के प्रदर्शन का हिसाब रखता है 	उत्पाद डिजाइन से संबंधित सभी प्रक्रिया चरणों और विशिष्टताओं के लिए एक कटिंग के दस्तावेजो को रिकॉर्ड करता है	5
	 कटिंग की प्रक्रिया दौरान उसको बेसिक गणित आनी चाहिए और एक विशेष खास स्टाईल के लिए ले किये गए ले नम्बर को जोड़ना भी आना चाहिए 		
	 वह ग्राहकों की आवश्यकताओं/शिकायतों, के काम की सूचि से संबंधित का दस्तावेज रखता हो 		
	 उसको लिखित निर्देशों को पढ़ना और समझना आता हो और उसको पैटर्न कटे जाने का वर्णन क्रम का ज्ञान हो और उसपर अपने टीम से चर्चा करता हो और अपनी देख रेख काम करवाता हो 		
	 कटिंग से सम्बंधित जानकारी और कार्य के संबंध में टीम से फीड बैक लेता हो 		
	 उसको स्थानीय भाषा और इंग्लिश में बोलना आता हो 		
	 उसको कंपनी के अनुसार स्वास्थ सुरक्षा और कंपनी 		

	7	के निर्देश और नियम के बारे में पढ़ना और बताना आता हो		
ज़िम्मेदा री	- 7	एक टीम के रूप में काम करते हुए विभाग के कर्मचारी को कटिंग से संबंधित सभी विभागीय नीतियों, प्रथाओं और प्रक्रियाओं के बारे में टीम से बात करने के लिए जिम्मेदारहो वह खुद के काम और सीखने के लिए जिम्मेदार है और दूसरे के काम और सीखने के लिए भी कुछ जिम्मेदारी है	किटिंग सुपरवाइज़र अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर में ट्रिम किटिंग, मार्किंग, काटे जाने वाले कच्चे माल को दबाने, काटे जाने वाले कपड़े में दोषों की पहचाना आता हो साथ ही टिंग विभाग का संचालन और निर्देशन आता ही, व्यवस्थित, योजना और काटे जाने वाले कपड़े में दोषों की पहचान करना आता हो जो काटा जाना है और बण्डल बनाना है, अपने कर्तव्यों का पालन करते हुए जूनियर को ड्यूटी देता हो	5

विकल्प बी

शीर्षक/योग्यता/घटक का नाम :				
एनएसक्यूए फ डोमेन	योग्यता/घटक का परिणाम	परिणाम एनएसक्यूएफ स्तर के वर्णनकर्ताओं से कैसे संबंधित हैं	एनएसक्यूए फ स्तर	
प्रक्रिया			5	
पेशेवर ज्ञान				
पेशेवर कौशल				
मुख्य कौशल				
ज़िम्मेदारी				

खंड 3 आवश्यकता का प्रमाण

26 इस बात का क्या प्रमाण	है कि योग्यता की आवश्यकता	है? इस योग्यता का अनुमानित
--------------------------	---------------------------	----------------------------

	फायदा क्या है और इस अनुमान का आधार क्या है?
आधार	
योग्यता की आवश्यकता	व्यावसायिक मानचित्र के लिए कंपनियों से डेटा एकत्र करते समय, हमने उद्योग से फीडबैक भी लिया, जिसे उन भूमिकाओं के संबंध में एकत्र किया गया था जिनके लिए योग्यता पैक विकास को प्राथमिकता दी जानी थी। यह काफी हद तक आवश्यक लोगों की मात्रा, मात्रात्मक और गुणात्मक कमी पर आधारित था जिसका उद्योग को लगता है कि वे सामना कर रहे हैं। एएमएचएसएससी की गवर्निंग काउंसिल ने उसी के लिए अंतिम स्वीकृति और समर्थन दिया। नौकरी की भूमिका को मान्य करने वाले उद्योगों की संख्या 15 है। (छोटा - 5, मध्यम - 5 और बड़ा - 5). उद्योग की मांग और द्वितीयक शोध डेटा के लिए कौशल अंतर विश्लेषण रिपोर्ट, हालांकि ये सटीक मांग प्रक्षेपण के लिए आधार नहीं देते हैं। मांग के लिए उद्योग से प्रतिक्रिया हालांकि फिर से नमूना आकार सटीक आंकड़ों के लिए आधार नहीं दे सकता है. • प्रशिक्षण अवधि, और परिकल्पित वर्तमान और संभावित प्रशिक्षण क्षमता • मांग और आपूर्ति के संबंध में अधिक सटीक होने के लिए एक एलएमआईएस विकास पहल की जा रही है कपड़ा और कपड़ा उद्योग में रोजगार 2022 तक 21.54 मिलियन हो जाएगा और वर्ष 2013 से वर्ष 2022 तक 6.31% की वृद्धिशील मानव संसाधन आवश्यकता है। पहनने वाले परिधानों के निर्माण के लिए वर्ष 2022 तक 4.58 मिलियन लोगों की आवश्यकता होगी।
उद्योग प्रासंगिकता	एएमएचएसएससी की गवर्निंग काउंसिल ने इसी के लिए अंतिम स्वीकृति और समर्थन दिया। नौकरी की भूमिका को मान्य करने वाले उद्योगों की संख्या 15 है। (छोटा - 5, मध्यम - 5 और बड़ा - 5)
योग्यता का उपयोग	किंटिंग सुपरवाइजर की कार्यदक्षता को संवारने में शामिल व्यक्तियों को एक एनएसक्यूएफ संरेखित प्रिशिक्षण, पदधारियों को क्षेतिज और ऊर्ध्वाधर कैरियर प्रगति के अवसर प्रदान करेगा। योग्यता-आधारित प्रशिक्षण कार्य-भूमिका में व्यावसायिकता को आत्मसात करेगा। एक महत्वपूर्ण और लगातार बढ़ने वाली नौकरी होने के नाते, पावर टिलर ऑपरेटर की नौकरी-भूमिका को स्कूली शिक्षा की व्यावसायिक शिक्षा धारा में अच्छी तरह से शामिल किया जा सकता है। क्वालिफिकेशन पैक प्रेसमैन की पूर्व शिक्षा की मान्यता के संचालन में भी सहायक होगा।

अनुमानित तेजी				
	QP/नौकरी भूमिका का नाम	"वे राज्य जहां मांग मौजूद है	"जिला जहां मांग मौजूद है	अगले 3 वर्षों के लिए अनुमान
	कटिंग सुपरवाईज़र	अखिल भारतीय	अखिल भारतीय	500

27	सरकार/नियामक निकाय के संबंधित लाइन मंत्रालय से सिफारिश। दस्तावेजी साक्ष्यों द्वारा समर्थित की जिन चाहिए	
28	यह सुनिश्चित करने के लिए क्या कदम उठाए गए थे कि योग्यता/योग्यताएं एनएसक्यूएफ में	
	पहले से मौजूद या नियोजित योग्यताओं की नकल नहीं करती है? डुप्लीकेट योग्यता प्रस्तुत	
	करने का औचित्य बताएं	
	कार्य शुरू करने से पहले एनएसडीसी स्वीकृत और अंडर-डेवलपमेंट क्यूपी की सूची की जांच की	
	गई थी	
	एनएसडीसी क्यूआरसी टीम ने भी इसकी पुष्टि की	
29	योग्यताओं की निगरानी और समीक्षा करने के लिए क्या व्यवस्था है? किस डेटा का उपयोग	
	किया जाएगा और किस बिंदु पर योग्यताओं को संशोधित या अद्यतन किया जाएगा? यहां	
	समीक्षा प्रक्रिया निर्दिष्ट करें	
	कार्यान्वयन में प्रतिक्रिया एकत्र करने के लिए प्रशिक्षण प्रदाताओं के साथ बातचीत करने के लिए	
	एसएससी द्वारा एजेंसियों को नियुक्त किया गया है।	
	आकलन के परिणामों की निगरानी करना	
	नियुक्ति के बाद नियोक्ता की प्रतिक्रिया मांगी जाएगी	
	एक औपचारिक समीक्षा दो साल के समय में निर्धारित है	

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय के बारे में अधिक जानकारी देते हुए सबसे प्रासंगिक और हाल के दस्तावेज़ संलग्न करें।

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

खंड <u>4</u> प्रगति के साक्ष्य

30	इस क्षेत्र में अन्य योग्यताओं के लिए एक स्पष्ट रास्ता सुनिश्चित करने के लिए इस या अन्य योग्यताओं के डिजाइन में क्या कदम उठाए गए हैं?		
	कार्यान्वयन में प्रतिक्रिया एकत्र करने के लिए प्रशिक्षण प्रदाताओं के साथ बातचीत करने के लिए		
	एसएससी द्वारा एजेंसियों को नियुक्त किया गया है.		
	आकलन के परिणामों की निगरानी		
	नियुक्ति के बाद नियोक्ता की प्रतिक्रिया मांगी जाएगी		
	एक औपचारिक समीक्षा दो साल के समय में निर्धारित है		
	स्पष्ट प्रगति को दर्शाने के लिए यहां करियर का नक्शा दिखाएं		
	कटिंग सुपरवाइजर ऊर्ध्वाधर गतिशीलता के साथ कटिंग मैनेजर के रूप में प्रगति कर सकता है		

जिस हद तक एक श्रमिक को प्रशिक्षित और शिक्षित किया जाता है, उसकी गतिशीलता पर प्रभाव पड़ता है। क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर गतिशीलता सुनिश्चित करने के लिए योग्यता पैक को इस तरह से तैयार किया गया है कि यह किसी विशेष नौकरी की भूमिका के लिए सभी आवश्यक कौशल बताता है और समय के साथ कौशल का अभ्यास करने पर विकास स्तर में वृद्धि सुनिश्चित करता है। अनुभव के साथ एक किंटिंग सुपरवाइजर भी उसी स्तर पर फिनिशर के रूप में काम कर सकता है।