

योग्यता पैक (Qualification Pack)

सिलाई मशीन ऑपरेटर - निट्स

क्यू.पी. कोड: ए.एम.एच./क्यू 0305

संस्करण-2.0

एन.एस.क्यू.एफ. स्तर: 3

अपैरल मेड-प्स और होम फर्निशिंग क्षेत्र कौशल परिषद || अपैरल □□□-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

योग्यता पैक (Qualification Pack)

विषय-सूची

ए.एम.एच./क्यू 0305: सिलाई मशीन ऑपरेटर-निट्स	3
कार्य क्षेत्रका संक्षिप्त विवरण	3
मुख्य होने वाले राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.)	3
अनिवार्य एन.ओ.एस.	3
योग्यता पैक (क्यू पी.) पैरामीटर्स	4
ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र पर उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें	5
ए.एम.एच./एन. 0104: उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्र की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का अनुपालन करें	10
ए.एम.एच./एन.0305: सिलाई/लाइन सुपरवाइज़र से प्राप्त योजना के अनुसार निट्स कपड़ों की सिलाई की प्रक्रिया के लिए योजना और तैयारी	15
ए.एम.एच./एन. 0306: योजना के अनुसार बुने हुए कपड़ों की सिलाई करें	19
ए.एम.एच./एन.0307: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण/ जागरूकता के साथ उत्पादन लाइन में स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा बनाए रखें	24
मूल्यांकन दिशानिर्देश और वेटेज	30
मूल्यांकन दिशानिर्देश	30
मूल्यांकन वेटेज	31
परिवर्णी शब्द/ संक्षिप्त शब्द	32
शब्दकोष	33

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ए.एम. एच/क्यू 0305: सिलाई मशीन ऑपरेटर - निट्स

संक्षिप्त कार्य विवरण

सिलाई मशीन ऑपरेटर (निट्स), जिसे स्टिचर या मशीनिस्ट भी कहा जाता है, एक महत्वपूर्ण नौकरी-भूमिका है जो अपैरल मेड-प्स और होम फर्निशिंग उद्योग और उनके विनिर्माण क्षेत्र से जुड़ी हुई है जो निट्स वस्त्र बनाते हैं। सिलाई मशीन ऑपरेटर (निट्स) की प्राथमिक जिम्मेदारी सिलाई / सिलाई कपड़े पैनों को वांछित गुणवत्ता के साथ अपैरल या मेड-प्स में परिवर्तित करने के लिए है।

ऑपरेटर विशेषताएं

सिलाई मशीन ऑपरेटर (निट्स) अच्छी दृष्टि, आंख-हाथ-पैर समन्वय, मोटर कौशल और स्पष्ट दृष्टि होनी चाहिए। उसके पास अच्छे पारस्परिक कौशल भी होने चाहिए, सीखने के लिए खुला होना चाहिए, माप की बुनियादी समझ होनी चाहिए।

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

अनिवार्य एन.ओ.एस:

1. ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र पर उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें
2. ए.एम.एच./एन. 0104: उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्र की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का अनुपालन करें
3. ए.एम.एच./एन.0305: सिलाई/लाइन सुपरवाइज़र से प्राप्त योजना के अनुसार निट्स कपड़ों की सिलाई की प्रक्रिया के लिए योजना और तैयारी
4. ए.एम.एच./एन. 0306: योजना के अनुसार बुने हुए कपड़ों की सिलाई करें
5. ए.एम.एच./एन.0307: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण/ जागरूकता के साथ उत्पादन लाइन में स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा बनाए रखें

योग्यता पैक (Qualification Pack)

योग्यता पैक (क्यू.पी.) पैरामीटर्स

क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल
पेशा	सिलाई
देश	भारत
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
एन.सी.ओ./आई.एस.सी.ओ./आई.एस.आई.सी. कोड (NCO/ISCO/ISIC Code) कोड के लिए संरेखित	एन.सी.ओ.-2015/8263.10
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	8वीं कक्षा (और) 1 साल के अनुभव के साथ प्रासंगिक फ़ील्ड
प्रशिक्षण स्कूल के लिए शिक्षा का न्यूनतम स्तर	
पूर्व-अपेक्षा लाइसेंस या प्रशिक्षण	अधिमानतः सिलाई कार्यों में प्रशिक्षण
न्यूनतम कार्य क्षेत्र में प्रवेश की उम्र	अठारह वर्ष
अंतिम समीक्षा तारीख	30/09/2021
अगला समीक्षा तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021
निष्क्रियीकरण की तारीख	30/09/2024
संस्करण	2.0
एन.क्यू.आर. संदर्भ कोड	2021/अप्रैल/ए.एम.एच.एस.एस.सी. /04549
एन.क्यू.आर. संस्करण	1

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें

विवरण

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

स्कोप

इस यूनिट/कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं:

- कार्य क्षेत्र के औजारों और मशीनों को बनाए रखने के लिए दिशानिर्देश

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें

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

- पी.सी-1.** एक स्वच्छ और खतरा मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखने के लिए सामग्री, मशीनरी, मशीन और उपकरणों को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से रखें
- पी.सी-2.** उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करें
- पी.सी-3.** वेस्टेज को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्धारित स्थान पर डालें
- पी.सी-4.** जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारित साफ सफाई की चल रही प्रक्रिया को आगे बढ़ाना
- पी.सी-5.** किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट प्राधिकृत कर्मियों को करे
- पी.सी-6.** सुनिश्चित करें कि मशीन गार्ड सही जगह में हैं
- पी.सी-7.** एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखें
- पी.सी-8.** काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करें

ज्ञान और समझ (के.यू.)

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

- के.यू-1.** अच्छे स्वास्थ्य, व्यक्तिगत स्वच्छता और देखभाल के कर्तव्य का महत्व
- के.यू-2.** संगठन / उद्योग द्वारा पालन किए जाने वाले सुरक्षित कार्य प्रथाओं, आचार संहिता (सी.ओ.सी.) और सामाजिक जवाबदेही मानकों का महत्व
- के.यू-3.** अपनी जिम्मेदारी की सीमाएं
- के.यू-4.** पूरी प्रक्रिया से संबंधित उत्पादन प्रक्रिया और विशिष्ट कार्य गतिविधियों की जानकारी

योग्यता पैक (Qualification Pack)

- के.यू-5. वरिष्ठ अधिकारियों और सहयोगियों के साथ प्रभावी संचार की रेखा और महत्व
- के.यू-6. संगठन के नियम, कोड, गुणवत्ता मानक, रिपोर्टिंग प्रक्रियाएं और दिशानिर्देश (टाइमकीपिंग सहित)
- के.यू-7. लिखित निर्देशों का पालन करने का महत्व
- के.यू-8. मशीन ऑपरेटिंग निर्देश / निर्माता प्रक्रियाएं
- के.यू-9. काम के निर्देशों और विनिर्देशों के बारे में ज्ञान और उन्हें सटीक रूप से व्याख्या करें
- के.यू-10. दिए गए विशेष विवरण और निर्देशों की विस्तृत जानकारी का उपयोग करने की विधि
- के.यू-11. कार्य भूमिका और समग्र निर्माण प्रक्रिया के बीच संबंध
- के.यू-12. समस्याओं की पहचान होने पर कार्रवाई करने का महत्व
- के.यू-13. वेस्टेज और उप-उत्पादों के लिए वेस्टेज और उचित निपटान प्रणाली को कम करने के विभिन्न तरीके
- के.यू-14. रखरखाव और नियमित सफाई चलाने का महत्व
- के.यू-15. उत्पादों पर संदूषण के प्रभाव जैसे, मशीन तेल, गंदगी
- के.यू-16. मशीन के आम दोष और उनके सुधार करने की विधि के साथ
- के.यू-17. रखरखाव प्रक्रियाएं
- के.यू-18. नियमित रखरखाव करते समय संभावित खतरों का सामना करना पड़ सकता है
- के.यू-19. विभिन्न प्रकार के सफाई के उपकरण और उनका उपयोग
- के.यू-20. सफाई के लिए सुरक्षित तरीकों का प्रयोग करें

सामान्य कौशल (जी. एस)

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

- जी.एस-1. कंपनी के प्रारूप के अनुसार उपयुक्त तकनीकी प्रपत्र, जॉब कार्ड, निरीक्षण पत्र लिखें और दस्तावेज करें
- जी.एस-2. ऑपरेटिंग मैनुअल, जॉब कार्ड, दृश्य कार्ड में संकेतकों की व्याख्या करने के लिए बुनियादी अंग्रेजी को समझें
- जी.एस-3. मैनुअल, स्वास्थ्य और सुरक्षा निर्देश, मेमो, रिपोर्ट, जॉब कार्ड आदि को पढ़ें और समझें।
- जी.एस-4. सहकर्मियों और सुपरवाइजरों के साथ प्रभावी ढंग से बात और संवाद करें
- जी.एस-5. सहकर्मियों को स्पष्ट और विस्तृत निर्देश दें
- जी.एस-6. सुपरवाइजर के साथ बातचीत करते समय सही तकनीकी शब्दों का प्रयोग करें
- जी.एस-7. अपनी जिम्मेदारियों के संबंध में उचित निर्णय लें
- जी.एस-8. संबंधित मशीनरी में किसी भी क्षतिग्रस्त दोषपूर्ण घटक का आकलन और तदनुसार कार्रवाई करें
- जी.एस-9. निर्णय का मूल्यांकन करें और बुनियादी समस्या निवारण का संचालन करें
- जी.एस-10. कंपनी की प्रक्रिया के आधार पर कार्य दिनचर्या की योजना बनाएं और प्रबंधित करें
- जी.एस-11. कार्य संबंधी कार्यों को करने के लिए सुपरवाइजरों/टीम के साथियों के साथ काम करें

योग्यता पैक (Qualification Pack)

- जी.एस-12.** संचालन से पहले और बाद में प्रतिदिन संबंधित मशीनरी, मशीन और कार्यस्थल की सफाई और चिकनाई की योजना बनाएं
- जी.एस-13.** सुनिश्चित करें और स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित संगठनात्मक प्रक्रियाओं का पालन किया जाता है या नहीं
- जी.एस-14.** परिचालन भूमिका से संबंधित मुद्दों को हल करें
- जी.एस-15.** दृश्य निरीक्षण, ध्वनि, तापमान आदि के आधार पर मशीन में सामान्य समस्याओं का निदान करें।
- जी.एस-16.** अवलोकन, अनुभव, तर्क, या संचार से एकत्र की गई जानकारी का विश्लेषण, मूल्यांकन और कुशलतापूर्वक कार्य करने के लिए लागू करें

योग्यता पैक (Qualification Pack)

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्राैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
कार्य क्षेत्र, मशीन और मशीनों को 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	2	5	-	1
पी.सी-2. उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करें	2	5	-	1
पी.सी-3. वेस्टेज को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्धारित स्थान पर डालें	2	3	-	1
पी.सी-4. जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारित साफ सफाई की चल रही प्रक्रिया को आगे बढ़ाना	2	10	-	1
पी.सी-5. किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट प्राधिकृत कर्मियों को करे	2	3	-	0.5
पी.सी-6. सुनिश्चित करें कि मशीन गार्ड सही जगह में हैं	2	3	-	1
पी.सी-7. एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखें	1	10	-	0.5
पी.सी-8. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करें	1	10	-	1
कुल एन.ओ.एस.	14	49	-	7

योग्यता पैक (Qualification Pack)

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 0102
एन.ओ.एस. नाम	कार्यक्षेत्र, मशीन और मशीनों को बनाए रखें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई,
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	4
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021
निष्क्रियीकरण की तारीख	30/09/2024

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ए.एम.एच./एन.0104: उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्र की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें

विवरण

यह यूनिट कार्य क्षेत्रों और गतिविधियों को व्यवस्थित/बनाए रखने के लिए आवश्यक निष्पादन मानदंड, ज्ञान और समझ और कौशल और क्षमताओं के साथ-साथ कार्य की भूमिकाओं को हरा-भरा करने के लिए प्रदान करती है।

स्कोप

यह यूनिट /कार्य निम्नलिखित को कवर करता है:

- संगठनात्मक मानदंडों का पालन करें और कार्यस्थल पर ग्रीनिंग प्रक्रियाओं का पालन करें।

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

उद्योग, और संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्र की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें

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

- पी.सी-1.** संगठनात्मक मानकों, ग्रीनिंग समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और नियमों के अनुसार कार्यों को पूरा करने में
- पी.सी-2.** संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करें और उनका पालन करें और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में
- पी.सी-3.** सक्रिय रूप से संगठन के प्रदर्शन में सुधार करने और पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में शामिल होने में।
- पी.सी-4.** सामग्री, मशीन, कंप्यूटर और सॉफ्टवेयर 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
- पी.सी-5.** किसी की जिम्मेदारी और सहमत कार्यक्रमों के भीतर लगातार रखरखाव और / या सफाई करने में और काम के व्यवधानों से प्रभावी ढंग से निपटने में।
- पी.सी-6.** संबंधित कामकों को असुरक्षित मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में
- पी.सी-7.** काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में
- पी.सी-8.** प्रभावी कार्य के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध करें और विभिन्न डिज़ाइन सॉफ्टवेयर पर काम करते समय बैकअप फ़ाइल बनाए रखने में
- पी.सी-9.** डिज़ाइन की सभी सॉफ्ट प्रतियां भविष्य के संदर्भ के लिए फ़ाइलों में बनाए रखने में

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ज्ञान और समझ (के.यू.)

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

के.यू.-1. एक प्रभावी और ग्रीन कार्यस्थल को प्राप्त करने के लिए जागरूक और टिकाऊ निर्णय / जानकारी लेना।

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

के.यू.-3. पूरी प्रक्रिया से संबंधित उत्पादन प्रक्रिया और विशिष्ट कार्य गतिविधियों की जानकारी

के.यू.-4. संगठन के नियम, कोड, गुणवत्ता मानक, रिपोर्टिंग प्रक्रियाएं और दिशानिर्देश (टाइमकीपिंग सहित)

के.यू.-5. कार्य निर्देशों और विशिष्टताओं के बारे में ज्ञान और उनकी सही व्याख्या करें

के.यू.-6. दिए गए विशेष विवरण और निर्देशों की विस्तृत जानकारी का उपयोग करने की विधि

के.यू.-7. समस्याओं की पहचान होने पर कार्रवाई करने का महत्व

के.यू.-8. रखरखाव और नियमित सफाई चलाने का महत्व

के.यू.-9. उत्पादों पर संदूषण के प्रभाव जैसे, मशीन तेल, गंदगी

के.यू.-10. मशीन के आम दोष और उनके सुधार करने की विधि के साथ

सामान्य कौशल (जी.एस.)

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

जी.एस.-1. जागरूक और टिकाऊ निर्णय लें जो कंपनी के संसाधनों को कम करने, पुनः उपयोग करने और रीसायकल करने में मदद करते हैं।

जी.एस.-2. अनावश्यक वेस्टेज बनाने वाली प्रक्रियाओं को पहचानते और बदलते हैं

जी.एस.-3. लिखित रूप में दूसरों के साथ संवाद (जहां भी लागू हो) करते हैं।

जी.एस.-4. सटीक शब्दावली का उपयोग करें

जी.एस.-5. मैनुअल/प्रक्रियाओं/और अनुपालन नीतियों का पालन करें

जी.एस.-6. लिखित प्रिंट और मेल संचार (डिजिटल) के माध्यम से संशोधनों के साथ सक्रिय रूप से अद्यतन करें

जी.एस.-7. प्रभावी ढंग से सुनें और मौखिक रूप से जानकारी को सही ढंग से संवाद करें और कार्रवाई या प्रतिक्रिया के उपयुक्त पाठ्यक्रम पर निर्णय लें।

जी.एस.-8. महत्वपूर्ण मुद्दों पर सक्रिय रूप से संवाद करें और नियम-आधारित निर्णय लेने की प्रक्रियाओं का पालन करें

जी.एस.-9. ऐसी स्थिति की पहचान करें जिसे गुणवत्ता के मुद्दों पर वृद्धि की आवश्यकता है और हस्तक्षेप की तलाश करें

जी.एस.-10. लक्ष्य और समय सीमा प्राप्त करने के लिए अपने काम की योजना बनाएं और व्यवस्थित करें और प्रभावी वितरण के लिए परामर्श / समन्वय करें।

जी.एस.-11. विभिन्न स्थितियों में समस्या को हल करने के दृष्टिकोण लागू करें

जी.एस.-12. विशेष कर्मियों के लिए विसंगतियों का उल्लेख करें

योग्यता पैक (Qualification Pack)

जी.एस-13. अपनी कार्य आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए आवश्यकताओं, आवश्यकताओं और निर्भरताओं का विश्लेषण करें

जी.एस-14. प्रभावी समाधान के लिए गुणवत्ता, उत्पादन, लेखा परीक्षा या किसी अन्य टीम के सदस्यों की भागीदारी की तलाश करें

जी.एस-15. संबंधित कार्मिकों को विस्तृत और रचनात्मक तरीके से कार्य पर राय प्रदान करें

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
उद्योग, और संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्र की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें				
पी.सी-1. संगठनात्मक मानकों, ग्रीनिंग समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और नियमों के अनुसार कार्यों को पूरा करने में	2	1	-	1
पी.सी-2. संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करें और उनका पालन करें और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में	2	1	-	1
पी.सी-3. सक्रिय रूप से संगठन के प्रदर्शन में सुधार करने और पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में शामिल होने में।	2	1	-	1
पी.सी-4. सामग्री, मशीन, कंप्यूटर और सॉफ्टवेयर 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	3	2	-	2
पी.सी-5. किसी की जिम्मेदारी और सहमत कार्यक्रमों के भीतर रनिंग रखरखाव और / या सफाई करने में और काम के व्यवधानों से प्रभावी ढंग से निपटने में।	3	1	-	1
पी.सी-6. संबंधित कामकों को असुरक्षित मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में	2	1	-	1

योग्यता पैक (Qualification Pack)

पी.सी-7. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में	2	1	-	1
पी.सी-8. प्रभावी कार्य के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध करें और विभिन्न डिज़ाइन सॉफ्टवेयर पर काम करते समय बैकअप फ़ाइल बनाए रखने में	2	1	-	1
पी.सी-9. डिज़ाइन की सभी सॉफ्ट प्रतियां भविष्य के संदर्भ के लिए फ़ाइलों में बनाए रखने में	2	1	-	1
कुल एन.ओ.एस.	20	10		10

योग्यता पैक (Qualification Pack)

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन.0104
एन.ओ.एस. नाम	उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्रकी भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई,
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	4
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021
निष्क्रियीकरण की तारीख	30/09/2024

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ए.एम.एच./एन.0305: सिलाई/लाइन सुपरवाइज़र से प्राप्त योजना के अनुसार निट्स कपड़ों की सिलाई की प्रक्रिया के लिए योजना और तैयारी

विवरण

यह यूनिट कौशल और दक्षताओं की योग्यता और माप के बारे में है जो सिलाई मशीनों का उपयोग करके एक अपैरल या निर्मित अपैरल बनाने के लिए निट्स / कटे हुए घटकों / पैनों की सिलाई के लिए संतोषजनक रूप से योजना बनाने में सक्षम बनाता है

स्कोप

इस यूनिट/कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं:

- मशीनों की जांच और परीक्षण सिलाई

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

मशीनों की जांच और परीक्षण सिलाई

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

- पी.सी-1.** निर्माताओं के निर्देशों और नीट हुआ घटकों की उत्पादन आवश्यकताओं के अनुसार मशीनों की सेटिंग की जाँच करने में, यदि सेटिंग को सही करने के लिए मैकेनिक या पर्यवेक्षक को सूचित करने के साथ कोई समस्या है।
- पी.सी-2.** सुनिश्चित करें कि मशीन सुई, पैर, स्पूल आदि सुरक्षित काम करने के लिए कसकर तय किए गए हैं
- पी.सी-3.** सुनिश्चित करें कि उपयोग की जाने वाली सामग्री एक उत्पाद के भीतर और उत्पादों की एक जोड़ी के बीच विनिर्देश मिलान को पूरा करती है जहां लागू होने में । यदि बैठक विनिर्देश में कोई विचलन पर्यवेक्षक या लाइन के गुणवत्ता नियंत्रक को सूचित करें
- पी.सी-4.** सुनिश्चित करें कि धागे प्रदान किए गए धागे की गुणवत्ता और अपैरल शैलियों के लिए आवश्यकताओं और रंग के अनुसार उपयोग किए जाते हैं
- पी.सी-5.** उत्पादन शुरू करने से पहले वेस्टेज कपड़े पर सिलाई के बाद सिलाई की गुणवत्ता की जांच करने में
- पी.सी-6.** एक ही सीरियल नंबर मिलान घटक के साथ सही घटक का उपयोग करें और उसके बाद घटक सिलाई के बाद घटक स्वयं अगले आपरेशन के लिए घटक पारित करने से पहले सिलाई की गुणवत्ता की जाँच करें.
- पी.सी-7.** किसी भी संदेह के लिए सिलाई प्रक्रिया के दौरान, अस्पष्ट निर्देश और स्पष्टीकरण सुपरवाइज़र से सवाल पूछते हैं।।

ज्ञान और समझ (के.यू.)

कार्य क्षेत्र पर ऑपरेटर यह जानने और समझने की जरूरत है:

- के.यू-1.** वितरण अनुसूची, दैनिक और प्रति घंटा लक्ष्य उत्पादन और गुणवत्ता आवश्यकताओं के बारे में ज्ञान।
- के.यू-2.** यह सुनिश्चित करने की योजना बनाएं कि सिलाई की बर्बादी को कम से कम किया जाए।
- के.यू-3.** सिलाई प्रक्रिया या उत्पादों पर प्रश्नों के मामले में व्यक्ति से संपर्क करें विनिर्देशन और दोषपूर्ण घटकों, मशीनों की सेटिंग, उपकरण और / या उपकरण से संबंधित मुद्दों को हल करने के लिए

योग्यता पैक (Qualification Pack)

के.यू-4. लाइक्रा, सूती जर्सी निट्स, इंटरलॉक, पॉलिएस्टर, आदि जैसे बुनने वाले कपड़ों के प्रकार और उनके हैडलिंग तरीके

के.यू-5. कपड़े के दोषों जैसे छेद, दाग, टूटे सिर, धारियाँ आदि का ज्ञान और सिलाई दोषों जैसे रोपिंग, टूटी हुई सिलाई, स्किप सिलाई, पकरिंग आदि के बारे में ज्ञान।

के.यू-6. सुई के प्रकार, बोबिन वाइंडिंग, मशीन नियंत्रण, कार्य सहायक उपकरण, फोल्डर आदि का ज्ञान।

के.यू-7. अटैचमेंट्स जो की निटेड फैब्रिक से बने अपैरल, मेड-यूपीएस और होम फर्निशिंग उत्पादों जैसे की पाइपिंग, रिब कालर, इत्यादि

के.यू-8. विभिन्न प्रकार की सिलाई मशीनें (बुने हुए कपड़ों के लिए), उदाहरण के लिए, 4- थ्रेड ओवरलॉक मशीन, 5- थ्रेड ओवरलॉक मशीन, फ्लैट लॉक, चैन सिलाई मशीन, सिंगल नीडल लॉक स्टिच मशीन इत्यादि।

सामान्य कौशल (जी.एस.)

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

जी.एस-1. जॉब कार्ड में प्राप्त निर्देशों को पढ़ें और समझें और तदनुसार कार्य करें

जी.एस-2. प्रत्येक शैली के अनुसार आवश्यक सामग्री को पढ़ें और समझें जिसे सिला जाना है

जी.एस-3. सुपरवाइजर/सहकर्मियों/सहायकों के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें

जी.एस-4. सुपरवाइजर या सहकर्मियों से उचित तरीके से स्पष्टीकरण मांगें

जी.एस-5. उत्पादन और गुणवत्ता के संबंध में एक तार्किक तरीके से सुपरवाइजर / सहकर्मियों को विस्तृत जानकारी प्रदान करना।

जी.एस-6. ऑपरेशन की आवश्यकता और सामग्री की आवश्यकता के अनुसार सही मशीनों और सेटिंग्स के लिए किए गए निर्णयों का पालन करें

जी.एस-7. गुणवत्ता के लिए ग्राहक परिभाषित और अप्रत्यक्ष आवश्यकताओं को समझें

जी.एस-8. सिलाई घटकों में हुई त्रुटियों को सुधारने के लिए कौशल।

जी.एस-9. रिपोर्ट करें और प्रमुख दोषों जैसे लापता मशीन पार्ट्स, लापता / दोषपूर्ण / अपैरल के बार-बार कटे हुए हिस्सों, आदि के मामले में पर्यवेक्षक से समाधान की तलाश करें।

जी.एस-10. सिलाई प्रक्रिया से पहले सिलाई मशीन के काम का विश्लेषण करने के लिए यह जांचने के लिए कि क्या यह गुणवत्ता आवश्यकताओं को पूरा कर रहा है

जी.एस-11. गंभीर रूप से सुई के प्रकार और स्थिति का मूल्यांकन करें जिसका उपयोग कटे हुए हिस्सों को सिलाई करने के लिए किया जाना है

योग्यता पैक (Qualification Pack)

मूल्यांकन के मानदंड / कटेरिया

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी माक्स	प्राैक्टिकल माक्स	प्रोजेक्ट माक्स	वाइवा माक्स
मशीनों की जांच और सिलाई का परीक्षण				
पी.सी-1 निर्माताओं के निर्देशों और नीट हुआ घटकों की उत्पादन आवश्यकताओं के अनुसार मशीनों की सेटिंग की जाँच करने में, यदि सेटिंग को सही करने के लिए मैकेनिक या पर्यवेक्षक को सूचित करने के साथ कोई समस्या है।	5	10	-	1
पी.सी-2 सुनिश्चित करें कि मशीन सुई, पैर, स्पूल आदि सुरक्षित काम करने के लिए कसकर तय किए गए हैं	5	10	-	2
पी.सी-3 सुनिश्चित करें कि उपयोग की जाने वाली सामग्री एक उत्पाद के भीतर और उत्पादों की एक जोड़ी के बीच विनिर्देश मिलान को पूरा करती है जहां लागू होने में। यदि बैठक विनिर्देश में कोई विचलन पर्यवेक्षक या लाइन के गुणवत्ता नियंत्रक को सूचित करें	3	10	-	1
पी.सी-4 सुनिश्चित करें कि धागे प्रदान किए गए धागे की गुणवत्ता और अपैरल शैलियों के लिए आवश्यकताओं और रंग के अनुसार उपयोग किए जाते हैं	2	10	-	2
पी.सी-5 उत्पादन शुरू करने से पहले वेस्टेज कपड़े पर सिलाई के बाद सिलाई की गुणवत्ता की जांच करने में	1	20	-	1
पी.सी-6 एक ही सीरियल नंबर मिलान घटक के साथ सही घटक का उपयोग करें और उसके बाद घटक सिलाई के बाद घटक स्वयं अगले आपरेशन के लिए घटक पारित करने से पहले सिलाई की गुणवत्ता की जाँच करें.	3	8	-	2
पी.सी-7 किसी भी संदेह के लिए सिलाई प्रक्रिया के दौरान, अस्पष्ट निर्देश और स्पष्टीकरण सुपरवाइजर से सवाल पूछते हैं।।	1	2	-	1
कुल एन.ओ.एस.	20	70	-	10

योग्यता पैक (Qualification Pack)

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन.0305
एन.ओ.एस. नाम	सिलाई/लाइन पर्यवेक्षक से प्राप्त योजना के अनुसार बुने हुए कपड़ों की सिलाई की प्रक्रिया की योजना बनाना और तैयार करना
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई,
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	4
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा तारीख	30/09/2021
अगला समीक्षा तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021
निष्क्रियीकरण की तारीख	30/09/2024

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ए.एम.एच./एन. 0306: योजना के अनुसार बुने हुए कपड़ों की सिलाई करें

विवरण

यह यूनिट परिमाणीकरण और कौशल और दक्षताओं के माप के बारे में है जो गुणवत्ता और उत्पादकता लक्ष्य को पूरा करने के लिए नीट वाले कपड़ों को सिलाई करने में सक्षम बनाता है।

स्कोप

इस यूनिट/कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं:

- नीट कपड़ा पैनों सिलाई के लिए आवश्यक कौशल के तत्वों

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

नीट हुआ कपड़ा पैनों को सिलाई करने के लिए आवश्यक दक्षताओं के तत्व सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए:

- पी.सी-1.** अपैरल या मेड-प्स और होम फर्निशिंग उत्पाद के अनुसार मशीनरी पर काम करने का कौशल।
- पी.सी-2.** बाइंडर, फोल्डर, आवश्यक उपकरण, आदि जैसे अपैरल आवश्यकताओं के अनुसार उपयुक्त अनुलग्नकों पर काम करने का कौशल।
- पी.सी-3.** औद्योगिक इंजीनियर द्वारा निर्देशित के रूप में सुचारू और उत्पादक कार्य सुनिश्चित करने के लिए सामग्री की सही स्थिति और लेआउट।
- पी.सी-4.** निर्दिष्ट सिलाई प्रकार (सिलाई वर्ग), हेम और सीम के अनुसार उत्पाद विनिर्देश द्वारा आवश्यक के रूप में सही अनुक्रम में सही सामग्री की सिलाई करने में
- पी.सी-5.** परिशुद्धता और सटीकता के साथ जटिल सिलाई कार्रवाई निष्पादित करने में
- पी.सी-6.** सुनिश्चित करें कि सिले हुए उत्पाद तकनीकी पैक के अनुसार और प्रति इंच सिलाई, लेबल और ट्रिमिंग के संदर्भ में विनिर्देश को पूरा करने में
- पी.सी-7.** पर्यवेक्षक द्वारा निर्देशित सीम भत्ते के अनुसार सिलाई सुनिश्चित करने में
- पी.सी-8.** जांच करें जॉब कार्ड में उल्लिखित मानकों और विनिर्देश के अनुसार सिले हुए घटकों को पूरा करने में
- पी.सी-9.** यह सुनिश्चित करने के लिए तुरंत समायोजन करें कि सिलाई कार्य विनिर्देश से मेल खाता है
- पी.सी-10.** औद्योगिक इंजीनियर / सुपरवाइजर / गुणवत्ता नियंत्रक द्वारा निर्देशित के रूप में आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर को बनाए रखने

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ज्ञान और समझ (के.यू.)

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

- के.यू-1. संगठन का प्रोटोकॉल या प्रक्रियाएं जिनका पालन किया जाना है और जब भी टूटी हुई सुई की पूर्ति के लिए।
- के.यू-2. सिलाई मशीनों के प्रकार (एकल सुई, डबल सुई ताले सिलाई मशीन, आदि) और संबंधित मशीनों (बटन अनुलग्नक मशीन, बटन छेद निर्माता मशीन, आदि) संगठन में उपलब्ध
- के.यू-3. संगठन में प्रचलित गुणवत्ता प्रणाली और सिलाई प्रक्रियाएं
- के.यू-4. निट्स कपड़े से बने अपैरल, मेड यूपीएस एंड होम फर्निशिंग के ऑपरेशन्स का क्रम, सिलाई एवं प्रक्रिया
- के.यू-5. सिलाई के दौरान होने वाले दोष जैसे स्किप सिलाई, ढीली सिलाई, आदि और छेद, रंग छाया, स्लब, संदूषण फाइबर, आदि जैसे कपड़े के दोषों के बारे में ज्ञान।
- के.यू-6. सुई क्रमांकन, निट्स कपड़े में उपयोग की जाने वाली सुई के प्रकार, आदि जैसी सुईयां।
- के.यू-7. सिलाई दोषों का सुधार/परिवर्तन और दोषों के कारण हुए
- के.यू-8. सिलाई प्रकार (ताला सिलाई, श्रृंखला सिलाई, आदि), सीम गुणवत्ता (सीम फिसलन, सीम ताकत, आदि)
- के.यू-9. नीट हुआ कपड़ा की सिलाई मशीनों में गलत सेटिंग्स के परिणाम।
- के.यू-10. उपयुक्त स्व-जाँच विधियाँ जिनका उपयोग किया जा सकता है

सामान्य कौशल (जी.एस.)

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

- जी.एस-1. गुणवत्ता पैरामीटर और उत्पाद विनिर्देश से संबंधित रिकॉर्ड पढ़ें
- जी.एस-2. सिलाई के दौरान किए गए मामूली से भी परिवर्तनों को जागरूक करें और सुपरवाइजर और गुणवत्ता नियंत्रक को सूचित करें।
- जी.एस-3. कपड़े की सिलाई करते समय जॉब कार्ड में उल्लिखित प्रत्येक विवरण को पढ़ें, समझें और अमल करें
- जी.एस-4. गैर मानदंड, गुणवत्ता मानकों आदि से संबंधित लिखित निर्देशों को पढ़ें, और समझें
- जी.एस-5. सुपरवाइजर, सहकर्मियों और सहायकों, आदि के साथ उपयुक्त संचार।
- जी.एस-6. प्राप्त जॉब कार्ड या विधि और प्रक्रिया के बारे में संदेह होने पर विस्तृत जानकारी प्राप्त करें / प्रदान करें
- जी.एस-7. ऑपरेशन और सामग्री की आवश्यकता के अनुसार सही सेटिंग्स का चयन करने के लिए पर्यवेक्षक या गुणवत्ता नियंत्रक से निर्णय लेने की तलाश करें।
- जी.एस-8. किसी भी भ्रम से बचने के लिए निट्स कपड़ा पैनलों की सिलाई प्रक्रिया के दौरान संगठनों के नियम-आधारित निर्णय लेने की प्रक्रिया का पालन करें
- जी.एस-9. एक सहज और निर्बाध सिलाई कार्य प्रक्रिया के लिए पर्यवेक्षक द्वारा निर्देशित के रूप में कट पैनलों को व्यवस्थित करें

योग्यता पैक (Qualification Pack)

- जी.एस-10.** पर्यवेक्षक द्वारा निर्देशित के अनुसार सिले हुए पैनलों को व्यवस्थित और बंडल करें ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि सहायक के लिए पैनलों को अगले ऑपरेटर या विभाग में एकत्र करना और स्थानांतरित करना आसान हो।
- जी.एस-11.** सुपरवाइजर या गुणवत्ता नियंत्रक द्वारा निर्देशित के रूप में गुणवत्ता आवश्यकताओं के अनुसार कपड़े पैनलों सिलाई।
- जी.एस-12.** संबंधित सुपरवाइजर या गुणवत्ता नियंत्रक से स्पष्टीकरण के लिए गुणवत्ता से संबंधित इनपुट की तलाश करें और समझें।
- जी.एस-13.** सिले हुए घटकों की गुणवत्ता बनाए रखने के महत्व को समझें
- जी.एस-14.** पढ़ें और अच्छी तरह से प्राप्त जॉब कार्ड को समझें, किसी भी भ्रम से बचने के लिए पर्यवेक्षक से परामर्श करें।
- जी.एस-15.** जॉब कार्ड/ टेकपैक में उल्लिखित विनिर्देश के खिलाफ सिले हुए टुकड़े / घटक की स्व-जांच करें और सुनिश्चित करें, कि सिलाई प्रक्रिया के दौरान कोई गलती नहीं हुई है
- जी.एस-16.** सिलाई ऑपरेशन या गुणवत्ता को प्रभावित करने वाली सामग्री से संबंधित समस्या के मूल कारण की पहचान करें और किसी भी मुद्दे के लिए पर्यवेक्षक की मदद लें

योग्यता पैक (Qualification Pack)

मूल्यांकन के मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	पैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
निट्स कपड़ा पैनों सिलाई के लिए आवश्यक दक्षताओं के तत्वों				
पी.सी-1. अपैरल या मेड-प्स और होम फर्निशिंग उत्पाद के अनुसार मशीनरी पर काम करने का कौशल।	4	4	-	1
पी.सी-2. बाइंडर, फोल्डर, आवश्यक उपकरण, आदि जैसे अपैरल आवश्यकताओं के अनुसार उपयुक्त अनुलग्नकों पर काम करने का कौशल।	4	5	-	2
पी.सी-3. औद्योगिक इंजीनियर द्वारा निर्देशित के रूप में सुचारू और उत्पादक कार्य सुनिश्चित करने के लिए सामग्री की सही स्थिति और लेआउट।	2	5	-	1
पी.सी-4. निर्दिष्ट सिलाई प्रकार (सिलाई वर्ग), हेम और सीम के अनुसार उत्पाद विनिर्देश द्वारा आवश्यक के रूप में सही अनुक्रम में सही सामग्री की सिलाई करने में	2	20	-	1
पी.सी-5. परिशुद्धता और सटीकता के साथ जटिल सिलाई कार्रवाई निष्पादित करने में	3	20	-	2
पी.सी-6. सुनिश्चित करें कि सिले हुए उत्पाद तकनीकी पैक के अनुसार और प्रति इंच सिलाई, लेबल और ट्रिमिंग के संदर्भ में विनिर्देश को पूरा करने में	4	9	-	2
पी.सी-7. पर्यवेक्षक द्वारा निर्देशित सीम भत्ते के अनुसार सिलाई सुनिश्चित करने में	2	9	-	2
पी.सी-8. जांच करें जॉब कार्ड में उल्लिखित मानकों और विनिर्देश के अनुसार सिले हुए घटकों को पूरा करने में	2	9	-	1
पी.सी-9. यह सुनिश्चित करने के लिए तुरंत समायोजन करें कि सिलाई कार्य विनिर्देश से मेल खाता है	2	5	-	1
पी.सी-10. औद्योगिक इंजीनियर / सुपरवाइजर / गुणवत्ता नियंत्रक द्वारा निर्देशित के रूप में आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर को बनाए रखने	2	8	-	1
कुल एन.ओ.एस.	27	94	-	14

योग्यता पैक (Qualification Pack)

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस) पैरामीटर्स

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन.0306
एन.ओ.एस. नाम	योजना के अनुसार बुने हुए कपड़े सिलाई
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई,
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	4
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षित की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी मंजूरी की तारीख	30/09/2021
निष्क्रियीकरण की तारीख	30/09/2024

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ए.एम.एच./एन.0307: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी.जागरूकता के साथ उत्पादन लाइन में स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा बनाए रखें

विवरण

यह यूनिट उत्पादन लाइन में स्वास्थ्य सुरक्षा और जेंडर संवेदनशीलता की जांच और सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक प्रदर्शन मानदंड, ज्ञान और समझ, कौशल और क्षमताएं प्रदान करती है।

स्कोप

इस यूनिट/कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं –

- कार्यस्थलों में स्वास्थ्य, सुरक्षा और जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण का रखरखाव।

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

कार्य क्षेत्र में जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य और सुरक्षा का रखरखाव

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

- पी.सी-1.** सिलाई मशीनों और संबंधित उपकरणों और उपकरणों जैसे थ्रेड कटर, क्रैंची, सीम रिपर्स, आदि के सुरक्षित और सुरक्षित हैंडलिंग और भंडारण को सुनिश्चित करें और कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों का पालन करें।
- पी.सी-2.** कंपनी प्रोटोकॉल के अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों जैसे नाक मास्क, लॉक गार्ड, आंखों की सुरक्षा, आदि का उपयोग और रखरखाव करें।
- पी.सी-3.** संभावित जोखिमों और खतरों जैसे मशीन और उपकरणों, आग, आदि से शारीरिक चोटों के लिए कार्यस्थल और कार्य क्षेत्र की जांच करें।
- पी.सी-4.** सिलाई मशीनों और अन्य संबंधित उपकरणों जैसे लूज़ सिलाई, लापता भागों, आदि में खराबी की पहचान और सही (यदि संभव हो तो)।
- पी.सी-5.** अपनी जेंडर पहचान और भूमिका पर प्रतिबिंबित करने की क्षमता। & जेंडर और इसकी अवधारणाओं का अभ्यास, स्वीकृति और आंतरिककरण।
- पी.सी-6.** प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशमन और आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रशिक्षण शुरू करना और कार्यस्थल पर आयोजित मॉक-ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं में सक्रिय रूप से भाग लेना, लैंगिक भेदभाव को समाप्त करने और जेंडर समावेशी शब्दों में संवाद करने के लिए भी संलग्न और भाग लेना।

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ज्ञान और समझ (के.यू.)

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

- के.यू-1. सिलाई मशीनों के संचालन और हैंडलिंग और उनकी प्रक्रियाओं और संगठन में अपनाई जा रही लैंगिक समानता के महत्व के बारे में उनकी प्रक्रियाओं और ज्ञान जैसे शारीरिक चोटों, बिजली के झटके, आदि जैसे खतरे और किसी भी उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की रिपोर्ट करने के लिए नीतियों का पालन किया जा रहा है।
- के.यू-2. सिलाई से संबंधित अनुपालन आवश्यकताएं।
- के.यू-3. उपकरण और मशीन संचालन के सुरक्षित संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाएं और विकलांग कर्मचारियों को समायोजित करने के तरीके के बारे में ज्ञान, शिष्टाचार का पालन करने और उचित भाषा और शब्दावली का पालन करने के लिए।
- के.यू-4. कार्यस्थल पर पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली से संबंधित प्रक्रियाएं
- के.यू-5. नाक मुखौटा, लॉक गार्ड, आदि जैसे व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों का उपयोग।
- के.यू-6. कैंची, धागा कटर, आदि जैसे सिलाई से संबंधित विभिन्न उपकरणों और उपकरणों के सुरक्षित और सुरक्षित उपयोग के बारे में प्रक्रिया।
- के.यू-7. स्वास्थ्य और सुरक्षा और उनके अर्थ और अक्षम कर्मचारियों के लिए एक सुरक्षित, सुलभ और स्वस्थ कार्यस्थल को बढ़ावा देने के बारे में ज्ञान से संबंधित साइनेज।
- के.यू-8. व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा जोखिम और तरीके और ज्ञान के बारे में कैसे संवाद करने के लिए, मदद की पेशकश, विकलांग या विशेष जरूरतों वाले लोगों के लिए अंतरिक्ष, पार्किंग आदि का सम्मान करने के लिए।
- के.यू-9. जेंडर और इसकी अवधारणाओं का अभ्यास, स्वीकृति और आंतरिककरण जेंडर समावेशी शब्दों में संवाद करता है
- के.यू-10. कार्यों की गहरी समझ, जेंडर व्यवहार के परिणाम और जेंडर अवधारणाओं का ज्ञान

सामान्य कौशल (जी.एस.)

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

- जी.एस-1. सिलाई के दौरान किए गए मामूली बदलावों को भी सुपरवाइजर या क्वालिटी कंट्रोलर को सूचित करें।
- जी.एस-2. किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी तरह के पूर्वाग्रह / भेदभाव के बिना एक सकारात्मक और समावेशी कार्यस्थल वातावरण बनाना
- जी.एस-3. संगठन में रखे गए सुरक्षा संकेतों को पढ़ें, समझें और उनका पालन करें और जेंडर संवेदीकरण प्रशिक्षण के लिए आयोजित किसी भी चर्चा / कार्यशाला में सक्रिय रूप से भाग लें
- जी.एस-4. स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित वरिष्ठों, सहकर्मियों और जूनियरों के लिए प्रभावी संवाद करें

योग्यता पैक (Qualification Pack)

- जी.एस-5.** स्पष्टीकरण की मांग या प्रदान करते समय तकनीकी स्वास्थ्य और सुरक्षा शर्तों का उपयोग करके बोलने में सक्षम और संगठन में लैंगिक समानता के मुद्दों से संबंधित लिखित निर्देशों को पढ़ने और समझने में सक्षम।
- जी.एस-6.** उत्पादन लाइन में रहते हुए सही पी.पी.ई. और अन्य सुरक्षा गियर का मूल्यांकन और उपयोग करें
- जी.एस-7.** संगठन के अनुरूप आपात स्थिति / दुर्घटनाओं का जवाब देने में समय पर सूचित करना सुनिश्चित करें
- जी.एस-8.** आवश्यक अनुसूची के अनुसार स्वास्थ्य और सुरक्षा अभ्यास में भाग लें
- जी.एस-9.** स्वास्थ्य और सुरक्षा उपायों को पूरा करने के लिए पर्यवेक्षकों / टीम के साथियों के साथ काम करें
- जी.एस-10.** सिलाई कार्य का आयोजन करने पर काम करें, ताकि अंतिम घंटे की भीड़ और उसके बाद होने वाली दुर्घटनाओं से बचा जा सके
- जी.एस-11.** सुनिश्चित करें और स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित संगठनात्मक प्रक्रियाओं का पालन करें और ग्राहक स्वास्थ्य और सुरक्षा मानदंडों का पालन करें
- जी.एस-12.** उचित कार्रवाई करें और आपात स्थिति, दुर्घटनाओं या उत्पादन लाइन में आग के दौरान पर्यवेक्षक को सूचित करें
- जी.एस-13.** मशीनों में छोटी-छोटी खराबी से संबंधित मुद्दों को हल करें और यदि आवश्यक हो तो संबंधित पर्यवेक्षकों को रिपोर्ट करें
- जी.एस-14.** किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की पहचान करें और रिपोर्ट करें और विकलांगता या विशेष जरूरतों वाले किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी प्रकार के पूर्वाग्रह / भेदभाव के बिना एक सकारात्मक और समावेशी कार्यस्थल वातावरण बनाएं।
- जी.एस-15.** आगे की क्षति को हल करने या उससे बचने के लिए अपनाए गए उपायों का विश्लेषण और पालन करें
- जी.एस-16.** विकलांगता संवेदीकरण प्रशिक्षण के लिए आयोजित किसी भी चर्चा / कार्यशाला में सक्रिय रूप से भाग लें और विकलांग व्यक्तियों से संबंधित संगठन में समानता के मुद्दों से संबंधित लिखित निर्देशों को पढ़ें और समझें।
- जी.एस-17.** जेंडर और इसकी अवधारणाओं का बुनियादी ज्ञान और किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी भेद, बहिष्करण, उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की पहचान करें और रिपोर्ट करें।

योग्यता पैक (Qualification Pack)

मूल्यांकन के मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्राैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
कार्य क्षेत्र में स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा और जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी.. संवेदीकरण का रखरखाव				
पी.सी-1. सिलाई मशीनों और संबंधित उपकरणों और उपकरणों जैसे थ्रेड कटर, क्रैंची, सीम रिपर्स, आदि के सुरक्षित और सुरक्षित हैंडलिंग और भंडारण को सुनिश्चित करें और कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों का पालन करें।	1	6	-	0.5
पी.सी-2. कंपनी प्रोटोकॉल के अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों जैसे नाक मास्क, लॉक गार्ड, आंखों की सुरक्षा, आदि का उपयोग और रखरखाव करें।	2	5	-	1
पी.सी-3. संभावित जोखिमों और खतरों जैसे मशीन और उपकरणों, आग, आदि से शारीरिक चोटों के लिए कार्यस्थल और कार्य क्षेत्र की जांच करें।	2	4	-	1
पी.सी-4. सिलाई मशीनों और अन्य संबंधित उपकरणों जैसे लूज़ सिलाई, लापता भागों, आदि में खराबी की पहचान और सही (यदि संभव हो तो).	3	15	-	1
पी.सी-5. अपनी जेंडर पहचान और भूमिका पर प्रतिबिंबित करने की क्षमता। & जेंडर और इसकी अवधारणाओं का अभ्यास, स्वीकृति और आंतरिककरण।	1	4	-	0.5
पी.सी-6. प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशमन और आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रशिक्षण शुरू करना और कार्यस्थल पर आयोजित मॉक-ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं में सक्रिय रूप से भाग लेना, लैंगिक भेदभाव को समाप्त करने और जेंडर समावेशी शब्दों में संवाद करने के लिए भी संलग्न और भाग लेना।	2	5	-	1
कुल एन.ओ.एस.	11	39	-	5

योग्यता पैक (Qualification Pack)

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन.0307
एन.ओ.एस. नाम	उत्पादन लाइन में जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा बनाए रखें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई,
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	4
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021
निष्क्रियीकरण की तारीख	30/09/2024

योग्यता पैक (Qualification Pack)

मूल्यांकन दिशानिर्देश और मूल्यांकन वेटेज

मूल्यांकन दिशानिर्देश

1. प्रत्येक योग्यता पैक के लिए मूल्यांकन के लिए मानदंड सेक्टर कौशल परिषद द्वारा बनाए जाएंगे। प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (पी.सी.) को एन.ओ.एस. में इसके महत्व के आनुपातिक अंक दिए जाएंगे। एस.एस.सी. प्रत्येक पी.सी. के लिए थ्योरी और कौशल व्यावहारिक के लिए अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगा
2. थ्योरी भाग के लिए मूल्यांकन एसएससी द्वारा बनाए गए प्रश्नों के ज्ञान बैंक पर आधारित होगा
3. मूल्यांकन सभी अनिवार्य एन.ओ.एस. के लिए आयोजित किया जाएगा, और जहां लागू हो, चयनित वैकल्पिक / विकल्प एन.ओ.एस. / एन.ओ.एस. के सेट पर। परीक्षा / प्रशिक्षण केंद्र (नीचे दिए गए मूल्यांकन मानदंडों के अनुसार)
4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक उम्मीदवार के लिए थ्योरी भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र बनाएंगी।
5. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां इन मानदंडों के आधार पर प्रत्येक परीक्षा / प्रशिक्षण केंद्र पर प्रत्येक छात्र के लिए कौशल व्यावहारिक के लिए अद्वितीय मूल्यांकन बनाएंगी।
6. योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को क्यू.पी. में न्यूनतम 70% कुल स्कोर करना चाहिए।
7. असफल समापन के मामले में, प्रशिक्षु योग्यता पैक पर पुनर्मूल्यांकन की तलाश कर सकता है।

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

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

योग्यता पैक (Qualification Pack)

मूल्यांकन भार/वेटेज

अनिवार्य एन.ओ. एस.

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक	थ्योरी माक्स	प्राैक्टिकल माक्स	प्रोजेक्ट माक्स	वाइवा माक्स	कुल माक्स	महत्व/ वेटेज
ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र पर उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें	14	49	-	7	70	18
ए.एम.एच./एन. 0104: उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्र की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का अनुपालन करें	20	10		10	40	10
ए.एम.एच./एन.0305: सिलाई/लाइन सुपरवाइज़र से प्राप्त योजना के अनुसार निट्स कपड़ों की सिलाई की प्रक्रिया के लिए योजना और तैयारी	20	70	-	10	100	25
ए.एम.एच./एन. 0306: योजना के अनुसार बुने हुए कपड़ों की सिलाई करें	27	94	-	14	135	34
ए.एम.एच./एन.0307: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण/ जागरूकता के साथ उत्पादन लाइन में स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा बनाए रखें	11	39	-	5	55	14
कुल एन.ओ.एस.	92	262	-	46	400	100

योग्यता पैक (Qualification Pack)

परिवर्णी शब्द

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

योग्यता पैक (Qualification Pack)

शब्दकोष

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

योग्यता पैक (Qualification Pack)

ज्ञान और समझ (के.यू.)	ज्ञान और समझ (के.यू.) ऐसे कथन हैं जो एक साथ तकनीकी, सामान्य, प्रोफेशनल और संगठन विशिष्ट ज्ञान को निर्दिष्ट करते हैं जो किसी व्यक्ति को आवश्यक मानक के लिए प्रदर्शन करने के लिए आवश्यक है।
संगठनात्मक संदर्भ	संगठनात्मक संदर्भ में संगठन को संरचित करने का तरीका शामिल है और यह कैसे संचालित होता है, जिसमें ऑपरेटिव ज्ञान प्रबंधकों की जिम्मेदारी के अपने संबंधित क्षेत्रों की सीमा भी शामिल है।
तकनीकी ज्ञान	तकनीकी ज्ञान विशिष्ट निर्दिष्ट जिम्मेदारियों को पूरा करने के लिए आवश्यक विशिष्ट ज्ञान है।
मुख्य कौशल / सामान्य कौशल (जी.एस.)	कोर कौशल या जेनेरिक कौशल (जी.एस.) कौशल का एक समूह है जो आज की दुनिया में सीखने और काम करने की कुंजी है। इन कौशलों को आमतौर पर आज की दुनिया में किसी भी काम के माहौल में आवश्यक है। ये कौशल आमतौर पर किसी भी काम के माहौल में आवश्यक होते हैं। ओएस के संदर्भ में, इनमें संचार से संबंधित कौशल शामिल हैं जो अधिकांश नौकरी भूमिकाओं पर लागू होते हैं।
ऐच्छिक	ऐच्छिक एन.ओ.एस. / एन.ओ.एस. का सेट हैं जिन्हें क्षेत्र द्वारा नौकरी की भूमिका में विशेषज्ञता के लिए योगदान के रूप में पहचाना जाता है। प्रत्येक विशेष नौकरी की भूमिका के लिए एक क्यू.पी. के भीतर कई ऐच्छिक हो सकते हैं। प्रशिक्षुओं को ऐच्छिक के साथ एक क्यू.पी. के सफल समापन के लिए कम से कम एक ऐच्छिक का चयन करना होगा।
विकल्प	विकल्प एन.ओ.एस. / एन.ओ.एस. का सेट हैं जो क्षेत्र द्वारा अतिरिक्त कौशल के रूप में पहचाने जाते हैं। एक क्यू.पी. के भीतर कई विकल्प हो सकते हैं। विकल्प के साथ क्यू.पी. को पूरा करने के लिए किसी भी विकल्प का चयन करना अनिवार्य नहीं है।