

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

अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल
तीसरी मंजिल, प्लैट नंबर ए-312 से ए-323, सोमदत्त चैंबर- I,
भीकाजी कामा प्लेस,
अफ्रीका एवेन्यू,
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, डेप्टी डायरेक्टर मानक और गुणवत्ता

पता ऊपर दिए गए विवरण से अलग है :

दूरभाष संख्या: 9599929121, 8810692673

ईमेल पता: jdqs@sscamh.com, ddqs@sscamh.com

योग्यता फ़ाइल के समर्थन में प्रस्तुत दस्तावेजों की सूची

1. योग्यता पैक - अनुलग्नक 1
2. मॉडल पाठ्यचर्या - अनुलग्नक 2
3. संबद्धता प्रोटोकॉल- अनुलग्नक 3
4. उद्योग मान्यता- अनुलग्नक 4

मॉडल पाठ्यक्रम 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 शीर्षक	एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन)
2	योग्यता कोड, यदि कोई हो	एएमएच/क्यू 0801, संस्करण 2.0
3	एनसीओ कोड और व्यवसाय	एनसीओ -2015/8153.0601
4	योग्यता की प्रकृति और उद्देश्य (कृपया निर्दिष्ट करें कि योग्यता अल्पकालिक या दीर्घकालिक है)	योग्यता की प्रकृति योग्यता पैक (क्यूपी) योग्यता का मुख्य उद्देश्य इंक्यूबेशन उपकरण के कामकाज का आकलन करने और सेटर्स के विनिर्देश तय करने के लिए अवलंबी को प्रशिक्षित करना है।
5	बॉडी जो की योग्यता प्रदान करेगा	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (AMHSSC)

NSQF QUALIFICATION FILE

6	निकाय जो योग्यता के लिए अग्रणी पाठ्यक्रमों की पेशकश करने के लिए प्रदाताओं को मान्यता देगा	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (AMHSSC)
7	अगर जरूरी है तो क्या प्रत्यायन/संबद्धता मानदंड पहले से मौजूद हैं या नहीं, (यदि हाँ, तो एक प्रतिलिपि संलग्न करें)	हां, अनुलग्नक (3)
8	व्यवसाय जिसके लिए योग्यता शिक्षा प्रदान करती है	एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन)
9	व्यवसाय का नौकरी विवरण	एक कढ़ाई मशीन ऑपरेटर परिधान उद्योग में कपड़े/वस्त्रों पर सजावटी डिजाइनों को कढ़ाई करने के लिए कढ़ाई मशीन के संचालन के लिए जिम्मेदार है। कढ़ाई मशीन ऑपरेटर को विभिन्न प्रकार के टाँके और सजावटी कार्य करने में सक्षम होना चाहिए जैसे कि रनिंग शेड वर्क, कॉर्डिंग और साटन स्टिच, आईलेट वर्क, एप्लिक वर्क, शेड वर्क एंड राउंड, कट वर्क और ओपन वर्क, पिन स्टिच और पिच स्टिच, चेन कढ़ाई और फैसी कढ़ाई।
10	लाइसेंसिंग आवश्यकताएं	नहीं
11	प्रासंगिक क्षेत्र की वैधानिक और नियामक आवश्यकता (प्रदान किये जाने वाले दस्तावेजी साक्ष्य)	नहीं
12	एन.एस.क्यू.एफ.में योग्यता का स्तर	स्तर 3
13	योग्यता को पूरा करने के लिए अपेक्षित प्रशिक्षण/सीखने की अपेक्षित मात्रा	400 घंटे (सिद्धांत: 120, व्यावहारिक: 280)
14	इस योग्यता में उपयोग होने वाले उपकरणों की सांकेतिक सूची	संलग्न है
15	न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	5वीं कक्षा 4 साल के प्रासंगिक अनुभव के साथ या 8वीं कक्षा 2 साल के प्रासंगिक अनुभव के साथ या 1 वर्ष के अनुभव के साथ 10वीं कक्षा, प्रासंगिक क्षेत्र में

NSQF QUALIFICATION FILE

		या एनएसक्यूएफ स्तर 3 के साथ फ्रेमर के रूप में 1 वर्ष का अनुभव न्यूनतम आयु: 18 वर्ष
16	योग्यता से प्रगति (कृपया पेशेवर और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)	सैपलिंग कोऑर्डिनेटर (कढ़ाई)
17	आर पी एल(रिकॉग्नेसन ऑफ़ प्रायर लर्निंग) की व्यवस्था	आर पी एल की परीक्षा उसी प्रकार से होगा जैसे ऐ. एम. एच. एस. एस. सी का साधारण तरीका होता है। ए.एम.एच.एस.एस.सी मानता है कि ऐसे उम्मीदवार हो सकते हैं जिनके पास परिधान क्षेत्र में पूर्व सीखने का अनुभव है और प्रमाणित होने के इच्छुक है। ऐसे उम्मीदवार अपने कौशल के परीक्षण और प्रमाणन के लिए ए.एम.एच.एस.एस.सी में आवेदन कर सकते हैं प्रशिक्षण साझेदारों की जिम्मेदारी होगी कि वे मोबिलाइजेशन कैंपों और विज्ञापनों के माध्यम से आरपीएल के लिए उम्मीदवारों की पहचान और परामर्श करें आरपीएल प्रक्रिया का विवरण एएमएचएसएससी द्वारा दस्तावेज के तहत परिभाषित किया गया है- पी एम के वी वाई के तहत पूर्व शिक्षा की मान्यता के लिए दिशानिर्देश है.
18	अंतर्राष्ट्रीय तुलनीयता जहां जाना जाता हो (अनुसंधान साक्ष्य उपलब्ध कराए जाएं)	अभी तक नहीं हुआ
19	योग्यता की पुन्हा समीक्षा की तिथि योजनाबद्ध तरीके से	

20	योग्यता की औपचारिक संरचना अनिवार्य घटक			
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	अनुमानित समय (सिखने के घंटे) थ्योरी / प्रैक्टिकल		स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	2	0	4
(ii)	एएमएच/एन0102: उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी	15	33	4

NSQF QUALIFICATION FILE

	की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें			
(iii)	एएमएच/एन0103: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें	25	30	4
(iv)	एएमएच/एन 0801: कढ़ाई मशीन का उपयोग करके विभिन्न प्रकार के कढ़ाई के टांके बनाएं	25	65	3
(v)	एएमएच/एन 0802: कढ़ाई मशीन का उपयोग करके कढ़ाई सजावटी डिजाइन	25	75	3
(vi)	एएमएच/एन 1003: कढ़ाई कार्य में गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान करें	25	75	4
	अनु जोड़ (अ)	117	278	
वैकल्पिक घटक				
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	अनुमानित समय (सिखने के घंटे) थ्योरी / प्रैक्टिकल		स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	3	2	4
(ii)				
(iii)				
(iv)				
(v)				
(vi)				
(vii)				
	अनु जोड़ (बी)	3	2	

कुल (ए+ बी)	120+280=400	400
--------------------	-------------	-----

अनुभाग 1 मूल्यांकन

21	मूल्यांकन करने वाले निकाय/निकाय: एएमएचएसएससी संबद्ध मूल्यांकन निकाय। 1 नवृत्ति टेक्नोलॉजीज प्राइवेट लिमिटेड 2. कौशल मंत्र 3. मेथड्स अपैरल कंसल्टेंसी इंडिया प्राइवेट लिमिटेड 4. फैशन फ्यूचर्स 5. अमृत स्किल्स डेवलपमेंट प्राइवेट लिमिटेड 6. एसेसर्स इंडिया एलएलपी 7. एडुवेंटेज प्राइवेट लिमिटेड 8. करियर प्वाइंट यूनिवर्सिटी व्यापक भौगोलिक क्षेत्र को कवर करने के लिए अधिक मूल्यांकन एजेंसियों को पैनेल में शामिल किया जा रहा है क्या मूल्यांकन निकाय आरपीएल मूल्यांकन के लिए जिम्मेदार होगा
22	आरपीएल मूल्यांकन कैसे प्रबंधित किया जाएगा और इसे कौन करेगा? आरपीएल योग्यता पैक में उल्लिखित उसी अनुमोदित योग्यता पैक और मूल्यांकन मानदंड पर आधारित होगा और सामान्य एसएससीआई मूल्यांकन प्रक्रिया के अनुसार किया जाएगा। प्रशिक्षण भागीदार या संचालन समिति द्वारा निर्धारित कोई अन्य प्राधिकरण आरपीएल के लिए पात्र उम्मीदवारों की पहचान और परामर्श शिविरों और विज्ञापनों के माध्यम से करेगा। जुटाए गए उम्मीदवारों को परामर्श दिया जा सकता है, मानकीकृत एनएसक्यूएफ ढांचे के बारे में उन्मुख किया जा सकता है और आकलन के लिए संबंधित नौकरी की भूमिका के उपयुक्त स्तर के आधार पर उनकी मौजूदा योग्यता को मैप किया जाएगा। नामांकित उम्मीदवारों का मूल्यांकन सेक्टर स्किल काउंसिल (एसएससी) द्वारा तय किए गए मूल्यांकन मानदंडों के आधार पर सेक्टर स्किल काउंसिल से संबद्ध असेसमेंट एजेंसी द्वारा किया जाएगा। उम्मीदवार को एसएससी द्वारा तय किए गए किसी विशेष क्यूपी के न्यूनतम मूल्यांकन मानदंड में उत्तीर्ण होना होगा। वैध आधार या वैकल्पिक आईडी (प्रक्रिया के अनुसार) के साथ सफलतापूर्वक मूल्यांकन किए गए उम्मीदवार क्यूपी-एनओएस आधारित प्रमाणन के लिए पात्र होंगे।
23	सम्पूर्ण मूल्यांकन रणनीति एक उल्लेख करे और विशिष्ट व्यवस्थाओं का वर्णन करें जो यह सुनिश्चित करने के लिए की गई हैं कि मूल्यांकन हमेशा वैध, विश्वसनीय और निष्पक्ष है और यह दर्शाता है कि ये एनएसक्यूएफ की आवश्यकताओं के अनुरूप हैं एक मजबूत प्रौद्योगिकी सक्षम मूल्यांकन पद्धति को भौगोलिक/भौतिक बाधाओं और लक्ष्य खंड को ध्यान में रखते हुए तैयार किया गया है जो तीन तरीकों के माध्यम से एक प्रशिक्षु के ज्ञान और कौशल का आकलन करता 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 परीक्षा एएमएचएसएससी की मूल्यांकन रणनीति:

	• योग्यता पैक के प्रत्येक एनओएस के भार के अनुसार प्रश्न सेट विकसित किए जाते हैं। • विकसित किए गए प्रत्येक योग्यता पैक के लिए मूल्यांकन मानदंड, जिसमें प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (पीसी) ने एनओएस के आधार पर अंक दिए हैं • प्रश्न बैंक सैद्धांतिक और व्यावहारिक ज्ञान का आकलन करने के लिए विकसित किया गया है। गुणवत्ता सुनिश्चित करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु 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 आवश्यकता के अनुसार क्षेत्रीय भाषाओं में टैबलेट या पेन या पेपर पर अधिमानतः मूल्यांकन किया जाता है।
--	---

कृपया मूल्यांकन और/या आरपीएल के बारे में अधिक जानकारी देते हुए सबसे प्रासंगिक और हाल के दस्तावेज़ संलग्न करें।

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

आकलन साक्ष्य

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

नोट: इस गिड 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।

24. मूल्यांकन साक्ष्य घटक का शीर्षक:

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखने में और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग करने में	पीसी1. एक स्वच्छ और खतरे से मुक्त कार्य क्षेत्र को बनाए रखने के लिए सामग्री, मशीनरी, उपकरण और उपकरणों को सुरक्षित और सही ढंग से संभालने में और अधिक

	पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में और संगठनात्मक मानकों, हरित समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानूनों और विनियमों के अनुसार कार्यों को पूरा करने में। पीसी 2. सही उठाने और संभालने की प्रक्रियाओं का प्रयोग करने में; और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करना और प्रासंगिक हरित समाधान प्रदान करना और अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करने में, उनका पालन करने में और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में। पीसी3. अपशिष्ट को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करने में और निर्धारित स्थान पर सुरक्षित रूप से कचरे का निपटान करने में। पीसी4. अपनी जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और/या सफाई को पूरा करने में पीसी5. अधिकृत कर्मियों को किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में पीसी6. सुनिश्चित करने में कि सही मशीन गार्ड मौजूद हैं और अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन को बेहतर बनाने में सक्रिय रूप से शामिल होने में और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में । पीसी7. आरामदायक स्थिति में काम करें और सही मुद्रा बनाए रखने में पीसी8. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का प्रयोग करने में
मूल्यांकन के साधन 1	मूल्यांकन ऑनलाइन और टैब आधारित
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।	आवश्यक उपकरणों के साथ ऑफ़लाइन

सफल - असफल

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ कार्य क्षेत्र पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा आवश्यकताओं का पालन करने में	पीसी1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पीडब्ल्यूडी (विकलांग व्यक्ति) से संबंधित निर्देशों का पालन में । पीसी 2. सुरक्षित और सुरक्षित कार्यस्थल से संबंधित मॉक ड्रिल/निकासी प्रक्रियाओं और समूह चर्चा में सक्रिय रूप से भाग लेने में। पीसी3. कार्यस्थल पर जेंडर और पीडब्ल्यूडी जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करने में। पीसी4. प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में। पीसी5. प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम और आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में सक्षम पीसी6. पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों के लिए संभावित जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की निगरानी करने में और जेंडर समानता और पीडब्ल्यूडी (विकलांग लोग) सुरक्षा सुनिश्चित करने में।
मूल्यांकन के साधन 1	मूल्यांकन ऑनलाइन और टैब आधारित
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।	आवश्यक उपकरणों के साथ ऑफ़लाइन
सफल - असफल	

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
ज़िग ज़ैग मशीन को कढ़ाई के लिए तैयार करने में कढ़ाई के टांके और कलाकृति के विभिन्न प्रकार को पूरा करने में	पीसी1. कढ़ाई की जाने वाली डिज़ाइन और की जाने वाली कढ़ाई के प्रकार का विश्लेषण और व्याख्या करने में पीसी 2. कढ़ाई के लिए आवश्यक सामग्री को दिए गए विनिर्देशों के साथ जांचने में पीसी3. कढ़ाई मशीन को कढ़ाई के अनुसार सेट करने में। पीसी4. दिए गए कपड़े / सामग्री पर बिंदीदार सिलाई करने के लिए कढ़ाई मशीन का उपयोग करने में पीसी5. दिए गए पैटर्न/कला कार्य के अनुसार विभिन्न डिज़ाइनों पर कढ़ाई करने के लिए कढ़ाई मशीन का संचालन करने में पीसी6. कढ़ाई मशीन में सही धागे और सामग्री का उपयोग करके कपड़े पर दिए गए किसी भी पैटर्न को कढ़ाई करने में। पीसी7. गोल सिलाई, पिपली, डोरी, दर्पण और कट का काम करना; और विशिष्टताओं के अनुसार मशीन कढ़ाई में इसकी भिन्नता अनुरूप काम करने में पीसी8. कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप कार्य करने में पीसी9. नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर प्रभारी / अन्य से जाँच करने में पीसी10. अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों को कम से कम करने में और उनका निपटान करने में पीसी11. एक दर पर संचालन करने में जो कार्यप्रवाह बनाए रखता है पीसी12. यदि कढ़ाई उत्पाद विनिर्देश को पूरा नहीं करती है तो उचित प्रतिक्रिया देने में और सुधारात्मक कार्रवाई करने में करने में
मूल्यांकन के साधन 1	मूल्यांकन ऑनलाइन और टैब आधारित
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।	आवश्यक उपकरणों के साथ ऑफ़लाइन
सफल - असफल	

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
कढ़ाई से संबंधित कार्यों की तैयारी करने में कढ़ाई कार्य की अपेक्षित गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए कढ़ाई मशीन को कुशलता से संचालित करने में	पीसी1. सुनिश्चित करने में कि कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है पीसी 2. कढ़ाई करने के लिए दिए गए निर्देशों और डिज़ाइन विनिर्देशों का पालन करने में पीसी3. जब आपके पास निर्देश अस्पष्ट हों तो कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछने में पीसी4. अपने पर्यवेक्षक के साथ सहमत कार्य लक्ष्यों से सहमत होने में और उनकी समीक्षा करने में और विशेष निर्देशों की जांच करने में, यदि कोई हो पीसी5. सही घटक भागों/कपड़े/सामग्री और कढ़ाई के लिए उपकरण का उपयोग करने में पीसी6. जांचने में कि उपकरण सुरक्षित हैं और उपयोग के लिए तैयार हैं पीसी7. जाँच करने में कि उपयोग की जाने वाली सामग्री दोषों से मुक्त है और विनिर्देश मिलान को पूरा करती है। ए. कढ़ाई कलाकृति बी. कढ़ाई उत्पाद का डिज़ाइन नमूना पीसी8. परीक्षण सिलाई करने में पीसी9. सुइयों और धागों की नियमित जांच करने में पीसी10. जांचने में कि क्या कपड़े / घटक सही ढंग से चिह्नित हैं और टुकड़ों को आवश्यकतानुसार काटा गया है पीसी11. सामग्री में खराबी या क्षतिग्रस्त कार्य की रिपोर्ट जिम्मेदार व्यक्ति को देने में पीसी12. कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप कार्य करने में पीसी13. दोषपूर्ण उपकरणों और मशीनों के बारे में कंपनी रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करने में जो काम को प्रभावित करते हैं और संबंधित व्यक्ति को तत्काल और सटीक रूप से सेवाओं को प्रभावित करने वाले जोखिमों/समस्याओं की रिपोर्ट करने में पीसी14. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ने में पीसी15. कढ़ाई मशीनों को सुरक्षित रूप से सटीकता के साथ और दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करने में. पीसी16. सुचारू और तेज़ प्रवाह क्षमता सुनिश्चित करने के लिए सामग्री की स्थिति और लेआउट का अनुकूलन करने में पीसी17. सिलाई करने से पहले उपकरण की जाँच करने में, जिसमें सही नियंत्रण, सही संलग्नक, सही सुई और धागा शामिल हैं पीसी18. निरीक्षण करने में और सुनिश्चित करने में कि सभी कढ़ाई उत्पाद इसके विनिर्देशों के अनुरूप हैं

मूल्यांकन के साधन 1	मूल्यांकन ऑनलाइन और टैब आधारित
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।	आवश्यक उपकरणों के साथ ऑफ़लाइन
सफल – असफल	

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
कढ़ाई के काम में उत्पाद की गुणवत्ता हासिल करने में योगदान करने में	पीसी1. विशिष्टताओं के आधार पर आवश्यक सामग्री को पहचानने और उसका उपयोग करने में पीसी 2. सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप नहीं होने पर आवश्यक कार्रवाई करने में पीसी3. पहचानी गई दोषपूर्ण सामग्री और घटकों की रिपोर्ट करने और बदलने में जो विनिर्देशन को पूरा नहीं करते हैं पीसी4. संशोधित करने योग्य दोषों की पहचान करने और उन पर पुनः कार्य करने में पीसी5. सुरक्षित रूप से और उस दर पर काम करने में जो "कार्य प्रवाह, उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर" को बनाए रखता है पीसी6. जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करने में जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों के कार्यप्रवाह कार्य में बाधा डालते हैं पीसी7. परीक्षण, सॉर्ट, ट्रैक फ्रीड और जांचने में की कार्य प्रगति पर है पीसी8. निर्देशों के अनुसार विशिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करने में पीसी9. अनुमत सहिष्णुता लागू करने में पीसी10. कढ़ाई का काम विशिष्टता से मेल खाता है यह सुनिश्चित करने के लिए तुरंत समायोजन करने में पीसी11. दोषों, बड़े हुए, दागदार, क्षति और सही ढंग से बने घटकों के लिए सामग्री और घटकों की पहचान करने में; संबंधित कर्मियों को इसकी सूचना देने में और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करने में पीसी12. प्रासंगिक दस्तावेज को पूरा करें और बनाए रखने में।

मूल्यांकन के साधन 1	मूल्यांकन ऑनलाइन और टैब आधारित
मूल्यांकन के साधन 2	आवश्यक उपकरणों के साथ ऑफ़लाइन आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।
सफल – असफल	

नौकरी की भूमिका : एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन)
योग्यता पैक: एएमएच/क्यू0801 संस्करण 2.0
सेक्टर स्किल काउंसिल: अपैरल, मेड-अप्स एंड होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (एएमएचएसएससी) मूल्यांकन दिशानिर्देश 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 वैकल्पिक/विकल्प एनओएस/एनओएस.परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र के सेट पर (नीचे मूल्यांकन मानदंड के अनुसार) मूल्यांकन आयोजित किया जाएगा। 4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक उम्मीदवार के लिए सैद्धांतिक भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र तैयार करेंगी। 5. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां इस मानदंड के आधार पर प्रत्येक परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र में प्रत्येक छात्र के लिए व्यावहारिक कौशल के लिए अद्वितीय मूल्यांकन तैयार करेंगी। 6. योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को क्यूपी में कम से कम 70% कुल स्कोर करना चाहिए। 7. असफल समापन के मामले में, प्रशिक्षु योग्यता पैक पर पुनर्मूल्यांकन की मांग कर सकता है।

एएमएच/एन0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखने में और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग करने में					
पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
		14	49	-	7
पीसी1	एक स्वच्छ और खतरे से मुक्त कार्य क्षेत्र को बनाए रखने के लिए सामग्री, मशीनरी, उपकरण और उपकरणों को सुरक्षित और सही ढंग से संभालने में और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में और संगठनात्मक मानकों, हरित समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानूनों और विनियमों के अनुसार कार्यों को पूरा करने में।	2	5	-	1
पीसी 2	सही उठाने और संभालने की प्रक्रियाओं का प्रयोग करने में; और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करना और प्रासंगिक हरित समाधान प्रदान करना और अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करने में, उनका पालन करने में और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में।	2	5	-	1
पीसी 3	अपशिष्ट को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करने में और निर्धारित स्थान पर सुरक्षित रूप से कचरे का निपटान करने में।	2	3	-	1

NSQF QUALIFICATION FILE

पीसी 4	अपनी जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और/या सफाई को पूरा करने में	2	10	-	1
पीसी 5	अधिकृत कर्मियों को किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में	2	3	-	0.5
पीसी 6	सुनिश्चित करने में कि सही मशीन गार्ड मौजूद हैं	2	3	-	1
पीसी 7	आरामदायक स्थिति में काम करें और सही मुद्रा बनाए रखने में	1	10	-	0.5
पीसी 8	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का प्रयोग करने में	1	10	-	1
	एनओएस योग	14	49	-	7
एएमएच/एन0103: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ कार्य क्षेत्र पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा आवश्यकताओं का पालन करने में					
पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
		22	12	-	6
पीसी 1	कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पीडब्ल्यूडी (विकलांग व्यक्ति) से संबंधित निर्देशों का पालन में।	4	2	-	1
पीसी 2	सुरक्षित और सुरक्षित कार्यस्थल से संबंधित मॉक ड्रिल/निकासी प्रक्रियाओं और समूह चर्चा में सक्रिय रूप से भाग लेने में।	4	2	-	1
पीसी 3	कार्यस्थल पर जेंडर और पीडब्ल्यूडी जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करने में।	4	2	-	1

NSQF QUALIFICATION FILE

पीसी 4	प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में।	3	2	-	1
पीसी 5	प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम और आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में सक्षम	4	2	-	1
पीसी 6	पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों के लिए संभावित जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की निगरानी करने में और जेंडर समानता और पीडब्ल्यूडी (विकलांग लोग) सुरक्षा सुनिश्चित करने में।	3	2	-	1
	एनओएस योग	22	12		6
एएमएच/एन0801: कढ़ाई मशीन का उपयोग करके विभिन्न प्रकार के कढ़ाई के टांके बनाएं					
पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
	ज़िग ज़ैग मशीन को कढ़ाई के लिए तैयार करने में	6	11	-	3
पीसी 1.	कढ़ाई की जाने वाली डिज़ाइन और की जाने वाली कढ़ाई के प्रकार का विश्लेषण और व्याख्या करने में	2	2	-	1
पीसी 2	कढ़ाई के लिए आवश्यक सामग्री को दिए गए विनिर्देशों के साथ जांचने में	2	4	-	1
पीसी 3.	कढ़ाई मशीन को कढ़ाई के अनुसार सेट करने में।	2	5	-	1
	कढ़ाई के टांके और कलाकृति के विभिन्न प्रकार को पूरा करने में	14	59	-	7

NSQF QUALIFICATION FILE

पीसी 4.	दिए गए कपड़े / सामग्री पर बिंदीदार सिलाई करने के लिए कढ़ाई मशीन का उपयोग करने में	2	6	-	0 5
पीसी 5	दिए गए पैटर्न/कला कार्य के अनुसार विभिन्न डिज़ाइनों पर कढ़ाई करने के लिए कढ़ाई मशीन का संचालन करने में	1	6	-	0 5
पीसी 6	कढ़ाई मशीन में सही धागे और सामग्री का उपयोग करके कपड़े पर दिए गए किसी भी पैटर्न को कढ़ाई करने में।	1	4	-	1
पीसी 7	गोल सिलाई, पिपली, डोरी, दर्पण और कट का काम करना; और विशिष्टताओं के अनुसार मशीन कढ़ाई में इसकी भिन्नता अनुरूप काम करने में	5	35	-	3
पीसी 8	नए उत्पाद विवरण के बारे में अनिश्चित होने पर प्रभारी / अन्य से जाँच करने में	1	1	-	0 5
पीसी 9	अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों को कम से कम करने में और उनका निपटान करने में	2	1	-	0 5
पीसी 10	एक दर पर संचालन करने में जो कार्यप्रवाह बनाए रखता है	1	2	-	0 5
पीसी 11	यदि कढ़ाई उत्पाद विनिर्देश को पूरा नहीं करती है तो उचित प्रतिक्रिया देने में और सुधारात्मक कार्रवाई करने में करने में	1	4	-	0 5
	एनओएस योग	20	70	-	10

एएमएच/एन 1902: मशीन से संबंधित समस्याओं का निवारण					
पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
	कढ़ाई से संबंधित कार्यों की तैयारी करने में	7	12	-	4.5
पीसी 1	सुनिश्चित करने में कि कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है	0.5	1	-	0.5
पीसी 2	कढ़ाई करने के लिए दिए गए निर्देशों और डिज़ाइन विनिर्देशों का पालन करने में	0.5	1	-	0.5
पीसी 3	जब आपके पास निर्देश अस्पष्ट हों तो कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछने में	0.5	-	-	0.5
पीसी 4	अपने पर्यवेक्षक के साथ सहमत कार्य लक्ष्यों से सहमत होने में और उनकी समीक्षा करने में और विशेष निर्देशों की जांच करने में, यदि कोई हो	0.5	1	-	0.5
पीसी 5	सही घटक भागों/कपड़े/सामग्री और कढ़ाई के लिए उपकरण का उपयोग करने में	2	2	-	1
पीसी 6	जांचने में कि उपकरण सुरक्षित हैं और उपयोग के लिए तैयार हैं	1	1	-	0.5
पीसी 7	जाँच करने में कि उपयोग की जाने वाली सामग्री दोषों से मुक्त है और विनिर्देश मिलान को पूरा करती है। ए. कढ़ाई कलाकृति बी. कढ़ाई उत्पाद का डिज़ाइन नमूना	2	6	-	1
	कढ़ाई कार्य की अपेक्षित गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए कढ़ाई मशीन	13	58	-	5.5

NSQF QUALIFICATION FILE

	को कुशलता से संचालित करने में				
पीसी 8	परीक्षण सिलाई करने में	-	8	-	-
पीसी 9	सुइयों और धागों की नियमित जांच करने में	1	1	-	0.5
पीसी 10	जांचने में कि क्या कपड़े / घटक सही ढंग से चिह्नित हैं और टुकड़ों को आवश्यकतानुसार काटा गया है	1	3	-	0.5
पीसी 11	सामग्री में खराबी या क्षतिग्रस्त कार्य की रिपोर्ट जिम्मेदार व्यक्ति को देने में	0.5	1	-	1
पीसी 12	कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप कार्य करने में	1	4	-	0.5
पीसी 13	दोषपूर्ण उपकरणों और मशीनों के बारे में कंपनी रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करने में जो काम को प्रभावित करते हैं और संबंधित व्यक्ति को तत्काल और सटीक रूप से सेवाओं को प्रभावित करने वाले जोखिमों/समस्याओं की रिपोर्ट करने में	0.5	1	-	0.5
पीसी 14	कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित छोड़ने में	1	1	-	0.5
पीसी 15	कढ़ाई मशीनों को सुरक्षित रूप से सटीकता के साथ और दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करने में.	2	20	-	-
पीसी 16	सुचारू और तेज़ प्रवाह क्षमता सुनिश्चित करने के लिए सामग्री की स्थिति और लेआउट का अनुकूलन करने में	1	6	-	0.5
पीसी 17	सिलाई करने से पहले उपकरण की जाँच करने में, जिसमें सही नियंत्रण, सही संलग्नक, सही सुई और धागा	2	3	-	0.5

NSQF QUALIFICATION FILE

	शामिल हैं				
पीसी 18	निरीक्षण करने में और सुनिश्चित करने में कि सभी कढ़ाई उत्पाद इसके विनिर्देशों के अनुरूप हैं	3	10	-	1
	एनओएस योग	20	70	-	10
एएमएच/एन 1003: कढ़ाई कार्य में गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान करने में					
पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा के अंक	व्यवहारिक परीक्षा के अंक	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा के अंक
	कढ़ाई के काम में उत्पाद की गुणवत्ता हासिल करने में योगदान करने में	18	63	-	9
पीसी 1	विशिष्टताओं के आधार पर आवश्यक सामग्री को पहचानने और उसका उपयोग करने में	1	3	-	1
पीसी 2	सामग्री गुणवत्ता मानकों के अनुरूप नहीं होने पर आवश्यक कार्रवाई करने में	1	4	-	0.5
पीसी 3	पहचानी गई दोषपूर्ण सामग्री और घटकों की रिपोर्ट करने और बदलने में जो विनिर्देशन को पूरा नहीं करते हैं	2	4	-	0.5
पीसी 4	संशोधित करने योग्य दोषों की पहचान करने और उन पर पुनः कार्य करने में	1	7	-	1
पीसी 5	सुरक्षित रूप से और उस दर पर काम करने में जो "कार्य प्रवाह, उत्पादकता और गुणवत्ता के स्तर" को बनाए रखता है	2	7	-	1
पीसी 6	जिम्मेदार व्यक्ति को रिपोर्ट करने में जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों के	1	3	-	0.5

NSQF QUALIFICATION FILE

	कार्यप्रवाह कार्य में बाधा डालते हैं				
पीसी 7	परीक्षण, सॉर्ट, टैक फ्रीड और जांचने में की कार्य प्रगति पर है	1	5	-	1
पीसी 8	निर्देशों के अनुसार विशिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करने में	2	6	-	1
पीसी 9	अनुमत सहिष्णुता लागू करने में	1	4	-	0.5
पीसी 10	कढ़ाई का काम विशिष्टता से मेल खाता है यह सुनिश्चित करने के लिए तुरंत समायोजन करने में	-	3	-	0.5
पीसी 11	दोषों, बड़े हुए, दागदार, क्षति और सही ढंग से बने घटकों के लिए सामग्री और घटकों की पहचान करने में; संबंधित कर्मियों को इसकी सूचना देने में और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करने में	5	12	-	1
पीसी 12	प्रासंगिक दस्तावेज को पूरा करें और बनाए रखने में।	1	5	-	0.5
	एनओएस योग	18	63	-	9

अनुभाग 2

25. स्तर के साक्ष्य

विकल्प ए

शीर्षक/योग्यता /घटक का नाम:			स्तर 4
एनएसक्यूएफ डोमेन	नौकरी की भूमिका की प्रमुख आवश्यकता	परिणाम एनएसक्यूएफ स्तर के वर्णनकर्ताओं से कैसे संबंधित हैं	एनएसक्यूएफ स्तर
प्रक्रिया	उसे डिजाइन विनिर्देशों और खरीदारों के गुणवत्ता मानकों के अनुसार कढ़ाई का नियमित कार्य करना आवश्यक है।	एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन) के कौशल के लिए आवश्यक है कि वह एम्ब्रायडरी मशीन को एम्ब्रायडरी के नाम, कपड़ों, घरेलू वस्तुओं, सामग्री, या यूनिफॉर्म पर शुरूआती या सजावटी डिज़ाइनों को संचालित करने के लिए और सामग्री या कपड़ों पर कॉर्डिंग, ब्रैड या प्रतीक को, बिना गाइड या मार्किंग के स्टैम्ड डिज़ाइन या वर्किंग प्रीहैंड सिलाई करे। वह कढ़ाई के प्रकार और स्थान को निर्धारित करने के लिए वर्क ऑर्डर को पढ़ता है।	3
व्यावसायिक ज्ञान	उसे विभिन्न प्रकार के कढ़ाई दोष, मशीनों में दोष और उनके सुधार के बारे में पता होना चाहिए। उसे मशीन को सेट करने, उसके संचालन और धागे के साथ कपड़े के प्रकार और सुई के आकार के संबंध का ज्ञान होना चाहिए। उसे कपड़े के प्रकार, ट्रिम्स, कलाकृति के संबंध में डिजाइन अवधारणाओं, कढ़ाई को बनाए रखते हुए रंग और खरीदार द्वारा प्रदान किए गए गुणवत्ता विनिर्देशों के बारे में भी पता होना चाहिए।	एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन) को विभिन्न प्रकार की कढ़ाई तकनीकों और संबंधित सिलाई प्रकार का ज्ञान होना चाहिए जैसे ज़िगज़ैग मशीन कढ़ाई, मशीन कढ़ाई में प्रयुक्त धागे के प्रकार	3
व्यावसायिक कौशल	- वह खरीदार द्वारा निर्दिष्ट टाँके, धागे का रंग, कढ़ाई के टाँके आदि के प्रकार के अनुसार कलाकृति, डिजाइन आवश्यकताओं, उपयोग किए जाने वाले कच्चे माल का विश्लेषण करता है और अपने ध्यान में रखते हुए व्यवस्थित करता है।। - वह मशीनों या डिजाइनों में समस्याओं की पहचान करता है और उन्हें ठीक करने का प्रयास करता है। - वह पर्यवेक्षक को विसंगतियों को संदर्भित करता है और दूसरों से समस्याओं पर स्पष्टीकरण मांगता है। - वह अलार्म बजाता है और उपकरण और मशीनरी को संभालने की सुरक्षित और सही प्रक्रिया का उपयोग करता है। - वह मशीनरी, सेवाओं, रासायनिक रिसाव और उपकरणों में खराबी की पहचान करता है, रिपोर्ट करता है। - वह कार्य क्षेत्र को संभावित खतरों से मुक्त रखता है और सहायता के लिए पर्यवेक्षकों और अन्य अधिकृत कर्मियों को रिपोर्ट करता है	एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन) कंपनी की प्रक्रिया के आधार पर अपने काम की योजना बनाता है और उसे व्यवस्थित करता है। निर्धारित समय सीमा के अंदर लक्ष्य की प्राप्ति भी उसका काम है	3
मुख्य कौशल	- वह विशिष्टताओं या उस डिज़ाइन के अनुसार डिज़ाइन में आवश्यक टाँके को समायोजित करने में भी सक्षम है। - वह स्थानीय भाषा में मौखिक और गैर-मौखिक रूप से संवाद कर सकता है। - वह दूसरों से स्पष्टीकरण और सलाह मांगता है और कार्यस्थल पर आपात स्थितियों, दुर्घटनाओं या आग का निपटता है। - वह परिसर को खाली कर देता है और ऐसा करते समय दूसरों की ज़रूरत में मदद करता है। - वह शारीरिक फिटनेस, व्यक्तिगत स्वच्छता और अच्छी आदतों को महत्व देता है	एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन) कढ़ाई के प्रकार के लिए विनिर्देश पत्र, कला कार्य विवरण को पढ़ने और व्याख्या करने में सक्षम है और आवश्यकताओं के अनुसार कपड़े पर डिजाइन तैयार करता है।	3
ज़िम्मेदारी	उसके पास अपने काम और सीखने की जिम्मेदारी है।	एक एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर परिधान उद्योग में कपड़े/वस्त्रों पर सजावटी डिजाइनों को कढ़ाई करने के लिए कढ़ाई मशीन के संचालन के लिए जिम्मेदार है। एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर विभिन्न प्रकार के टाँके और सजावटी कार्य करने में सक्षम है जैसे कि रनिंग शेड वर्क, कॉर्डिंग और साटन स्टिच, आईलेट वर्क, एप्लिक वर्क, शेड वर्क एंड राउंड, कट वर्क और ओपन वर्क, पिन स्टिच और पिच स्टिच, चाइना कढ़ाई और फैसी कढ़ाई।	3

विकल्प बी

शीर्षक/योग्यता/घटक का नाम :			स्तर 3
एनएसक्यूएफ डोमेन	योग्यता/घटक का परिणाम	परिणाम एनएसक्यूएफ स्तर के वर्णनकर्ताओं से कैसे संबंधित हैं	एनएसक्यूएफ स्तर
प्रक्रिया			
पेशेवर ज्ञान			
पेशेवर कौशल			
मुख्य कौशल			
ज़िम्मेदारी			

अनुभाग 3
आवश्यकता का प्रमाण

26	इस बात का क्या प्रमाण है कि योग्यता की आवश्यकता है? इस योग्यता का अनुमानित फायदा क्या है और इस अनुमान का आधार क्या है?											
आधार												
योग्यता की आवश्यकता	व्यावसायिक मानचित्र के लिए कंपनियों से डेटा एकत्र करते समय, हमने उद्योग से फीडबैक भी लिया, जिसे उन भूमिकाओं के संबंध में एकत्र किया गया था जिनके लिए योग्यता पैक विकास को प्राथमिकता दी जानी थी। यह काफी हद तक आवश्यक लोगों की मात्रा, मात्रात्मक और गुणात्मक कमी पर आधारित था जिसका उद्योग को लगता है कि वे सामना कर रहे हैं।											
उद्योग प्रासंगिकता	एएमएचएसएससी की गवर्निंग काउंसिल ने इसी के लिए अंतिम स्वीकृति और समर्थन दिया। नौकरी की भूमिका को मान्य करने वाले उद्योगों की संख्या 15 है। (छोटा - 5, मध्यम - 5 और बड़ा - 5)											
योग्यता का उपयोग	उद्योग की मांग और द्वितीयक शोध डेटा के लिए कौशल अंतर विश्लेषण रिपोर्ट, हालांकि ये सटीक मांग प्रक्षेपण दर्शाता है। • मांग के लिए उद्योग से प्रतिक्रिया हालांकि फिर से नमूना आकार सटीक आंकड़ों को नहीं दर्शाता है • प्रशिक्षण अवधि, और परिकल्पित वर्तमान और संभावित प्रशिक्षण क्षमता • मांग और आपूर्ति के संबंध में अधिक सटीक होने के लिए एक एलएमआईएस के विकास पहल की जा रही है • कपड़ा और कपड़ा उद्योग में रोजगार 2022 तक 21.54 मिलियन हो जाएगा और वर्ष 2013 से वर्ष 2022 तक मानव संसाधन की 6.31% की वृद्धिशील आवश्यकता है। पहनने वाले परिधानों के निर्माण के लिए वर्ष 2022 तक 4.58 मिलियन लोगों की आवश्यकता होगी।											
अनुमानित तेजी	<table><tr><th>QP/नौकरी भूमिका का नाम</th><th>"वे राज्य जहां मांग मौजूद है</th><th>"जिला जहां मांग मौजूद है</th><th>अगले 3 वर्षों के लिए अनुमान</th></tr><tr><td>एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन)</td><td>अखिल भारतीय</td><td>अखिल भारतीय</td><td>500</td></tr></table>				QP/नौकरी भूमिका का नाम	"वे राज्य जहां मांग मौजूद है	"जिला जहां मांग मौजूद है	अगले 3 वर्षों के लिए अनुमान	एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन)	अखिल भारतीय	अखिल भारतीय	500
QP/नौकरी भूमिका का नाम	"वे राज्य जहां मांग मौजूद है	"जिला जहां मांग मौजूद है	अगले 3 वर्षों के लिए अनुमान									
एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िगज़ैग मशीन)	अखिल भारतीय	अखिल भारतीय	500									
27	सरकार/नियामक निकाय के संबंधित लाइन मंत्रालय से सिफारिश। दस्तावेजी											

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

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

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

अनुभाग 4 **प्रगति के साक्ष्य**

30	इस क्षेत्र में अन्य योग्यताओं के लिए एक स्पष्ट रास्ता सुनिश्चित करने के लिए इस या अन्य योग्यताओं के डिजाइन में क्या कदम उठाए गए हैं? स्पष्ट प्रगति को दर्शाने के लिए यहां करियर का नक्शा दिखाएं जिस हद तक एक श्रमिक को प्रशिक्षित और शिक्षित किया जाता है, उसकी गतिशीलता प्रभावित होती है। क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर गतिशीलता सुनिश्चित करने के लिए योग्यता पैक को इस तरह से तैयार किया गया है कि यह किसी विशेष नौकरी की भूमिका के लिए सभी आवश्यक कौशल बताता है और समय के साथ कौशल का अभ्यास करने पर विकास स्तर में वृद्धि सुनिश्चित करता है।
----	---

NSQF QUALIFICATION FILE

	अनुभव के साथ एक कम्प्यूटरीकृत एम्ब्रायडरी मशीन ऑपरेटर (ज़िग ज़ैग मशीन) वर्टिकल मोबिलिटी के साथ सैंपलिंग कोऑर्डिनेटर (एम्ब्रॉयडरी) के रूप में भी काम कर सकता है।
--	--

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

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