NSQF QUALIFICATION FILE

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- I

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@sscamh.com, ddqs@sscamh.com

Qफ़ाइल के समर्थन में प्रस्तुत दस्तावेजों की सूची

1. योग्यता पैक – अनुबंध 1
2. मॉडल पाठ्यक्रम – अनुबंध 2
3. एफिलेशन प्रोटोकॉल- अनुबंध 3
4. इन्डस्ट्री वेलिडेसशन - अनुबंध 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**	फ्रैमर - कंप्यूटराइज्ड एम्ब्रायडरी मशीन
2	क्यू.पी. कोड: ए.एम.एच/क्यू	ए.एम.एच/क्यू 1301, v2.0

NSQF QUALIFICATION FILE

3	एन.सी. ओ **और कोड**	एन.सी. ओ -2015/8153.0701
4	**योग्यता का उद्देश (ट्रेनिंग लम्बे समय के लिए है या कम समय के लिए है बताये)**	**योग्यता का उद्देश** 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	**बॉडी जो की** **बॉडी जो की 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 (अनुबंध 3)
8	**शिक्षा जो व्यसाय पाने का ज्ञान प्रदान करती है**	कम्प्यूटरकृत कढ़ाई
9	**काम का 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।
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** 3
13	**योग्यता को पूरी तरह से प्रशिक्षण/सीखने का अपेक्षित समय**	215 घंटे (थ्योरी : 70,-प्रैक्टिकल:145)
14	**इस योग्यता में उपयोग होने वाले उपकरणों की सांकेतिक सूची**	संलगन है

15	**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 2) लेयर मैन 6 महीने के अनुभव के साथ
16	**योग्यता से प्रगति (कृपया पेशेवर और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)**	फैब्रिक चेकर
17	**आर पी एल की व्यस्था रिकॉगनेसन ऑफ़ प्रायर लर्निंग**	आर पी एल की परीक्षा उसी प्रकार से होगा जैसे ऐ। एम. एच. एस. एस. सी का साधारण तरीका होता है। एएमएचएसएससी मानता है कि ऐसे उम्मीदवार हो सकते हैं जिनके पास परिधान क्षेत्र में पूर्व सीखने का अनुभव है और प्रमाणित होने के इच्छुक है। ऐसे उम्मीदवार अपने कौशल के परीक्षण और प्रमाणन के लिए एएमएचएसएससी 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 जहां जाना जाता हो (अनुसंधान साक्ष्य उपलब्ध कराए जाएं)**	अभी तक नहीं हुआ
19	**योग्यता की पुन्हा समीक्षा की तिथि योजनाबद्ध तरीके से**	

20	**योग्यता की औपचारिक संरचना के 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		**3**
(ii)	ए.एम.एच./एन. 0102 कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग ऑफ जॉब रोल बनाए रखें	8	5	**4**
(iii)	ए.एम.एच./एन. 0103: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और कार्यस्थल को सुरक्षित रखें	11	8	**4**
(iv)	ए.एम.एच./एन. 1003: कढ़ाई के काम में	17	35	**3**

	गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान			
(v)	ए.एम.एच./एन. 1301: कढ़ाई के लिए तैयार करें	12	40	**3**
(vi)	ए.एम.एच./एन. 1302: कंप्यूटरकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ	17	55	**3**
	अनु जोड़ (अ)	67	143	
	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	**3**
(ii)				
(iii)				
(iv)				
(v)				
(vi)				
(vii)				
	अनु जोड़ (बी)	3	2	
Total (A+B)		70+145=215		

अनुभाग 1 मूल्यांकन

21	**ए एम एच एस एस सी जुडी है विभिन्य मूलयंकन 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 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 दस्तावेज़ (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 और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग ऑफ जॉब रोल 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 **पी.सी-2.** उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करें और टिकाऊ खपत की प्रथाओं को विकसित करते हैं और प्रासंगिक हरियाली समाधान प्रदान करते हैं और संगठनात्मक मानकों,ग्रीनिंग 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
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	

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**
जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें	पी.सी-1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा लिंग और पी.डब्ल्यू.डी (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों का पालन करें। पी.सी-2. मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग लेते हैं। पी.सी-3. जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम कार्यस्थल पर आयोजित करें। 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 जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की
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	

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**

कढ़ाई के काम में गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान	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
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	
मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एन ओ एस	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**

कढ़ाई के लिए तैयार करें	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 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 पी.सी-10. कढ़ाई आवश्यकताओं के अनुसार फ़्रेम 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
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	

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एन ओ एस	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**
कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ	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 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 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 छोड़े 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
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>
<u>योग्यता पैक:-</u> 1301 फ्रेमर - कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन **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 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।

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
पी सी1	सामग्री, मशीनरी, उपकरण और उपकरणों को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से संभालें ताकि एक स्वच्छ और खतरे से मुक्त कार्य क्षेत्र को बनाए रखा जा सके और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन किया जा सके	2	5	-	1
पी सी2	सही उठाने और हैंडलिंग प्रक्रियाओं का उपयोग करें ; और टिकाऊ खपत प्रथाओं को विकसित करें और संगठनात्मक मानकों, ग्रीनिंग समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और नियमों के अनुसार प्रासंगिक हरियाली समाधान और कार्य कार्यों की पेशकश करें।	2	5	-	1
पी सी3	अपव्यय को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें और निर्दिष्ट स्थान पर सुरक्षित	2	3	-	1

	रूप से अपशिष्ट का निपटान करें और अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं का पालन करें और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करें।				
पी सी 4	किसी की जिम्मेदारी और सहमत कार्यक्रम के भीतर रनिंग रखरखाव और / या सफाई करना	2	10	-	1
पी सी5	प्राधिकृत कर्मियों को किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करें।	2	3	-	0.5
पी सी6	सुनिश्चित करें कि सही मशीन गार्ड प्लास में हैं और सक्रिय रूप से अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन में सुधार करने में शामिल होते हैं और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करते हैं।	2	3	-	1
पी सी7	एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही मुद्रा बनाए रखें।	1	10	-	0.5
पी सी8	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का उपयोग करें	1	10	-	1
	कुल एन.ओ.एस.	**14**	**49**	**-**	**7**

ए.एम.एच./एन. 0103: जेडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
पी सी 1	कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेडर 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 जेडर 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**

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

पी सी	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**	**थ्योरी मार्क्स**	**प्रैक्टिकल मार्क्स**	**प्रोजेक्ट मार्क्स**	**वाइवा मार्क्स**
पी सी 1	विनिर्देशों के आधार पर आवश्यक सामग्री की पहचान करें और उनका उपयोग करें	1	3	-	1
पी सी 2	गुणवत्ता मानक के अनुसार आवश्यक कार्रवाई करें जब सामग्री अनुरूप नहीं होती	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 सी13	आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर को बनाए रखें	1	4	-	0.5
पी सी14	दस्तावेज़ीकरण पूर्ण करें और बनाए रखें	1	5	-	0.5
	कुल एन.ओ.एस.	**18**	**63**	**-**	**9**

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

PC	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाईवा मार्क्स
कढ़ाई विनिर्देश की जाँच करें					
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	2	9	-	1
पी सी 3.	सुई, मशीन, बॉबिन 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 फ़्रेम का चयन करें	1	2	-	0.5
पी सी 11	फ्रेम तैयार करें और सेट करें और हुपिंग प्रक्रिया को पूरा करें	1	2	-	0.5
पी सी 12	सुनिश्चित करें कि मशीन विनिर्देशों के अनुसार कढ़ाई के लिए तैयार है	1	2	-	0.5
पी सी 13	कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप	1	2	-	0.5
	कुल एन.ओ.एस.	**18**	**63**	**-**	**9**
ए.एम.एच./एन. 1302: कंप्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन चलाएँ					
पी सी	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**	**थ्योरी मार्क्स**	**प्रैक्टिकल मार्क्स**	**प्रोजेक्ट मार्क्स**	**वाईवा 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
पी सी 13	अतिरिक्त थ्रेड ट्रिम करें	1	5	-	0.5
पी सी 14	कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछें जब आपके पास निर्देश अस्पष्ट हों.	1	1	-	0.5
पी सी 15	कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ दें	1	1	-	0.5
पी सी 16	कढ़ाई मशीनों पर सुरक्षित रूप से और दिशानिर्देशों के अनुसार काम	2	15	-	0.5
पी सी 17	विनिर्देशों के खिलाफ कढ़ाई उत्पादों का निरीक्षण करें	2	8	-	0.5
पी सी 18	उत्पादन के अगले चरण की सहायता करने और क्षति के	1	2	-	0.5

	जोखिम को कम करने के लिए सॉर्ट और प्लेस काम				
	कुल एन.ओ.एस.	**22**	**77**	**-**	**11**

अनुभाग 2

25. स्तर के प्रमाण

विकल्प A

शीर्षक/योग्यता का नाम /घटक:-			**स्तर : 3**
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	• एक फ्रेमर को डिज़ाईन और उस डिज़ाईन की ज़रुरत को समझ कर मशीन को तैयार करना चाहिये • उसको हूपिंग और फ्रेमिंग का ज्ञान होना चाहिये • फैब्रिक को मशीन के पैनल में लगाने और ज़रूरत के अनुसार कढ़ाई होने के बाद उस पैनल को मशीन से हटाना भी आता हो	एक फ्रैमर की भूमिका प्री-प्रोडक्शन चरण में होती है, जिसे मार्कर, मापने वाले टेप आदि जैसे टूल को चुनने और संभल कर अलग करने की होती है और फैब्रिक को चेक करने वाले औज़ार और फैब्रिक का निरक्षण कर के सु फैब्रिक में होने वाली गलती जैसे के रंग में अंतर फैब्रिक में छेद को देखना और उस ख़राब फैब्रिक की बर्बादी को काम करना होता है	3
व्यसाय की जानकारी	• एक फ्रेमर म्प्यूटरीकृत को कढ़ाई मशीन के काम के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री, कढ़ाई सामग्री, धागा आदि, टेकपैक पता होना चाहिए। • उसको सामान के विक्रताओ की जानकारी होनी चाहिये • उसको मशीन में धागा डालने के तरीके सुई को लगाना बॉबिन लगाना बॉबिन को भरना आना चाहिये • उसको काम का ज्ञान और कार्य स्थल की व्यख्या करना आना चाहिये	एक फ्रेमर को मशीन को चलाने का सही तरीका आना चाहिये	3

व्यसायीक कौशल	• कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन के एक फ्रेमर को लक्ष्य और समय सीमा प्राप्त करने के लिए अपने काम की योजना बनानी चाहिए और उसे व्यवस्थित करना चाहिए • वह पर्यवेक्षक को विसंगतियों को संदर्भित करता है और दूसरों से समस्याओं पर स्पष्टीकरण मांगता है • फ्रेमर को समस्याओं की पहचान करना आता हो और , त्रुटि मुक्त कार्य देने के लिए विवरण ध्यान देता हो • वह काम के लिए उपयुक्त निरीक्षण विधियों का उपयोग करता है। वह उपकरण भागों की पहचान भी करता है, उपकरण को सेट करता है और उसका परीक्षण करता है • वह दोषों के कारण और उनके सुधार की पहचान करने में भी सक्षम है • उसको सुधार योग्य और गैर-सुधार योग्य दोषों के बीच अंतर की समझ होनी चाहिए • उसको विभिन्न उपकरण सामग्रियों की रखरखाव आवश्यकता के अनुसार सही प्रक्रिया से सामान को समलने का तकनीकी तरीका जनता हो	एक फ्रेमर को मशीन को चलाने का सही तरीका आना चाहिये	3
मुख्य कौशल	• एक फ्रेमर को उसको स्थानीय भाषा की समझ हो और लिखने बोलना ता हो • कार्य स्थल को संबधित खतरों से दूर रखता है • सुपरवाईज़र को रिपोर्ट करता हो और दूसरे वरिष्ठ व्यक्तयो के साथ उसके व्वहारिक संबंध ठीक हो और संग़ठन के नियम का पालन करता हो • उसको ख़राब मशीन की पाचन की और उसकी रिपोर्ट करना जनता हो और उसको उपकरण के ठीक करना आता हो यदि संभव हो तो • वह कार्य क्षेत्र को संभावित खतरों से मुक्त रखता है और सहायता के लिए पर्यवेक्षकों और अन्य अधिकृत		3

	कर्मियों को सूचित करता हो • वह शारीरक स्वस्थ और व्यक्तिगत साफ़ सफाई जैसी आदत पर ध्यान देता हो		
जिम्मेदारी	• कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन का फ्रेमर जिम्मेदार है और कढ़ाई मशीन के सेट करने में भी उसकी ज़िम्मेदारी होती है और हूपिंग और फ्रेमिंग की प्रक्रिया भी आती हो फ्रेमर को मशीन में कपडा लगाने और कढ़ाई के बाद पैनल के कपडे को कढ़ाई होने के बाद पैनल से हटाना आता हो कढ़ाई के दौरान फ्रेमर को कढ़ाई की प्रक्रिया की देख भाल करनी होती है और फ्रेमर को कढाई के दौरान कढ़ाई की प्रक्रिया पर नज़र रखनी होती है वह अपने काम के लिए ज़िम्मेदार है	उसको कढ़ाई के लिए कढ़ाई मशीन की तैयारी करने का ज्ञान हो और स्थापना के लिए जिम्मेदार है और हूपिंग और फ्रेमिंग ऑपरेशन जनता हो	3

विकल्प B

शीर्षक/योग्यता का नाम /घटक:-			**स्तर : 3**
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			
व्यसायीक कौशल			
मुख्य कौशल			
जिम्मेदारी			

SECTION 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>Basis</td><td></td></tr>
<tr><td>Need of the 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 परिधानों 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>स्विंग मशीन ऑपरेटर</td><td>ऐ पी, असम बिहार छत्तीसगड दादर और नागर हवाली दिल्ली गुजरात हरयाणा जम्मू कश्मीर झारखण्ड कर्नाटक केरल एम पी महाराष्ट्रा ओडिशा पुदुचेरी पंजाब, राजस्थान,</td><td>एपी, असम, बिहार, छत्तीसगढ़, दादरा और नगर हवाली, दिल्ली। गुजरात, आर, हरियाणा, हिमाचल प्रदेश, जम्मू-</td><td>500000</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

		तमिलनाडु, तेलंगाना, उत्तर प्रदेश, उत्तराखंड, पश्चिम बंगाल	कश्मीर, झारखंड, कर्नाटक, केरल, एमपी, मरास्त्र, ओडिशा, पुडुचेरी, पंजाब, राजस्थान, तमिलनाडु, तमिलनाडु, तमिलनाडु पश्चिम बंगाल	
27	सम्बंधित लाइन मंत्रालय सरकार / नियामक संस्था दस्तावेज के प्रमाण का समर्थन करता है				
28	**योग्यता सुनिश्चित करने के लिए क्या कदम उठाए गए? तथा यह सुनिश्चित करे की 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 ।

SECTION 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 **सिलाई मशीन ऑपरेटर उसी स्तर पर एक विशेष सिलाई मशीन ऑपरेटर के रूप में भी काम कर सकता है। (ऊर्ध्वाधर गतिशीलता के अनुसार प्रगति)**

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 ।.