



मॉडल करिकुलम

क्यूपी नाम : मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स

क्यूपी कोड : एएमएच/क्यू 1901,

क्यूपी संस्करण : 2.0

एनएसक्यूएफ स्तर : 4

मॉडल करिकुलम संस्करण : 2.0

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

विषयसूची

प्रशिक्षण पैरामीटर.....	Error! Bookmark not defined.
कार्यक्रम अवलोकन	Error! Bookmark not defined.
प्रशिक्षण परिणाम	Error! Bookmark not defined.
अनिवार्य मॉड्यूल	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल विवरण	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 1: मेटेनेंस मैकेनिक मशीन्स का परिचय और अभिविन्यास.....	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 2: उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की हरियाली का पालन करें.....	Error! Bookmark not defined.
Bookmark not defined.	
मॉड्यूल का नाम 3: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ एक स्वस्थ और सुरक्षित कार्य वातावरण बनाए रखें.....	7
मॉड्यूल नाम 4: मशीन सेट अप.....	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 5: सफाई और स्नेहन	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 6: मशीन से संबंधित समस्याओं की पहचान करना	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 7: मशीन से संबंधित समस्याओं का निवारण.....	Error! Bookmark not defined.
मॉड्यूल का नाम 8: सॉफ्ट स्किल्स.....	Error! Bookmark not defined.
अनुलग्नक.....	Error! Bookmark not defined.
ट्रेनर आवश्यकताएँ	Error! Bookmark not defined.
मूल्यांकनकर्ता आवश्यकताएँ.....	Error! Bookmark not defined.
आकलन नीति	Error! Bookmark not defined.
परिवर्णी शब्द और संक्षिप्ताक्षर	Error! Bookmark not defined.
शब्दावली.....	Error! Bookmark not defined.

प्रशिक्षण पैरामीटर

सेक्टर	अपैरल
सब-सेक्टर	अपैरल
व्यवसाय	मशीन मेंटेनन्स
देश	भारत
एनएसक्यूएफ स्तर	4
एनसीओ/आईएससीओ/आईएसआईसी कोड के साथ संरेखित	एनसीओ -2015/7233.1800
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	8वीं कक्षा 4 साल के प्रासंगिक अनुभव के साथ 2 साल के अनुभव के साथ 10वीं कक्षा। प्रासंगिक क्षेत्र में या 10 वीं कक्षा + आईटीआई + 1 वर्ष का प्रासंगिक अनुभव या सिलाई मशीन ऑपरेटर के रूप में 2 साल के अनुभव के साथ एनएसक्यूएफ स्तर 3
पूर्व-आवश्यक लाइसेंस या प्रशिक्षण	परिधान उत्पादन/परिधान निर्माण प्रौद्योगिकी/मशीन रखरखाव प्रक्रियाओं में प्रशिक्षण अधिमानतः
न्यूनतम नौकरी प्रवेश आयु	18 वर्ष
पिछली बार समीक्षा की गई	31/12/2021
अगली समीक्षा तिथि	
एनएसक्यूसी अनुमोदन तिथि	31/12/2021
क्यूपी संस्करण	2
मॉडल करिकुलमनिर्माण तिथि	10/12/2021
मॉडल करिकुलममान्य अप टू डेट	
मॉडल करिकुलम संस्करण	
पाठ्यक्रम की न्यूनतम अवधि	555
पाठ्यक्रम की अधिकतम अवधि	555

कार्यक्रम अवलोकन

यह खंड कार्यक्रम के अंतिम उद्देश्यों को इसकी अवधि के साथ सारांशित करता है।

प्रशिक्षण परिणाम

कार्यक्रम के अंत में, शिक्षार्थी को निम्न सूचीबद्ध ज्ञान और कौशल हासिल करना चाहिए।

- निवारक मशीन रखरखाव प्रक्रियाओं को पूरा करें।
- मशीन से संबंधित समस्याओं का निवारण करें।
- कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें।
- कार्यस्थल पर स्वास्थ्य और सुरक्षा आवश्यकताओं का पालन करें।

अनिवार्य मॉड्यूल

तालिका मॉड्यूल, उनकी अवधि और वितरण के तरीके को सूचीबद्ध करती है।

एनओएस और मॉड्यूल विवरण	थ्योरी अवधि	प्राैक्टिकल अवधि	ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण अवधि (अनिवार्य)	ऑन-द-जॉब प्रशिक्षण अवधि (अनुशंसित)	कुल अवधि
मॉड्यूल 1 परिचय और अभिविन्यास- ब्रिज मॉड्यूल	02:00	00:00	एनए	एनए	02:00
मॉड्यूल 2 कार्य क्षेत्र, औजारों और मशीनों को बनाए रखना और नौकरी की भूमिकाओं को हरित करना एएमएच/एन0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखना और नौकरी की भूमिकाओं को हरित करना	28:00	72:00	एनए	एनए	100:00
मॉड्यूल 3 जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें एएमएच/एन 0103: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें	27:00	31:00	एनए	एनए	58:00
मॉड्यूल 4 मशीन की स्थापना एएमएच/एन 1901: निवारक मशीन रखरखाव प्रक्रियाएं करें	25:00	70:00	एनए	एनए	95:00
मॉड्यूल 5 सफाई और स्नेहन एएमएच/एन 1901: निवारक मशीन रखरखाव प्रक्रियाएं करें	30:00	70:00	एनए	एनए	100:00
मॉड्यूल 6 मशीन से संबंधित समस्याओं की पहचान करना एएमएच/एन 1902: मशीन से संबंधित समस्याओं का निवारण	30:00	70:00	एनए	एनए	100:00
मॉड्यूल 7 मशीन से संबंधित समस्याओं का निवारण एएमएच/एन 1902: मशीन से संबंधित समस्याओं	25:00	70:00	एनए	एनए	95:00

का निवारण					
मॉड्यूल 8 सॉफ्ट स्किल्स	03:00	02:00	एनए	एनए	05:00
	170:00	385:00			555:00

मॉड्यूल विवरण

मॉड्यूल का नाम 1: मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स का परिचय और अभिविन्यास

ब्रिज मॉड्यूल में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- भारत में परिधान क्षेत्र के मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स की पहचान करें।
- परिधान उद्योग में 'मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स' के लिए रोजगार के विभिन्न अवसरों को पहचानना।
- परिधान उत्पादन प्रक्रिया और इस प्रक्रिया में 'मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स' की भूमिका की पहचान करें।

अवधि: <02:00>	अवधि: <00:00>
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्राैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
• परिधान उद्योग में 'मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स' के लिए रोजगार के विभिन्न अवसरों का वर्णन करें। • 'मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स' की कार्य भूमिका और समग्र निर्माण प्रक्रिया के बीच संबंध का वर्णन करें। • उत्पादन प्रक्रिया और पूरी प्रक्रिया से संबंधित विशिष्ट कार्य गतिविधियों का वर्णन करें। • 'मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स' की भूमिका और जिम्मेदारियों का वर्णन करें।	
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं	
प्रशिक्षण किट (ट्रेनर गाइड, प्रस्तुतियाँ)	

मॉड्यूल का नाम 2: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखना और नौकरी की भूमिकाओं का हरित करना

एमएच/एन0102 में मैप किया गया

टर्मिनल परीणाम:

- भारत में परिधान क्षेत्र के निर्यात बाजार की पहचान करें।
- हरित रोजगार संगठन का महत्व।
- कार्यस्थल पर सामग्री और संसाधनों का इष्टतम उपयोग करें।

अवधि: <28:00>	अवधि: <72:00>
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्राैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
• मशीन के रख-रखाव के विभिन्न प्रकारों की व्याख्या करें - निवारक, ब्रेकडाउन और रूटीन। • निवारक रखरखाव के महत्व की व्याख्या करें। • सिलाई मशीनों के निवारक अनुरक्षण के लिए की जाने वाली गतिविधियों का उल्लेख करें। • स्वयं के कार्य से संबंधित संगठन की नीतियों, प्रक्रियाओं, दिशानिर्देशों और मानकों की व्याख्या करें। • निवारक अनुरक्षण कार्यक्रम के भाग के रूप में स्थापित मशीन के महत्व की व्याख्या करें। • स्पेक्स शीट और तकनीकी पैक में विवरणों की जांच के महत्व को स्पष्ट करें। • गुणवत्ता के साथ समस्याओं के प्रकारों की व्याख्या करें और उचित लोगों को उनकी रिपोर्ट कैसे करें। • श्रेड पोस्ट की सही स्थिति की जाँच करें और खड़े हो जाएँ। • जाँच करें कि क्या सभी स्कू ठीक से लगे हैं। • सुनिश्चित करें कि बोबिन इकाई के सभी भाग ठीक से काम कर रहे हैं। • श्रेड गाइड की सही स्थिति की जाँच करें।	• औद्योगिक सिलाई मशीनों के प्रकारों की पहचान करें। • सिलाई मशीन के विभिन्न भागों और उनके कार्यों की पहचान करें। • धागे की मोटाई, छाया और आकार के प्रकारों की पहचान करें। • मशीन रखरखाव के लिए संगठन के टूल्स, टेम्प्लेट और प्रक्रियाओं की पहचान करें • संगठन में प्रचलित गुणवत्ता प्रणालियों और अन्य प्रक्रियाओं की पहचान करें। • सुइयों के प्रकार और उनकी उपयुक्तता की पहचान करें • उपयोग में न होने पर मशीन के स्विच के महत्व पर चर्चा की। • संगठनात्मक मानकों, हरित समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और विनियमों के अनुसार कार्य करना। • सुनिश्चित करें कि सभी श्रेड गाइड बिना जंग/क्षति के हैं। • परिधान क्षेत्र में ऊर्जा संरक्षण के विभिन्न तरीकों का मूल्यांकन करें
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं सफाई उपकरण, काटने की मशीन जैसे कैंची, सीधा चाकू, बेंड चाकू, लेजर काटने की मशीन, आदि, उपकरण उठाना और संभालना, रिकॉर्डिंग उपकरण	

मॉड्यूल नाम 3: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें

एएमएच/एन0103, संस्करण 2.0 में मैप किया गया

टर्मिनल परीणाम:

- सुरक्षा और सुरक्षित कार्य वातावरण को बनाए रखने के लिए शामिल प्रक्रिया का प्रदर्शन करें
- पीडब्ल्यूडी और जेंडर सेंसिटिव के महत्व पर चर्चा की
- परिधान उद्योग में गेंडर समानता का वर्णन करें

अवधि: 27:00	अवधि: 31:00
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्राैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम

• कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य और सुरक्षा संबंधी प्रथाओं की व्याख्या करें। • कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा, जेंडर और पीडब्ल्यूडी से संबंधित निर्देशों के अनुपालन के महत्व की व्याख्या करें • परिधान उद्योग और विधियों में जेंडर समानता की व्याख्या करें। • सिलाई मशीनों के संचालन और संचालन से जुड़े खतरों जैसे शारीरिक चोट, बिजली के झटके आदि का वर्णन करें। • सिलाई से संबंधित अनुपालन आवश्यकताओं की व्याख्या करें। • उपकरण और मशीन संचालन के सुरक्षित संचालन के लिए संगठनात्मक प्रक्रियाओं की व्याख्या करें। • मशीन और औजारों, आग आदि से शारीरिक चोट लगने जैसे संभावित जोखिमों और खतरों के लिए कार्यस्थल और कार्य प्रक्रियाओं की जाँच करें। • विभिन्न व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों जैसे नाक का मुखौटा, ताला गार्ड, आदि का वर्णन करें। • संगठनात्मक मानकों, हरित समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और विनियमों का वर्णन करें।	• कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पीडब्ल्यूडी जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रमों के महत्व पर चर्चा करें। • स्वास्थ्य और सुरक्षा उपायों से संबंधित संकेतों की पहचान करें। • कचरे को कम करने के लिए सामग्री के सर्वोत्तम उपयोग की पहचान करें। • अनुमत अनुसूचियों के भीतर चल रहे अनुरक्षण का संचालन करना। • उपकरणों और उपकरणों का रखरखाव और सफाई अपनी जिम्मेदारी के भीतर करना। • सुनिश्चित करें कि सही मशीन गार्ड जगह में हैं। • आरामदायक स्थिति में काम करने की सही मुद्रा चुनें। • काम के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का चयन करें। • निर्धारित स्थान पर सुरक्षित रूप से कचरे का निपटान करें। • उपयोग के बाद सफाई उपकरण सुरक्षित रूप से स्टोर करें। • सिलाई से संबंधित विभिन्न औजारों और उपकरणों जैसे कैंची, श्रेड कटर आदि का सुरक्षित और सुरक्षित रूप से उपयोग करने की पहचान करें।
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं	

मॉड्यूल नाम 4: मशीन सेट अप

एएमएच/एन1901 में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- मशीन सेटअप के क्षेत्र की पहचान करें
- संगठन की नीति को समझें
- विभिन्न प्रकार की मशीन का वर्णन करें

- मशीन के पुर्जों का वर्णन करें
- लिखित निर्देशों का पालन करने के महत्व का वर्णन करें

अवधि: <25:00>	अवधि: <70:00>
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम • मशीन के रख-रखाव के विभिन्न प्रकारों की व्याख्या करें- निवारक, ब्रेकडाउन और रूटीन। • निवारक रखरखाव के महत्व की व्याख्या करें। • सिलाई मशीनों के निवारक अनुरक्षण के लिए की जाने वाली गतिविधियों का उल्लेख करें। • स्वयं के कार्य से संबंधित राज्य संगठन की नीतियां, प्रक्रियाएं, दिशानिर्देश और मानक। • निवारक अनुरक्षण कार्यक्रम के भाग के रूप में स्थापित मशीन के महत्व की व्याख्या करें। • स्पेक्स शीट और तकनीकी पैक में विवरणों की जांच के महत्व को स्पष्ट करें। • गुणवत्ता के साथ समस्याओं के प्रकारों की व्याख्या करें और उचित लोगों को उनकी रिपोर्ट कैसे करें। • सुनिश्चित करें कि सभी थ्रेड गाइड बिना जंग/क्षति के हैं। • सुनिश्चित करें कि सुई सही ढंग से फिट है और सुई पेंच कसकर तय है। • क्षतिग्रस्त होने पर सुई और सुई के पेंच को बदलें। • मशीन के प्रकार और धागे के लिए सही आकार की सुई सुनिश्चित करें। • सुनिश्चित करें कि सिलाई सामग्री के लिए सुई बिंदु सही है। • प्रेसर फुट की सही स्थिति सुनिश्चित करें। (समायोजित करने के लिए प्रेसर रोलर/फुट बार के पेंच को ढीला करें और फिर इसे कस लें)। • सुनिश्चित करें कि वसंत में तनाव सिलाई कार्यों के लिए पर्याप्त है। • सिलाई बनाने की प्रक्रिया और प्रकारों की व्याख्या करें। • सिलाई मशीनों में विभिन्न प्रकार की फीड मैकेनिज्म की व्याख्या करें। • सिलाई तनाव की जाँच करें, यदि आवश्यक हो तो समायोजित करें। • सुनिश्चित करें कि सिलाई की लंबाई और एसपीआई (टांके प्रति इंच) दिए गए विनिर्देशों के अनुसार हैं। • स्वयं की/अन्य प्रक्रियाओं में खराबी के मामले में रिपोर्टिंग प्रक्रिया की व्याख्या करें। • उत्पादन लाइन प्रबंधक को मशीन सुधार के लिए इनपुट देने का तरीका बताएं। • लिखित निर्देशों का पालन करने के महत्व को बताएं।	प्राैक्तिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम • मशीन के रख-रखाव के लिए संगठन के टूल्स, टेम्प्लेट और प्रक्रियाओं की पहचान करें। • औद्योगिक सिलाई मशीनों के प्रकारों की पहचान करें। • सिलाई मशीन के विभिन्न भागों और उनके कार्यों की पहचान करें। • धागे की मोटाई, छाया और आकार के प्रकारों की पहचान करें। • थ्रेड पोस्ट की सही स्थिति की जाँच करें और खड़े हो जाएँ। • जाँच करें कि क्या सभी स्कू ठीक से लगे हैं। • सुनिश्चित करें कि बोबिन इकाई के सभी भाग ठीक से काम कर रहे हैं। • थ्रेड गाइड की सही स्थिति की जाँच करें। • विभिन्न प्रकार की सुई प्रणालियों की पहचान करें। • कार्य भूमिका के लिए सुइयों के प्रकार और उनकी उपयुक्तता की पहचान करें। • नी लिफ्टर की सही स्थिति की पहचान करें। घुटने के लीवर को समायोजित करें ताकि इसे दाहिने घुटने से आसानी से संचालित किया जा सके। • जाँच करें कि पैर पेडल सही स्थिति में है या नहीं। यदि आवश्यक हो तो समायोजित/प्रतिस्थापित/पुनः संरेखित करें। • मशीन पर तकनीकी/रखरखाव का काम पूरा होने के बाद तनाव की जांच करें और परीक्षण टांके की जांच करें। यदि आवश्यक हो तो और समायोजन करें। • कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ दें। • पहचानें कि जब समस्याएँ स्वयं के अधिकार की सीमा से बाहर हों तो उन्हें किसे संदर्भित करना चाहिए। • संगठन में प्रचलित गुणवत्ता प्रणालियों और अन्य प्रक्रियाओं की पहचान करें। • जांच लें कि सुई की प्लेट क्षतिग्रस्त तो नहीं है। क्षति के मामले में, सुई प्लेट या पॉलिश को बदलें। • सुई और हुक के बीच के समय की जाँच करें, और यदि आवश्यक हो तो इसे ठीक करने के लिए समायोजन करें। • थ्रेड टेक-अप स्प्रिंग की कार्य स्थिति की जाँच करें और यदि आवश्यक हो तो उसे बदल दें।
कक्षा सहायता: चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं इंडस्ट्रियल सिंगल नीडल लॉक स्टिच (एसएनएलएस) सिलाई मशीन सुई गार्ड, फोल्डर और अटैचमेंट के साथ, सिंगल और मल्टी-	

चेन स्टिच (एसएनसीएस) (औद्योगिक के साथ-साथ घरेलू, एक प्रत्येक प्रकार), ओवर लॉक मशीन (ट्विन नीडल, 5 थ्रेड), विशिष्ट औद्योगिक सिलाई मशीनें (विभिन्न प्रकार जैसे: फ्लैटलॉक मशीन, आर्म की फीड, बार कील मशीन, बटनहोल मशीन, बटन टैकिंग मशीन आदि), छात्र नोट्स, दस्तावेज़ सेट (टेक पैक शीट्स, आकार चार्ट, ट्रिम कार्ड, फैब्रिक वर्कशीट, स्टाइल पुष्टिकरण पत्रक, कपड़े की खपत चार्ट, कपड़े की आवश्यकता पत्रक, ट्रिम आवश्यकता पत्रक, खरीदारों की टिप्पणी पत्रक, रिकॉर्ड रखरखाव शीट आदि) (औद्योगिक), सिले हुए नमूने, सिलाई किट (विभिन्न प्रकार की सिलाई सुई, ओबिन / बोबिन केस, सिलाई धागा, पेचकश, कैंची आदि), हुक, सुई प्लेट, सिलाई मशीन के पुर्जे और सिलाई सुई, पैकेज में एक पूर्ण आकार का विनाइल मशीन कवर होता है; आवर्धक के साथ एक सुई थ्रेडर; सुई डालने वाले के साथ एक लिंट ब्रश; तीन स्कूड्रिवर (फ्लैट और फिलिप्स); सिलाई मशीन ऑइलर की एक बोतल और एक मशीन सुई आयोजक, प्रशिक्षु मल, लुपिकन टेप, वाटरप्रूफ बॉक्स, मशीन मरम्मत मैनुअल, फाइन कट फाइल और विभिन्न आकारों के क्रिसेंट रिंग, मशीन मरम्मत उपकरण किट (जैसे: आकार के स्कू), फैब्रिक यार्डज , अधिशेष कपड़ा, अच्छी गुणवत्ता वाली मलमल अनिवार्य, अन्य वैकल्पिक, मात्रा भिन्न हो सकती है), मशीन बेल्ट, सिलाई धागा, अग्निशामक और प्राथमिक चिकित्सा और कूड़ेदान, टेबल आर्म के साथ छात्र की कुर्सी, शिक्षक की मेज और कुर्सी, प्रोजेक्टर / एलसीडी।

मॉड्यूल का नाम 5: सफाई और स्नेहन

एमएच/एन1901 में मैप किया गया

दर्शन परीणाम:

- मशीन के अलग-अलग हिस्सों की सफाई प्रक्रिया का वर्णन करें
- स्नेहन प्रणाली की प्रक्रिया की पहचान करें
- मशीन की प्रक्रिया का वर्णन करें
- मशीन के विभिन्न भागों का वर्णन करें
- मशीन की सफाई के लिए रिपोर्टिंग प्रक्रिया का वर्णन करें

अवधि: <30:00>	अवधि: <70:00>
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्राैक्तिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
• निवारक अनुरक्षण कार्यक्रम के भाग के रूप में सफाई और स्नेहन के महत्व की व्याख्या करें। • कार्यस्थल के लिए सुरक्षित कार्य पद्धतियों का वर्णन करें। • सफाई और रखरखाव के काम के लिए सही उपकरणों का प्रयोग करें। • मशीनों की सफाई और रखरखाव कार्य अनुसूची के अनुसार नियमित आधार पर करें। • मशीन के प्रकार के आधार पर तेल बदलें या फिर से भरें। • मैनुअल मशीनों के मामले में हुक सेट में तेल लगाएं। • हुक में तेल की मात्रा को नियंत्रित करें। • स्नेहन के उद्देश्य का वर्णन करें। • स्नेहन प्रणालियों के प्रकारों की व्याख्या करें। • जांचें कि स्नेहन बिंदु साफ हैं।	• समग्र प्रक्रिया में तेल की खपत की पहचान करें। • मशीनों के लिए उपयोग किए जाने वाले तेल के प्रकारों की पहचान करें। • थ्रेड स्नेहन के लिए प्रयुक्त तेल के प्रकारों की पहचान करें। • बोबिन केस को अंदर से साफ करें। • हुक के अंदर के हिस्से को साफ करें। • मशीन के विस्तर को साफ करें। मशीन को उठाएं और मशीन के नीचे के सभी हिस्सों को साफ करें। • मशीन में तेल के स्तर की जाँच करें। • मशीन को सही घोल से साफ करें। • जांच लें कि मशीन में जंग तो नहीं लगनी चाहिए। • तनाव इकाई खोलें और प्रत्येक भाग को साफ करें। • तनाव इकाई को फिर से इकट्ठा करें। • थ्रेड प्लेट को मशीन से अलग करके साफ करें। • मशीन के रख-रखाव के लिए सही उपकरणों की पहचान करें। • मैनुअल मशीनों के मामले में स्नेहन बिंदुओं पर तेल लगाएं।
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर	

उपकरण और अन्य आवश्यकताएं

इंडस्ट्रियल सिंगल नीडल लॉक स्टिच (एसएनएलएस) सिलाई मशीन सुई गार्ड, फोल्डर और अटैचमेंट के साथ, सिंगल और मल्टी-चेन स्टिच (एसएनसीएस) (औद्योगिक के साथ-साथ घरेलू, एक प्रत्येक प्रकार), ओवर लॉक मशीन (ट्विन नीडल, 5 थ्रेड), विशिष्ट औद्योगिक सिलाई मशीनें (विभिन्न प्रकार जैसे: फ्लैटलॉक मशीन, आर्म की फीड, बार कील मशीन, बटनहोल मशीन, बटन टैकिंग मशीन आदि), छात्र नोट्स, दस्तावेज़ सेट (टेक पैक शीट्स, आकार चार्ट, ट्रिम कार्ड, फैब्रिक वर्कशीट, स्टाइल पुष्टिकरण पत्रक, कपड़े की खपत चार्ट, कपड़े की आवश्यकता पत्रक, ट्रिम आवश्यकता पत्रक, खरीदारों की टिप्पणी पत्रक, रिकॉर्ड रखरखाव शीट आदि) (औद्योगिक), सिले हुए नमूने, सिलाई किट (विभिन्न प्रकार की सिलाई सुई, ओबिन / बोबिन केस, सिलाई धागा, पेचकश, कैंची आदि), हुक, सुई प्लेट, सिलाई मशीन के पुर्जे और सिलाई सुई, पैकेज में एक पूर्ण आकार का विनाइल मशीन कवर होता है; आवर्धक के साथ एक सुई थ्रेडर; सुई डालने वाले के साथ एक लिंट ब्रश; तीन स्कूड्रिवर (फ्लैट और फिलिप्स); सिलाई मशीन ऑइलर की एक बोतल और एक मशीन सुई आयोजक, प्रशिक्षु मल, लुफ्फिन टेप, वाटरप्रूफ बॉक्स, मशीन मरम्मत मैनुअल, फाइन कट फाइल और विभिन्न आकारों के क्रिसेंट रिंच, मशीन मरम्मत उपकरण किट (जैसे: आकार के स्कू), फैब्रिक यार्डेंज, अधिशेष कपड़ा, अच्छी गुणवत्ता वाली मलमल अनिवार्य, अन्य वैकल्पिक, मात्रा भिन्न हो सकती है), मशीन बेल्ट, सिलाई धागा, अग्निशामक और प्राथमिक चिकित्सा और कूड़ेदान, टेबल आर्म के साथ छात्र की कुर्सी, शिक्षक की मेज और कुर्सी, प्रोजेक्टर / एलसीडी।

मॉड्यूल का नाम 6: मशीन से संबंधित समस्याओं की पहचान करना

एएमएच/एन1902 में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- मशीन विनिर्देशों का वर्णन करें
- मशीन के पुर्जों की विभिन्न प्रकार की समस्याओं की पहचान करें
- क्षति या उपयुक्त होने की स्थिति में मशीन के पुर्जे बदलने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- कार्य क्षेत्र के भीतर जिम्मेदारियों और रिपोर्टिंग की लाइन का वर्णन करें
- प्रक्रिया के भाग के रूप में आवश्यक दस्तावेज़ीकरण का वर्णन करें

अवधि: <30:00>	अवधि: <70:00>
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्राैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम
• निवारक अनुरक्षण अनुसूची के भाग के रूप में मशीन संबंधी समस्याओं की पहचान करने के महत्व को स्पष्ट करें। • सिलाई करने के लिए क्या करें और क्या न करें की सूची बनाएं। • संभावित खतरों से निपटने के लिए प्रक्रियाओं का वर्णन करें। • संगठन में पालन किए जाने वाले गुणवत्ता मानकों के बारे में बताएं। • प्रक्रिया के भाग के रूप में आवश्यक दस्तावेज़ीकरण बताएं। • सिलाई मशीन के संचालन का वर्णन करें। • सिलाई प्रक्रिया में प्रयुक्त मोटरों के प्रकारों की पहचान करें। • विभिन्न प्रकार की पट्टियों का वर्णन कीजिए। • सिलाई मशीन की कार्यप्रणाली के बारे में बताएं। • सिलाई मशीन और परिधान उद्योग से जुड़े तकनीकी शब्दों की सूची बनाएं। • विभिन्न प्रकार के मशीन बिस्तरों का वर्णन करें। • विभिन्न प्रकार के सिलाई दोषों का वर्णन करें। • सिलाई/मशीन की समस्या को निर्धारित मानदंडों के अनुसार हल करें। • सिलाई मशीनों में विभिन्न प्रकार की फीड मैकेनिज्म की	• ऊपरी और निचले धागे को फाड़ने के लिए समस्या निवारण की विधि की पहचान करें। • यदि मशीन कठिनाई से चलती है तो कारण की पहचान करें। • यदि मशीन कठिनाई से चलती है तो समस्या निवारण की विधि की पहचान करें। • मशीन के धीमी गति से चलने के कारण की पहचान करें। • ऊपरी और निचले धागे के फटने के कारणों की पहचान करें। • टांके छूटने जैसी समस्याओं का समाधान करें। सिलाई को प्रभावित करने वाली सामान्य मशीन संबंधी समस्याओं की पहचान करें। • सिलाई/मशीन की समस्या की पहचान करें। • संगठन में रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं की पहचान करें। • सामग्री के पुनः उपयोग और निपटान के संबंध में प्रक्रियाओं की पहचान करें। • सिलाई कार्य के लिए गुणवत्ता मानकों की पहचान

व्याख्या करें। • फीड तंत्र के साथ समस्याओं की पहचान करें। • उस समस्या की पहचान करें जब मशीन सिलाई शुरू नहीं करती है। • मुद्दे: निचले और/या ऊपरी धागे का थोड़ा रिजर्व जहां ऊपरी धागा अगली सिलाई की शुरुआत में सुई आई छोड़ देता है	करें। • मशीन में बिजली की खपत की पहचान करें। • इष्टतम उत्पादन के लिए मशीन की गति की पहचान करें। • कार्य क्षेत्र में आम खतरों की पहचान करें।
---	--

कक्षा सहायता: चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं इंडस्ट्रियल सिंगल नीडल लॉक स्टिच (एसएनएलएस) सिलाई मशीन सुई गार्ड, फोल्डर और अटैचमेंट के साथ, सिंगल और मल्टी-चेन स्टिच (एसएनसीएस) (औद्योगिक के साथ-साथ घरेलू, एक प्रत्येक प्रकार), ओवर लॉक मशीन (ट्विन नीडल, 5 थ्रेड), विशिष्ट औद्योगिक सिलाई मशीनें (विभिन्न प्रकार जैसे: फ्लैटलॉक मशीन, आर्म की फीड, बार कील मशीन, बटनहोल मशीन, बटन टैकिंग मशीन आदि), छात्र नोट्स, दस्तावेज़ सेट (टेक पैक शीट्स, आकार चार्ट, ट्रिम कार्ड, फैब्रिक वर्कशीट, स्टाइल पुष्टिकरण पत्रक, कपड़े की खपत चार्ट, कपड़े की आवश्यकता पत्रक, ट्रिम आवश्यकता पत्रक, खरीदारों की टिप्पणी पत्रक, रिकॉर्ड रखरखाव शीट आदि) (औद्योगिक), सिले हुए नमूने, सिलाई किट (विभिन्न प्रकार की सिलाई सुई, ओबिन / बोबिन केस, सिलाई धागा, पेचकश, कैंची आदि), हुक, सुई प्लेट, सिलाई मशीन के पुर्जों और सिलाई सुई, पैकेज में एक पूर्ण आकार का विनाइल मशीन कवर होता है; आवर्धक के साथ एक सुई थ्रेडर; सुई डालने वाले के साथ एक लिंट ब्रश; तीन स्कूड्रिवर (फ्लैट और फिलिप्स); सिलाई मशीन ऑइलर की एक बोतल और एक मशीन सुई आयोजक, प्रशिक्षु मल, लुफ्फिन टेप, वाटरप्रूफ बॉक्स, मशीन मरम्मत मैनुअल, फाइन कट फाइल और विभिन्न आकारों के क्रिसेंट रिंच, मशीन मरम्मत उपकरण किट (जैसे: आकार के स्कू), फैब्रिक यार्डेंज , अधिशेष कपड़ा, अच्छी गुणवत्ता वाली मलमल अनिवार्य, अन्य वैकल्पिक, मात्रा भिन्न हो सकती है), मशीन बेल्ट, सिलाई धागा, अग्निशामक और प्राथमिक चिकित्सा और कूड़ेदान, टेबल आर्म के साथ छात्र की कुर्सी, शिक्षक की मेज और कुर्सी, प्रोजेक्टर / एलसीडी।

मॉड्यूल का नाम 7: मशीन से संबंधित समस्याओं का निवारण

एएमएच/एन1902 में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- मशीन विनिर्देशों का वर्णन करें
- मशीन के पुर्जों की विभिन्न प्रकार की समस्याओं की पहचान करें
- क्षति या उपयुक्त होने की स्थिति में मशीन के पुर्जों बदलने की प्रक्रिया का वर्णन करें।
- कार्य क्षेत्र के भीतर जिम्मेदारियों और रिपोर्टिंग की लाइन का वर्णन करें
- प्रक्रिया के भाग के रूप में आवश्यक दस्तावेज़ीकरण का वर्णन करें

अवधि: <30:00>	अवधि: <70:00>
थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम	प्राैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम

• एक अवरोद्ध हुक के मामले में उचित कार्रवाई करें। • जब मशीन सिलाई शुरू न करे तो समस्या का समाधान करें। • मशीन में कुछ टांके लगाने के बाद ही सिलाई शुरू करने की समस्या का समाधान करें। • मशीन के मुद्दों को हल करें जैसे कि जब सिलाई ऑपरेशन की शुरुआत में ऊपरी धागा सिलना सामग्री के ऊपर प्रोजेक्ट करता है। • खराब होने पर या जब आवश्यक हो, मशीन के पुर्जे को बदलें। • दिए गए विनिर्देशों के अनुसार सिलाई की गुणवत्ता सुनिश्चित करने के लिए मशीन सेटिंग्स में आवश्यक समायोजन करें।	• कार्य क्षेत्र के भीतर विभिन्न भूमिकाओं, जिम्मेदारियों और रिपोर्टिंग की रेखा की पहचान करें। • कार्य-संबंधित कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रोटोकॉल बताएं। • संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं को बताएं। • मशीन के धीमी गति से चलने की समस्या का समाधान। • मशीन के मुश्किल से चलने पर समस्या का निवारण करें। • ऊपरी और निचले धागे के फटने की समस्या का निवारण करें। • सुई टूटने की स्थिति में उचित कार्रवाई करें। • कठिन और असमान मशीन फीडिंग की समस्या का समाधान करें। • गलत स्टिच लॉकिंग यानी सिलने वाली सामग्री के ऊपर या नीचे की तरफ धागों को लॉक करने के मामले में उचित कार्रवाई करें।
--	---

कक्षा सहायता:

चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर

उपकरण और अन्य आवश्यकताएं

इंडस्ट्रियल सिंगल नीडल लॉक स्टिच (एसएनएलएस) सिलाई मशीन सुई गार्ड, फोल्डर और अटैचमेंट के साथ, सिंगल और मल्टी-चेन स्टिच (एसएनसीएस) (औद्योगिक के साथ-साथ घरेलू, एक प्रत्येक प्रकार), ओवर लॉक मशीन (ट्विन नीडल, 5 थ्रेड), विशिष्ट औद्योगिक सिलाई मशीनें (विभिन्न प्रकार जैसे: फ्लैटलॉक मशीन, आर्म की फीड, बार कील मशीन, बटनहोल मशीन, बटन टैकिंग मशीन आदि), छात्र नोट्स, दस्तावेज़ सेट (टेक पैक शीट्स, आकार चार्ट, ट्रिम कार्ड, फैब्रिक वर्कशीट, स्टाइल पुष्टिकरण पत्रक, कपड़े की खपत चार्ट, कपड़े की आवश्यकता पत्रक, ट्रिम आवश्यकता पत्रक, खरीदारों की टिप्पणी पत्रक, रिकॉर्ड रखरखाव शीट आदि) (औद्योगिक), सिले हुए नमूने, सिलाई किट (विभिन्न प्रकार की सिलाई सुई, ओबिन / बोबिन केस, सिलाई धागा, पेचकश, कैची आदि), हुक, सुई प्लेट, सिलाई मशीन के पुर्जे और सिलाई सुई, पैकेज में एक पूर्ण आकार का विनाइल मशीन कवर होता है; आवर्धक के साथ एक सुई थ्रेडर; सुई डालने वाले के साथ एक लिंट ब्रश; तीन स्कूड्रिवर (फ्लैट और फिलिप्स); सिलाई मशीन ऑइलर की एक बोतल और एक मशीन सुई आयोजक, प्रशिक्षु मल, लुफ्फिन टेप, वाटरप्रूफ बॉक्स, मशीन मरम्मत मैनुअल, फाइन कट फाइल और विभिन्न आकारों के क्रिसेंट रिंच, मशीन मरम्मत उपकरण किट (जैसे: आकार के स्कू), फैब्रिक यार्डेंज, अधिशेष कपड़ा, अच्छी गुणवत्ता वाली मलमल अनिवार्य, अन्य वैकल्पिक, मात्रा भिन्न हो सकती है), मशीन बेल्ट, सिलाई धागा, अग्निशामक और प्राथमिक चिकित्सा और कूड़ेदान, टेबल आर्म के साथ छात्र की कुर्सी, शिक्षक की मेज और कुर्सी, प्रोजेक्टर / एलसीडी।

मॉड्यूल का नाम 8: सॉफ्ट स्किल्स

(ब्रिज मॉड्यूल) संस्करण 2.0 में मैप किया गया

टर्मिनल परिणाम:

- प्रभावी संचार के महत्व की व्याख्या करें।
- दूसरों के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें।
- साक्षात्कार की प्रक्रिया को समझें

अवधि: 03:00

थ्योरी - प्रमुख सीखने के परिणाम

- व्यक्तिगत संवारने और साफ-सफाई के लिए अपनाए जाने वाले कदमों का उदाहरण दें।

अवधि: 02:00

प्राैक्टिकल - प्रमुख सीखने के परिणाम

- साक्षात्कार की तैयारी करें।
- एक समूह में प्रभावी ढंग से बातचीत करें।

- संगठन प्रक्रियाओं को लागू करें और व्यक्तिगत स्वास्थ्य और स्वच्छता बनाए रखें और गुटखा, तंबाकू आदि जैसी आदतों से बचें। - अपना बायोडाटा लिखें	- व्यक्तिगत सौंदर्य और स्वच्छता को पहचानें और उनका पालन करें। - समूह के साथ प्रभावी अंतःक्रिया प्रदर्शित करें। - काम में समय प्रबंधन का प्रदर्शन करें। - साक्षात्कार की तैयारी का प्रदर्शन करें।
कक्षा सहायता:	
चार्ट, मॉडल, फ्लिप चार्ट, व्हाइट-बोर्ड/स्मार्टबोर्ड, मार्कर, डस्टर	
उपकरण और अन्य आवश्यकताएं	
बेसिक स्टेशनरी	

अनुलग्नक

प्रशिक्षक आवश्यकताएँ

प्रशिक्षक पूर्वापेक्षाएँ						
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता	विशेषज्ञता	प्रासंगिक उद्योग अनुभव		प्रशिक्षण अनुभव		टिप्पणियाँ
		वर्ष	विशेषज्ञता	वर्ष	विशेषज्ञता	
प्रासंगिक व्यापार या क्षेत्र में डिप्लोमा / स्नातक / स्नातकोत्तर डिप्लोमा / स्नातकोत्तर डिग्री	मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स	1 साल का डिप्लोमा = 4 साल / 2 साल का डिप्लोमा = 3 साल / 3 साल का डिप्लोमा या डिग्री = 2 साल / पोस्ट ग्रेजुएट डिप्लोमा या पोस्ट ग्रेजुएट डिग्री = 1 साल	मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स	न्यूनतम अनुभव 0 हो सकता है	मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स	उम्मीदवार के पास मशीनों, संचालन और उत्पादों जैसे परिधान, मेड अप और होम फर्निशिंग (एसएएम गणना आदि), उपकरण, उपकरण, सामग्री, सुरक्षा, स्वास्थ्य और स्वच्छता और प्रासंगिक नौकरी की भूमिका की अन्य आवश्यकताओं का अच्छा ज्ञान और विनिर्माण अनुभव होना चाहिए। उम्मीदवार को अंग्रेजी और स्थानीय भाषा में संवाद करने में सक्षम होना चाहिए।

ट्रेनर प्रमाणन	
डोमेन प्रमाणन	प्लेटफॉर्म प्रमाणन
नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणपत्र: "मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स" को क्यूपी: "एएमएच / क्यू 1910", संस्करण 2.0 में मैप किया गया है।	नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणित: "ट्रेनर" को क्यूपी "एमईपी /क्यू2601"; संस्करण:1.0 में मैप किया गया

मूल्यांकनकर्ताओं की आवश्यकताएं

मूल्यांकनकर्ता की पूर्वपेक्षाएँ						
न्यूनतम शैक्षणिक योग्यता	विशेषज्ञता <विशेषज्ञता के उन क्षेत्रों को निर्दिष्ट करें जो वांछनीय हैं।>	प्रासंगिक उद्योग अनुभव		प्रशिक्षण/आकलन अनुभव		टिप्पणियाँ
		वर्ष	विशेषज्ञता	वर्ष	विशेषज्ञता	
आईटीआई/डिप्लोमा/स्नातक/स्नातकोत्तर डिप्लोमा/संबंधित व्यापार या क्षेत्र में स्नातकोत्तर डिग्री	मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स	आई टी आई = 4 वर्ष / 1 वर्ष का डिप्लोमा = 4 वर्ष / 2 वर्ष का डिप्लोमा = 3 वर्ष / 3 वर्ष का डिप्लोमा या डिग्री = 2 वर्ष / स्नातकोत्तर डिप्लोमा या स्नातकोत्तर डिग्री = 1 वर्ष	मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स	आई टी आई = 4 वर्ष / 1 वर्ष का डिप्लोमा = 4 वर्ष / 2 वर्ष का डिप्लोमा = 3 वर्ष / 3 वर्ष का डिप्लोमा या डिग्री = 2 वर्ष / स्नातकोत्तर डिप्लोमा या स्नातकोत्तर डिग्री = 1 वर्ष	मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स	उम्मीदवार को उपकरण, उपकरण, सामग्री, कपड़े, कपड़े निरीक्षण तकनीक, सुरक्षा, स्वास्थ्य और स्वच्छता और प्रासंगिक नौकरी की भूमिका की अन्य आवश्यकताओं का अच्छा ज्ञान होना चाहिए। उम्मीदवार को बुनियादी अंग्रेजी पढ़ने और स्थानीय भाषा में संवाद करने में सक्षम होना चाहिए।

मूल्यांकनकर्ता का प्रमाणन	
डोमेन प्रमाणन	प्लेटफॉर्म प्रमाणन
नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणपत्र: "मेंटेनेंस मैकेनिक मशीन्स" को क्यूपी: "एएमएच / क्यू 1910", संस्करण 2.0 में मैप किया गया है।	नौकरी की भूमिका के लिए प्रमाणित: "ट्रेनर", योग्यता पैक के लिए मैप किया गया: "एएमएच / क्यू 1603", संस्करण 1.0 में

आकलन नीति

1. 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।
3. सभी अनिवार्य एनओएस के लिए और जहां लागू हो, चयनित ऐच्छिक/विकल्प एनओएस/एनओएस के सेट पर मूल्यांकन किया जाएगा। परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र (नीचे मूल्यांकन मानदंड के अनुसार)
4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक उम्मीदवार के लिए सैद्धांतिक भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र तैयार करेंगी।
5. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां इन मानदंडों 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।

परिवर्णी शब्द और संक्षिप्ताक्षर

एनओएस	नेशनल ऑक्यूपेशनल स्टैंडर्ड(एस)
एनएसक्यूएफ	नेशनल स्किल्स क्वालिफिकेशन्स फ्रेमवर्क
क्यूपी	क्वालिफिकेशन पैक
टीवीईटी	टेक्निकल एंड वोकेशनल एजुकेशन एंड ट्रेनिंग

शब्दकोष

सेक्टर	सेक्टर समान व्यवसाय और रुचियों वाले विभिन्न व्यावसायिक कार्यों का समूह है। इसे अर्थव्यवस्था के एक विशिष्ट उपसमूह 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 प्राप्त होता है।
व्यवसाय	व्यवसाय नौकरी की भूमिकाओं का एक समूह है, जो एक उद्योग में समान / संबंधित कार्यों का प्रदर्शन करता है।
नौकरी की भूमिका	नौकरी की भूमिका कार्यों के एक अद्वितीय सेट को परिभाषित करती है जो एक साथ एक संगठन में एक अद्वितीय रोजगार अवसर बनाती है।
व्यावसायिक मानक (ओएस)	ओएस प्रदर्शन के मानकों को निर्दिष्ट करता है जो एक व्यक्ति को कार्यस्थल में एक कार्य करते समय प्राप्त करना चाहिए, साथ में ज्ञान और समझ (क्यू) के साथ उन्हें उस मानक को लगातार पूरा करने की आवश्यकता होती है। व्यावसायिक मानक भारतीय और वैश्विक दोनों संदर्भों में लागू होते हैं।

प्रदर्शन मानदंड (पीसी)	प्रदर्शन मानदंड (पीसी) ऐसे कथन हैं जो किसी कार्य को करते समय आवश्यक प्रदर्शन के मानक को एक साथ निर्दिष्ट करते हैं।
राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस)	एनओएस व्यावसायिक मानक हैं जो भारतीय संदर्भ में विशिष्ट रूप से लागू होते हैं।
योग्यता पैक (क्यूपी)	क्यूपी में ओएस का सेट शामिल है, साथ में शैक्षिक, प्रशिक्षण और नौकरी की भूमिका निभाने के लिए आवश्यक अन्य मानदंड। एक क्यूपी को एक अद्वितीय योग्यता पैक कोड सौंपा गया है।
यूनिट कोड	यूनिट कोड एक व्यावसायिक मानक के लिए एक अद्वितीय पहचानकर्ता है, जिसे 'एन' द्वारा दर्शाया जाता है।
यूनिट का शीर्षक	यूनिट का शीर्षक एक स्पष्ट समग्र विवरण देता है कि पदधारी को क्या करने में सक्षम होना चाहिए।
विवरण	विवरण इकाई सामग्री का एक संक्षिप्त सारांश देता है। यह डेटाबेस पर खोज करने वाले किसी भी व्यक्ति के लिए यह सत्यापित करने में सहायक होगा कि यह वह उपयुक्त ओएस है जिसे वे ढूंढ रहे हैं।
स्कोप	स्कोप बयानों का एक सेट है जो उन चरों की श्रेणी को निर्दिष्ट करता है जिन्हें किसी व्यक्ति को उस कार्य को करने में निपटना पड़ सकता है जिसका आवश्यक प्रदर्शन की गुणवत्ता पर महत्वपूर्ण प्रभाव पड़ता है।
ज्ञान और समझ (केयू)	ज्ञान और समझ (KU) ऐसे कथन हैं जो एक साथ तकनीकी, सामान्य, पेशेवर और संगठनात्मक विशिष्ट ज्ञान को निर्दिष्ट करते हैं जो एक व्यक्ति को आवश्यक मानक को पूरा करने के लिए चाहिए।
संगठनात्मक संदर्भ	संगठनात्मक संदर्भ में शामिल है जिस तरह से संगठन संरचित है और यह कैसे संचालित होता है, जिसमें ऑपरेटिव ज्ञान प्रबंधकों की जिम्मेदारी के उनके प्रासंगिक क्षेत्र शामिल हैं।
तकनीकी ज्ञान	तकनीकी ज्ञान विशिष्ट निर्दिष्ट जिम्मेदारियों को पूरा करने के लिए आवश्यक विशिष्ट ज्ञान है।
मूल कौशल / सामान्य कौशल (जीएस)	मूल कौशल या सामान्य कौशल (जीएस) कौशल का एक समूह है जो आज की दुनिया में सीखने और काम करने की कुंजी है। आज की दुनिया में किसी भी काम के माहौल में इन कौशलों की आम तौर पर आवश्यकता होती है। इन कौशलों की आमतौर पर किसी भी कार्य वातावरण में आवश्यकता होती है। ओएस के संदर्भ में, इनमें संचार संबंधी कौशल शामिल हैं जो अधिकांश नौकरी भूमिकाओं पर लागू होते हैं।
ऐच्छिक	ऐच्छिक एनओएस/एनओएस के सेट होते हैं जिन्हें क्षेत्र द्वारा नौकरी की भूमिका में विशेषज्ञता के लिए योगदानकर्ता के रूप में पहचाना जाता है। प्रत्येक विशिष्ट कार्य भूमिका के लिए क्यूपी के भीतर कई ऐच्छिक हो सकते हैं। ऐच्छिक के साथ क्यूपी को सफलतापूर्वक पूरा करने के लिए प्रशिक्षुओं को कम से कम एक ऐच्छिक का चयन करना चाहिए।

विकल्प	विकल्प एनओएस/एनओएस के सेट हैं जिन्हें क्षेत्र द्वारा अतिरिक्त कौशल के रूप में पहचाना जाता है। क्यूपी में कई विकल्प हो सकते हैं। विकल्प के साथ क्यूपी को पूरा करने के लिए किसी भी विकल्प का चयन करना अनिवार्य नहीं है।
--------	---