NSQF QUALIFICATION FILE

क़्वालीफिकेशन फाइल सबमिटींग बॉडी संपर्क विवरण

सबमिटींग बॉडी का नाम और पता

अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग क्षेत्र कौशल परिषद ,

फ्लैट नं। ए-312 से ए-323, तीसरी मंजिल, सोमदत्त चैंबर- I

भीकाजी कामा प्लेस, अफ्रीका मार्ग नई दिल्ली - 110066

सबमिशन करने वाले व्यक्ति का नाम और संपर्क विवरण
नाम: श्री मान अमित सिंह श्री मती प्रिया माथुर

कंपनी में स्थान : जॉइंट डायरेक्टर: डेपटी डायरेक्टर मानक और गुणवत्ता

पता ऊपर दिए गए विवरण से अलग है :
टेली फ़ोन नम्बर (s): 9599929121, 8810692673

इ मेल आई डी : jdqs@sscamh.com, ddqs@sscamh.com

Qफ़ाइल के समर्थन में प्रस्तुत दस्तावेजों की सूची

1. योग्यता पैक – अनुबंध 1
2. मॉडल पाठ्यक्रम – अनुबंध 2
3. एफिलेशन प्रोटोकॉल- अनुबंध 3
4. इन्डस्ट्री वेलिडेसशन - अनुबंध 4

मॉडल पाठ्यक्रम **जिसमे निम्नलिखित विषय शामिल होंगे:**

- **टर्निंग को करने के लिए औज़ार और उपकरण की सूचि**
- **शिक्षक की शिक्षा**
- **पाठ की योजना**
- **प्रशिक्षण अवधि का थ्योरी /प्रेक्टिकल की अवधी का सारांश**

1	**योग्यता का शीर्षक**	फैब्रिक चेकर

NSQF QUALIFICATION FILE

2	क्यू.पी. कोड: ए.एम.एच/क्यू	ए.एम.एच/क्यू 0101, v2.0
3	एन.सी. ओ और कोड	एन.सी. ओ -2015/7543.0101
4	**योग्यता का उद्देश (ट्रेनिंग लम्बे समय के लिए है या कम समय के लिए है बताये)**	योग्यता का उद्देश क़्वालीफिकेशन का मुख्य:उद्देश अभ्यार्थी को उचित उपकरण पर प्ररिक्षण देना और उसको परखना
5	**बॉडी जो की योग्यता प्रदान करेगा**	अपैरल, मेड-अप्स और होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल काउंसिल (ए.एम.एच.एस.एस.सी)
6	**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 संल्गन करे	हाँ (अनुबंध 3)
8	**शिक्षा जो व्यसाय पाने का ज्ञान प्रदान करती है**	गुणवत्ता निर्धारण
9	**काम का 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।
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**	375 घंटे (**थ्योरी** :116,-**प्रैक्टिकल**:259)
14	**इस योग्यता में उपयोग होने वाले उपकरणों की सांकेतिक सूची**	संलगन है

15	**न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव**	न्यूनतम 8 वीं कक्षा और 3 साल का प्रासंगिक अनुभव या एनएसक्यूएफ स्तर 2 लेयरमैन के रूप में 2 साल के सम्बंधित अनुभव के साथ व कम से कम आयु १८ वर्ष
16	**योग्यता से प्रगति (कृपया पेशेवर और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)**	फिनिशर पैकर
17	**आर पी एल की व्यस्था** **रिकगनेसन ऑफ़ प्रायर लर्निंग**	आर पी एल की परीक्षा उसी प्रकार से होगी जैसे ऐ। एम. एच. एस. एस. सी का साधारण तरीका होता है। ए.एम.एच.एस.एससी मानता है कि ऐसे उम्मीदवार हो सकते हैं जिनके पास परिधान क्षेत्र में पूर्व सीखने का अनुभव हो और प्रमाणित होने के इच्छुक हो । 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 (अनुसंधान साक्ष्य उपलब्ध कराए जाएं)**	अभी तक नहीं हुआ
19	**योग्यता की पुन्ह: समीक्षा की तिथि योजनाबद्ध तरीके से**	

20	**योग्यता की औपचारिक संरचना के अनिवार्य घटक**			
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	**अनुमानित समय (सिखने के घंटे) थ्योरी / प्रैक्टिकल**		स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	2	0	**4**
(ii)	ए.एम.एच./एन. 0101: मशीन का उपयोग करके कपड़े की जांच के संचालन को पूरा करें	63	190	**4**
(iii)	ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों को बनाए रखें	24	43	**4**

(iv)	ए.एम.एच./एन. 0103: जेडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें	14	16	**4**
(v)	ए.एम.एच./एन. 0104: उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें	10	8	**4**
	अनु जोड़ (अ)	113	257	
	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	
पूर्ण जोड़		116+259		375

<u>अनुभाग 1 मूल्यांकन</u>

21	**ए एम एच एस एस सी द्वारा विभिन्य मूयांकन करने वाली कम्पनी (अससेमेंट बॉडी) के साथ जो मूयांकन को आगे बढ़ाते है** नववृति टेक्नोलॉजी स्किल मंत्रा फैशन फ्यूचर अमृत स्किल डेवलोपमेन्ट प्राइवेट लिमिटेड एस्सेसर इंडिया प्राइवेट लिमिटेड एडुवॉन्टेज प्राइवेट लिमिटेड करियर पॉइंट मैथर्ड अप्रेरल कॉन्सटेंसी इंडिया प्राइवेट

22	**आरपीएल मूल्यांकन कैसे प्रबंधित किया जाएगा और इसे कौन आगे ले कर जाएगा ?** आरपीएल स्वीकृत योग्यता पैक पर आधारित होगा और, योग्यता पैक में उल्लिखित मूल्यांकन मानदंड और सामान्य एए स सी आई मूल्यांकन प्रक्रिया के अनुसार किया जाएगा प्रशिक्षण भागीदार या संचालन समिति द्वारा निर्धारित कोई अन्य प्राधिकरण आरपीएल के लिए पात्र उम्मीदवारों की पहचान और परामर्श शिविरों और विज्ञापनों के माध्यम से करेगा जुटाए गए उम्मीदवारों को परामर्श दिया जा सकता है, मानकीकृत एनएसक्यूएफ ढांचे के बारे में उन्मुख किया जा सकता है और आकलन के लिए संबंधित नौकरी की भूमिका के उपयुक्त स्तर के आधार पर उनकी मौजूदा योग्यता को मैप किया जाएगा।नामांकित उम्मीदवारों का मूल्यांकन सेक्टर स्किल काउंसिल (एसएससी) द्वारा तय किए गए मूल्यांकन मानदंडों के आधार पर सेक्टर स्किल काउंसिल से संबद्ध असेसमेंट एजेंसी द्वारा किया जाएगा। उम्मीदवार को एसएससी द्वारा तय किए गए किसी विशेष क्यूपी के न्यूनतम मूल्यांकन मानदंड में उत्तीर्ण होना होगा। वैध आधार या वैकल्पिक आईडी (प्रक्रिया के अनुसार) के साथ सफलतापूर्वक मूल्यांकन किए गए उम्मीदवार क्यूपी-एनओएस आधारित प्रमाणन के लिए पात्र होंगे
23	**सम्पूर्ण मूल्यांकन रणनीति एक उल्लेख करे और विशिष्ट व्यवस्थाओं का वर्णन करें जो यह सुनिश्चित करने के लिए की गई हैं कि मूल्यांकन हमेशा वैध, विश्वसनीय और निष्पक्ष है और यह दर्शाता है कि ये एनएसक्यूएफ की आवश्यकताओं के अनुरूप हैं.** भौगोलिक/भौतिक बाधाओं और लक्ष्य खंड को ध्यान में रखते हुए एक मजबूत प्रौद्योगिकी सक्षम मूल्यांकन पद्धति तैयार की गई है जो तीन तरीकों के माध्यम से एक प्रशिक्षु के ज्ञान और कौशल का आकलन करती है: ए। स्थानीय भाषाओं में बहुविकल्पीय पाठ और चित्र आधारित प्रश्नों के उपयोग के माध्यम से एक ऑफ़लाइन टैबलेट आधारित परीक्षा बी। मैदान पर वास्तविक प्रदर्शन सी। मौखिक **ए एम एच एस एस सी की मूल्यांकन रणनीति:** • प्रश्नो को योग्यता पैक और प्रत्येक एनओएस वेटेज के आधार पर बनाया जाता है • मूल्यांकन मानदंड प्रत्येक योग्यता पैक के लिए विकसित किए गए है जो की प्रत्येक (पीसी) और एन.ओ.एस आधार पर अंक दिए हैं • प्रश्न बैंक सैद्धांतिक और व्यावहारिक ज्ञान का आकलन करने के लिए विकसित किया गया है, और गुणवत्ता सुनिश्चित करने के लिए, प्रत्येक ट्रेनी को अलग-अलग प्रश्न मिलते हैं • उद्योग की मांगों के अनुसार विशेष रूप से व्यावहारिक कौशल पर प्रशिक्षु का आकलन करने के लिए मुख्य रूप से उद्योग से मूल्यांकनकर्ता के रूप में विषय वस्तु विशेषज्ञ का पैनल बनाया जाता है आवश्यकता के अनुसार क्षेत्रीय भाषाओं में टैबलेट या पेन या पेपर पर अधिमानतः मूल्यांकन किया जाता है

आर.पी.एल के बारे में अधिक जानकारी देते हुए सबसे प्रासंगिक और हाल ही के मूल्यांकन के दस्तावेज़ संलग्न करें

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

मूलयांकन साक्ष्य

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

ध्यान दे :-इस ग्रिड को योग्यता दस्तावेज के किसी भी हिस्से से बदला जा सकता है जो समान जानकारी दिखाता है - यानी मूल्यांकन किए जाने वाले सीखने के परिणाम, मूल्यांकन मानदंड और मूल्यांकन के साधन है

24. मूयांकन साक्ष्य

शीर्षक के घटक:

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**
कार्य क्षेत्र और उपकरणों को बनाए रखें। कपड़े की जाँच गतिविधि को अंजाम दें।	**पी सी1.** जॉब कार्ड पर डेटा प्राप्त करें और जांचें और नौकरी की भूमिका की जिम्मेदारियों के अनुरूप कार्य करनें **पी सी 2** निर्देशों के अस्पष्ट होने पर कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछनें **पी सी 3** सहमत हों और अपने पर्यवेक्षक के साथ काम के लक्ष्यों पर सहमत हों और समीक्षा करें और विशेष निर्देशों की जांच करनें, यदि कोई हो **पी सी 4** जांचें कि उपकरण और उपकरण उपयोग करने के लिए सुरक्षित हैं; चुनें, सॉर्ट करें और सही उपकरण और उपकरण का उपयोग करनें **पी सी 5** सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र किसी भी खतरे से मुक्त है और नौकरी की आवश्यकता के अनुसार कपड़े की जांच के लिए उपकरण और मशीनरी (जैसे: कपड़े की जांच मशीन) की स्थापना करनें **पी सी 6** एक दर पर संचालन करना जो कार्य प्रवाह को बनाए रखता है और उत्पादन के लक्ष्यों को पूरा करनें **पी सी 7** वेस्टेज को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्धारित स्थान पर डालें **पी सी 8** कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूपता में काम की सही आवश्यकताएं, संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाएं **पी सी 9** यह सुनिश्चित करने के लिए दृश्य निरीक्षण करें कि उत्पाद किसी भी दोष और गैर-अनुरूपता गुणवत्ता मापदंडों से मुक्त हो **पी सी 10** दोषपूर्ण उपकरणों और मशीनों के बारे में कंपनी की रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करें जो काम को प्रभावित करते हैं और किसी भी जोखिम / समस्याओं को तुरंत और सटीक रूप से प्रासंगिक व्यक्ति की रिपोर्ट करते हैं। **पी सी 11** कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ देनें **पी सी 12** प्रपत्र, रिकॉर्ड और अन्य दस्तावेज़ों को पूरा करनें

	पी सी 13 सुनिश्चित करें कि कपड़े रोल उचित रूप से कपड़े की मशीन पर लोड किया गया है और कपड़े आंदोलन और हैंडलिंग के दौरान क्षतिग्रस्त नहीं होनें **पी सी 14** पैरामीटर सेट करें और दोषों का निरीक्षण करें, कपड़े की जांच मशीन को संचालित करें **पी सी 15** कपड़े पर पहचाने गए दोषों की पहचान करें और चिह्नित करें या स्टिकर करें **पी सी 16** सामग्री की न्यूनतम बर्बादी के साथ कपड़े पर दोषों को खत्म करनें **पी सी 17** खुद की मशीनों का बुनियादी रखरखाव करनें
मूल्यांकन के साधन 1	टेबलेट पर आधारित मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकता हो तो एक लाइन और जोड़े.	ऑफ़ लाइन मूल्यांकन (उपकरण के साथ)
पास/फेल	
मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**

कार्य क्षेत्र के औजारों और मशीनों को बनाए रखने के लिए दिशानिर्देश	**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 **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
मूल्यांकन के साधन 1	टेबलेट पर आधारित मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकता हो तो एक लाइन और जोड़े.	ऑफ़ लाइन मूल्यांकन (उपकरण के साथ)
पास/फेल	

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**
चिकित्सा आपात स्थितियों के लिए खतरनाक प्रक्रियाओं और दिशानिर्देशों से जुड़े संभावित जोखिम	**पी सी 1.** कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों के पालन में **पी सी2.** मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग लेने में **पी सी 3** कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम

	आयोजित किए जाने में **पी सी 4** प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में **पी सी 5** प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी भी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम और आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में **पी सी 6** सुपरवाइज़र या अन्य अधिकृत कर्मियों के लिए संभावित जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की निगरानी करें और लैंगिक समानता और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) सुरक्षा सुनिश्चित करने में
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**
संगठनात्मक मानदंडों का पालन करें और कार्यस्थल पर हरी प्रक्रियाओं का पालन करें।	**पी.सी-1.** संगठनात्मक मानकों के अनुसार ग्रीनिंग के समाधान और प्रक्रियाओं, को कानून और विनियमों के आगे ले जाना में **पी.सी-2.** अपने काम में सभी नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करे और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करें **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 सॉफ़्टवेयर को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से सँभालने 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 शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और / या सफाई को पूरा करें और काम में आने

	वाली रुकावटों से प्रभावी ढंग से निपटें **पी.सी-6.** किसी भी ख़राब उपकरण और असुरक्षित घटनाओ के विषय में सम्बंधित व्यक्ति को जानकारी देने में **पी.सी-7.** उपकरण की साफ सफाई करने के लिए सही तरीका अपनाने में **पी.सी-8.** अपने सॉफ्ट वेरय सिस्टम को अप ग्रेड करने के लिए निवेदन करे, और बैकअप सुरक्षित करे जब कई डिज़ाईन में काम कर रहे है **पी.सी-9.** सभी डिज़ाईन की सॉफ्ट कॉपी को फाइल में संभालने 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	

<u>जॉब रोल:</u> स्विंग मशीन ऑपरेटर

<u>योग्यता पैक:-</u> ए.एम.एच / क्यू 0301 संस्करण 2.0

सेक्टर स्किल कॉउंसिल :- अपैरल मेड अप्स एन्ड होम फर्निशिंग सेक्टर स्किल कॉउंसिल

मूल्यांकन दिशानिर्देश :-

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

7. असफल समापन के मामले में, प्रशिक्षु योग्यता पैक पर पुनर्मूल्यांकन की तलाश कर सकता है।

ए.एम.एच./एन. 0101: मशीन (कपड़े की जाँच मशीन) का उपयोग कर कपड़े की जाँच आपरेशनों को पूरा करें

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
		31	**70**	**-**	**7**
पी सी1	जॉब कार्ड पर डेटा प्राप्त करें और जांचें और नौकरी की	2	5	-	0.5
पी सी2	निर्देशों के अस्पष्ट होने पर कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछनें	2	-	-	0.5
पी सी3	सहमत हों और अपने पर्यवेक्षक के साथ काम के लक्ष्यों पर सहमत हों और समीक्षा करें और विशेष निर्देशों की जांच करनें, यदि कोई हो	3	-	-	0.5
पी सी 4	चें कि उपकरण और उपकरण उपयोग करने के लिए सुरक्षित हैं; चुनें, सॉर्ट करें और सही उपकरण और उपकरण का उपयोग करनें	3	10	-	0.5
पी सी5	सुनिश्चित करें कि कार्य क्षेत्र किसी भी खतरे से मुक्त है और नौकरी की आवश्यकता के अनुसार कपड़े की जांच के लिए उपकरण और मशीनरी (जैसे: कपड़े की जांच मशीन) की स्थापना करनें	5	10	-	1
पी सी6	एक दर पर संचालन करना जो कार्य प्रवाह को बनाए रखता है और उत्पादन के लक्ष्यों को पूरा करनें	3	10	-	0.5
पी सी7	वेस्टेज को कम करने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्धारित स्थान पर डालें	3	4	-	0.5
पी सी8	कंपनी गुणवत्ता मानकों के अनुरूपता में काम की सही आवश्यकताएं, संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाएं	3	2	-	0.5
पी सी 9	यह सुनिश्चित करने के लिए दृश्य निरीक्षण करें कि उत्पाद किसी भी दोष और गैर-अनुरूपता गुणवत्ता मापदंडों से मुक्त होने में	2	15	-	1

पी सी10	दोषपूर्ण उपकरणों और मशीनों के बारे में कंपनी की रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करें जो काम को प्रभावित	2	2	-	0.5
पी सी11	कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ देनें में	1	2	-	0.5
पी सी 12	प्रपत्र, रिकॉर्ड और अन्य दस्तावेज़ों को पूरा करनें में	2	10	-	0.5
	फैब्रिक चेकिंग करे	**9**	**80**	**-**	**3**
पी सी 13	सुनिश्चित करें कि कपड़े रोल उचित रूप से कपड़े की मशीन पर लोड किया गया है और कपड़े आंदोलन और हैंडलिंग के दौरान क्षतिग्रस्त नहीं होनें में	2	25	-	0.5
पी सी 14	पैरामीटर सेट करें और दोषों का निरीक्षण करें, कपड़े की जांच मशीन को संचालित करें	2	25	-	0.5
पी सी 15	कपड़े में दोषों को पहचानें और निशान या स्टिकर लगाने में	2	10	-	1
पी सी 16	सामग्री की न्यूनतम बर्बादी के साथ कपड़े पर दोषों को खत्म करनें में	2	10	-	0.5
पी सी 17	खुद की मशीनों का बुनियादी रखरखाव करनें में	1	10	-	0.5
	कुल एन.ओ.एस	**40**	**150**	**-**	**10**

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

पी सी	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**	**थ्योरी मार्क्स**	**प्रैक्टिकल मार्क्स**	**प्रोजेक्ट मार्क्स**	**वाइवा मार्क्स**
		14	19		7
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	3	10		1
पी सी 2	उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करें	2	7		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	4		1
पी सी 4	जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारितसाफ सफाई की चल रही	2	10		1

	प्रक्रिया को आगे बढ़ाना				
पी सी 5	किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट प्राधिकृत कर्मियों को करे	1	2		0.5
पी सी 6	सुनिश्चित करें कि मशीन गार्ड सही जगह में हैं	2	2		0.5
पी सी 7	एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखें	1	7		1
पी सी 8	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करें	1	7		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**	**प्रैक्टिकल मार्क्स**	**प्रोजेक्ट मार्क्स**	**वाइवा मार्क्स**
		22	**12**		**6**
पी सी 1	कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों के पालन में	4	2	-	1
पी सी 2	मॉक ड्रिल / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग लेने में	4	2	-	1
पी सी 3	कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित किए जाने में	4	2	-	1
पी सी 4	प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में	3	2	-	1
पी सी 5	प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी भी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम और आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में	4	2	-	1
पी सी 6	सुपरवाइज़र या अन्य अधिकृत कर्मियों के लिए संभावित जोखिमों / खतरों के लिए कार्यस्थल और	3	2	-	1

	प्रक्रियाओं की निगरानी करें और लैंगिक समानता और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) सुरक्षा सुनिश्चित करने में				
	कुल एन.ओ.एस.	**22**	**12**	**-**	**6**

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

पी सी	**परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड**	**थ्योरी मार्क्स**	**प्रैक्टिकल मार्क्स**	**प्रोजेक्ट मार्क्स**	**वाइवा मार्क्स**
पी सी 1	संगठनात्मक मानकों के अनुसार ग्रीनिंग के समाधान और प्रक्रियाओं, को कानून और विनियमों के आगे ले जाना में	**2**	**1**	**-**	**1**
पी सी 2	अपने काम में सभी नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करे और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करें	**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 सॉफ़्टवेयर को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से सँभालने 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**	**1**	**-**	**1**
पी सी 5	किसी की जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और / या सफाई को पूरा करें और काम में आने वाली रुकावटों से प्रभावी ढंग से निपटें	**3**	**1**	**-**	**1**
पी सी 6	किसी भी ख़राब उपकरण और असुरक्षित घटनाओ के विषय में सम्बंधित व्यक्ति को जानकारी देने में	**2**	**1**	**-**	**1**
पी सी 7	उपकरण की साफ सफाई करने के लिए सही तरीका अपनाने में	**2**	**1**	**-**	**1**
पी सी 8	अपने सॉफ्ट वेरय सिस्टम को अप ग्रेड करने के लिए निवेदन करे, और बैकअप सुरक्षित करे जब कई डिज़ाईन में काम कर रहे है	**2**	**1**	**-**	**1**

पी सी 9	सभी डिज़ाईन की सॉफ्ट कॉपी को फाइल में संभालने में	**2**	**1**	**-**	**1**
	कुल एन.ओ.एस.	**20**	**10**	**-**	**10**

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 करे**	**एन एस क्यू एफ स्तर**
प्रक्रिया	• उसे पता होना चाहिए कि कपड़े को सही तरीके से कैसे मापें और प्रोडक्शन अनुसार रिकॉर्ड कैसे बनाए • जरुरी है की उसे कंपनी के गुणवत्ता मानकों का पालन करना आता हो,उसे दिए गए लक्ष्यों को पूरा करने में सक्षम हो कपडे की जांच करके उसकी रिपोर्ट बनानी आती हो और फैब्रिक या मशीन में खराबी हो तो अपने वरिष्ठ या जिम्मेदार सुपरवाईज़र से बात करे • उसे मशीन की जानकारी होनी चाहिए. • उसको काम करने के तरीके को संभालना आता हो और हो सके तो मशीन में मरम्मत करनी आती हो	एक फैब्रिक चेकर की भूमिका प्री-प्रोडक्शन चरण में होती है, जिसमें मार्कर, मापने वाले टेप आदि जैसे टूल को चुनने और सॉर्ट करने की आवश्यकता होती है और फैब्रिक चेकिंग उपकरण और टेबल्स को सेट करने के लिए और शेडिंग जैसे विभिन्न दोषों का पता लगाने के लिए फैब्रिक की जांच करने की आवश्यकता होती है। छेद आदि, दोषपूर्ण और सही कपड़े को ग्रेडिंग और अलग करना, कचरे को कम करते हुए दोषों को दूर करना होता है ।	4
व्यसाय की जानकारी	• एक फैब्रिक चेकर फैब्रिक चेकिंग मशीनको सेट और मशीन चलना आता हो फैब्रिक की जाँच की प्रक्रिया की जानकारी हो और फैब्रिक में आने वाली खराबी सुधारना आता हो फैब्रिक की त्रुटियां और फैब्रिक ग्रेडिंग सिस्टम जैसे 4-पॉइंट और फैब्रिक ग्रेडिंग सिस्टम का उपयोग करके फैब्रिक (इलास्टिक और नॉन इलास्टिक) / परिधानों को ग्रेड की जानकारी हो • उसे ग्रेन लाइन, सेल्वेज, फैब्रिक नैप, प्रक्रिया की जानकारी होनी चाहिए	फैब्रिक चेकर को उपकरण के इस्तमाल का सही तरीका आना चाहिए	4

	• मशीन और उपकरण में आने वाली खराबी की जानकारी हो और यदि संभव हो तो उसको ठीक करना भी आता हो • उसको रासायनिक रिसाव की पहचान हो और उसकी रिपोर्ट भी करना आता हो • उसको फैब्रिक चेकिंग मशीन को लगते हुए कार्य क्षेत्र को संभावित खतरों से मुक्त रखने की जानकारी हो • उसे उत्पादन के अनुसार कपड़ों को लॉट की आवश्यकता ज्ञान होना चाहिए और एक पूरा रिकॉर्ड बनाना आना चाहिए		
व्यसायीक कौशल	• मशीन और उपकरण में आने वाली खराबी की जानकारी हो और यदि संभव हो तो उसको ठीक करना भी आता हो • उसको रासायनिक रिसाव की पहचान हो और उसकी रिपोर्ट भी करना आता हो • उसको फैब्रिक चेकिंग मशीन को लगते हुए कार्य क्षेत्र को संभावित खतरों से मुक्त रखने की जानकारी हो	फैब्रिक चेकर को उपकरण के इस्तमाल का सही तरीका आना चाहिए	4
मुख्य कौशल	• वह कार्यस्थल पर आपात स्थितियों, दुर्घटनाओं या आग पर प्रतिक्रिया करना आता हो और परिसर को खाली करवाने में दूसरों की मदद करता हो • वह शारीरक स्वस्थ और व्यक्तिगत साफ़ सफाई जैसी आदत पर ध्यान देता हो	एक नौकरी धारक से यह आशा की जाती है की की उसको अपने काम के विषय में मुख्य कौशल का ज्ञान हो , उसको हिंदी इंग्लिश लिखना और बोलना आता ही (सुनने की छमता और बोलने की छमता हो)	4
जिम्मेदारी	• उसको कपडे को कटे जाने से पहले कपड़े के दोष को देखने के लिए कपडे का निरीक्षण करना होता है • उसे अपने काम और सीख के लिए जिम्मेदार होना होता है	स्विं फैब्रिक चेकर की पपहली जिम्मेदारी होती है की पैंट, रजाई आदि जैसे कपड़ों के उत्पादन के लिए कपड़े की जाँच।	4

विकल्प B

NSQF QUALIFICATION FILE

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 करे**	**एन एस क्यू एफ स्तर**
प्रक्रिया			
व्यसायीक कौशल			
मुख्य कौशल			
जिम्मेदारी			

अनुभाग 3
प्रमाण दे

<table>
<tr><td>26</td><td>इस बात का क्या प्रमाण है कि योग्यता की आवश्यकता है? इस योग्यता की अनुमानित स्वीकृति क्या है और इस अनुमान का आधार क्या ?</td></tr>
<tr><td>Basis</td><td></td></tr>
<tr><td>क्वालीफिकेशन की आवश्यकता</td><td>व्यावसायिक मानचित्र के लिए कंपनियों से डेटा एकत्र करते समय, हमने कारखाने से फीडबैक भी लिया,जिसे उन जॉबरोल के योग्यता पैक को बनाने में इस्तमाल किया जाना था और उनको प्राथमिकता दी जानी थी। काफी मात्रा में लोगोंकी आवश्यकता थी, और कम्पनी को लगता था की लोगो गुणवान कारीगर की भारी मात्रा में कमी का सामना करना पड़ रहा है</td></tr>
<tr><td>इन्डस्ट्री संबद्धता</td><td>इसके लिए गवर्निंग काउंसिल ए.एम.एच.एस.एस.सी अंतिम स्वीकृति और समर्थन (दिया।5 छोटी 5 मध्यम 5 बड़ी)इन्डस्ट्री ने इस जॉब रोल के लिए मान्यता दी</td></tr>
<tr><td>क्वालीफिकेशन का उपयोग</td><td>स्किल गैप स्टडी की रिपोर्ट जो की इंड्रस्टी के लिए बनाई गई और साथ ही दूसरे शोध डेटा की रिपोर्ट के आधार पर यह साबित नहीं होता है की यह बिलकुल सटीक अनुमान है
इंड्रस्टी के द्वारा दिये गए फीडबैक और उनकी माँग से एकबार फिर से यह नहीं मान। जा सकता की is माँग की संख्या सही है
प्रशिक्षण की अवधि, और वर्तमान संभावित प्रशिक्षण की क्षमता
मांग और आपूर्ति के संबंध में अधिक सटीक होने के लिए एक एल.एम.आई.एस विकास पहल की जा रही है
कपडे और टेक्सटाइल के व्यसाय में रोजगार की संभावना 2022 कम से कम 21.54 मीलियन होगी और जो की 2013 से बढ़ कर 2022 6.31 % होगई है ,वर्ष में परिधानों के निर्माण के लिए 4.58 मिलियन लोगों की आवश्यकता होगी।</td></tr>
<tr><td>अनुमानित उठाव</td><td>
<table>
<tr><th>क्यू पी जॉब रोल का नाम</th><th>" राज्य जहाँ पर माँग है</th><th>" राज्य जहाँ पर माँग है</th><th>आने वाले 3 साला का अनुमान</th></tr>
<tr><td>स्विंग मशीन ऑपरेटर</td><td>ऐ पी, असम बिहार छत्तीसगड दादर और नागर हवाली दिल्ली गुजरात हरयाणा जम्मू कश्मीर झारखण्ड कर्नाटक केरल एम पी महाराष्ट्रा ओडिशा पुदुचेरी पंजाब, राजस्थान,</td><td>एपी, असम, बिहार, छत्तीसगढ़, दादरा और नगर हवाली, दिल्ली। गुजरात, आर, हरियाणा, हिमाचल प्रदेश, जम्मू-</td><td>500000</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

		तमिलनाडु, तेलंगाना, उत्तर प्रदेश, उत्तराखंड, पश्चिम बंगाल	कश्मीर, झारखंड, कर्नाटक, केरल, एमपी, मरास्त्र, ओडिशा, पुडुचेरी, पंजाब, राजस्थान, तमिलनाडु, तमिलनाडु, तमिलनाडु पश्चिम बंगाल	
27	सम्बंधित लाइन मंत्रालय सरकार / नियामक संस्था दस्तावेज के प्रमाण का समर्थन करता है			
28	**योग्यता सुनिश्चित करने के लिए क्या कदम उठाए गए? तथा यह सुनिश्चित करे की एन.एस.क्यू.एफ में पहले से मौजूद या नियोजित योग्यताओं की नकल नहीं है? डुप्लीकेट योग्यता प्रस्तुत करने का औचित्य बताएं** • कार्य शुरू करने से पहले एन.एस.डी.सी की अंडर-डेवलपमेंट क्यूपी की सूची की जाँच की थी • एन.एस. डी. सी और क्यू आर सी संगठन ने भी इसको स्वकृति दी			
29	**योग्यता की देख रेख की समीक्षा करने के लिए क्या तरीके है? किस डेटा का उपयोग किया जाएगा और किस स्थान पर योग्यता को संशोधित किया जाएगा? समीक्षा करने की प्रक्रिया को उल्लिखित करे ?** • प्रशिक्षण संस्था के साथ बातचीत करने के लिए एसएससी द्वारा एजेंसियों को नियुक्त किया गया है फीडबैक को एकत्रित करने के लिए और उसको लागू करने के लिए • आकलन के परिणामों की निगरानी करने के लिए • नौकरी लगने के बाद नियूक्ति कर्ता के द्वारा फीडबैक देना			

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय से समबधित जानकारी देने के लिए सबसे नवीनत्तम दस्तावेज़ संलग्न करें।

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

SECTION 4

प्रगती के प्रमाण

30	योग्यताओं के डिजाइन करने में क्या कदम उठाए गए हैं, या दूसरी योग्यताओं को सुनिश्चित करने के लिए की यह स्पष्ट रास्ता है इस क्षेत्र के लिए **स्पष्ट प्रगति को दर्शाने के लिए करियर का नक्शा यहां दिखाएं** जिस तरह से एक श्रमिक को प्रशिक्षित और शिक्षित किया जाता है, उसकी गतिशीलता प्रभावित होती है। यह सुनिश्चित करे की जो क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर योग्यता को बनाया गया है, और राज्यों को सभी आवश्यक कौशल बताता है विशेष नौकरी की भूमिका और कौशल विकास का स्तर समय के साथ कौशल का अभ्यास करते है **सिलाई मशीन ऑपरेटर उसी स्तर पर एक विशेष सिलाई मशीन ऑपरेटर के रूप में भी काम कर सकता है। (ऊर्ध्वाधर गतिशीलता के अनुसार प्रगति)**

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय के बारे में अधिक जानकारी देते हुए उस विषय से संऔर नवीनतम दस्तावेज़ संलग्न करें

दस्तावेज़ (दस्तावेज़ों) के शीर्षक और अन्य जुड़े हुए दस्तावेज़ों का विवरण यहाँ दें। प्रासंगिक जानकारी कहां प्राप्त करें, यह दिखाने वाले पृष्ठ संदर्भ जानकारी दे ।.