सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

योग्यता पैक (Qualification Pack)

सिलाई मशीन ऑपरेटर

क्यू.पी. कोड: ए.एम.एच/क्यू 0301

एन.एस. क्यू .एफ. स्तर: 3

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

विषय-सूची

ए.एम.एच./क्यू 0301: सिलाई मशीन ऑपरेटर	3
कार्य क्षेत्रका संक्षिप्त विवरण	3
मुख्य होने वाले राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एन.ओ.एस.)	3
अनिवार्य एन.ओ.एस.	3
योग्यता पैक (क्यू.पी.) पैरामीटर्स	4
ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र पर मशीन और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें	5
ए.एम.एच./एन. 0103: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और कार्यस्थल को सुरक्षित रखें	10
ए.एम.एच./एन. 0104: उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्रकी भूमिकाओं की हरियाली का अनुपालन करें	15
ए.एम.एच./एन. 0301: मशीन या हाथ का उपयोग करके सिलाई की गतिविधियों को पूर्ण करना	20
ए.एम.एच./एन. 0302: सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान	30
मूल्यांकन दिशानिर्देश और भार/ वेटेज-मार्क्स	35
मूल्यांकन दिशानिर्देश	35
मूल्यांकन भार / मूल्यांकन वेटेज-मार्क्स	34
परिवर्णी शब्द/संक्षिप्त शब्द	37
शब्दकोष	38

ए.एम. एच/क्यू0301: सिलाई मशीन ऑपरेटर

कार्य क्षेत्रका संक्षिप्त विवरण

एक सिलाई मशीन ऑपरेटर, जिसे मशीन चलानेवाला ऑपरेटर भी कहा जाता है, अपैरल क्षेत्र, मेड-प्स और होम फर्निशिंग उद्योग से जुड़ी एक महत्वपूर्ण कार्य क्षेत्रकी भूमिका है। एक मशीन चलानेवाला ऑपरेटर की प्राथमिक जिम्मेदारी कपड़े के पैनल, फर के कपड़े के पैनल, या सिंथेटिक सामग्री को सिलाई / सिलना है ताकि कपड़े का उत्पादन किया जा सके या वांछित गुणवत्ता के साथ बनाया जा सके।

ऑपरेटर विशेषताएं

एक सिलाई मशीन ऑपरेटर के पास अच्छी दृष्टि, आंख-हाथ-पैर का समन्वय, मोटर कौशल और दृष्टि (निकट दृष्टि, दूर दृष्टि, रंग दृष्टि, परिधीय दृष्टि, गहराई की धारणा और फोकस बदलने की क्षमता सहित) होनी चाहिए। उसके पास अच्छा पारस्परिक कौशल भी होना चाहिए, सीखने के लिए चाहत होनी चाहिए, माप की बुनियादी समझ होनी चाहिए।

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

अनिवार्य एन.ओ.एस:

1. ए.एम.एच./एन. 0102: कार्य क्षेत्र पर मशीन और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें
2. ए.एम.एच./एन. 0103: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और कार्यस्थल को सुरक्षित रखें
3. ए.एम.एच./एन. 0104: उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्रकी भूमिकाओं की हरियाली का अनुपालन करें
4. ए.एम.एच./एन. 0301: मशीन या हाथ का उपयोग करके सिलाई की गतिविधियों को पूर्ण करना
5. ए.एम.एच./एन. 0302: सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता हासिल करने में योगदान करें

योग्यता पैक (क्यू.पी.) पैरामीटर्स

क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई
देश	भारत
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
एन.सी.ओ./आई.एस.सी.ओ./आई.एस.आई.सी. कोड (NCO/ISCO/ISIC Code) कोड के लिए संरेखित	एन.सी. ओ -2015/8153.0101
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	5 वीं कक्षा या एक साल उससे सम्बंधित क्षेत्र का अनुभव
प्रशिक्षण स्कूल के लिए शिक्षा का न्यूनतम स्तर	
पूर्व-अपेक्षा लाइसेंस या प्रशिक्षण	प्राथमिकता: सिलाई कार्यों में प्रशिक्षण
न्यूनतम कार्य क्षेत्र में प्रवेश की उम्र	अठारह वर्ष (18 Years)
अंतिम समीक्षा तारीख	30/09/2021
अगला समीक्षा तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021
संस्करण	2 .0

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

विवरण

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

स्कोप

इस यूनिट/कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं:

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

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रख रखाव बनाए रखें

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

पी.सी-1. एक स्वच्छ और खतरा मुक्त कार्य क्षेत्र बनाए रखने के लिए सामग्री, मशीनरी, मशीन और उपकरणों को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से 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

ज्ञान और समझ (के.यू.)

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

के.यू-1. अच्छे स्वास्थ्य, व्यक्तिगत स्वच्छता और देखभाल के कर्तव्य का महत्व

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

के.यू-3. अपनी जिम्मेदारी की सीमाएं
के.यू-4. पूरी प्रक्रिया से संबंधित उत्पादन प्रक्रिया और विशिष्ट कार्य गतिविधियों की जानकारी
के.यू-5. वरिष्ठ अधिकारियों और सहयोगियों के साथ प्रभावी संचार की रेखा और महत्व
के.यू-6. संगठन के नियम, कोड, गुणवत्ता मानक, रिपोर्टिंग प्रक्रियाएं और दिशानिर्देश (टाइमकीपिंग सहित)
के.यू-7. लिखित निर्देशों का पालन करने का महत्व
के.यू-8. मशीन ऑपरेटिंग निर्देश / निर्माता प्रक्रियाएं
के.यू-9. काम के निर्देशों और विनिर्देशों के बारे में ज्ञान और उन्हें सटीक रूप से व्याख्या करें
के.यू-10. दिए गए विशेष विवरण और निर्देशों की विस्तृत जानकारी का उपयोग करने की विधि
के.यू-11. कार्य भूमिका और समग्र निर्माण प्रक्रिया के बीच संबंध
के.यू-12. समस्याओं की पहचान होने पर कार्रवाई करने का महत्व
के.यू-13. वेस्टेज और उप-उत्पादों के लिए वेस्टेज और उचित निपटान प्रणाली को कम करने के विभिन्न तरीके
के.यू-14. रखरखाव और नियमित सफाई चलाने का महत्व
के.यू-15. उत्पादों पर संदूषण के प्रभाव जैसे, मशीन तेल, गंदगी
के.यू-16. मशीन के आम दोष और उनके सुधार करने की विधि के साथ
के.यू-17. रखरखाव प्रक्रियाएं
के.यू-18. नियमित रखरखाव करते समय संभावित खतरों का सामना करना पड़ सकता है
के.यू-19. विभिन्न प्रकार के सफाई के उपकरण और उनका उपयोग
के.यू-20. सफाई के लिए सुरक्षित तरीको को का प्रोयोग करे

सामान्य कौशल (जी. एस)

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

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

जी.एस-10. कंपनी की प्रक्रिया के आधार पर कार्य दिनचर्या की योजना बनाएं और प्रबंधित करें

जी.एस-11. कार्य संबंधी कार्यों को करने के लिए सुपरवाइजरो/टीम के साथियों के साथ काम करें

जी.एस-12. संचालन से पहले और बाद में प्रतिदिन संबंधित मशीनरी, मशीन और कार्यस्थल की सफाई और चिकनाई की योजना बनाएं

जी.एस-13. सुनिश्चित करें और स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित संगठनात्मक प्रक्रियाओं का पालन किया जाता है या नहीं

जी.एस-14. परिचालन भूमिका से संबंधित मुद्दों को हल करें

जी.एस-15. दृश्य निरीक्षण, ध्वनि, तापमान आदि के आधार पर मशीन में सामान्य समस्याओं का निदान करें।

जी.एस-16. अवलोकन, अनुभव, तर्क, या संचार से एकत्र की गई जानकारी का विश्लेषण, मूल्यांकन और कुशलतापूर्वक कार्य करने के लिए लागू करें

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

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

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 0102
एन.ओ.एस. नाम	कार्यक्षेत्र, मशीन और मशीनों को बनाए रखें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई,
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	3.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021

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

विवरण

यह यूनिट कार्य क्षेत्रों और गतिविधियों को व्यवस्थित/बनाए रखने के लिए आवश्यक निष्पादन मानदंड, ज्ञान और समझ और कौशल और क्षमताएं प्रदान करती है और जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता पर इनपुट के साथ-साथ स्वयं और दूसरों के लिए जोखिम को रोकने, नियंत्रित करने और कम करने के लिए प्रक्रियाओं को शामिल करती है।

स्कोप

इस यूनिट/कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं: प्रक्रिया से जुड़े खतरे और संभावित जोखिम, चिकित्सा आपात स्थिति और निकासी प्रक्रिया के लिए दिशानिर्देश और जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण किया जाना

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

प्रक्रिया से जुड़े खतरों और संभावित जोखिमों, चिकित्सा आपात स्थितियों और निकासी प्रक्रिया के लिए दिशानिर्देश और जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण किया जाना

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

पी.सी-1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों के पालन में

पी.सी-2. 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

ज्ञान और समझ (के.यू.)

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

के.यू-1. किसी भी उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की रिपोर्टिंग के लिए संगठन और नीतियों में अपनाई जा रही लैंगिक समानता का महत्व

के.यू-2. विकलांग कर्मचारियों को समायोजित करने के लिए कैसे; शिष्टाचार का पालन करने के लिए और उचित भाषा और शब्दावली

के.यू-3. विकलांग या विशेष जरूरतों वाले लोगों के लिए संवाद कैसे करें, सहायता प्रदान करें, स्थान, पार्किंग आदि का सम्मान

के.यू-4. विकलांग कर्मचारियों के लिए एक सुरक्षित, सुलभ और स्वस्थ कार्यस्थल की बढ़ोतरी

के.यू-5. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित प्रथाएं।

के.यू-6. संचालन की प्रकृति के आधार पर संभावित खतरे, जोखिम और खतरे; इन को कम करने के तरीके और इन परिदृश्यों के लिए प्रतिक्रिया.

के.यू-7. संगठन / उद्योग द्वारा पालन किए जाने वाले सुरक्षित कार्य प्रथाओं, आचार संहिता (सी.ओ.सी.) और सामाजिक जवाबदेही मानकों का महत्व

के.यू-8. संयंत्र का लेआउट और आपातकालीन निकास, भागने के मार्गों, आपातकालीन मशीन और असेंबली/ जनसमूह बिंदुओं का विवरण।

के.यू-9. आवश्यक रिपोर्टिंग प्रोटोकॉल और दस्तावेज़ीकरण।

के.यू-10. व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा जोखिमों और विधियों के बारे में ज्ञान, ऑपरेटर गत सुरक्षा मशीन और उपयोग की विधि का महत्व।

के.यू-11. खतरनाक पदार्थों की पहचान, प्रबंधन और भंडारण।

के.यू-12. वेस्टेज और उप-उत्पादों के लिए उचित निपटान प्रणाली।

के.यू-13. स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित लक्षण/संकेतक और उनके अर्थ के बारे में ज्ञान।

के.यू-14. व्यक्तिगत स्वास्थ्य और स्वच्छता का महत्व और शराब, तंबाकू और ड्रग्स जैसे नशीले पदार्थों के उपयोग के दुष्प्रभाव।

सामान्य कौशल (जी.एस.)

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

जी.एस-1.	किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी तरह के पूर्वाग्रह / भेदभाव के बिना एक सकारात्मक और समावेशी कार्यस्थल वातावरण बनाएं।
जी.एस-2.	जेंडर संवेदीकरण प्रशिक्षण के लिए आयोजित किसी भी चर्चा / कार्यशाला में सक्रिय रूप से भाग लें
जी.एस-3.	संगठन में लैंगिक समानता और लोक निर्माण विभाग की जागरूकता / मुद्दों से संबंधित लिखित निर्देशों को पढ़ें और समझें
जी.एस-4.	किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की पहचान करें और रिपोर्ट करें
जी.एस-5.	किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी भेद, बहिष्करण, उत्पीड़न या अनुचित व्यवहार की पहचान करें और रिपोर्ट करें
जी.एस-6.	प्राधिकृत कामकों को किसी भी स्वास्थ्य और सुरक्षा संबंधी घटनाओं/दुर्घटनाओं का दस्तावेजीकरण और रिपोर्ट करें
जी.एस-7.	सभी संगठनात्मक और उपकरणों से संबंधित स्वास्थ्य और सुरक्षा मैनुअल और दस्तावेजों को पढ़ें
जी.एस-8.	कार्यस्थल और मशीन संचालन से संबंधित निर्देशों, दिशानिर्देशों / प्रक्रियाओं / नियमों को पढ़ें
जी.एस-9.	ब्रोशर, पैम्फलेट, पत्रिकाओं आदि को पढ़कर अभिनव सुरक्षा सेवाओं और उपकरणों के लिए नवीनतम विकास के साथ-साथ रखें
जी.एस-10.	टीम के साथ सुरक्षा और सुरक्षा के लिए नवीनतम दृष्टिकोण पर चर्चा करें
जी.एस-11.	कार्यस्थल पर सही पी.पी.ई. किट और अन्य सुरक्षा गियर का मूल्यांकन और उपयोग करें
जी.एस-12.	शेड्यूल के अनुसार कार्य से संबंधित कार्यों को करने के लिए सुपरवाइज़रो / टीम के साथियों के साथ काम करें
जी.एस-13.	कार्य क्षेत्र को संभावित खतरों से मुक्त रखें
जी.एस-14.	स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित संगठनात्मक प्रक्रियाओं को सुनिश्चित करें और उनका पालन करें
जी.एस-15.	कार्यस्थल पर आपात स्थिति, दुर्घटनाओं या आग के दौरान उचित कार्रवाई करें
जी.एस-16.	मशीनरी में खराबी से संबंधित समस्याओं को हल करें और यदि आवश्यक हो तो रिपोर्ट करें
जी.एस-17.	आपातकालीन स्थितियों की पहचान करें; उनके कारण और प्रभाव संबंध और संभावित समाधानों का सुझाव दें
जी.एस-18.	अवलोकन, अनुभव, तर्क, या संचार से एकत्र की गई जानकारी का विश्लेषण, मूल्यांकन और कुशलतापूर्वक कार्य करने के लिए लागू करें
जी.एस-19.	किसी भी कर्मचारी के प्रति किसी भी तरह के पूर्वाग्रह / भेदभाव के बिना एक सकारात्मक और समावेशी कार्यस्थल वातावरण बनाएं
जी.एस-20.	जेंडर संवेदीकरण प्रशिक्षण के लिए आयोजित किसी भी चर्चा / कार्यशाला में सक्रिय रूप से भाग लें
जी.एस-21.	संगठन में लैंगिक समानता के मुद्दों से संबंधित लिखित निर्देशों को पढ़ें और समझें

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड		थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
प्रक्रिया से जुड़े खतरे और संभावित जोखिम, चिकित्सा आपात स्थिति और निकासी प्रक्रिया के लिए दिशानिर्देश; जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण/सचेत					
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 संबंधि 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 प्रक्रियाओं की निगरानी करें और लैंगिक समानता और पी.डब्ल्यू.डी. (विकलांग लोग) सुरक्षा सुनिश्चित करने में	3	2	-	1
	कुल एन.ओ.एस.	**22**	**12**	**-**	**6**

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 0103
एन.ओ.एस नाम	पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्यस्थल बनाए रखें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई,
एन.एस.क्यू.एफ स्तर	4
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	5.0
अंतिम समीक्षित की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी मंजूरी की तारीख	30/09/2021

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

विवरण

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

स्कोप

इस यूनिट / कार्य में उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और नौकरी की भूमिकाओं की हरियाली के संबंध में एक अपैरल / घर फर्निशिंग या मेड अप यूनिट में कुशलतापूर्वक काम करने के लिए परिचयात्मक कौशल और ज्ञान शामिल है।

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

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

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

पी.सी-1. संगठनात्मक मानकों, हरियाली समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और नियमों के अनुसार कार्यों को पूरा करने में

पी.सी-2.संगठनात्मक नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करें और उनका पालन करें और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करने में

पी.सी-3.सक्रिय रूप से संगठन के प्रदर्शन में सुधार करने और पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में शामिल होने में।

पी.सी-4.सामग्री, मशीन, कंप्यूटर और 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 कार्यक्रमों के भीतर रनिंग रखरखाव और / या सफाई करने में और काम के व्यवधानों से प्रभावी ढंग से निपटने में।

पी.सी-6.संबंधित कामकों को असुरक्षित मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में

पी.सी-7.काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में

पी.सी-8. प्रभावी कार्य के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ़्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध करें और विभिन्न डिज़ाइन सॉफ़्टवेयर पर काम करते समय बैकअप फ़ाइल बनाए रखने में

पी.सी-9.डिजाइन की सभी सॉफ्ट प्रतियां भविष्य के संदर्भ के लिए फ़ाइलों में बनाए रखने में

ज्ञान और समझ (के.यू.)

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

के.यू-1. एक प्रभावी और हरित कार्यस्थल को प्राप्त करने के लिए जागरूक और टिकाऊ निर्णय / जानकारी लेना।
के.यू-2. संगठन / उद्योग द्वारा पालन किए जाने वाले सुरक्षित कार्य प्रथाओं और आचार संहिता (सी.ओ.सी.) और सामाजिक जवाबदेही मानकों का महत्व
के.यू-3. पूरी प्रक्रिया से संबंधित उत्पादन प्रक्रिया और विशिष्ट कार्य गतिविधियों की जानकारी
के.यू-4. संगठन के नियम, कोड, गुणवत्ता मानक, रिपोर्टिंग प्रक्रियाएं और दिशानिर्देश (टाइमकीपिंग सहित)
के.यू-5. कार्य निर्देशों और विशिष्टताओं के बारे में ज्ञान और उनकी सही व्याख्या करें
के.यू-6. दिए गए विशेष विवरण और निर्देशों की विस्तृत जानकारी का उपयोग करने की विधि
के.यू-7. समस्याओं की पहचान होने पर कार्रवाई करने का महत्व
के.यू-8. रखरखाव और नियमित सफाई चलाने का महत्व
के.यू-9. उत्पादों पर संदूषण के प्रभाव जैसे, मशीन तेल, गंदगी
के.यू-10. मशीन के आम दोष और उनके सुधार करने की विधि के साथ

सामान्य कौशल (जी.एस.)

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

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

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

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

जी.एस-4. सटीक शब्दावली का उपयोग करें

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

मूल्यांकन के मानदंड / क्राइटेरिया

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

पी.सी-6. संबंधित कामकों को असुरक्षित मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में	2	1	-	1
पी.सी-7. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में	2	1	-	1
पी.सी-8. प्रभावी कार्य के लिए आवश्यक होने पर सिस्टम या सॉफ़्टवेयर के उन्नयन के लिए अनुरोध करें और विभिन्न डिज़ाइन सॉफ़्टवेयर पर काम करते समय बैकअप फ़ाइल बनाए रखने में	2	1	-	1
पी.सी-9. डिजाइन की सभी सॉफ्ट प्रतियां भविष्य के संदर्भ के लिए फ़ाइलों में बनाए रखने में	2	1	-	1
कुल एन.ओ.एस.	**20**	**10**		**10**

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन.0104
एन.ओ.एस. नाम	उद्योग, नियामक, संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्रकी भूमिकाओं की हरियाली का पालन करें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई,
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	4
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	5.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021

ए.एम.एच./एन.0301: मशीन का उपयोग करके सिलाई गतिविधियों को पुरा करना

विवरण

यह यूनिट कार्य क्षेत्रों और गतिविधियों को व्यवस्थित/बनाए रखने के लिए आवश्यक निष्पादन मानदंड, ज्ञान और समझ और कौशल और क्षमताओं के लिए प्रदान करती है।

स्कोप

यह यूनिट/ कार्य निम्नलिखित को कवर करता है: सिलाई संचालन के लिए तैयार करें गार्मेंट का उत्पादन करने के लिए सिलाई घटकों को सिलाई करें

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

सिलाई कार्यों के लिए तैयार करें

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

पी.सी-1. कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है यह सुनिश्चित करने में

पी.सी- 2. संबंधित संचालन की जिम्मेदारियों के अनुरूप कार्य टिकट/जॉब कार्ड पर दिए गए निर्देशों का पालन करने में

पी.सी-3. निर्देश अस्पष्ट होने पर कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछने में

पी.सी-4. सहमत हों और अपने सुपरवाइज़र द्वारा दिए गए अपने कार्य लक्ष्यों की समीक्षा करें और यदि कोई आवश्यक हो, तो विशेष निर्देशों की जांच करने में

पी.सी-5. सही पैटर्न और कार्य-सहायता का प्रयोग करने में

पी.सी-6. मशीन की सुरक्षा और उसका उपयोग करने की जांच में

पी.सी-7. जिस स्टाइल पर काम किया जा रहा है, उसके लिए सही कंपोनेंट पार्ट्स और सही फैब्रिक ग्रेन लाइन चुनने में

पी.सी-8. उपयोग की जाने वाली सामग्री वांछित गुणवत्ता और दोष मुक्त है, यह जांचने में

पी.सी-9. उपयोग की जाने वाली सामग्री विनिर्देश मिलान को पूरा करती है: -1 एक उत्पाद 2 उत्पादों के भीतर की एक जोड़ी के बीच जहां लागू है, सुनिश्चित करने में

पी.सी-10. दोष मुक्त सिलाई की टेस्ट सिलाई सुनिश्चित करने में

पी.सी-11. सुइयों और धागों की नियमित जांच करने में

पी.सी-12. कपड़े / घटक को सही ढंग से चिह्नित किया गया है और ऑपरेशन के लिए आवश्यक टुकड़ों को काट दिया गया है, यह जाँच करने में

पी.सी-13. कपड़े के टुकड़े और अस्तर पिन किए जाने में या आवश्यकतानुसार एक साथ सिले जाने में ।

पी.सी-14. सिले हुए घटक में दोषों की रिपोर्ट करें और मरम्मत करने में

पी.सी-15. कंपनी के गुणवत्ता मानकों का अनुपालन करने में

पी.सी-16. कट पैनल या कपड़े में किसी भी क्षतिग्रस्त की सूचना सुपरवाइजर या गुणवत्ता परीक्षक को देने में

पी.सी-17. दोषपूर्ण सामग्री और मशीनों के बारे में कंपनी रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करने में जो काम को प्रभावित करती हैं और संबंधित ऑपरेटर को तत्काल और सटीक रूप से सेवाओं को प्रभावित करने वाले जोखिमों/समस्याओं की रिपोर्ट करती हैं

पी.सी-18. सॉर्ट करने में और उत्पादन के अगले चरण की सहायता करने और क्षति के जोखिम को कम करने के लिए काम करने में

पी.सी-19. काम पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ने में और मशीन को साफ करें और जाने से पहले इसे मशीन कवर से ढकने में

पी.सी-20. सुपरवाइज़र या गुणवत्ता परीक्षक के निर्देशानुसार पूर्ण प्रपत्र, रिकॉर्ड और अन्य प्रलेखन/दस्तावेज़ीकरण करने में

अपैरल बनाने के लिए सिलाई के घटक

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

पी.सी-21. विशिष्ट संचालन की जांच करें और अनुमोदित नमूने के अनुसार घटक को निर्देशित या आवश्यक के अनुसार सिलाई करने में

पी.सी- 22. समय की अनुमानित लंबाई के भीतर सिलाई प्रक्रिया को पूरा करने में

पी.सी-23. निर्माता के निर्देशों और उत्पादन आवश्यकताओं के अनुसार मशीन (अपैरल सिलाई मशीन) स्थापित करने में

पी.सी-24. सिलाई धागा और सिलाई कपड़े कट पैनल की मोटाई के अनुसार धागा तनाव सेट करने में

पी.सी-25. सिलाई का काम पूरा होने के बाद धागे को सही तरीके से काटने में

पी.सी-26. सुई को मशीन में पिरोने में और आवश्यकता के अनुसार और जब भी कपड़े के प्रकार में परिवर्तन हो, सुई को समायोजित करने में

पी.सी- 27. उपयुक्त सिलाई सुनिश्चित करने के लिए एक परीक्षण सिलाई रन करने में

पी.सी-28. जिम्मेदार व्यक्ति/ ऑपरेटर को दोषपूर्ण मशीनों, उपकरणों और / या उपकरणों की रिपोर्ट करने में

पी.सी- 29. मशीनों को सुरक्षित रूप से और दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करें और उचित सुई गार्ड का उपयोग करने में

पी.सी- 30. निर्देशानुसार सुचारू और तेज़ थ्रूपुट सुनिश्चित करने के लिए सामग्री की सही स्थिति और लेआउट का अनुकूलित करने में

पी.सी-31. सिलाई करने से पहले मशीन की जाँच करने में, जिसमें शामिल हैं: a) सही मशीन b) सही अनुलग्नक c) सुई बदलना d) धागे बदलना e) awls बदलना f) सही समय

पी.सी-32. उत्पादन विनिर्देश के अनुसार सही सामग्री को सही क्रम में सिलाई करने में

पी.सी-33. सिले हुए उत्पाद आकार और आकार की आवश्यकता के अनुरूप हैं, सुनिश्चित करने में

पी.सी-34. सिले हुए उत्पाद लेबल और ट्रिम्स के संदर्भ में विशिष्टताओं को पूरा करते हैं, सुनिश्चित करने में

पी.सी-35. दिए गए विशिष्टताओं या नमूने के विरुद्ध सिले हुए उत्पादों का निरीक्षण करने में

पी.सी-36. चिन्हित स्थानों पर चिन्हों को पहचानें और रिजेक्ट करने में

पी.सी-37. ग्राहकों की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए परिवर्तन करने में

पी.सी-38. स्व- जांच के बाद सिले हुए आइटम को निर्माण प्रक्रिया में अगले चरण में पास करने में

पी.सी-39. जहां सिले हुए आइटम उत्पादन विशेष विवरण को पूरा नहीं करते हैं वहां सुधारें या मरम्मत करने में

पी.सी-40. सुधार या मरम्मत करने में जहां सिले हुए आइटम उत्पादन विशेष विवरण को पूरा नहीं करते हैं

पी.सी-41. काम से संबंधित प्रदर्शन पर टीम के साथियों या सुपरवाइज़रो और गुणवत्ता परीक्षकों से प्रतिक्रिया लेने में

पी.सी-42. नए उत्पाद विवरण या निर्माण के किसी भी संदेह पर प्रभारी / अन्य के साथ जांच करने में

पी.सी-43. साफ करें और उपयोग के बाद सुरक्षित मशीनें बनाएं और मशीन कवर के साथ मशीन को कवर करने में

पी.सी-44. बुनियादी स्वायत्त रखरखाव (सफाई, तेल की जांच, सही थ्रेडिंग, अपनी मशीनों के किसी भी ढीले भागों को कसना) को पूरा करने में

पी.सी-45. उत्पाद की गुणवत्ता या उत्पाद के विनिर्देश को प्रभावित करने की संभावना वाले जोखिमों / समस्याओं की रिपोर्ट करने में

पी.सी-46. एक दर पर सिलाई करने में जो वर्कफ़्लो को बनाए रखता है और उत्पादन लक्ष्यों को पूरा करता है

ज्ञान और समझ (के.यू.)

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

के.यू-1. संगठन की नीतियां और प्रक्रियाएं

के.यू-2. स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण कानून के तहत जिम्मेदारियां ''

के.यू-3.अपशिष्ट /वेस्टेज पदार्थों के भंडारण और निपटान के लिए दिशानिर्देश

के.यू-4. मशीनों से जुड़े संभावित खतरे और सुरक्षा संबंधी सावधानियां (जो बरती जानी चाहिए)

के.यू-5. कार्य प्रणाली से संबंधित कार्य के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रोटोकॉल

के.यू-6. प्रक्रिया या उत्पादों पर प्रश्नों के मामले में और दोषपूर्ण मशीनों, उपकरणों से संबंधित मुद्दों को हल करने वाला संपर्क ऑपरेटर

के.यू-7.विभिन्न कार्य क्षेत्रभूमिकाओं और जिम्मेदारियों का विवरण

के.यू-8.दस्तावेज़ीकरण और रिपोर्टिंग प्रारूप

के.यू-9.अपने सुपरवाइज़र के साथ लक्ष्य और समीक्षा तंत्र पर काम

के.यू-10. कार्य संबंधी या भौतिक जोखिमों/समस्याओं की रिपोर्टिंग के लिए प्रोटोकॉल और प्रारूप

के.यू-11. प्रदर्शन से संबंधित प्रतिक्रिया प्राप्त करने/देने की विधि

के.यू-12. टीम वर्क और सामंजस्यपूर्ण कामकाजी संबंधों का महत्व

के.यू-13. कपड़े/अपैरल और वस्त्रों और कपड़े/गार्मेंट के प्रकार जिन्हें मशीन सिलाई द्वारा सिलाई की आवश्यकता होती है, का ज्ञान

के.यू-14. विभिन्न प्रकार के गार्मेंट के लिए सबसे उपयुक्त तकनीकों की श्रेणी

के.यू-15. विभिन्न प्रकार के अपैरल और उनके हिस्से

के.यू-16. अपैरल और अन्य संबंधित क्षेत्रों पर अपडेट के स्रोत

के.यू-17. सिलाई की गुणवत्ता को प्रभावित करने वाले सामान्य कारक

के.यू-18. विभिन्न प्रकार के कपड़े पर विभिन्न प्रकार की सुई और अनुप्रयोग

के.यू-19. टूटी हुई सुई प्रक्रिया।

के.यू-20. धागे की मोटाई, छाया और आकार और सुइयों के हिस्से

के.यू-21. मशीन के नियंत्रणों का समायोजन और सेटिंग

के.यू-22. प्रति इंच एसपीआई सिलाई सेट करने की प्रक्रिया

के.यू-23. मशीन, सुई, फुट सुई गार्ड और स्पूल चेक का महत्व

के.यू-24. ऊपर और नीचे के धागे के तनाव को समायोजित करने के बारे में ज्ञान

के.यू-25. विभिन्न प्रकार के संचालन के लिए एम/सी पर प्रयुक्त अनुलग्नकों का ज्ञान।

के.यू-26. दबाव पैर के दबाव को (जब लागू हो) कब बढ़ाना और घटाना है

के.यू-27. बॉबिन और उसके भाग का ज्ञान और बॉबिन तनाव को समायोजित करने की प्रक्रिया

के.यू-28. बोबिन वाइन्डर और थ्रेडिंग का उपयोग करने की प्रक्रिया

के.यू-29. ट्रेडल का उपयोग करने के लिए ज्ञान

के.यू-30. सिलाई मशीनों के विशिष्ट दोष और उन्हें ठीक करने के तरीके

के.यू-31. मशीन के ठीक से काम न करने की स्थिति में की जाने वाली कार्रवाई

के.यू-32. कार्य क्षेत्र में सामान्य खतरे और कार्यस्थल प्रक्रियाएं

के.यू-33. आइटम और उनकी क्षमताओं को सिलाई करने के लिए आवश्यक उपकरणों के मुख्य टुकड़े

के.यू-34. सामग्री की विशेषताएं और (वे कैसे भिन्न होते हैं)

के.यू-35. अपैरल के पुर्जों (जेब, फ्रंट, बैक, कॉलर, क्यूस, स्लीव्स, आदि) के बारे में ज्ञान।

के.यू-36. अंतिम उत्पाद बनाने के लिए विभिन्न अपैरल भागों को असेंबल करने का ज्ञान

के.यू-37. विभिन्न प्रकार के टांके. सिलते समय आने वाली समस्याएं

के.यू-38. विभिन्न प्रकार के सिलाई दोष

के.यू-39. सिलाई मशीन के पुर्जे और उसके अनुप्रयोग का ज्ञान

के.यू-40. विभिन्न प्रकार के अनुलग्नकों के लिए आवश्यक मशीनों पर पहना भागों का रखरखाव, समायोजन और प्रतिस्थापन

के.यू-41. मशीन को स्थापित करने, समायोजित करने और संचालित करने के लिए निर्माता के निर्देश

के.यू-42. निर्माताओं विनिर्देशों और उपकरणों के रखरखाव के लिए निर्देश

के.यू-43. टीम के सदस्यों के साथ सिलाई से संबंधित जानकारी साझा करने की विधि

के.यू-44. सिलाई करते समय बरती जाने वाली सुरक्षा सावधानियां

सामान्य कौशल (जी.एस.)

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

जी.एस-1. अंग्रेजी / स्थानीय भाषा में जैसा लागू हो लिखें

जी.एस-2. कंपनी के निर्धारित प्रारूप में उपयुक्त तकनीकी प्रपत्र, प्रक्रिया चार्ट, गतिविधि लॉग भरें

जी.एस-3. अंग्रेजी / स्थानीय भाषा जो लागू हो पढ़ें

जी.एस-4. मैनुअल, स्वास्थ्य और सुरक्षा निर्देश, मेमो, रिपोर्ट, जॉब कार्ड आदि पढ़ें और समझें।

जी.एस-5. वरिष्ठों द्वारा दिए गए निर्देशों को सक्रियता से सुनें

जी.एस-6. सुपरवाइज़रो, प्रबंधकों आदि के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें।

जी.एस-7. दोषों और इससे निपटने की प्रक्रिया का विश्लेषण करें

जी.एस-8. प्रक्रिया से किसी भी विचलन के संदर्भ में उचित कार्रवाई करें

जी.एस-9. सुपरवाइज़रो और सहकर्मियों के साथ योजना बनाएं और लक्ष्य निर्धारित करें

जी.एस-10. उपयोग किए जाने वाले उपकरणों और उपकरणों को व्यवस्थित करें

जी.एस-11. निर्देशानुसार विभिन्न घटकों को संगठित तरीके से रखने की योजना बनाएं

जी.एस-12. सिले हुए घटकों/वस्त्रों के अपेक्षित बैच के उत्पादन के लिए निर्धारित लक्ष्यों पर कार्य करें

जी.एस-13. सभी ग्राहकों की जरूरतों का आकलन किया जाता है और यह सुनिश्चित करने के लिए हर प्रयास किया जाता है कि अपैरल अच्छी गुणवत्ता के साथ सिले हों, सुनिश्चित करें

जी.एस-14. क्लाइंट विशेष विवरण के अनुसार घटकों का मूल्यांकन और सिलाई करें

जी.एस-15. यदि कोई संदेह हो तो सुपरवाइज़रो द्वारा दिए गए निर्देशों को स्पष्ट करें

जी.एस-16. उत्पादों के साथ संभावित दोषों की पहचान करें

जी.एस-17. दोषों की समीक्षा करें और उन्हें ठीक करने के लिए उचित कार्रवाई करें

जी.एस-18. यदि समस्याओं का समाधान नहीं किया जा सकता है तो प्राधिकरण को समीक्षा करें

जी.एस-19. दृश्य निरीक्षण के आधार पर मशीन में सामान्य समस्याओं का निदान करें

जी.एस-20. ग्राहक मानकों के अनुसार उत्पाद के गुणवत्ता मानकों तक पहुंच और नियंत्रण करें

जी.एस-21. अवलोकन, अनुभव, तर्क, या संचार से एकत्रित जानकारी का विश्लेषण, मूल्यांकन और प्रभावी ढंग से कार्य करने के लिए लागू करें

मूल्यांकन के मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाईवा मार्क्स
सिलाई कार्यों के लिए तैयार करें	**11**	**35.5**	**-**	**7**
पी.सी-1. कार्य क्षेत्र खतरों से मुक्त है यह सुनिश्चित करने में	0.5	1	-	0.5
पी.सी-2. संबंधित संचालन की जिम्मेदारियों के अनुरूप कार्य टिकट/जॉब कार्ड पर दिए गए निर्देशों का पालन करने में	0.5	0.5	-	-
पी.सी-3. निर्देश अस्पष्ट होने पर कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछने में	-	0.5	-	-
पी.सी-4. सहमत हों और अपने सुपरवाइज़र द्वारा दिए गए अपने कार्य लक्ष्यों की समीक्षा करें और यदि कोई आवश्यक हो, तो विशेष निर्देशों की जांच करने में	-	0.5	-	-
पी.सी-5. सही पैटर्न और कार्य-सहायता का प्रयोग करने में	0.5	2	-	0.5
पी.सी-6. मशीन की सुरक्षा और उसका उपयोग करने की जांच में	0.5	2	-	0.5
पी.सी-7. जिस स्टाइल पर काम किया जा रहा है, उसके लिए सही कंपोनेंट पार्ट्स और सही फैब्रिक ग्रेन लाइन चुनने में	1	2	-	0.5
पी.सी-8. उपयोग की जाने वाली सामग्री वांछित गुणवत्ता और दोष मुक्त है, यह जांचने में	1	2	-	0.5
पी.सी-9. उपयोग की जाने वाली सामग्री विनिर्देश मिलान को पूरा करती है: -1 एक उत्पाद 2 उत्पादों के भीतर की एक जोड़ी के बीच जहां लागू है, सुनिश्चित करने में	0.5	2	-	0.5
पी.सी-10. दोष मुक्त सिलाई की टेस्ट सिलाई सुनिश्चित करने में	-	3	-	0.5
पी.सी-11. सुइयों और धागों की नियमित जांच करने में	0.5	2	-	0.5
पी.सी-12. कपड़े / घटक को सही ढंग से चिह्नित किया गया है और ऑपरेशन के लिए आवश्यक टुकड़ों को काट दिया गया है, यह जाँच करने में	1	2	-	-

पी.सी-13.	कपड़े के टुकड़े और अस्तर पिन किए जाने में या आवश्यकतानुसार एक साथ सिले जाने में ।	1	2	-	0.5
पी.सी-14.	सिले हुए घटक में दोषों की रिपोर्ट करें और मरम्मत करने में	1	0.5	-	-
पी.सी-15.	कंपनी के गुणवत्ता मानकों का अनुपालन करने में	0.5	2	-	0.5
पी.सी-16.	कट पैनल या कपड़े में किसी भी क्षतिग्रस्त की सूचना सुपरवाइजर या गुणवत्ता परीक्षक को देने में	0.5	0.5	-	0.5
पी.सी-17.	दोषपूर्ण सामग्री और मशीनों के बारे में कंपनी रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं का पालन करने में जो काम को प्रभावित करती हैं और संबंधित ऑपरेटर को तत्काल और सटीक रूप से सेवाओं को प्रभावित करने वाले जोखिमों/समस्याओं की रिपोर्ट करती हैं	0.5	1	-	-
पी.सी-18.	सॉर्ट करने में और उत्पादन के अगले चरण की सहायता करने और क्षति के जोखिम को कम करने के लिए काम करने में	0.5	3	-	0.5
पी.सी-19.	काम पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़ने में और मशीन को साफ करें और जाने से पहले इसे मशीन कवर से ढकने में	-	5	-	0.5
पी.सी-20.	सुपरवाइज़र या गुणवत्ता परीक्षक के निर्देशानुसार पूर्ण प्रपत्र, रिकॉर्ड और अन्य प्रलेखन/दस्तावेज़ीकरण करने में	1	2	-	0.5
अपैरल बनाने के लिए सिलाई के घटक		**19**	**64.5**	**-**	**8**
पी.सी-21.	विशिष्ट संचालन की जांच करें और अनुमोदित नमूने के अनुसार घटक को निर्देशित या आवश्यक के अनुसार सिलाई करने में	1	3	-	0.5
पी.सी-22.	समय की अनुमानित लंबाई के भीतर सिलाई प्रक्रिया को पूरा करने में	0.5	1	-	-
पी.सी-23.	निर्माता के निर्देशों और उत्पादन आवश्यकताओं के अनुसार मशीन (अपैरल सिलाई मशीन) स्थापित करने में	2	2	-	0.5
पी.सी-24.	सिलाई धागा और सिलाई कपड़े कट पैनल की मोटाई के अनुसार धागा तनाव सेट करने में	0.5	2	-	0.5
पी.सी-25.	सिलाई का काम पूरा होने के बाद धागे को सही तरीके से काटने में	0.5	0.5	-	-

पी.सी-26.	सुई को मशीन में पिरोने में और आवश्यकता के अनुसार और जब भी कपड़े के प्रकार में परिवर्तन हो, सुई को समायोजित करने में	0.5	2	-	0.5
पी.सी-27.	उपयुक्त सिलाई सुनिश्चित करने के लिए एक परीक्षण सिलाई रन करने में	0.5	2	-	-
पी.सी-28.	जिम्मेदार व्यक्ति/ ऑपरेटर को दोषपूर्ण मशीनों, उपकरणों और / या उपकरणों की रिपोर्ट करने में	0.5	1	-	0.5
पी.सी-29.	मशीनों को सुरक्षित रूप से और दिशानिर्देशों के अनुसार संचालित करें और उचित सुई गार्ड का उपयोग करने में	-	6	-	-
पी.सी-30.	निर्देशानुसार सुचारू और तेज़ थ्रूपुट सुनिश्चित करने के लिए सामग्री की सही स्थिति और लेआउट का अनुकूलित करने में	0.5	3	-	-
पी.सी-31.	सिलाई करने से पहले मशीन की जाँच करने में, जिसमें शामिल हैं: a) सही मशीन b) सही अनुलग्नक c) सुई बदलना d) धागे बदलना e) awls बदलना f) सही समय	2	5	-	0.5
पी.सी-32.	उत्पादन विनिर्देश के अनुसार सही सामग्री को सही क्रम में सिलाई करने में	1	10	-	0.5
पी.सी-33.	सिले हुए उत्पाद आकार और आकार की आवश्यकता के अनुरूप हैं, सुनिश्चित करने में	1	3	-	0.5
पी.सी-34.	सिले हुए उत्पाद लेबल और ट्रिम्स के संदर्भ में विशिष्टताओं को पूरा करते हैं, सुनिश्चित करने में	1	3	-	0.5
पी.सी-35.	दिए गए विशिष्टताओं या नमूने के विरुद्ध सिले हुए उत्पादों का निरीक्षण करने में	1	3	-	0.5
पी.सी-36.	चिन्हित स्थानों पर चिन्हों को पहचानें और रिजेक्ट करने में	1	3	-	0.5
पी.सी-37.	ग्राहकों की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए परिवर्तन करने में	1	8	-	0.5
पी.सी-38.	स्व- जांच के बाद सिले हुए आइटम को निर्माण प्रक्रिया में अगले चरण में पास करने में	0.5	0.5	-	-
पी.सी-39.	जहां सिले हुए आइटम उत्पादन विशेष विवरण को पूरा नहीं करते हैं वहां सुधारें या मरम्मत करने में सुधारें या मरम्मत करें	0.5	0.5	-	-

पी.सी-40.	सुधार या मरम्मत करने में जहां सिले हुए आइटम उत्पादन विशेष विवरण को पूरा नहीं करते हैं	0.5	0.5	-	0.5
पी.सी-41.	काम से संबंधित प्रदर्शन पर टीम के साथियों या सुपरवाइज़रो और गुणवत्ता परीक्षकों से प्रतिक्रिया लेने में	0.5	0.5	-	-
पी.सी-42.	नए उत्पाद विवरण या निर्माण के किसी भी संदेह पर प्रभारी / अन्य के साथ जांच करने में	1	0.5	-	0.5
पी.सी-43.	साफ करें और उपयोग के बाद सुरक्षित मशीनें बनाएं और मशीन कवर के साथ मशीन को कवर करने में	0.5	0.5	-	0.5
पी.सी-44.	बुनियादी स्वायत्त रखरखाव (सफाई, तेल की जांच, सही थ्रेडिंग, अपनी मशीनों के किसी भी ढीले भागों को कसना) को पूरा करने में	0.5	2	-	-
पी.सी-45.	उत्पाद की गुणवत्ता या उत्पाद के विनिर्देश को प्रभावित करने की संभावना वाले जोखिमों / समस्याओं की रिपोर्ट करने में	0.5	-	-	0.5
पी.सी-46.	एक दर पर सिलाई करने में जो वर्कफ़्लो को बनाए रखता है और उत्पादन लक्ष्यों को पूरा करता है	-	2	-	-
	कुल एन.ओ.एस.	**30**	**100**	**-**	**15**

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन. 0301
एन.ओ.एस. नाम	मशीन या हाथ का उपयोग करके सिलाई गतिविधियों को अंजाम देना
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा तारीख	30/09/2021
अगला समीक्षा तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021

ए.एम.एच./एन. 0302: सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता हासिल करने में योगदान करें

विवरण

यह यूनिट कार्य क्षेत्रों और गतिविधियों को व्यवस्थित/बनाए रखने के लिए आवश्यक निष्पादन मानदंड, ज्ञान और समझ और कौशल और क्षमताओं के लिए प्रदान करती है।

स्कोप

इस यूनिट /कार्य में निम्नलिखित शामिल हैं: - सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान करें

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान करें
सक्षम होने के लिए, कार्य पर ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयों पर योग्य होना चाहिए:

पी.सी-1. जॉब कार्ड/कार्य टिकट के आधार पर आवश्यक सामग्री की पहचान करें और उसका उपयोग करने में
पी.सी- 2. जब सामग्री कंपनी के गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हो तो आवश्यक कार्रवाई करने में
पी.सी-3. पहचानी गई दोषपूर्ण सामग्री और घटक भागों की रिपोर्ट करने में और बदलने में जो विशिष्टता या गुणवत्ता मानकों को पूरा नहीं करते हैं
पी.सी-4. दोषों की पहचान करें और उन पर पुन: कार्य करने में
पी.सी-5. काम को सुरक्षित रूप से और उस दर पर करने में, जो कार्य प्रवाह को बनाए रखता है
पी.सी-6. जिम्मेदार ऑपरेटर को रिपोर्ट करने में, जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों के काम में बाधा आती है
पी.सी-7. कार्य-प्रगति-पर-है का परीक्षण, सॉर्ट, ट्रैक फ़ीड और जांच करने में
पी.सी-8. निर्देशों के अनुसार विशिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करने में
पी.सी-9. सिलाई के दौरान अनुमत सहनशीलता लागू करने में
पी.सी-10. दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करने में
पी.सी-11. उत्पाद को विशिष्टता पर वापस करने के लिए तुरंत समायोजन करने में
पी.सी-12. बढ़े हुए, दागदार, क्षतिग्रस्त और गलत तरीके से बनाए गए घटक भागों के लिए सामग्री और घटक की दोष-खोज करने में
पी.सी-13. अन्य प्रक्रियाओं में त्रुटियों की रिपोर्ट उपयुक्त ऑपरेटर को करने में
पी.सी-14. आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता स्तर बनाए रखने में
पी.सी-15. सुपरवाइज़र द्वारा निर्देशित दस्तावेज़ीकरण बनाए रखने में

ज्ञान और समझ (के.यू.)

कार्य क्षेत्र पर ऑपरेटर को इसके बारे में जानने और समझने की जरूरत है:
के.यू-1.सुरक्षित कार्य पद्धतियां और संगठनात्मक प्रक्रियाएं

के.यू-2. संगठन की प्रक्रियाएं और दिशानिर्देश
के.यू-3. संगठन में प्रचलित गुणवत्ता प्रणाली और सिलाई प्रक्रियाएं
के.यू-4. मशीन संचालन प्रक्रिया / निर्माता के निर्देश
के.यू-5. गुणवत्ता के साथ समस्याओं के प्रकार और उचित लोगों को उनकी रिपोर्ट
के.यू-6. लाइन मैनेजर में सुधार के लिए कोई भी विचार प्रस्तुत करने के तरीके
के.यू-7. लिखित निर्देशों का पालन करने का महत्व
के.यू-8. ऑपरेटर गत जिम्मेदारी की सीमाएं
के.यू-9. स्वयं/अन्य प्रक्रियाओं में दोष के मामले में रिपोर्टिंग प्रक्रिया
के.यू-10. दस्तावेज़ीकरण का महत्व
के.यू-11. विभिन्न प्रकार के दोष (जो पाए जाने की संभावना है) और उन्हें कैसे ठीक किया जाना
के.यू-12. दोषों का पता लगाने और उन्हें सुधारने के लिए विभिन्न तकनीक और विधिया
के.यू-13. क्रम से घटकों को सिलाई करने के परिणाम (और इसे होने से कैसे रोकें)
के.यू-14. सीम/हेम्स के प्रकार/उपयोग किए गए फिनिश (और वे उद्देश्य जो वे पूरा करते हैं)
के.यू-15. सीम जो कथन के हिसाब से नहीं है , उनका प्रभाव
के.यू-16. दोष के प्रकार जो हो सकते हैं, उनकी पहचान कैसे की जाती है और इससे निपटने के तरीके
के.यू-17. विभिन्न प्रकार के दोष
के.यू-18. सिले हुए सामान को दूषित होने से बचाने के कारण
के.यू-19. चिह्नित करने और अलग किये गए "रेजेक्ट्स" करने का महत्व
के.यू-20. विशिष्टताओं के विरुद्ध सिले हुए उत्पादों का निरीक्षण
के.यू-21. चिन्हित स्थानों पर चिन्हों की पहचान और रिजेक्शन
के.यू-22. ग्राहकों की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए परिवर्तन
के.यू-23. उपयुक्त निरीक्षण विधियाँ, जिनका उपयोग स्व-जाँच के लिए किया जा सकता है
के.यू-24. विशेष दोषों के लिए स्वीकार्य समाधान
के.यू-25. समस्याओं का समाधान नहीं करने के दुष्परिणाम
के.यू-26. विशिष्ट प्रकार के दोषों के लिए उपयुक्त समायोजन के प्रकार
के.यू-27. उत्पादन के दौरान काम पर खुद की जिम्मेदारियां
के.यू-28. स्वयं की गुणवत्ता और उत्पादन लक्ष्य और स्वयं और/या टीम निर्माता के निर्देशों पर इन्हें पूरा न करने का प्रभाव

सामान्य कौशल (जी.एस.)

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

जी.एस-1. अंग्रेजी / स्थानीय भाषा में जैसा लागू हो लिखें
जी.एस-2. कंपनी के निर्धारित प्रारूप में उपयुक्त तकनीकी प्रपत्र, प्रक्रिया चार्ट, गतिविधि लॉग भरें
जी.एस-3. अंग्रेजी / स्थानीय भाषा जो लागू हो पढ़ें
जी.एस-4. मैनुअल, स्वास्थ्य और सुरक्षा निर्देश, मेमो, रिपोर्ट, जॉब कार्ड आदि पढ़ें और समझें।
जी.एस-5. सक्रिय रूप से सुनें
जी.एस-6. सुपरवाइज़रो, प्रबंधकों आदि के साथ प्रभावी ढंग से संवाद करें।

जी.एस-7. दोषों और इससे निपटने की प्रक्रिया का विश्लेषण करें

जी.एस-8. प्रक्रिया से किसी भी विचलन के संदर्भ में उचित कार्रवाई करें

जी.एस-9. सुपरवाइज़रो और सहकर्मियों के साथ योजना बनाएं और लक्ष्य निर्धारित करें

जी.एस-10. उपयोग किए जाने वाले उपकरणों और उपकरणों को व्यवस्थित करें

जी.एस-11. दैनिक आधार पर विभिन्न घटकों को संगठित तरीके से रखने की योजना बनाएं

जी.एस-12. सिले हुए घटकों/वस्त्रों के अपेक्षित बैच के उत्पादन के लिए लक्ष्य निर्धारित करें

जी.एस-13. सभी ग्राहकों की जरूरतों का आकलन किया जाता है और संतोषजनक सेवा प्रदान करने के लिए हर संभव प्रयास किया जाता है, यह सुनिश्चित करें

जी.एस-14. क्लाइंट विशेष विवरण के अनुसार घटकों का मूल्यांकन और सिलाई करें

जी.एस-15. सुपरवाइज़रो द्वारा दिए गए निर्देशों को स्पष्ट करें।

जी.एस-16. उत्पादों के साथ संभावित दोषों की पहचान करें

जी.एस-17. दोषों की समीक्षा करें और उन्हें ठीक करने के लिए उचित कार्रवाई करें

जी.एस-18. समस्या का समाधान नहीं होने पर प्राधिकरण को सूचना दें

जी.एस-19. दृश्य निरीक्षण के आधार पर मशीन में सामान्य समस्याओं का निदान करें

जी.एस-20. ग्राहक मानकों के अनुसार उत्पाद के गुणवत्ता मानकों तक पहुंच और नियंत्रण करें

जी.एस-21. अवलोकन, अनुभव, तर्क, या संचार से एकत्रित जानकारी का विश्लेषण, मूल्यांकन और लागू करने के लिए कुशलतापूर्वक कार्य करें

मूल्यांकन के मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड		थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाईवा मार्क्स
सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान करें					
पी.सी-1.	जॉब कार्ड/कार्य टिकट के आधार पर आवश्यक सामग्री की पहचान करें और उसका उपयोग करने में	1	5	-	1
पी.सी-2.	जब सामग्री कंपनी के गुणवत्ता मानकों के अनुरूप न हो तो आवश्यक कार्रवाई करने में	1	5	-	0.5
पी.सी-3.	पहचानी गई दोषपूर्ण सामग्री और घटक भागों की रिपोर्ट करने में और बदलने में जो विशिष्टता या गुणवत्ता मानकों को पूरा नहीं करते हैं	2	5	-	0.5
पी.सी-4.	दोषों की पहचान करें और उन पर पुन: कार्य रने में	2	8	-	1
पी.सी-5.	काम को सुरक्षित रूप से और उस दर पर करने में, जो कार्य प्रवाह को बनाए रखता है	1	5	-	0.5
पी.सी-6.	जिम्मेदार ऑपरेटर को रिपोर्ट करने में, जब अन्य उत्पादन क्षेत्रों के काम में बाधा आती है	1	1	-	0.5
पी.सी-7.	कार्य-प्रगति-पर-है का परीक्षण, सॉर्ट, ट्रैक फ़ीड और जांच करने में	1	5	-	0.5
पी.सी-8.	निर्देशों के अनुसार विशिष्ट अंतराल पर गुणवत्ता जांच करने में	2	5	-	0.5
पी.सी-9.	लाई के दौरान अनुमत सहनशीलता लागू करने में	1	2	-	0.5
पी.सी-10.	दोषों की पहचान करें और सुधार के लिए उचित कार्रवाई करने में	2	10	-	1
पी.सी-11.	उत्पाद को विशिष्टता पर वापस करने के लिए तुरंत समायोजन करने में	1	4	-	0.5
पी.सी-12.	बढ़े हुए, दागदार, क्षतिग्रस्त और गलत तरीके से बनाए गए घटक भागों के लिए सामग्री और घटक की दोष-खोज करने में	1	6	-	1
पी.सी-13.	अन्य प्रक्रियाओं में त्रुटियों की रिपोर्ट उपयुक्त ऑपरेटर को करने में	1	1	-	0.5

पी.सी-14.	आवश्यक उत्पादकता और गुणवत्ता स्तर बनाए रखने में	1	10	-	0.5
पी.सी-15.	सुपरवाइज़र द्वारा निर्देशित दस्तावेज़ीकरण बनाए रखने में	2	3	-	1
	कुल एन.ओ.एस.	**20**	**75**	**-**	**10**

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

एन.ओ.एस. कोड	ए.एम.एच./एन.0302
एन.ओ.एस. नाम	सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने में योगदान करें
क्षेत्र	अपैरल
उप-क्षेत्र	अपैरल, मेड-प्स और होम फर्निशिंग
पेशा	सिलाई
एन.एस.क्यू.एफ. स्तर	3
क्रेडिट	टी.बी.डी.
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा की तारीख	30/09/2021
अगली समीक्षा की तारीख	30/09/2024
एन.एस.क्यू.सी. मंजूरी की तारीख	30/09/2021

मूल्यांकन दिशानिर्देश और मूल्यांकन वेटेज

मूल्यांकन दिशानिर्देश

1. प्रत्येक योग्यता पैक के लिए मूल्यांकन के लिए मानदंड सेक्टर कौशल परिषद द्वारा बनाए जाएंगे। प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (पी.सी.) को एन.ओ.एस. में इसके महत्व के आनुपातिक अंक दिए जाएंगे। एस.एस.सी. प्रत्येक पी.सी. के लिए थ्योरी और कौशल व्यावहारिक के लिए अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगा

2. थ्योरी भाग के लिए मूल्यांकन एसएससी द्वारा बनाए गए प्रश्नों के ज्ञान बैंक पर आधारित होगा

3. मूल्यांकन सभी अनिवार्य एन.ओ.एस. के लिए आयोजित किया जाएगा, और जहां लागू हो, चयनित वैकल्पिक / विकल्प एन.ओ.एस. / एन.ओ.एस. के सेट पर। परीक्षा /प्रशिक्षण केंद्र (नीचे दिए गए मूल्यांकन मानदंडों के अनुसार)

4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक उम्मीदवार के लिए थ्योरी भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र बनाएंगी।

5. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां इन मानदंडों के आधार पर प्रत्येक परीक्षा / प्रशिक्षण केंद्र पर प्रत्येक छात्र के लिए कौशल व्यावहारिक के लिए अद्वितीय मूल्यांकन बनाएंगी।

6. योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को क्यू.पी. में न्यूनतम 70% कुल स्कोर करना चाहिए।

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

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

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

मूल्यांकन भार/वेटेज

अनिवार्य एन.ओ. एस.

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाईवा मार्क्स	कुल मार्क्स	महत्व/ वेटेज
ए.एम.एच./एन.0102। कार्य क्षेत्र, मशीन और मशीन बनाए रखें	14	49	-	7	70	18
ए.एम.एच./एन.0103. जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. संवेदीकरण/सचेत के साथ कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा की आवश्यकता को बनाए रखें	22	12	-	6	40	10
ए.एम.एच./एन. 0104। उद्योग, नियामक और संगठनात्मक आवश्यकताओं और कार्य क्षेत्रकी भूमिकाओं की हरियाली का पालन करें	20	10	-	10	40	10
ए.एम.एच./एन.0301। मशीन का उपयोग करके या हाथ से सिलाई गतिविधियों को पूरा करें	30	100	-	15	145	36
ए.एम.एच./एन.0302। सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान	20	75	-	10	105	26
कुल एन.ओ.एस.	**106**	**246**	**-**	**48**	**400**	**100**

परिवर्णी शब्द

एन.ओ.एस.	राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक
एन. एस. क्यू. एफ.	राष्ट्रीय कौशल योग्यता फ्रेमवर्क
क्यू.पी.	योग्यता पैक
टी.वी.ई.टी.	तकनीकी और व्यावसायिक शिक्षा और प्रशिक्षण

शब्दकोष

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

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