

NSQF QUALIFICATION FILE

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

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@sscammh.com, ddqs@sscammh.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 जोड़ा 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 का शीर्षक	सैंपलिंग टेलर
2	क्यू.पी. कोड: ए.एम. एच/क्यू	ए.एम.एच/क्यू 0701,v2.0
3	एन.सी. ओ और कोड	एन.सी. ओ -2015/7531.0101
4	योग्यता का उद्देश्य (ट्रेनिंग लम्बे समय के लिए है या कम समय के लिए है बताये)	योग्यता का उद्देश्य क्वालीफिकेशन का मुख्य: उद्देश्य अभ्यर्थी को उचित उपकरण पर प्रशिक्षण देना और उसको परखना
5	संस्था जो की योग्यता प्रदान करेगा	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (ए.एम.एच.एस.एस.सी)

NSQF QUALIFICATION FILE

6	संस्था जो योग्यता के लिए मान्यता प्रदान करेगी	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (ए.एम.एच.एस.एस.सी)
7	एक्रिडेसन / एफिलेशन मानदंड पहले से है तो प्रतिलिपि संलग्न करे	हाँ (अनुलग्नक 3)
8	शिक्षा जो व्यसाय पाने का ज्ञान प्रदान करती है	सैपलिंग टेलर
9	काम का विवरण	एक सैपलिंग टेलर अपैरल उद्योग में खरीदारों के विनिर्देशों के अनुसार अपैरल के सैपल के विकास के लिए जिम्मेदार है। एक सैपलिंग टेलर गुणवत्ता मानकों के अनुसार विभिन्न नेकलाइन, आस्तीन, कॉलर आदि के साथ विभिन्न डिजाइनों के बुनियादी कपड़े काटने के संचालन और सिलाई कपड़ों को करने में सक्षम होना चाहिए। इस कार्यस्थल के लिए व्यक्ति को माप, अपैरल शैलियों और घटकों, सैपल और अपैरल उत्पादन प्रक्रियाओं का पूरा ज्ञान होना चाहिए और विभिन्न सामग्रियों और ट्रिम्स के साथ कपड़ों को सिलने में सक्षम होना चाहिए।
10	लाइसेंस या प्रशिक्षण	नहीं
11	दस्तावेजी साक्ष्य प्रदान किए जाने के लिए प्रासंगिक क्षेत्र की वैधानिकनियम और दस्तावेज़	नहीं
12	एन.एस.क्यू.एफ.	स्तर 4
13	योग्यता को पूरी तरह से प्रशिक्षण/सीखने का अपेक्षित समय	745 घंटे (थ्योरी: 224, प्रैक्टिकल: 521)
14	इस योग्यता में उपयोग होने वाले उपकरणों की सांकेतिक सूची	संलग्न है
15	न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	8 वीं कक्षा प्रासंगिक क्षेत्र में 4 साल के अनुभव के साथ या 8 वीं कक्षा + आईटीआई + प्रासंगिक अनुभव के 2 साल या

NSQF QUALIFICATION FILE

		<p>2 साल अनुभव के साथ 10 वीं कक्षा प्रासंगिक क्षेत्र में या सिलाई मशीन ऑपरेटर के रूप में 2 साल के अनुभव के साथ एन.एस.क्यू.एफ स्तर 3 न्यूनतम आयु: 18 वर्ष</p>		
16	योग्यता से प्रगति (कृपया पेशेवर और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)	<p>सैंपल कोऑर्डिनेटर (ऊर्ध्वाधर) स्तर 5 विशेष सिलाई मशीन ऑपरेटर स्तर 4 (क्षैतिज)</p>		
17	आर पी एल की व्यवस्था रिकगनेसन ऑफ़ प्रायर लर्निंग	<p>आर पी एल मूल्यांकन सामान्य ए.एम.एच.एस.एस.सी मूल्यांकन प्रक्रिया के अनुसार होगा। (ए.एम.एच.एस.एस.सी यह मानता है कि ऐसे उम्मीदवार हो सकते हैं जिनके पास अपैरल क्षेत्र में पूर्व सीखने का अनुभव है और प्रमाणित होने के इच्छुक हैं। ऐसे उम्मीदवार अपने कौशल के परीक्षण और प्रमाणन के लिए ए.एम.एच.एस.एस.सी में आवेदन कर सकते हैं। प्रशिक्षण भागीदार लामबंदी शिविरों और विज्ञापनों के माध्यम से आरपीएल के लिए उम्मीदवारों की पहचान करने और परामर्श देने के लिए जिम्मेदार होंगे। पीएमकेवीवाई के अंतर्गत पूर्व शिक्षा की मान्यता के लिए दिशा-निर्देशों के दस्तावेज के तहत एएमएचएसएससी द्वारा आरपीएल प्रोसिस के ब्यौरे को परिभाषित किया गया है।</p>		
18	अंतर्राष्ट्रीय तुलनीयता (अनुसंधान साक्ष्य उपलब्ध कराए जाएं)	अभी तक नहीं हुआ		
19	योग्यता की पुनः 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 (सीखने के घंटे) थ्योरी	प्राैक्टिकल	स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	2	0	4
(ii)	ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र पर मशीन और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें	22	19	4

NSQF QUALIFICATION FILE

(iii)	ए.एम.एच./एन. 0103: जेडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और कार्यस्थल को सुरक्षित रखें	32	18	4
(iv)	ए.एम.एच./एन0701. सेंपलिंग की तैयारी करें	30	95	4
(v)	ए.एम.एच./एन.0702. अपैरल सैंपल तैयार करने के लिए कपड़े काटने के संचालन को अंजाम दें	35	105	4
(vi)	ए.एम.एच./एन.0703. मशीन का उपयोग करके या हाथ से सिलाई करें	55	167	4
(vii)	ए.एम.एच./एन.0704 सिलाई आपरेशनों में सैंपल गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान	45	115	4
	अनु जोड़ (अ)	221	519	
वैकल्पिक घटक				
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	अनुमानित समय (सीखने के घंटे) थ्योरी प्रैक्टिकल		स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	3	2	4
(ii)				
(iii)				
(iv)				
(v)				
(vi)				
(vii)				
	अनु जोड़ (बी)	224	521	

कुल (A+B)	224+521=745	745
------------------	-------------	-----

अनुभाग 1
मूल्यांकन

<p>21</p>	<p>ए.एम.एच.एस.एस.सी. द्वारा विभिन्न मूल्यांकन करने वाली कम्पनी (अससेमेंट बॉडी) के साथ जो मूल्यांकन को आगे बढ़ाते हैं नववृत्ति टेक्नोलॉजी स्किल मंत्रा फैशन फ्यूचर अमृत स्किल डेवलोपमेंट प्राइवेट लिमिटेड एस्सेसर इंडिया प्राइवेट लिमिटेड एडुवॉन्टेज प्राइवेट लिमिटेड करियर पॉइंट मैथर्ड अप्रैल कॉन्सटेंसी इंडिया प्राइवेट</p>
<p>22</p>	<p>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 अससेमेंट 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</p>
<p>23</p>	<p>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</p> <p>ए.एम.एच.एस.एस.सी. की मूल्यांकन रणनीति:</p> <ul style="list-style-type: none"> • प्रश्नों को योग्यता पैक और प्रत्येक एन.ओ.एस वेटेज के आधार पर बनाया जाता है • मूल्यांकन मानदंड प्रत्येक योग्यता पैक के लिए विकसित किए गए हैं 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 <p>आवश्यकता के अनुसार क्षेत्रीय भाषाओं में टैबलेट या पेन या पेपर पर अधिमानतः मूल्यांकन किया जाता है</p>

NSQF QUALIFICATION FILE

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

मूल्यांकन साक्ष्य

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

ध्यान दें: -इस ग्रिड को योग्यता दस्तावेज़ 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 हैं

24. मूल्यांकन साक्ष्य शीर्षक के घटक

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड
कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें	<p>पी.सी 1. सामग्री, मशीनरी, उपकरण और उपकरणों को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से संभालने में ताकि एक स्वच्छ और खतरा मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखा जा सके और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन किया जा सके और संगठनात्मक मानकों, ग्रीनिंग ऑफ़ जॉब समाधानों, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और नियमों के अनुसार काम के कार्यों को बाहर निकाला जा सके।</p> <p>पी.सी 2 . सही उठाने और हैंडलिंग प्रक्रियाओं का उपयोग करें; और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करें और प्रासंगिक ग्रीनिंग ऑफ़ जॉब समाधान प्रदान करें और अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं का पालन करें और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में</p> <p>पी.सी 3 . अपव्यय को कम करने और निर्दिष्ट स्थान पर कचरे को सुरक्षित रूप से निपटाने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करने में</p> <p>पी.सी 4 . किसी की जिम्मेदारी और सहमत कार्यक्रम के भीतर चल रहे रखरखाव और / या सफाई को पूरा करने में</p> <p>पी.सी 5. प्राधिकृत कर्मियों को किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में</p> <p>पी.सी 6. सही मशीन गार्ड जगह में हैं, यह सुनिश्चित करने में</p>

NSQF QUALIFICATION FILE

	<p>पी.सी 7 . एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही मुद्रा बनाए रखने में</p> <p>पी.सी 8 . काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का उपयोग करें और सक्रिय रूप से अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन में सुधार करने में शामिल हों और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में</p>
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	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
<p>प्रक्रिया से जुड़े खतरों और संभावित जोखिमों, चिकित्सा आपात स्थितियों और निकासी प्रक्रिया के लिए दिशानिर्देश; जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण</p>	<p>पी.सी 1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों का पालन करने में</p> <p>पी.सी 2. मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग लेने में</p> <p>पी.सी 3. कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करने में</p> <p>पी.सी 4. प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में</p> <p>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</p> <p>पी.सी 5. 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 करने में</p>

NSQF QUALIFICATION FILE

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	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
अपैरल विनिर्देश शीट / तकनीकी पैकेज (टेकपैक) की व्याख्या करें	<p>पी.सी 1. विकसित किए जाने वाले अपैरल सैंपल के दिए गए टेकपैक या विनिर्देश शीट का विश्लेषण और व्याख्या करने में</p> <p>पी.सी 2. दी गई शैली और माप के अनुसार अपैरल पैटर्न की जाँच करने में</p> <p>पी.सी 3. निर्माण के लिए अपैरल पैटर्न में डिजाइन के अनुसार डार्ट्स और सीम के लिए समन्वय बिंदुओं को सटीक रूप से चिह्नित करने में</p> <p>पी.सी 4. खरीदार द्वारा निर्दिष्ट निर्देशों का पालन करें और विकसित किए जाने वाले अपैरल सैंपल के लिए मास्टर पैटर्न बनाने में</p> <p>पी.सी 5. टेकपैक में दिए गए विनिर्देशों के साथ सैंपल सामग्री सूची की जाँच करने में</p> <p>पी.सी 6. कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप कार्य करने में</p> <p>पी.सी 7. अनुमोदित तरीके से वेस्ट पदार्थों को कम से कम और निपटाने में</p> <p>पी.सी 8. ग्राहक आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए पैटर्न में परिवर्तन को समझने में</p> <p>पी.सी 9. उचित रूप से जवाब देने में यदि अपैरल पैटर्न उत्पाद विनिर्देश को पूरा नहीं करता है और सुधारात्मक कार्रवाई करता है</p> <p>पी.सी 10. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ने में</p> <p>सैंपल के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करें सक्षम होने के लिए, कार्यस्थल पर उपयोगकर्ता / व्यक्ति को सक्षम होना चाहिए:</p> <p>पी.सी 11. सैंपल के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करने में</p> <p>पी.सी 12. नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर प्रभारी / अन्य के साथ जांचने में</p>

NSQF QUALIFICATION FILE

	पी.सी 13. वर्कफ़्लो को बनाए रखने वाली दर पर कार्रवाई करने में
मूल्यांकन के साधन 1	टेबलेट पर आधारित मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकता हो तो एक लाइन और जोड़े.	ऑफ़ लाइन मूल्यांकन (उपकरण के साथ)
पास/फेल	

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एन ओ एस	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड
उपयुक्त तकनीक का उपयोग करके कपड़े काटने के संचालन को पूरा करें	<p>पी.सी 1. काटने के लिए उपयुक्त उपकरण और सामग्री का चयन करने में</p> <p>पी.सी 2. टेकपैक में दिए गए अपैरल विनिर्देश के साथ सामग्री / कपड़े की जाँच करने में</p> <p>पी.सी 3. सामग्री की गुणवत्ता और विशेषताओं की जाँच करने में, काटने से पहले आवश्यक मानकों से मेल खाते हैं</p> <p>पी.सी 4. सामग्री पर कोई दोष नहीं है, यह सुनिश्चित करने में</p> <p>पी.सी 5. परिशुद्धता के साथ विभिन्न अपैरल घटकों में कटौती करने में</p> <p>पी.सी 6. काटने के दौरान कपड़े / सामग्री की बर्बादी से बचने में</p> <p>पी.सी 7. अपशिष्ट पदार्थों का सुरक्षित रूप से निपटान करें और पुनः उपयोग योग्य सामग्री वापस करने में</p> <p>पी.सी 8. टुकड़ों की गिनती के बाद सिलाई के लिए कटे हुए घटकों को रखने में</p> <p>पी.सी 9. कटे हुए घटकों को नुकसान के जोखिम को कम करने के लिए सावधानीपूर्वक रखा गया है, यह सुनिश्चित करने में</p> <p>पी.सी 10. नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर सैंपल विभाग के साथ जाँच करने में</p> <p>पी.सी 11. एक अपैरल सैंपल के लिए कपड़े की आवश्यकता की गणना करने में</p> <p>पी.सी 12. गलत तरीके से निपटने के कारण किसी भी दोष और क्षति की पहचान करें, रिपोर्ट करें और जवाब देने में</p> <p>पी.सी 13. कानूनी आवश्यकताओं, संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं के अनुरूपता में काम करने में</p>

NSQF QUALIFICATION FILE

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
सिलाई आपरेशनों के लिए तैयार करें	<p>पी.सी 1 कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है, यह सुनिश्चित करने में</p> <p>पी.सी 2. सैंपल को सिलाई करने के लिए टेकपैक में दिए गए निर्देशों और विनिर्देशों का पालन करने में</p> <p>पी.सी 3. आपके पास जो निर्देश है वह अस्पष्ट होने पर कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछने में</p> <p>पी.सी 4. सहमत होने में और अपने पर्यवेक्षक के साथ काम के लक्ष्यों पर सहमत होने में और उनकी समीक्षा करें और विशेष निर्देशों की जांच करें, यदि कोई हो</p> <p>पी.सी 5. सही उपकरण और उपकरण का उपयोग करने में</p> <p>पी.सी 6. जाँचें कि उपकरण सुरक्षित है और उपयोग के लिए सेट अप करने में</p> <p>पी.सी 7. की जा रही शैली के लिए सही घटक भागों का चयन करने में</p> <p>पी.सी 8. जाँच करने में कि उपयोग की जाने वाली सामग्री दोषों से मुक्त है</p> <p>पी.सी 9. उपयोग की जाने वाली सामग्री, विनिर्देश मिलान को पूरा करती है: - (ए) एक उत्पाद के भीतर (बी) उत्पादों की एक जोड़ी के बीच जहां लागू हो, यह सुनिश्चित करने में</p> <p>अपैरल के सैंपल का उत्पादन करने के लिए सिलाई घटकों सक्षम होने के लिए, कार्यस्थल पर उपयोगकर्ता / व्यक्ति को सक्षम होना चाहिए:</p> <p>पी.सी 10. परीक्षण सेक्स बाहर लेने में</p> <p>पी.सी 11. सुई और धागे की नियमित रूप से जाँच करने में</p> <p>पी.सी 12. जाँच करने में कि क्या कपड़े / घटक को सही ढंग से चिह्नित किया गया है और आवश्यकतानुसार टुकड़े काटे गए हैं</p> <p>पी.सी 13. कपड़े के टुकड़े और अस्तर पिन किए जाने में या आवश्यकतानुसार एक साथ सिलने में और असेंबली के लिए तत्परता में उचित रूप से लटकाए जाने में</p> <p>पी.सी 14. सामग्री में दोषों की रिपोर्ट करने में</p>

	<p>पी.सी 15. कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप कार्य करने में</p> <p>पी.सी 16. किसी भी खराब काम की सूचना जिम्मेदार व्यक्ति को देने में</p> <p>पी.सी 17. दोषपूर्ण उपकरणों और मशीनों के बारे में कंपनी की रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करने में जो काम को प्रभावित करते हैं और प्रासंगिक व्यक्ति को सेवाओं को तुरंत और सटीक रूप से प्रभावित करने की संभावना वाले जोखिमों / समस्याओं की रिपोर्ट करते हैं।</p> <p>पी.सी 18. मशीनों को सुरक्षित रूप से और दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करने में</p> <p>पी.सी 19. एक सुचारू और तेज़ थ्रूपुट सुनिश्चित करने के लिए, सामग्री की स्थिति और लेआउट का अनुकूलन करने में</p> <p>पी.सी 20. सिलाई करने से पहले उपकरण की जांच करने में , जिसमें सही नियंत्रण, सही अनुलग्नक, सही सुई और धागा शामिल हैं</p> <p>पी.सी 21. उत्पाद विनिर्देश द्वारा आवश्यक के रूप में सही अनुक्रम में सही सामग्री सिलने में</p> <p>पी.सी 22. सिले हुए उत्पाद आकार, लेबल, ट्रिमिंग और अन्य विनिर्देशों के अनुरूप हैं, यह सुनिश्चित करने में</p> <p>पी.सी 23. ग्राहक आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए परिवर्तन (यदि कोई हो) करने में</p> <p>पी.सी 24. अनुमोदित तरीके से वेस्ट पदार्थों को कम से कम और निपटाने में</p> <p>पी.सी 25. हाथ और मशीन से ट्रिम्स को सीने में और लागू करने में</p> <p>पी.सी 26. परिशुद्धता और सटीकता के साथ जटिल सिलाई कार्रवाई करने में</p>
<p>मूल्यांकन के साधन 1</p>	<p>टेबलेट पर आधारित मूल्यांकन</p>
<p>मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकता हो तो एक लाइन और जोड़े.</p>	<p>ऑफ़ लाइन मूल्यांकन (उपकरण के साथ)</p>
<p>पास/फेल</p>	

<p>मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एन ओ एस</p>	<p>परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड</p>
---	--

<p>सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान करें</p>	<p>पी.सी 1. टेकपैक में दिए गए विनिर्देशों के आधार पर आवश्यक सामग्री की पहचान करें और उनका उपयोग करने में</p> <p>पी.सी 2. आवश्यक कार्रवाई करने में जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप नहीं होती है</p> <p>पी.सी 3. रिपोर्ट करने में और पहचाने गए दोष सामग्री और घटक भागों को प्रतिस्थापित करने में जो विनिर्देश को पूरा नहीं करते हैं</p> <p>पी.सी 4. परिवर्तनीय दोषों की पहचान करने में और उन पर फिर से काम करने में</p> <p>पी.सी 5. कार्य प्रवाह को बनाए रखने वाली दर पर सुरक्षित रूप से कार्य करने में</p> <p>पी.सी 6. जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों के कार्य प्रवाह काम को बाधित करता है तो जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करने में</p> <p>पी.सी 7. परीक्षण, सॉर्ट, ट्रैक फ्रीड और प्रगति में काम की जांच</p> <p>पी.सी 8. निर्देशों के अनुसार निर्दिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता की जांच करने में</p> <p>पी.सी 9. अनुमत सहनशीलताएँ लागू करने में</p> <p>पी.सी 10. दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करने में</p> <p>पी.सी 11. उत्पाद को विनिर्देश पर वापस करने के लिए तुरंत समायोजन करने में</p> <p>पी.सी 12. क्रेसीड, दाग, क्षति और गलत तरीके से बनाए गए घटकों के लिए सामग्री और घटकों की पहचान करने में</p> <p>पी.सी 13. उपयुक्त व्यक्ति को अन्य प्रक्रियाओं में दोषों की रिपोर्ट करने में</p> <p>पी.सी 14. आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर को बनाए रखने में</p> <p>पी.सी 15. दस्तावेज़ीकरण पूर्ण करें और बनाए रखने में</p>
---	--

<p>कार्यस्थल की भूमिका: सैपलिंग टेलर</p>
<p>योग्यता पैक: ए.एम.एच./क्यू0701 V2</p>
<p>सेक्टर स्किल कॉउंसिल: - अपैरल मेड अप्स एन्ड होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल कॉउंसिल</p>
<p>मूल्यांकन दिशानिर्देश: -</p> <ol style="list-style-type: none"> 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।

NSQF QUALIFICATION FILE

<p>एस.एस.सी. प्रत्येक पी.सी. के लिए थ्योरी और कौशल व्यावहारिक के लिए अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगा</p> <p>2. थ्योरी भाग के लिए मूल्यांकन एस.एस. सी द्वारा बनाए गए प्रश्नों के ज्ञान बैंक पर आधारित होगा</p> <p>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)</p> <p>4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक उम्मीदवार के लिए थ्योरी भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र बनाएंगी।</p> <p>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।</p> <p>6. योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को क्यू.पी. में न्यूनतम 70% कुल स्कोर करना चाहिए।</p> <p>7. असफल समापन के मामले में, प्रशिक्षु योग्यता पैक पर पुनर्मूल्यांकन की तलाश कर सकता है।</p>
--

ए.एम.एच./एन0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें					
पी.सी.	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रेक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
	कार्यसथल, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें	14	49	-	7
पी.सी. 1.	सामग्री, मशीनरी, उपकरण और उपकरणों को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से संभालने में ताकि एक स्वच्छ और खतरा मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखा जा सके और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन किया जा सके और संगठनात्मक मानकों, ग्रीनिंग ऑफ़ जॉब समाधानों, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और नियमों के अनुसार काम के कार्यों को बाहर निकाला जा सके।	2	5	-	1
पी.सी. 2.	सही उठाने और हैंडलिंग प्रक्रियाओं का उपयोग करें; और टिकाऊ उपभोग	2	5	-	1

NSQF QUALIFICATION FILE

	प्रथाओं को विकसित करें और प्रासंगिक ग्रीनिंग ऑफ़ जॉब समाधान प्रदान करें और अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं का पालन करें और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में				
पी.सी. 3.	अपव्यय को कम करने और निर्दिष्ट स्थान पर कचरे को सुरक्षित रूप से निपटाने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करने में	2	3	-	1
पी.सी. 4.	किसी की जिम्मेदारी और सहमत कार्यक्रम के भीतर चल रहे रखरखाव और / या सफाई को पूरा करने में	2	10	-	1
पी.सी. 5.	प्राधिकृत कर्मियों को किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में	2	3	-	0.5
पी.सी. 6	सही मशीन गार्ड जगह में हैं, यह सुनिश्चित करने में	2	3	-	1
पी.सी. 7.	एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही मुद्रा बनाए रखने में	1	10	-	0.5
पी.सी8.	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का उपयोग करें और सक्रिय रूप से अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन में सुधार करने में शामिल हों और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में	1	10	-	1
	कुल एन.ओ.एस	14	49	-	7

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

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रेक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
	प्रक्रिया से जुड़े खतरों और संभावित जोखिमों, चिकित्सा आपात स्थितियों और निकासी प्रक्रिया के लिए दिशानिर्देश; जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण	22	12	-	6
पी.सी1	कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों का पालन करने में	4	2	-	1
पी.सी2	मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह	4	2	-	1

NSQF QUALIFICATION FILE

	चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग लेने में				
पी.सी3	कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करने में	4	2	-	1
पी.सी4	प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में	3	2	-	1
पी.सी5	प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी भी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं और आवश्यकतानुसार शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं को पूरा करने में	4	2	-	1
पी.सी6	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 करने में	3	2	-	1
	कुल एन.ओ.एस	22	12		6

ए.एम.एच./एन0701: सैंपल के लिए तैयार करें

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रेक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
	अपैरल विनिर्देश शीट / तकनीकी पैकेज (टेकपैक) की व्याख्या करें	13	42	-	5.5
पी.सी1.	विकसित किए जाने वाले अपैरल सैंपल के लिए दिए गए टेकपैक या विनिर्देश शीट का विश्लेषण और व्याख्या करने में	1	2	-	0.5
पी.सी2.	दी गई शैली और माप के अनुसार अपैरल पैटर्न की जाँच करने में	2	7	-	1
पी.सी3.	निर्माण के लिए अपैरल पैटर्न में डिजाइन के अनुसार डार्ट्स और सीम के लिए समन्वय बिंदुओं को सटीक रूप से चिह्नित करने में	2	8	-	0.5
पी.सी4.	खरीदार द्वारा निर्दिष्ट निर्देशों का पालन करें और विकसित किए जाने वाले अपैरल सैंपल के लिए मास्टर पैटर्न बनाने में	1	15	-	0.5
पी.सी5.	टेकपैक में दिए गए विनिर्देशों के साथ सैंपल सामग्री सूची की जाँच करने में	2	3	-	0.5
पी.सी6.	कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप	1	3	-	0.5
पी.सी7.	अनुमोदित तरीके से वेस्ट पदार्थों को कम से कम और निपटाने में	1	1	-	0.5
पी.सी8.	ग्राहक आवश्यकताओं को पूरा करने के				

NSQF QUALIFICATION FILE

	लिए पैटर्न में परिवर्तन को समझने में	1	1	-	0.5
पी.सी9.	उचित रूप से जवाब देने में यदि अपैरल पैटर्न उत्पाद विनिर्देश को पूरा नहीं करता है और सुधारात्मक कार्रवाई करता है	1	1	-	0.5
पी.सी10.	कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ने में	1	1	-	0.5
	सैंपल के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करें	1	7	-	1.5
पी.सी11.	सैंपल के लिए आवश्यक उपकरण और सामग्री एकत्र करने में	1	2	-	0.5
पी.सी12.	नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर प्रभारी / अन्य के साथ जांचने में	-	1	-	0.5
पी.सी13.	वर्कफ़्लो को बनाए रखने वाली दर पर कार्रवाई करने में	-	4	-	0.5
	कुल एन.ओ.एस.	14	49		7

ए.एम.एच./एन.0702: कपड़े के सैंपल को तैयार करने के लिए कपड़े काटने के संचालन को पूरा करें

पीसी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाईवा मार्क्स
	उपयुक्त तकनीक का उपयोग करके कपड़े काटने के संचालन को पूरा करने में	17	60	-	8
पी.सी1.	काटने के लिए उपयुक्त उपकरण और सामग्री का चयन करने में	1	2	-	0.5
पी.सी2.	टेकपैक में दिए गए अपैरल विनिर्देश के साथ सामग्री / कपड़े की जाँच करने में	2	6	-	0.5
पी.सी3.	सामग्री की गुणवत्ता और विशेषताओं की जांच करें, काटने से पहले आवश्यक मानकों से मेल खाते हैं	2	7	-	1
पी.सी4.	सामग्री पर कोई दोष नहीं है, यह सुनिश्चित करने में	2	7	-	1
पी.सी5.	परिशुद्धता के साथ विभिन्न अपैरल घटकों में कटौती करने में	2	16	-	1
पी.सी6.	काटने के दौरान कपड़े / सामग्री की बर्बादी से बचने में	0.5	1	-	0.5
पी.सी7.	अपशिष्ट पदार्थों का सुरक्षित रूप से निपटान करें और पुनः उपयोग योग्य सामग्री वापस करने में	1	1	-	0.5
पी.सी8.	टुकड़ों की गिनती के बाद सिलाई के लिए कटे हुए घटकों को रखने में	0.5	2	-	0.5
पी.सी9.	कटे हुए घटकों को नुकसान के जोखिम को कम करने के लिए सावधानीपूर्वक रखा गया है, यह सुनिश्चित करने में	1	3	-	0.5
पी.सी10.	नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित				

NSQF QUALIFICATION FILE

	होने पर सैंपल विभाग के साथ जाँच करने में	1	1	-	0.5
पी.सी11.	एक अपैरल सैंपल के लिए कपड़े की आवश्यकता की गणना करने में	2	9	-	0.5
पी.सी12.	गलत तरीके से निपटने के कारण किसी भी दोष और क्षति की पहचान करें, रिपोर्ट करें और जवाब देने में	1	4	-	0.5
पी.सी13.	कानूनी आवश्यकताओं, संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं के अनुरूपता में काम करने में	1	1	-	0.5
	कुल एन.ओ.एस.	17	60	-	8

ए.एम.एच./एन0703: मशीन का उपयोग करके या हाथ से सिलाई

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्राैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाईवा मार्क्स
	सिलाई आपरेशनों के लिए तैयार करें	7.5	9	-	4.5
पी.सी1	कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है, यह सुनिश्चित करने में	1	1	-	0.5
पी.सी2	सैंपल को सिलाई करने के लिए टेकपैक में दिए गए निर्देशों और विनिर्देशों का पालन करने में	0.5	1	-	0.5
पी.सी3	आपके पास जो निर्देश है वह अस्पष्ट होने पर कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछने में	0.5	-	-	0.5
पी.सी4	सहमत होने में और अपने पर्यवेक्षक के साथ काम के लक्ष्यों पर सहमत होने में और उनकी समीक्षा करें और विशेष निर्देशों की जांच करें, यदि कोई हो	0.5	-	-	0.5
पी.सी5	सही उपकरण और उपकरण का उपयोग करने में	1	1	-	0.5
पी.सी6	जाँचें कि उपकरण सुरक्षित है और उपयोग के लिए सेट अप करने में	1	1	-	0.5
पी.सी7	की जा रही शैली के लिए सही घटक भागों का चयन करने में	1	1	-	0.5
पी.सी8	जाँच करने में कि उपयोग की जाने वाली सामग्री दोषों से मुक्त है	1	2	-	0.5
पी.सी9	उपयोग की जाने वाली सामग्री, विनिर्देश मिलान को पूरा करती है: - (ए) एक उत्पाद के भीतर (बी) उत्पादों की एक जोड़ी के बीच जहां लागू हो, यह सुनिश्चित करने में	1	2	-	0.5
	अपैरल के सैंपल का उत्पादन करने के	13.5	64	-	6.5

NSQF QUALIFICATION FILE

	लिए सिलाई घटकों				
पी.सी10	परीक्षण सेक्स बाहर लेने में	-	4	-	0.5
पी.सी11	सुई और धागे की नियमित रूप से जाँच करने में	1	1	-	-
पी.सी12	जाँच करने में कि क्या कपड़े / घटक को सही ढंग से चिह्नित किया गया है और आवश्यकतानुसार टुकड़े काटे गए हैं	0.5	2	-	0.5
पी.सी13	कपड़े के टुकड़े और अस्तर पिन किए जाने में या आवश्यकतानुसार एक साथ सिलने में और असेंबली के लिए तत्परता में उचित रूप से लटकाए जाने में	-	2	-	0.5
पी.सी14	सामग्री में दोषों की रिपोर्ट करने में	0.5	-	-	0.5
पी.सी15	कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप कार्य करने में	1	2	-	0.5
पी.सी16	किसी भी खराब काम की सूचना जिम्मेदार व्यक्ति को देने में	0.5	-	-	0.5
पी.सी17	दोषपूर्ण उपकरणों और मशीनों के बारे में कंपनी की रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करने में जो काम को प्रभावित करते हैं और प्रासंगिक व्यक्ति को सेवाओं को तुरंत और सटीक रूप से प्रभावित करने की संभावना वाले जोखिमों / समस्याओं की रिपोर्ट करते हैं।	1	-	-	0.5
पी.सी18	मशीनों को सुरक्षित रूप से और दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करने में	-	5	-	0.5
पी.सी19	एक सुचारू और तेज़ थूपट सुनिश्चित करने के लिए, सामग्री की स्थिति और लेआउट का अनुकूलन करने में	1	2	-	-
पी.सी20	सिलाई करने से पहले उपकरण की जाँच करने में, जिसमें सही नियंत्रण, सही अनुलग्नक, सही सुई और धागा शामिल हैं	1	2	-	0.5
पी.सी21	उत्पाद विनिर्देश द्वारा आवश्यक के रूप में सही अनुक्रम में सही सामग्री सिलने में	1	13	-	0.5
पी.सी22	सिले हुए उत्पाद आकार, लेबल, ट्रिमिंग और अन्य विनिर्देशों के अनुरूप हैं, यह सुनिश्चित करने में	3	7	-	1
पी.सी23	ग्राहक आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए परिवर्तन (यदि कोई हो) करने में	1	6	-	-
पी.सी24	अनुमोदित तरीके से वेस्ट पदार्थों को कम से कम और निपटाने में	0.5	1	-	0.5
पी.सी25	हाथ और मशीन से ट्रिम्स को सीने में और लागू करने में	0.5	8	-	-
पी.सी26	परिशुद्धता और सटीकता के साथ जटिल सिलाई कार्रवाई करने में	1	9	-	-
	कुल एन.ओ.एस.	21	73	-	11

NSQF QUALIFICATION FILE

ए.एम.एच./एन0704: सिलाई संचालन में सैंपल गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान					
पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
	सिलाई संचालन में उत्पाद की गुणवत्ता को प्राप्त करने में योगदान	16	56	-	8
पी.सी1	टेकपैक में दिए गए विनिर्देशों के आधार पर आवश्यक सामग्री की पहचान करें और उनका उपयोग करने में	1	4	-	0.5
पी.सी2	आवश्यक कार्रवाई करने में जब सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप नहीं होती है	1	9	-	1
पी.सी3	रिपोर्ट करने में और पहचाने गए दोष सामग्री और घटक भागों को प्रतिस्थापित करने में जो विनिर्देश को पूरा नहीं करते हैं	1	1	-	0.5
पी.सी4	परिवर्तनीय दोषों की पहचान करने में और उन पर फिर से काम करने में	1	2	-	0.5
पी.सी5	कार्य प्रवाह को बनाए रखने वाली दर पर सुरक्षित रूप से कार्य करने में	1	5	-	0.5
पी.सी6	जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों के कार्य प्रवाह काम को बाधित करता है तो जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करने में	1	-	-	0.5
पी.सी7	परीक्षण, सॉर्ट, ट्रैक फ्रीड और प्रगति में काम की जांच करने में	1	2	-	0.5
पी.सी8	निर्देशों के अनुसार टूल्स में निर्दिष्ट पर गुणवत्ता की जांच करने में	1	6	-	0.5
पी.सी9	अनुमत सहनशीलताएँ लागू करें	1	4	-	0.5
पी.सी10	दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करने में	2	8	-	0.5
पी.सी11	उत्पाद को विनिर्देश पर वापस करने के लिए तुरंत समायोजन करने में	1	3	-	0.5
पी.सी12	क्रीसेड, दाग, क्षति और गलत तरीके से बनाए गए घटकों के लिए सामग्री और घटकों की पहचान करने में	1	4	-	0.5
पी.सी13	उपयुक्त व्यक्ति को अन्य प्रक्रियाओं में दोषों की रिपोर्ट करने में	1	-	-	0.5
पी.सी14	आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर को बनाए रखने में	1	6	-	0.5
पी.सी15	दस्तावेज़ीकरण पूर्ण करें और बनाए रखने में	1	2	-	0.5
	कुल एन.ओ.एस.	16	56	-	8

NSQF योग्यता फ़ाइल

अनुभाग 2

25. स्तर के प्रमाण

विकल्प A

शीर्षक/योग्यता का नाम /घटक: -		स्तर: 4	
एन.एस.क्यू.एफ कार्यक्षेत्र	शिक्षा के परिणाम / घटक	एन एस क्यू एफ के स्तर से परिणाम कैसे सम्बंधित है व्याख्या करें	एन.एस.क्यू.एफ स्तर
प्रक्रिया	सैपल टेलर को कपड़ों के लिए डिजाइन विकसित करने, कॉपी करने या अनुकूलित करने की आवश्यकता होती है, और माप को फिट करने के लिए पैटर्न डिजाइन करना, अपैरल डिजाइन, निर्माण, स्टाइलिंग और कपड़े के ज्ञान को लागू करना। वह अपैरल शैली में बदलाव करता है, जैसे कि पैट के पैरों को टेपर करना, लैपल्स को संकुचित करना, और पैडिंग को जोड़ना या हटाना। उसे सैपल बनाने का कौशल मिलता है जिसे खरीदार द्वारा अनुमोदित किया जाना है क्योंकि वह सिलाई में बहुत कुशल हो जाता है और अपने दोहराए जाने वाले काम के कारण विभिन्न प्रकार की शैलियों और उनके निर्माण के बारे में जानता है।	एक सैपल टेलर संगठन के सैपल विभाग में है। उनकी नियमित कार्यस्थल के लिए कपड़ों को सिलने, सुई और धागे या सिलाई मशीनों का उपयोग करके कपड़ों को सिलने, टेक-पैक में खरीदारों के विनिर्देशों के अनुसार, अपैरल डिजाइन, निर्माण और स्टाइल के सिद्धांतों को लागू करके घर पर सामान देने के कौशल की आवश्यकता होती है।	4
व्यसाय की जानकारी	सैपल टेलर को मसौदा तैयार करने, कपड़ों के पैटर्न बनाने, अपैरल और अपैरल निर्माण, घर पर सामान देने वाली वस्तुओं के निर्माण की बुनियादी प्रक्रिया के बारे में पता होना चाहिए। उसे उन उत्पादों में उपयोग किए जाने वाले कपड़े, ट्रिम, धागे आदि जैसे कच्चे माल के बारे में पता होना चाहिए जो वह बना रहा है और उनकी हैंडलिंग कर रहा है। उसे सिलाई मशीनों के प्रकार, आवश्यक उपकरणों और उन्हें संचालित करने की प्रक्रिया के बारे में पता होना चाहिए। उसे माप तकनीकों का ज्ञान होना चाहिए।	एक सैपल टेलर इस तरह के कपड़े कार्यपत्रक, शैली पुष्टिकरण पत्रक, कपड़े की खपत अनुरोध और आवश्यक मात्रा के रूप में सैपल विभाग में पालन किए गए स्वरूपों की समझ होनी चाहिए।	4

NSQF योग्यता फ़ाइल

<p>व्यावसायिक कौशल</p>	<p>वह सिलाई में बहुत कुशल है, अपैरल निर्माण की विभिन्न तकनीकों को जानता है, उनके वरिष्ठों जैसे सैंपल समन्वयक, मर्चेडाइजर द्वारा उन्हें दिए गए विनिर्देश के अनुसार उनके लिए उपयोग किए जाने वाले कच्चे माल। वह धागे के प्रकार और उपयोग की जाने वाली सुई, उत्पाद के अनुसार टांके की संख्या और उपयोग किए जाने वाले कपड़े की पहचान कर सकता है। वह अलार्म उठाता है, पहचानता है, मशीनरी और उपकरणों में खराबी की रिपोर्ट करता है और यदि संभव हो तो उन्हें ठीक करता है। वह सिलाई के दौरान उत्पन्न होने वाले विभिन्न प्रकार के दोषों और उन्हें सुधारने के तरीकों की पहचान कर सकता है। वह सेवा की खराबी और रासायनिक रिसाव की पहचान करता है और रिपोर्ट करता है वह कार्य क्षेत्र को संभावित खतरों से मुक्त रखता है। वह सहायता के लिए पर्यवेक्षकों और अन्य अधिकृत कर्मियों को रिपोर्ट करता है। उसके पास अच्छी दृष्टि, आंखों को संभालने वाले ईजी समन्वय, मोटर कौशल और दृष्टि (निकट दृष्टि, दूरी दृष्टि, रंग दृष्टि, परिधीय दृष्टि, गहराई की धारणा और ध्यान बदलने की क्षमता सहित) होनी चाहिए।</p>	<p>एक सैंपल टेलर कपड़ों, पर्दे आदि को सिलाई करता है जिन्हें अनुमोदन के लिए खरीदार को भेजा जाना है।</p>	<p>4</p>
<p>मुख्य कौशल</p>	<p>उसके पास माप और इकाई रूपांतरण का बुनियादी कौशल है। वह खरीदार / ग्राहक की आवश्यकताओं को पढ़ता और समझता है। वह लाइन प्रबंधकों से स्पष्टीकरण और सलाह मांगता है, सहकर्मियों के साथ मौखिक रूप से संवाद करता है वह पर्यवेक्षकों को विसंगतियों को संदर्भित करता है और दूसरों से समस्याओं पर स्पष्टीकरण मांगता है। वह दूसरों को अपैरल निर्माण और मशीन के बारे में प्रासंगिक जानकारी प्रदान करता है, काम की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए जरूरतों, आवश्यकताओं और निर्भरताओं का विश्लेषण करता है। वह स्थानीय भाषा में पढ़, लिख और संवाद कर सकता है। वह कंपनी की प्रक्रिया के आधार पर अपने काम की दिनचर्या की योजना और प्रबंधन करता है। वह कार्यस्थल</p>	<p>एक सैंपल टेलर टेकपैक / विनिर्देशों शीट / स्पेसिफिकेशन चार्ट पढ़ने में सक्षम है।</p>	<p>4</p>

NSQF योग्यता फ़ाइल

	पर आपात स्थिति, दुर्घटनाओं या आग का जवाब देता है और परिसर को खाली कर देता है और ऐसा करते समय जरूरतमंद दूसरों की मदद करता है। वह शारीरिक फिटनेस, व्यक्तिगत स्वच्छता और अच्छी आदतों को महत्व देता है।		
जिम्मेदारी	एक सैपलिंग टेलर गुणवत्ता मानकों के अनुसार विभिन्न नेकलाइन, आस्तीन, कॉलर आदि के साथ विभिन्न डिजाइनों के बुनियादी कपड़े काटने के संचालन और सिलाई कपड़ों को करने में सक्षम होना चाहिए। इस कार्यस्थल के लिए व्यक्ति को माप, अपैरल शैलियों, सैपलकरण और अपैरल उत्पादन प्रक्रियाओं का पूरा ज्ञान होना चाहिए और विभिन्न सामग्रियों और ट्रिम्स के साथ कपड़ों को सिलने में सक्षम होना चाहिए। उसके पास अपने स्वयं के काम और सीखने की जिम्मेदारी है।	एक सैपलिंग टेलर अपैरल उद्योग में खरीदार के विनिर्देशों के अनुसार अपैरल के सैपल के विकास के लिए जिम्मेदार है।	4

विकल्प B

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

NSQF योग्यता फ़ाइल

अनुभाग 3

प्रमाण दे

26	इस बात का क्या प्रमाण है कि योग्यता की आवश्यकता है? इस योग्यता की अनुमानित स्वीकृति क्या है और इस अनुमान का आधार क्या?								
आधार									
कालीफिकेशन की आवश्यकता	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								
इन्डस्ट्री संबद्धता	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								
कालीफिकेशन का उपयोग	<p>स्किल गैप स्टडी की रिपोर्ट जो की इंडस्ट्री 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</p> <ul style="list-style-type: none"> • इंडस्ट्री के द्वारा दिये गए फीडबैक और उनकी माँग से एकबार फिर से यह नहीं माना 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। 								
अनुमानित उठाव	<table border="1" data-bbox="395 1265 1461 1664"> <thead> <tr> <th data-bbox="395 1265 687 1350">QP/कार्य भूमिका नाम</th> <th data-bbox="691 1265 991 1350">"जिन राज्यों में मांग मौजूद है</th> <th data-bbox="994 1265 1198 1350">"जिला जहां मांग मौजूद है</th> <th data-bbox="1201 1265 1461 1350">अगले 3 वर्षों के लिए अनुमान</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="395 1355 687 1664">सैंपलिंग टेलर</td> <td data-bbox="691 1355 991 1664">पैन इंडिया</td> <td data-bbox="994 1355 1198 1664">पैन इंडिया</td> <td data-bbox="1201 1355 1461 1664">800</td> </tr> </tbody> </table>	QP/कार्य भूमिका नाम	"जिन राज्यों में मांग मौजूद है	"जिला जहां मांग मौजूद है	अगले 3 वर्षों के लिए अनुमान	सैंपलिंग टेलर	पैन इंडिया	पैन इंडिया	800
QP/कार्य भूमिका नाम	"जिन राज्यों में मांग मौजूद है	"जिला जहां मांग मौजूद है	अगले 3 वर्षों के लिए अनुमान						
सैंपलिंग टेलर	पैन इंडिया	पैन इंडिया	800						
27	सम्बंधित लाइन मंत्रालय सरकार / नियामक संस्था दस्तावेज के प्रमाण का समर्थन करता है संलग्न								
28	<p>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</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्य शुरू करने से पहले एन.एस.डी.सी की अंडर-डेवलपमेंट क्यूपी की सूची की जाँच की थी 								

NSQF योग्यता फ़ाइल

	<ul style="list-style-type: none"> • एन.एस.डी.सी और क्यू.आर.सी. सगठन ने भी इसको स्वकृति दी
29	<p>योग्यता की देख रेख की समीक्षा करने के लिए क्या तरीके हैं? किस डेटा का उपयोग किया जाएगा और किस स्थान पर योग्यता को संशोधित किया जाएगा? समीक्षा करने की प्रक्रिया को उल्लिखित करें?</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 नियुक्ति कर्ता के द्वारा फीडबैक देना •

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय से सम्बन्धित जानकारी देने के लिए सबसे 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 ।

SECTION 4

प्रगती के प्रमाण

30	<p>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</p> <p>स्पष्ट प्रगति को दर्शाने के लिए करियर का नक्शा यहां दिखाएं</p> <p>जिस तरह से एक श्रमिक को प्रशिक्षित और शिक्षित किया जाता है, उसकी गतिशीलता प्रभावित होती है।</p> <p>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</p> <p>सिलार्ड मशीन ऑपरेटर उसी स्तर पर एक विशेष सिलार्ड मशीन ऑपरेटर के रूप में भी काम कर सकता है। (ऊर्ध्वाधर गतिशीलता के अनुसार प्रगति)</p>
----	--

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय के बारे में अधिक जानकारी देते हुए उस विषय से संओर 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 ।