

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: श्रीमान अमित सिंह, श्रीमती 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	इंडस्ट्रियल इंजीनियर
2	योग्यता कोड, यदि कोई हो	एएमएच/क्यू2001, संस्करण 2.0
3	एनसीओ कोड और व्यवसाय	एनसीओ -2015/8157.0401
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)
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)

NSQF QUALIFICATION FILE

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	इंडस्ट्रियल इंजीनियर
9	व्यवसाय का नौकरी विवरण	एक इंडस्ट्रियल इंजीनियर सिलाई लाइन में उत्पाद या सेवा बनाने के सबसे प्रभावी तरीके निर्धारित करने के लिए जिम्मेदार होता है। उनके काम में दक्षता में सुधार के लिए सिलाई विधि और प्रक्रिया, मशीन और उत्पादन की निगरानी का विश्लेषण शामिल है। वह गुणवत्ता, वितरण, लागत-दक्षता और आंतरिक फैक्ट्री टीम के साथ लक्ष्य सुधार के संदर्भ में कारखाने के प्रदर्शन की निगरानी करने और आवश्यक सुधारात्मक कार्रवाई करने में सक्षम है।
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 5
13	योग्यता को पूरा करने के लिए अपेक्षित प्रशिक्षण/सीखने की अपेक्षित मात्रा	500 घंटे (सिद्धांत: 150, व्यावहारिक: 350)
14	इस योग्यता में उपयोग होने वाले उपकरणों की सांकेतिक सूची	संलग्न है
15	न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	प्रासंगिक क्षेत्र में स्नातक के साथ 4 साल का प्रासंगिक अनुभव या 6 साल के प्रासंगिक अनुभव के साथ डिप्लोमा या एनएसक्यूएफ स्तर 4 नमूना दर्जी के रूप में न्यूनतम 2 वर्ष का अनुभव न्यूनतम आयु: 20 वर्ष
16	योग्यता से प्रगति (कृपया पेशेवर और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)	प्रोडक्शन मैनेजर स्तर 6 (वर्टीकल) एक्सपोर्ट एग्जीक्यूटिव स्तर 5 (हॉरिजॉन्टल)
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।

NSQF QUALIFICATION FILE

	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	5
(ii)	एएमएच/एन0104 : उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें	8	15	4
(iii)	एएमएच/एन1605: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ संगठन में एक स्वस्थ और सुरक्षित कार्य वातावरण बनाए रखना	17	22	4
(iv)	एएमएच/एन2001: विशिष्ट उत्पाद श्रेणी के अनुसार कपड़े, ट्रिम्स और एक्सेसरीज़ का चयन करें	30	90	4

NSQF QUALIFICATION FILE

(v)	एएमएच/एन2002: सिलाई फ्लोर पर प्रदर्शन का पर्यवेक्षण, विश्लेषण और मूल्यांकन करें	40	90	5
(vi)	एएमएच/एन2003: बेहतर उत्पादन प्रणाली को लागू करने के लिए अनुसंधान और उत्पादन समस्याओं का समाधान करें	25	62	5
(vii)	एएमएच/एन2004: गुणवत्ता और विश्वसनीयता डेटा की रिकॉर्डिंग, मूल्यांकन और रिपोर्टिंग के लिए डेटा, प्रपत्र और निर्देश प्रबंधित करें	25	69	5
	अनु जोड़ (अ)	147	348	
वैकल्पिक घटक				
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	अनुमानित समय (सीखने के घंटे) थ्योरी / प्रैक्टिकल		स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	3	2	5
(ii)				
(iii)				
(iv)				
(v)				
(vi)				
(vii)				
	अनु जोड़ (बी)	150	350	

कुल (ए+ बी)	150+350=500	500
--------------------	-------------	-----

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
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 एएससीआई 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 ग्रीड को पूरा करें।

नोट: इस ग्रीड 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।

24. मूल्यांकन साक्ष्य

घटक का शीर्षक:

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
उद्योग, और संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें	पीसी1. संगठनात्मक मानकों, ग्रीन समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और विनियमों के अनुसार कार्य करने में। पीसी 2. अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करने, उनका पालन करने और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में पीसी3. अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन को बेहतर बनाने में सक्रिय रूप से शामिल होने और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में।

	पीसी4. स्वच्छ और जोखिम मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखने के लिए सामग्री, उपकरण, कंप्यूटर और सॉफ्टवेयर को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से सँभालने और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में पीसी5. अपनी जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और / या सफाई को पूरा करने और काम में आने वाली रुकावटों से प्रभावी ढंग से निपटने में। पीसी6. असुरक्षित उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की सूचना संबंधित कर्मियों को देने में पीसी7. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का प्रयोग करने में पीसी8. विभिन्न डिज़ाइन सॉफ्टवेयर पर काम करते समय प्रभावी कार्य करने और बैकअप फ़ाइल बनाए रखने के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध करने में पीसी9. डिज़ाइन कार्य की सभी सॉफ्ट कॉपी फाइलों में और साथ ही भविष्य के संदर्भ के लिए 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	

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ काम पर स्वास्थ्य और सुरक्षा आवश्यकताओं का पालन करें	पीसी1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य सुरक्षा जेंडर और पीडब्ल्यूडी (विकलांग लोग) संबंधित निर्देशों का पालन करने में पीसी 2. प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में पीसी3. संभावित जोखिमों और खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की निगरानी करने और पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों को खतरों और संभावित जोखिमों / खतरों की रिपोर्ट करने में पीसी4. कार्यस्थल पर आयोजित मॉक ड्रिल/निकासी प्रक्रियाओं समूह चर्चा भाग लेने में, लिंग और पीडब्ल्यूडी

NSQF QUALIFICATION FILE

	जागरूकता के लिए आयोजित प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रमों में सक्रिय रूप से भाग लेने में। पीसी5. प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम पीसी6. आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन की प्रक्रियाओं का पालन 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
विकसित किए जाने वाले उत्पाद वर्ग के लिए उपयुक्त विशेषताओं के आधार पर फ़ैब्रिक, ट्रिम्स और एक्सेसरीज़ का चयन	पीसी1. निर्माण, सौंदर्य अपील रंग और डिजाइन के संबंध में कपड़े की उपयुक्तता को पहचानने और चुनने में पीसी 2. अंतिम उपयोग, कार्यक्षमता और प्रयोज्यता जैसे गर्मी संचरण, नमी हस्तांतरण, क्रीज प्रतिरोध, पिलिंग, स्थैतिक बिजली और लॉन्डर-क्षमता के संबंध में कपड़े, ट्रिम्स और सहायक उपकरण की पहचान करने और चयन करने में। पीसी3. खरीदार की आवश्यकताओं, उपलब्धता, प्रोसेसिंग लीड टाइम और संगठन की विशेषज्ञता के आधार पर कपड़े की पहचान करने और उसका चयन करने में पीसी4. लागत मानकों, खपत और अपव्यय को ध्यान में रखते हुए कपड़े, ट्रिम और एक्सेसरीज़ की पहचान करने और उनका चयन 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
ऑपरेटरों द्वारा की गई सभी गतिविधियों का पर्यवेक्षण करें और उनके प्रदर्शन का मूल्यांकन करें उत्पादन फ्लोर पर प्रदर्शन का विश्लेषण और मूल्यांकन करें	पीसी1. उत्पादन लाइन में सभी ऑपरेटरों के लिए उत्पादन निर्देशों के अनुसार लक्ष्य निर्धारित करने में पीसी 2. निर्धारित लक्ष्यों के अनुसार ऑपरेटरों द्वारा दिए गए प्रदर्शन का विश्लेषण करने के लिए मात्रात्मक उपाय और मीट्रिक बनाने में पीसी3. ऑपरेटरों द्वारा निष्पादित सभी गतिविधियों की निगरानी और पर्यवेक्षण और निर्धारित लक्ष्यों को प्राप्त करने के लिए सख्त कार्यान्वयन और अनुकूलन सुनिश्चित करने में पीसी4. विनिर्माण विधियों, प्रक्रियाओं और गतिविधियों का ज्ञान प्राप्त करने के लिए उत्पादन कार्यक्रम, इंजीनियरिंग विनिर्देशों, आदेशों और संबंधित जानकारी की समीक्षा करने में। पीसी5. उत्पादन दिशानिर्देशों के अनुसार डिज़ाइन किए गए उपायों और मेट्रिक्स पर ऑपरेटरों के प्रदर्शन और रिपोर्टिंग का मूल्यांकन करने में पीसी6. जब भी आवश्यक या लागू हो, संबंधित लाइन पर्यवेक्षकों की सहायता और समर्थन करने में पीसी7. उत्पादन प्रवाह का मूल्यांकन करने के लिए संचालन अनुक्रम, सामग्री प्रवाह और कार्यात्मक विवरण का अध्ययन करने में पीसी8. दैनिक लक्ष्यों, उत्पादकता और दक्षता को बनाए रखने के लिए सुधारात्मक कार्य योजना तैयार करने के लिए उत्पादन और परीक्षण उपकरण और लेआउट की सटीकता का मूल्यांकन करने में। पीसी9. मानकों को निर्धारित करने और तैयार उत्पाद की गुणवत्ता और विश्वसनीयता उद्देश्यों को स्थापित करने के लिए सांख्यिकीय डेटा और उत्पाद विनिर्देशों का विश्लेषण करने में। पीसी10. प्रति घंटा उत्पादन अनुवर्ती; और दैनिक गैर-उत्पादक समय (एनपीटी) की जांच करने और मशीन के टूटने के समय को कम करने में

NSQF QUALIFICATION FILE

	पीसी11. मानव संसाधन विभाग को सभी दस्तावेज और उचित समर्थन उपायों को आधिकारिक रिकॉर्ड के लिए सौंपने 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
बेहतर उत्पादन प्रणाली के लिए उत्पादन समस्या को पहचानें और उसका निवारण करें	पीसी1. विनिर्माण प्रक्रिया की समस्याओं को निर्धारित करने के लिए सांख्यिकीय विधियों को लागू करने और गणितीय गणना करने में। पीसी 2. विधि मशीन और जनशक्ति की आवश्यकता के संदर्भ में उत्पादन प्रक्रिया की समीक्षा करने में पीसी3. उत्पाद की आवश्यकता के साथ विभिन्न प्रकार की उत्पादन प्रणाली और उनकी व्यवहार्यता की पहचान और विश्लेषण करने में पीसी4. दक्षता और उत्पादकता को बढ़ावा देने के लिए विनिर्माण विधियों, श्रम उपयोग मानकों और लागत विश्लेषण प्रणालियों का विकास करने में पीसी5. परिधान निर्माण की उपयुक्त विधि की पहचान करने में पीसी6. प्रोसेस री-इंजीनियरिंग को अंजाम देना और प्रोडक्शन बेंच मार्क सेट करने में पीसी7. कर्मियों, सामग्री और उपयोगिताओं के उपयोग में सुधार के तरीकों की सिफारिश करने में
मूल्यांकन के साधन 1	मूल्यांकन ऑनलाइन और टैब आधारित
मूल्यांकन के साधन 2 आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।	आवश्यक उपकरणों के साथ ऑफ़लाइन

સફલ - અસફલ

मूल्यांकन किए जाने वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणाम के लिए मूल्यांकन मानदंड
डेटा का दस्तावेजीकरण और प्रबंधन	पीसी1. इंजीनियरिंग ड्राइंग और उत्पादन समस्याओं के प्रलेखन की मुद्रा सुनिश्चित करने के लिए सूचना की रिकॉर्डिंग की निगरानी करने में। पीसी 2. एक संगठित तरीके से निर्दिष्ट प्रारूपों के अनुसार विभिन्न प्रक्रियाओं, कार्यों और रिपोर्टों के प्रलेखन का पर्यवेक्षण और रखरखाव करने में पीसी3. सूचनाओं को संग्रहीत करने के लिए प्रभावी ढंग से डेटा प्रबंधन सॉफ्टवेयर का उपयोग करने में पीसी4. लागत स्तर पर उत्पादकता के साथ एसएएम का अनुमान लगाने के लिए बनाए गए ऑपरेशन बुलेटिन का दस्तावेजीकरण करने में पीसी5. सिलाई डेटा विश्लेषण सॉफ्टवेयर के साथ संचालन के लिए डेटाबेस बनाने के लिए वीडियो रिकॉर्ड विशेष और नए संचालन करने में । पीसी6. उत्पादन में ऑपरेशन बुलेटिन और एसएएम की जाँच और सत्यापन के बाद और इस तरह अनावश्यक संचालन को विनियमित करने के बाद, संगठन की प्रक्रिया और प्रोटोकॉल के अनुसार इसका दस्तावेजीकरण करने में।
रिकॉर्ड रखना	पीसी7. रिकॉर्ड, एसओपी और अन्य विश्लेषण दस्तावेजों को इस तरह से स्टोर करने में कि जब भी आवश्यकता हो इसे आसानी से प्राप्त किया जा सके। पीसी8. डेटा की सुरक्षा सुनिश्चित करने और जहां कहीं लागू हो, रिपोर्ट/डेटा/विश्लेषण की गोपनीयता बनाए रखने में।
मूल्यांकन के साधन 1	मूल्यांकन ऑनलाइन और टैब आधारित

NSQF QUALIFICATION FILE

मूल्यांकन के साधन 2

आवश्यकतानुसार बॉक्स जोड़ें।

आवश्यक उपकरणों के साथ ऑफ़लाइन

सफल - असफल

नौकरी की भूमिका : इंडस्ट्रियल इंजीनियर

योग्यता पैक: एएमएच/क्यू 2001, 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/एन0104: उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीनिंग का पालन करें

पीसी	परिणामों के लिए आकलन मानदंड	लिखित परीक्षा	व्यवहारिक परीक्षा के	प्रोजेक्ट के अंक	मौखिक परीक्षा
------	-----------------------------	---------------	----------------------	------------------	---------------

NSQF QUALIFICATION FILE

		के अंक	अंक		के अंक
		20	10		10
पीसी 1	संगठनात्मक मानकों, ग्रीन समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और विनियमों के अनुसार कार्य करने में।	2	1	-	1
पीसी 2	अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करने, उनका पालन करने और स्थायी उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में	2	1	-	1
पीसी 3	अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन को बेहतर बनाने में सक्रिय रूप से शामिल होने और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में।	2	1	-	1
पीसी 4	स्वच्छ और जोखिम मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखने के लिए सामग्री, उपकरण, कंप्यूटर और सॉफ्टवेयर को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से सँभालने और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में	3	2	-	2
पीसी 5	अपनी जिम्मेदारी और सहमत शेड्यूल के भीतर चल रहे रखरखाव और / या सफाई को पूरा करने और काम में आने वाली रुकावटों से प्रभावी ढंग से निपटने में।	3	1	-	1
पीसी 6	असुरक्षित उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की सूचना संबंधित कर्मियों को देने में	2	1	-	1
पीसी 7	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई उपकरण और विधियों का प्रयोग करने में	2	1	-	1
पीसी 8	विभिन्न डिज़ाइन सॉफ्टवेयर पर काम करते समय प्रभावी कार्य करने और बैकअप फ़ाइल बनाए रखने के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध	2	1	-	1

NSQF QUALIFICATION FILE

	करने में				
पीसी 9	डिजाइन कार्य की सभी सॉफ्ट कॉपी फाइलों में और साथ ही भविष्य के संदर्भ के लिए रखने में	2	1	-	1
	एनओएस योग	20	10		10
एएमएच/एन1605: जेंडर और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ संगठन में एक स्वस्थ और सुरक्षित कार्य वातावरण बनाए रखना					
		6	21	-	3
पीसी 1	कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य सुरक्षा जेंडर और पीडब्ल्यूडी (विकलांग लोग) संबंधित निर्देशों का पालन करने में	1	4	-	0.5
पीसी 2	प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में	1	3		0.5
पीसी 3	संभावित जोखिमों और खतरों के लिए कार्यस्थल और प्रक्रियाओं की निगरानी करने और पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों को खतरों और संभावित जोखिमों / खतरों की रिपोर्ट करने में	1	3	-	0.5
पीसी 4	कार्यस्थल पर आयोजित मॉक ड्रिल/निकासी प्रक्रियाओं समूह चर्चा भाग लेने में, लिंग और पीडब्ल्यूडी जागरूकता के लिए आयोजित प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रमों में सक्रिय रूप से भाग लेने में।	1	5	-	0.5
पीसी 5	प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम	1	3	-	0.5
पीसी 6	आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन की प्रक्रियाओं का पालन करने में	1	3	-	0.5
	एनओएस योग	6	21	-	3

एएमएच/एन2001: विकसित किए जाने वाले उत्पाद वर्ग के लिए उपयुक्त विशेषताओं के आधार पर फ़ैब्रिक, ट्रिम्स और एक्सेसरीज़ का चयन					
		20	60	-	10
पीसी 1	निर्माण, सौंदर्य अपील रंग और डिजाइन के संबंध में कपड़े की उपयुक्तता को पहचानने और चुनने में	5	15	-	3
पीसी 2	अंतिम उपयोग, कार्यक्षमता और प्रयोज्यता जैसे गर्मी संचरण, नमी हस्तांतरण, क्रीज प्रतिरोध, पिलिंग, स्थैतिक बिजली और लॉन्डर-क्षमता के संबंध में कपड़े, ट्रिम्स और सहायक उपकरण की पहचान करने और चयन करने में।	5	15	-	3
पीसी 3	खरीदार की आवश्यकताओं, उपलब्धता, प्रोसेसिंग लीड टाइम और संगठन की विशेषज्ञता के आधार पर कपड़े की पहचान करने और उसका चयन करने में	5	15	-	2
पीसी 4	लागत मानकों, खपत और अपव्यय को ध्यान में रखते हुए कपड़े, ट्रिम और एक्सेसरीज़ की पहचान करने और उनका चयन करने में	5	15	-	2
	एनओएस योग	20	60	-	10
एएमएच/एन2002: सिलाई फ्लोर पर प्रदर्शन का पर्यवेक्षण, विश्लेषण और मूल्यांकन करें					
		12	42	-	6
पीसी 1	उत्पादन लाइन में सभी ऑपरेटरों के लिए उत्पादन निर्देशों के अनुसार लक्ष्य निर्धारित करने में	0.5	2	-	0.5
पीसी 2	निर्धारित लक्ष्यों के अनुसार ऑपरेटरों द्वारा दिए गए प्रदर्शन का विश्लेषण करने के लिए मात्रात्मक उपाय और मीट्रिक बनाने में	2	5	-	0.5
पीसी 3	ऑपरेटरों द्वारा निष्पादित सभी गतिविधियों की निगरानी और पर्यवेक्षण और निर्धारित लक्ष्यों को प्राप्त करने के लिए सख्त कार्यान्वयन और अनुकूलन सुनिश्चित करने में	1	3	-	0.5

NSQF QUALIFICATION FILE

पीसी 4	विनिर्माण विधियों, प्रक्रियाओं और गतिविधियों का ज्ञान प्राप्त करने के लिए उत्पादन कार्यक्रम, इंजीनियरिंग विनिर्देशों, आदेशों और संबंधित जानकारी की समीक्षा करने में।	1	7	-	0.5
पीसी 5	उत्पादन दिशानिर्देशों के अनुसार डिज़ाइन किए गए उपायों और मेट्रिक्स पर ऑपरेटर्स के प्रदर्शन और रिपोर्टिंग का मूल्यांकन करने में	1	4	-	0.5
	उत्पादन फ्लोर पर प्रदर्शन का विश्लेषण और मूल्यांकन करें	6.5	21	-	3.5
पीसी 6	जब भी आवश्यक या लागू हो, संबंधित लाइन पर्यवेक्षकों की सहायता और समर्थन करने में	1	1	-	0.5
पीसी 7	उत्पादन प्रवाह का मूल्यांकन करने के लिए संचालन अनुक्रम, सामग्री प्रवाह और कार्यात्मक विवरण का अध्ययन करने में	2	5	-	0.5
पीसी 8	दैनिक लक्ष्यों, उत्पादकता और दक्षता को बनाए रखने के लिए सुधारात्मक कार्य योजना तैयार करने के लिए उत्पादन और परीक्षण उपकरण और लेआउट की सटीकता का मूल्यांकन करने में।	1	5	-	0.5
पीसी 9	मानकों को निर्धारित करने और तैयार उत्पाद की गुणवत्ता और विश्वसनीयता उद्देश्यों को स्थापित करने के लिए सांख्यिकीय डेटा और उत्पाद विनिर्देशों का विश्लेषण करने में।	1	6	-	0.5
पीसी 10	प्रति घंटा उत्पादन अनुवर्ती; और दैनिक गैर-उत्पादक समय (एनपीटी) की जांच करने और मशीन के टूटने के समय को कम करने में	1	3	-	1
पीसी 11	मानव संसाधन विभाग को सभी दस्तावेज और उचित समर्थन उपायों को आधिकारिक रिकॉर्ड के लिए सौंपने में	0.5	1	-	0.5
	एनओएस योग	12	42	-	6
एएमएच/एन2003: बेहतर उत्पादन प्रणाली को लागू करने के लिए अनुसंधान और उत्पादन समस्याओं का समाधान					
		12	42	-	6

NSQF QUALIFICATION FILE

पीसी 1	विनिर्माण प्रक्रिया की समस्याओं को निर्धारित करने के लिए सांख्यिकीय विधियों को लागू करने और गणितीय गणना करने में।	1	10	-	1
पीसी 2	विधि मशीन और जनशक्ति की आवश्यकता के संदर्भ में उत्पादन प्रक्रिया की समीक्षा करने में	2	3	-	0.5
पीसी 3	उत्पाद की आवश्यकता के साथ विभिन्न प्रकार की उत्पादन प्रणाली और उनकी व्यवहार्यता की पहचान और विश्लेषण करने में	2	7	-	1
पीसी 4	दक्षता और उत्पादकता को बढ़ावा देने के लिए विनिर्माण विधियों, श्रम उपयोग मानकों और लागत विश्लेषण प्रणालियों का विकास करने में	1	7	-	1
पीसी 5	परिधान निर्माण की उपयुक्त विधि की पहचान करने में	2	7	-	1
पीसी 6	प्रोसेस री-इंजीनियरिंग को अंजाम देना और प्रोडक्शन बेंच मार्क सेट करने में	1	5	-	0.5
पीसी 7	कर्मियों, सामग्री और उपयोगिताओं के उपयोग में सुधार के तरीकों की सिफारिश करने में	3	3	-	1
	एनओएस योग	12	42	-	6

एएमएच/एन2004: गुणवत्ता और विश्वसनीयता डेटा की रिकॉर्डिंग, मूल्यांकन और रिपोर्टिंग के लिए डेटा, प्रपत्र और निर्देश प्रबंधित करें

		10	39	-	5
पीसी 1	इंजीनियरिंग ड्राइंग और उत्पादन समस्याओं के प्रलेखन की मुद्रा सुनिश्चित करने के लिए सूचना की रिकॉर्डिंग की निगरानी करने में।	1	3	-	0.5
पीसी 2	एक संगठित तरीके से निर्दिष्ट प्रारूपों के अनुसार विभिन्न प्रक्रियाओं, कार्यों और रिपोर्टों के प्रलेखन का पर्यवेक्षण और रखरखाव करने में	3	8	-	1
पीसी 3	सूचनाओं को संग्रहीत करने के लिए प्रभावी ढंग से डेटा प्रबंधन सॉफ्टवेयर का उपयोग करने में।	1	12	-	1
पीसी 4	लागत स्तर पर उत्पादकता के साथ एसएम का अनुमान लगाने के लिए	2	7	-	1

NSQF QUALIFICATION FILE

	बनाए गए ऑपरेशन बुलेटिन का दस्तावेजीकरण करने में				
पीसी 5	सिलाई डेटा विश्लेषण सॉफ्टवेयर के साथ संचालन के लिए डेटाबेस बनाने के लिए वीडियो रिकॉर्ड विशेष और नए संचालन करने में।	2	6	-	1
पीसी 6	उत्पादन में ऑपरेशन बुलेटिन और एसएएम की जाँच और सत्यापन के बाद और इस तरह अनावश्यक संचालन को विनियमित करने के बाद, संगठन की प्रक्रिया और प्रोटोकॉल के अनुसार इसका दस्तावेजीकरण करने में।	1	3	-	0.5
	रिकॉर्ड रखना	4	10	-	2
पीसी 7	रिकॉर्ड, एसओपी और अन्य विश्लेषण दस्तावेजों को इस तरह से स्टोर करने में कि जब भी आवश्यकता हो इसे आसानी से प्राप्त किया जा सके।	2	4	-	1
पीसी 8	डेटा की सुरक्षा सुनिश्चित करने और जहां कहीं लागू हो, रिपोर्ट/डेटा/विश्लेषण की गोपनीयता बनाए रखने में।	2	6	-	1
	एनओएस योग	14	49	-	7

अनुभाग 2

25. स्तर के साक्ष्य

विकल्प ए

शीर्षक/योग्यता /घटक का नाम:			स्तर : 5
एनएसक्यूएफ डोमेन	एनएसक्यूएफ डोमेन	एनएसक्यूएफ डोमेन	एनएसक्यूएफ डोमेन
प्रक्रिया	- आईई कार्यकारी विभिन्न परिधानों, कुशन कवर, स्कार्फ आदि की सभी उत्पादन प्रक्रियाओं में दक्षता लाते हैं, नमूने से लेकर अंतिम उत्पादन और पैकेजिंग तक। - आईई कार्यकारी को सबसे अधिक लागत प्रभावी और समय बचाने वाली विधि नियमित रूप से प्रक्रियाओं की एक विस्तृत श्रृंखला से चुनने की आवश्यकता होती है। इस प्रकार एक आईई कार्यकारी पूरे कारखाने या संगठन में दक्षता लाने के लिए सूक्ष्म स्तर और मैक्रो स्तर की प्रक्रियाओं में शामिल होता है। आईई एकजीक्यूटिव लीन मैनुफैक्चरिंग, लीन टूल्स सीखने और यूनिट में कार्यान्वयन के दायरे की तलाश जैसी प्रक्रियाओं पर भी काम करता है। - वह उत्पादन शुरू होने से पहले नमूनों के लिए अनुसंधान और विकास प्रक्रिया में भी शामिल है।	परिधान उद्योग में एक इंडस्ट्रियल इंजीनियर (आईई) कार्यकारी उनकी प्रभावशीलता का मूल्यांकन करने और कम से कम लागत के साथ अधिकतम उत्पादन प्राप्त करने के लिए उसी पर नवाचार करने के मामले में विभिन्न प्रक्रियाओं का ख्याल रखता है।	5
व्यावसायिक ज्ञान	- उन्हें विभिन्न सिलाई उत्पादन प्रणालियों और तकनीकों का ज्ञान है, ओबी (ऑपरेशन बुलेटिन), एसएएम गणना, मशीन लेआउट, लाइन सेटअप, लाइन बैलेंसिंग, क्षमता अध्ययन और एक परिधान की लागत अनुमान की समझ है। - उन्हें परिधान व्यवसाय की वित्तीय योजना और लागत विश्लेषण, नवीन उत्पादन उपकरण और विधियों, व्यवहार्यता परीक्षण, गुणवत्ता जांच और परिधान इंजीनियरिंग के वैचारिक ज्ञान और समझ की भी आवश्यकता है।	एक आईई कार्यकारी को उत्पादकता, लागत, गुणवत्ता और दक्षता का आकलन करने के लिए विभिन्न पद्धतियों का गहन ज्ञान होता है। उन्हें टाइम स्टडी और मोशन स्टडी की गहरी समझ है।	5
व्यावसायिक कौशल	- वह संपूर्ण परिधान निर्माण प्रक्रिया का मूल्यांकन करके और उन क्षेत्रों का विश्लेषण करके समाधान प्रदान करता है जहां सुधार या सिस्टम को और अधिक कुशल बनाने के लिए परिवर्तन लाए जा सकते हैं। - वह परिधान निर्माण के लिए उत्पादन की नई प्रणालियों की स्थापना में भी शामिल है और प्रणाली के साथ-साथ प्रक्रिया दक्षता को भी देखता है। - वह उचित कार्रवाई या प्रतिक्रिया पर निर्णय लेता है। - वह लक्ष्य और समय सीमा प्राप्त करने के लिए अपने काम की योजना और आयोजन करता है। - वह विभिन्न स्थितियों में समस्या-समाधान के तरीकों को लागू करता है। - वह विस्तृत और रचनात्मक तरीके से कार्य पर राय प्रदान करता है। विभिन्न स्थितियों में संतुलित निर्णय लागू करता है। - वह विवरण पर अच्छा ध्यान देता है और जांचता है कि उसका काम पूरा है और त्रुटियों से मुक्त है। - वह सुनिश्चित करता है कि उसका कार्य क्षेत्र संभावित खतरों से मुक्त है।	एक आईई कार्यकारी एक परिधान कारखाने में बढ़ी हुई लागत या कम उत्पादकता की समस्या से निपटने के लिए अपने कौशल का उपयोग करता है।	5
मुख्य कौशल	- उसके पास अच्छी गणना और विश्लेषणात्मक क्षमता है। - वह विभिन्न समय और गति अध्ययनों के माध्यम से सूचना/डेटा को कैचर करता है और कैचर किए गए डेटा का विश्लेषण करता है। - वह उत्पादकता में सुधार के लिए समाधान लाने के लिए इसका उपयोग करता है। - वह एक परिधान की लागत का आकलन करता है। - गारमेंट फैक्टरी में इकाइयाँ स्थापित करते समय वह वित्तीय योजना और लागत भी करता है।	सिलाई फ्लोर पर एक इंडस्ट्रियल इंजीनियर के पास अच्छा विश्लेषणात्मक और संचार कौशल होना चाहिए और सिलाई प्रक्रिया और विभिन्न प्रकार की सिलाई मशीनों और उपकरणों का पूरा ज्ञान होना चाहिए। उसके पास विवरण पर ध्यान देने के साथ-साथ अच्छा गणितीय और समस्या-समाधान कौशल होना चाहिए।	5

	• वह कौशल मैट्रिक्स का विकास और रखरखाव करता है। • वह धागे की खपत जैसी नियमित गणना करता है। • वह विस्तार से ध्यान के साथ सटीक अच्छी तरह से लिखित कार्य को पूरा करता है। प्रभावी ढंग से लिखित रूप में दूसरों के साथ संवाद करें। • दिशानिर्देशों, नियमों, प्रक्रियाओं, दस्तावेजों और समझौतों को पढ़ता और उनका पालन करता है। परिधान कारखाने में विश्लेषण और सुधार के क्षेत्रों की रिपोर्ट तैयार करें। • वह विशिष्ट प्रक्रियाओं पर अपना इनपुट भी देता है। • वह टेकपैक, खरीदार और उत्पाद विनिर्देशों को पढ़ता और समझता है। • वह नौकरी से संबंधित नीतियों और विनियमों को पढ़ता है। • वह संगठन के भीतर विभिन्न पहलुओं पर उनकी आवश्यकताओं, प्रश्नों और फीडबैक को समझने के लिए सभी अधीनस्थों के साथ बातचीत करता है। • वह दक्षता सुनिश्चित करने के लिए संगठन के आंतरिक हितधारकों के साथ भी बातचीत करता है। • वह अधीनस्थों के प्रदर्शन का मूल्यांकन करता है।		
ज़िम्मेदारी	• उनके काम में दक्षता में सुधार के लिए सिलाई पद्धति और प्रक्रिया, मशीन और उत्पादन फ्लोर का पर्यवेक्षण का विश्लेषण शामिल है। वह चित्रमय प्रस्तुति के साथ दैनिक उत्पादन रिपोर्ट, मासिक सुधार रिपोर्ट तैयार करता है। • वह प्रत्यक्ष श्रम लागत का निरंतर नियंत्रण करता है। • वह नई मशीनरी और नवीनतम प्रणालियों पर शोध करता है जो कंपनियों के दीर्घकालिक लक्ष्य को पूरा करती है और उसी के लिए लागत लाभ विश्लेषण और आरओआई तैयार करती है। • वह परिधान निर्माण प्रक्रिया का ऑपरेशन ब्रेकडाउन करता है और सुधार के सटीक क्षेत्रों की पहचान करता है, प्रक्रियाओं में उन परिवर्तनों को लागू करता है और इस तरह प्रत्येक ऑपरेशन के लिए एक मानक संचालन प्रक्रिया बनाता है। • वह अपने काम और सीखने के लिए खुद जिम्मेदार है और दूसरे के काम और सीखने के लिए भी पूरी जिम्मेदारी है।	• सिलाई लाइन में उत्पाद या सेवा बनाने के लिए सबसे प्रभावी तरीके निर्धारित करने के लिए एक इंडस्ट्रियल इंजीनियर जिम्मेदार है।	5

विकल्प बी

शीर्षक/योग्यता/घटक का नाम :			स्तर 5
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>इंडस्ट्रियल इंजीनियर</td><td>अखिल भारत,</td><td>अखिल भारत</td><td>400</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	इंडस्ट्रियल इंजीनियर	अखिल भारत,	अखिल भारत	400
QP/नौकरी भूमिका का नाम	"वे राज्य जहां मांग मौजूद है	"जिला जहां मांग मौजूद है	अगले 3 वर्षों के लिए अनुमान									
इंडस्ट्रियल इंजीनियर	अखिल भारत,	अखिल भारत	400									
27	सरकार/नियामक निकाय के संबंधित लाइन मंत्रालय से सिफारिश। दस्तावेजी साक्ष्यों द्वारा समर्थित की जानी चाहिए संलग्न हैं											

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।

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। अनुभव के साथ एक आई.ई. प्रोडक्शन मैनेजर स्तर 6 (वर्टिकल), एक्सपोर्ट एजीक्यूटिव स्तर 5 (हॉरिजॉन्टल) के रूप में अगले स्तर तक पहुंच सकता है
----	--

NSQF QUALIFICATION FILE

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।