

NSQF योग्यता फ़ाइल

क्वालीफिकेशन 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 चेंबर- 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@sscammh.com, ddqs@sscammh.com

Qफ़ाइल के समर्थन में प्रस्तुत दस्तावेजों की सूची

1. योग्यता पैक – अनुलग्नक 1
2. मॉडल पाठ्यक्रम – अनुलग्नक 2
3. एफिलेशन प्रोटोकॉल- अनुलग्नक 3
4. इन्डस्ट्री वेलिडेशन - अनुलग्नक 4

मॉडल पाठ्यक्रम जिसमें निम्नलिखित विषय शामिल होंगे:

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

1	योग्यता का शीर्षक	मेन्टेन्स मैकेनिक मशीन
2	क्यू.पी. कोड: ए.एम. एच/क्यू	ए.एम. एच/क्यू 1901, v2.0
3	एन.सी. ओ और कोड	एन.सी. ओ -2015/7233.1800

NSQF योग्यता फ़ाइल

4	योग्यता का उद्देश (ट्रेनिंग लम्बे समय के लिए है या कम समय के लिए है बताये)	योग्यता का उद्देश क्वालीफिकेशन का मुख्य: उद्देश अभ्यर्थी 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 संलग्न करे	हाँ (अनुलग्नक 3)
8	शिक्षा जो व्यसाय पाने का ज्ञान प्रदान करती है	मेन्टेन्स मैकेनिक मशीन
9	काम का विवरण	एक सिलार्ड मशीन रखरखाव मैकेनिक नियमित रूप से निवारक रखरखाव प्रक्रियाओं के संचालन के लिए जिम्मेदार है ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि मशीनें अच्छी स्थिति में हैं और सुचारू रूप से कार्य करती हैं, साथ ही साथ मशीन से जुड़ी समस्याओं को शूट करने और आवश्यकतानुसार मशीन भागों को बदलने में परेशानी होती है। वे नैदानिक परीक्षण चलाकर सिस्टम कार्यक्षमता की भी जाँच करते हैं
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	555 घंटे (थ्योरी: 170, प्रैक्टिकल: 385)
14	इस योग्यता में उपयोग होने वाले उपकरणों की सांकेतिक सूची	संलग्न है
15	न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	5 वीं कक्षा या एक साल उससे सम्बंधित क्षेत्र का अनुभव कम से कम आयु १८ वर्ष

NSQF योग्यता फ़ाइल

16	योग्यता से प्रगति (कृपया पेशेवर और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)	मशीन रखरखाव कार्यकारी		
17	आर पी एल की व्यवस्था रिकगनेसन ऑफ़ प्रायर लर्निंग	आर पी एल की परीक्षा उसी प्रकार से होगी जैसे ए। 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 वार्ड 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 पुनः 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.0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की हरियाली बनाए रखें	28	72	4
(iii)	ए.एम.एच./एन.0103. लिंग और पीडब्ल्यूडी संवेदीकरण के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें	27	31	4

NSQF योग्यता फ़ाइल

(iv)	ए.एम.एच./एन.1901: निवारक मशीन रखरखाव प्रक्रियाओं को पूरा करें	55	140	4
(v)	ए.एम.एच./एन.1902: मशीन से संबंधित समस्याओं का निवारण	55	140	4
	अनु जोड़ (अ)	167	383	
वैकल्पिक घटक				
	घटक और शीर्षक के पहचान कोड / एन ओ एस / सीखने के परिणाम	अनुमानित समय (सिखने के घंटे) थ्योरी / प्रैक्टिकल		स्तर
(i)	परिचय (ब्रिज मॉड्यूल)	3	2	4
(ii)				
(iii)				
(iv)				
(v)				
(vi)				
(vii)				
	अनु जोड़ (बी)	3	2	

कुल (A+B)	170+385=555	555
------------------	-------------	-----

**अनुभाग 1
मूल्यांकन**

<p>21</p>	<p>ए एम एच एस एस सी द्वारा विभिन्न मूल्यांकन करने वाली कम्पनी (अससेमेंट बॉडी) के साथ जो मूल्यांकन को आगे बढ़ाते है नववृत्ति टेक्नोलॉजी स्किल मंत्रा फैशन फ्यूचर अमृत स्किल डेवलोपमेंट प्राइवेट लिमिटेड एस्सेसर इंडिया प्राइवेट लिमिटेड एडुवॉन्टेज प्राइवेट लिमिटेड करियर पॉइंट मैथर्ड अप्रैल कॉन्सटेंसी इंडिया प्राइवेट</p>
<p>22</p>	<p>आर पी एल 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 अससेमेंट 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</p>
<p>23</p>	<p>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</p> <p>ए एम एच एस एस सी की मूल्यांकन रणनीति:</p> <ul style="list-style-type: none"> • प्रश्नों को योग्यता पैक और प्रत्येक एनओएस वेटेज के आधार पर बनाया जाता है • मूल्यांकन मानदंड प्रत्येक योग्यता पैक के लिए विकसित किए गए हैं 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

NSQF योग्यता फ़ाइल

	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

मूल्यांकन साक्ष्य

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

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

24. मूल्यांकन साक्ष्य

शीर्षक के घटक:

मूल्यांकन वाले परिणाम / मूल्यांकन किए जाने वाले एनओएस	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड
कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीन जॉब बनाए रखें	<p>पी.सी-1. सामग्री, मशीनरी, उपकरण और उपकरणों को सुरक्षित रूप से और सही ढंग से संभालें ताकि एक स्वच्छ और खतरे से मुक्त कार्य क्षेत्र को बनाए रखा जा सके और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में</p> <p>पी.सी-2. सही उठाने और संभालना में उपयोग करें; और टिकाऊ उपभोग प्रथाओं को विकसित करते हैं और प्रासंगिक ग्रीन जॉब समाधान प्रदान करते हैं और संगठनात्मक मानकों, ग्रीन जॉब समाधान, प्रक्रियाओं, नीतियों, कानून और नियमों के अनुसार कार्य करने में</p> <p>पी.सी-3. अपव्यय को कम करने और निर्दिष्ट स्थान पर कचरे को सुरक्षित रूप से निपटाने के लिए सामग्री का कुशलतापूर्वक उपयोग करें और अपने कार्य प्रथाओं के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू और पालन करें और टिकाऊ उपभोग अभ्यास</p>

NSQF योग्यता फ़ाइल

	<p>को बढ़ावा करने में</p> <p>पी.सी-4. किसी की जिम्मेदारी और सहमत कार्यक्रमों के भीतर रखरखाव और / या सफाई से बाहर रखने में</p> <p>पी.सी-5. प्राधिकृत कर्मियों को किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त उपकरण और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट करने में</p> <p>पी.सी-6. सुनिश्चित करें कि सही मशीन गार्ड जगह में हैं और सक्रिय रूप से अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों के अनुरूप संगठन के प्रदर्शन में सुधार करने में शामिल होते हैं और अधिक पर्यावरण के अनुकूल प्रक्रियाओं के अनुकूलन का समर्थन करने में</p> <p>पी.सी-7. एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही मुद्रा बनाए रखने में</p> <p>पी.सी-8. काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में</p>
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
जेडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य, सुरक्षा की प्रक्रिया से जुड़े खतरे और संभावित जोखिम, चिकित्सा आपात स्थिति और निकासी प्रक्रिया	<p>पी.सी 1. कार्यस्थल पर लागू स्वास्थ्य, सुरक्षा जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. ड्रिल (विकलांग लोग) से संबंधित निर्देशों के पालन करने में</p> <p>पी.सी 2. मॉक / निकासी प्रक्रियाओं और एक सुरक्षित कार्य स्थल से संबंधित समूह चर्चाओं में सक्रिय रूप से भाग करने में</p> <p>पी.सी 3. कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करने में</p> <p>पी.सी 4. प्रोटोकॉल के अनुसार सामग्री और उपकरणों का उपयोग और रखरखाव करने में</p> <p>पी.सी 5. प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशामक या किसी भी अन्य आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं को करने में सक्षम और</p>

NSQF योग्यता फ़ाइल

	<p>आवश्यकता पड़ने पर शटडाउन और निकासी के लिए संगठन प्रक्रियाओं का पालन करने में</p> <p>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 पीडब्ल्यूडी (विकलांग लोग) सुरक्षा सुनिश्चित करने में</p>
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
<p>जाँच करना कि मशीन सही ढंग से सेटअप है और उपयोग के लिए तैयार है</p> <p>मशीन की सफाई</p> <p>मशीन स्नेहन</p>	<p>पी.सी 1. थ्रेड पोस्ट स्टैंड और थ्रेड मार्गदर्शिकाओं की सही स्थिति की जाँच करने में</p> <p>पी.सी 2. जांचें कि क्या सभी शिकंजा सही ढंग से फिट करने में</p> <p>पी.सी 3. पूरे बोल्डिंग इकाई की जाँच करें. सुनिश्चित करें कि सभी भाग ठीक से काम करने में</p> <p>पी.सी 4. जाँच करें और सुनिश्चित करें कि सभी थ्रेड मार्गदर्शिकाएँ अच्छी स्थिति रखने में</p> <p>पी.सी 5. जांचें कि सुई सही ढंग से फिट की गई है या नहीं और सुई का पेंच कसकर तय किया गया है या करने में</p> <p>पी.सी 6. सुई की जाँच करें। क्षति के मामले में सुई और सुई पेंच की जगह रखने में</p> <p>पी.सी 7. सुई प्रणाली और आकार की जाँच करें:- 1. मशीन के प्रकार के लिए सही सुई. 2. सुई का आकार 3 धागे के लिए सही है.</p>

सिलाई सामग्री के लिए सुई बिंदु सही रखने में

पी.सी 8. जांचें कि क्या प्रेसर पैर सही स्थिति में है:- 1. समायोजित करने के लिए प्रेसर रोलर / फुट बार के पेंच को ढीला रखने में

पी.सी 9. जांचें कि सुई की प्लेट क्षतिग्रस्त नहीं हुई है। नुकसान के मामले में, सुई प्लेट या पॉलिश रखने में

पी.सी 10. सुई और हुक के बीच समय की जांच करें, और यदि आवश्यक हो तो इसे सही करने के लिए समायोजन रखने में

पी.सी 11. जाँचें कि थ्रेड टेक-अप स्प्रिंग टूटा नहीं है, और यदि आवश्यक हो तो उसी को बदलें रखने में

पी.सी 12. वसंत के तनाव की जाँच करें। यदि आवश्यक हो तो समायोजित करने में

पी.सी 13. सिलाई तनाव, लंबाई की जांच करें और यदि आवश्यक हो तो एसपीआई (विनिर्देशों के अनुसार) को समायोजित करने में

पी.सी 14. घुटने के भारोत्तोलक की सही स्थिति की जांच करें। घुटने के लीवर को समायोजित करें ताकि इसे दाएं घुटने के साथ आसानी से संचालित करने में

पी.सी 15. जांचें कि क्या पैर पैडल सही स्थिति में है। यदि आवश्यक हो तो समायोजित/प्रतिस्थापित/पुनः संरेखित करने में

पी.सी 16. मशीन पर तकनीकी/रखरखाव का काम पूरा होने के बाद तनाव की जांच करें और परीक्षण टांके की जांच करें। यदि आवश्यक हो तो और समायोजन करने में

पी.सी 17. अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों को कम से कम और निपटान करने में

पी.सी 18. कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित छोड़े रखने में

पी.सी 19. सही समाधान का उपयोग करके मशीन को साफ करने में

पी.सी 20. जांचें कि मशीन में जंग नहीं करने में

पी.सी 21. तनाव इकाई खोलें और प्रत्येक भाग को साफ करने में

पी.सी 22. तनाव इकाई को फिर से इकट्ठा करने में

पी.सी 23. पेंच ढीला, धागा प्लेट बाहर ले लो और साफ. इसे साफ करने के बाद फिर से रखने में

पी.सी 24. बॉबिन केस को साफ करें और अंदर से हुक करने में

पी.सी 25. मशीन के बिस्तर को साफ करें। मशीन को उठाएं और मशीन के नीचे सभी भागों को साफ करने में

NSQF योग्यता फ़ाइल

	<p>पी.सी 26. सफाई और रखरखाव कार्य के लिए सही उपकरणों का उपयोग करने में</p> <p>पी.सी 27. नियमित रूप से कार्य अनुसूची के अनुसार मशीनों की सफाई और रखरखाव करने में</p> <p>पी.सी 28. जाँचें कि स्नेहन बिंदु साफ करने में</p> <p>पी.सी 29. स्नेहन बिंदुओं में कुछ बूँदें (मैनुअल मशीनों के मामले में) रखने में</p> <p>पी.सी 30. हुक सेट और तेल खोलें (मैनुअल मशीनों के मामले में) रखने में</p> <p>पी.सी 31. तेल के स्तर की जाँच करें और हुक में तेल की मात्रा को विनियमित करने में</p> <p>पी.सी 32. यदि आवश्यक हो तो तेल डालें या तेल बदलें (मशीन के प्रकार के आधार पर) रखने में</p>
मूल्यांकन के साधन 1	टेबलेट पर आधारित मूल्यांकन
मूल्यांकन के साधन 2	ऑफ़ लाइन मूल्यांकन (उपकरण के साथ)
	आवश्यकता हो तो एक लाइन और जोड़े.
	पास/फेल

जॉब रोल: मशीन रखरखाव मैकेनिक: सिलाई मशीन

योग्यता पैक: - ए.एम. एच / क्यू 1902 संस्करण 2.0

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

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)

NSQF योग्यता फ़ाइल

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. 0102: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों और नौकरी की भूमिकाओं की ग्रीन जॉब बनाए रखें

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्राैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
		14	49	-	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 रखने में	2	5	-	1
पी सी 2	उठाने और संभालने की सही प्रक्रियाओं का उपयोग करने में	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 रखने में	2	3	-	1
पी सी 4	जिम्मेदारी और सहमति के साथ निर्धारित साफ सफाई की चल रही प्रक्रिया को आगे रखने में	2	10	-	1
पी सी 5	किसी भी असुरक्षित या क्षतिग्रस्त मशीन और अन्य खतरनाक घटनाओं की रिपोर्ट प्राधिकृत कर्मियों को करने में	2	3	-	0.5
पी सी 6	सुनिश्चित करें कि मशीन गार्ड सही जगह में रखने में	2	3	-	1
पी सी 7	एक आरामदायक स्थिति में काम करें और सही अवस्था बनाए रखने में	1	10	-	0.5
पी सी 8	काम करने के लिए उपयुक्त सफाई मशीन और विधियों का उपयोग करने में	1	10	-	1
	कुल एन.ओ.एस	14	49	-	7

ए.एम.एच./एन. 0103: जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के साथ स्वास्थ्य,

NSQF योग्यता फ़ाइल

सुरक्षा और सुरक्षित कार्य स्थल बनाए रखें					
पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	पैक्टिकल 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 करने 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 रखने में	4	2	-	1
पी सी 3	कार्यस्थल पर आयोजित जेंडर और पी.डब्ल्यू.डी. जागरूकता के लिए प्रशिक्षण संवेदीकरण कार्यक्रम आयोजित करने 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
AMH /N1901: निवारक मशीन रखरखाव प्रक्रियाओं को पूरा करें					
पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	पैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स
	जाँचकरना कि मशीन सही ढंग से सेटअप है और उपयोग के लिए तैयार रखने में	12	39	-	9
पी सी 1.	थ्रेड पोस्ट की सही स्थिति की जाँच	1	4	-	1

NSQF योग्यता फ़ाइल

	करें और खड़े हो जाओ और थ्रेड मार्गदर्शिकाएँ करने में				
पी सी 2	जांचें कि क्या सभी शिकंजा सही ढंग से फिट करने में	0.5	2	-	-
पी सी 3.	पूरे बोल्डिंग इकाई की जाँच करें. सुनिश्चित करें कि सभी भाग ठीक से काम करने में	0.5	2	-	-
पी सी 4.	जाँच करें और सुनिश्चित करें कि सभी थ्रेड मार्गदर्शिकाएँ अच्छी स्थिति में हैं कोई जंग रखने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 5	जांचें कि सुई सही ढंग से फिट की गई है या नहीं और सुई का पेंच कसकर तय किया गया है या नहीं करने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 6	सुई की जाँच करें। नुकसान के मामले में सुई और सुई पेंच की जगह रखने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 7	सुई प्रणाली और आकार की जाँच करें: - 1. सुई प्रणाली की जाँच करें, यानी मशीन के प्रकार के लिए सही सुई। 2. जांचें कि सुई का आकार थ्रेड 3 के लिए सही है। जांचें कि सुई बिंदु सिलाई सामग्री के लिए सही रखने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 8	जांचें कि क्या प्रेसर पैर सही स्थिति में है :- 1. समायोजित करने के लिए प्रेसर रोलर / फुट बार के पेंच को ढीला करने में	1	2	-	0.5
पी सी 9	जांचें कि सुई की प्लेट क्षतिग्रस्त नहीं हुई है। नुकसान के मामले में, सुई प्लेट या पॉलिश को करने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 10	सुई और हुक के बीच समय की जांच करें, और यदि आवश्यक हो तो इसे सही करने के लिए समायोजन करने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 11	जाँचें कि थ्रेड टेक-अप स्प्रिंग टूटा नहीं है, और यदि आवश्यक हो तो उसी को रखने में	1	2	-	0.5
पी सी 12	वसंत के तनाव की जाँच करें। यदि				

NSQF योग्यता फ़ाइल

	आवश्यक हो तो समायोजित करने में	1	2	-	0.5
पी सी 13	सिलाई तनाव, लंबाई की जाँच करें और एसपीआई समायोजित (विनिर्देशों के अनुसार) यदि आवश्यक हो तो समायोजित करने में	1	4	-	1
पी सी 14	घुटने के भारोत्तोलक की सही स्थिति की जाँच करें। घुटने के लीवर को समायोजित करें ताकि इसे दाएं घुटने के साथ आसानी से संचालित करने में	1	2	-	0.5
पी सी 15	जांचें कि क्या पैर पैडल सही स्थिति में है। यदि आवश्यक हो तो समायोजित/प्रतिस्थापित/पुनः संरेखित करने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 16	मशीन पर तकनीकी/रखरखाव का काम पूरा होने के बाद तनाव की जाँच करें और परीक्षण टांके की जाँच करें। यदि आवश्यक हो तो और समायोजन करने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 17	अनुमोदित तरीके से अपशिष्ट पदार्थों को कम से कम और निपटान करने में	0.5	1	-	0.5
पी सी 18	कार्य पूरा होने पर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित और सुरक्षित रखने में	0.5	2	-	0.5
	मशीन की सफाई	5	20	-	0.5
पी सी 19	सही समाधान का उपयोग करके मशीन को साफ करने में	0.5	2	-	-
पी सी 20	जांचें कि मशीन में जंग नहीं लगनी चाहिए समझने में	0.5	2	-	-
पी सी 21	तनाव इकाई खोलें और प्रत्येक भाग को साफ करने में	0.5	2	-	-
पी सी 22	तनाव इकाई को फिर से इकट्ठा करने में	0.5	2	-	-
पी सी 23	पेंच ढीला, धागा प्लेट बाहर ले लो और साफ. इसे साफ करने के बाद फिर से रखने में	0.5	2	-	-
पी सी 24	बॉबिन केस को साफ करें और	1	4	-	-

NSQF योग्यता फ़ाइल

	अंदर से हुक करने में				
पी सी 25	मशीन के बिस्तर को साफ करें। मशीन को उठाएं और मशीन के नीचे सभी भागों को साफ करने में	0.5	2	-	-
पी सी 26	सफाई और रखरखाव कार्य के लिए सही उपकरणों का उपयोग करने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 27	नियमित रूप से कार्य अनुसूची के अनुसार मशीनों की सफाई और रखरखाव करने में	0.5	2	-	-
	मशीन स्नेहन	3	11	-	0.5
पी सी 28	जाँचें कि स्नेहन बिंदु साफ करने में	0.5	2	-	0.5
पी सी 29	स्नेहन बिंदुओं में कुछ बूँदें (मैनुअल मशीनों के मामले में) रखने में	0.5	2	-	-
पी सी 30	हुक सेट और तेल खोलें (मैनुअल मशीनों के मामले में) रखने में	0.5	2	-	-
पी सी 31	तेल के स्तर की जाँच करें और हुक में तेल की मात्रा को विनियमित करने में	1	3	-	-
पी सी 32	यदि आवश्यक हो तो तेल डालें या तेल बदलें (मशीन के प्रकार के आधार पर) करने में	0.5	2	-	-
	कुल एन.ओ.एस.	20	70	-	10

AMH/N1902: मशीन से संबंधित समस्याओं का निवारण

पी सी	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रेक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाईवा मार्क्स
	आइडेन्टिफ़िंग सिलाई दोष, उनके कारण और समस्या निवारण की विधि	15	50	-	7
पी सी 1	सिलाई को प्रभावित करने वाली सामान्य मशीन से संबंधित समस्याओं की पहचान करने में	2	2	-	0.5
पी सी 2	यदि मशीन कठिनाई के साथ चलता है, तो समस्या निवारण के	1	3	-	0.5

NSQF योग्यता फ़ाइल

	कारण और विधि की पहचान करने में				
पी सी 3	यदि मशीन धीमी गति से चलने के साथ शुरू होती है, तो कारण की पहचान करें और इसे ठीक करने के लिए उचित कार्रवाई करने में	1	3	-	0.5
पी सी 4	ऊपरी या निचले थ्रेड फाड़ने के लिए समस्या निवारण के कारण और विधि की पहचान करने में	2	8	-	1
पी सी 5	टांके स्किपिंग की समस्या का समाधान करने में	1	4	-	0.5
पी सी 6	सुई टूटने की स्थिति में उचित कार्रवाई करने में	1	4	-	0.5
पी सी 7	मुश्किल और आसान मशीन खिला के मुद्दे को हल करने में	1	3	-	0.5
पी सी 8	गलत सिलाई लॉकिंग के मामले में उचित कार्रवाई करें। धागे सिलाई सामग्री के ऊपर की ओर या नीचे की ओर बंद करने में	1	3	-	0.5
पी सी 9	यदि हुक अवरुद्ध है तो उचित कार्रवाई करने में	1	4	-	0.5
पी सी 10	ऊपरी धागे के छोटे रिजर्व के मुद्दे का निवारण करें जिसके लिए मशीन सिलाई शुरू नहीं करती है, ऊपरी धागा अगली सिलाई की शुरुआत में सुई आंख छोड़ देता है समझने में	1	4	-	0.5
पी सी 11	जब मशीन सिलाई प्रारंभ नहीं करता है, तो कम थ्रेड के छोटे आरक्षित की समस्या का निवारण करने में	1	4	-	0.5
पी सी 12	कुछ टांके छोड़ने के बाद ही सिलाई शुरू करने वाली मशीन की समस्या को हल करने में	1	4	-	0.5
पी सी 13	सिलाई कार्रवाई शुरू करते				

NSQF योग्यता फ़ाइल

	समय मशीन के मुद्दों को हल करें, सिले हुए सामग्री के ऊपर ऊपर ऊपरी थ्रेड एंड प्रोजेक्ट्स करने में	1	4	-	0.5
	मशीन से संबंधित समस्याओं को हल करें	3	13	-	2
पी सी 14	क्षति के मामले में या उपयुक्त के रूप में मशीन भाग को बदलें समझने में	1	6	-	1
पी सी 15	दिए गए विनिर्देशों के अनुसार सिलाई की गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए मशीन सेटिंग्स में आवश्यक समायोजन करने में	1	4	-	0.5
पी सी 16	सिलाई / मशीन समस्या का विश्लेषण करें, समाधान के लिए जाँच करें और उचित कार्रवाई करने में	1	3	-	0.5
	कुल एन.ओ.एस.	18	63	-	9

NSQF योग्यता फ़ाइल

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 करें	एन.एस.क्यू.एफ स्तर
प्रक्रिया	<ul style="list-style-type: none">वह विभिन्न प्रकार की सिलाई, कढ़ाई मशीनों और उनके संचालन के बारे में जानता है।उसे किसी भी संबंधित समस्याओं को ठीक करने और आवश्यकतानुसार मशीन भागों को बदलने की आवश्यकता होती है।	परिधान और मेड-अप और होम फर्निशिंग उद्योग में एक मशीन रखरखाव मैकेनिक के कौशल के लिए उसे मशीनों को अच्छी स्थिति में रखने और यह सुनिश्चित करने के लिए अच्छी तरह से विकसित कौशल की आवश्यकता होती है कि वे सुचारू रूप से कार्य करें।	4
व्यसाय की जानकारी	<ul style="list-style-type: none">उसे सिलाई मशीनों सुई प्रणालियों में विभिन्न प्रकार के फ़्रीड तंत्र के बारे में पता होना चाहिए, और चश्मा शीट में विवरण की जांच करने में सक्षम होना चाहिए	मशीन रखरखाव मैकेनिक औद्योगिक सिलाई मशीनों के प्रकार, उनके कार्यों, इसे स्थापित करने, स्नेहन का उद्देश्य, मशीनों के लिए इस्तेमाल किया तेल, धागा स्नेहन प्रणालियों तेल की खपत के लिए इस्तेमाल किया तेल, धागे के अनुसार इस्तेमाल किया जा करने के लिए धागे, सिलाई गठन और प्रकार और सिलाई दोष है कि पूरी प्रक्रिया में और सुधार के साथ उत्पन्न हो सकता है के विभिन्न प्रकार के रूप में इस्तेमाल किया जाना चाहिए पता होना चाहिए।	4

NSQF योग्यता फ़ाइल

व्यावसायिक कौशल	<ul style="list-style-type: none"> उसे सर्विसिंग, मरम्मत, समायोजन और परीक्षण मशीनों, उपकरणों, चलती भागों और उपकरणों को करने में सक्षम होना चाहिए जो मुख्य रूप से यांत्रिक (इलेक्ट्रॉनिक नहीं) सिद्धांतों के आधार पर काम करते हैं। वह स्वतंत्र रूप से काम करता है वह सुरक्षा उपकरणों में सेवाओं और परिचालन खराबी की रिपोर्ट करता है और कार्य क्षेत्र को संभावित खतरों से मुक्त रखता है। वह सहायता के लिए अन्य अधिकृत कर्मियों को रिपोर्ट करता है और ग्राहक सेवा उन्मुख दृष्टिकोण का अभ्यास करता है। 	मशीन रखरखाव मैकेनिक विभिन्न सिलार्ड दोषों की पहचान करता है और प्रकार और मशीन के निर्माण के अनुसार समस्याओं को हल करता है।	4
मुख्य कौशल	<ul style="list-style-type: none"> वह सुई के आकार के अनुसार मशीन में उपयोग किए जाने वाले धागे की संख्या की पहचान कर सकता है। वह विशेष आदेशों की आवश्यकताओं को पढ़ता और समझता है और तदनुसार मशीनरी सेट करता है। उसे स्थानीय भाषा में लिखने में सक्षम होना चाहिए। वह अपने वरिष्ठों से सलाह लेता है। वह कार्यस्थल पर आपात स्थिति, दुर्घटनाओं या आग का जवाब देता है और परिसर को खाली कर देता है और ऐसा करते समय दूसरों की मदद करता है। वह शारीरिक फिटनेस, व्यक्तिगत स्वच्छता और अच्छी आदतों को महत्व देता है। 	मशीन रखरखाव मैकेनिक सिलार्ड निर्देशों को पढ़ने और विश्लेषण करने में सक्षम है ताकि वह अपने काम को कुशलतासे पूरा कर सके।	4
जिम्मेदारी	<ul style="list-style-type: none"> वह अपने काम और सीखने और उसके तहत लोगों की कुछ जिम्मेदारी और सीखने के लिए जिम्मेदार है क्योंकि वह उन्हें उत्पादन की प्रत्येक पंक्ति में मशीनरी में दोषों और उनके सुधारों के बारे में 	एक मशीन रखरखाव मैकेनिक नियमित रूप से निवारक रखरखाव प्रक्रियाओं के संचालन के लिए जिम्मेदार है ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि मशीनें अच्छी स्थिति में हैं और सुचारू रूप से कार्य करती हैं, साथ ही साथ मशीन से जुड़ी	4

NSQF योग्यता फ़ाइल

	मार्गदर्शन करता है।	समस्याओं को शूट करने और आवश्यकतानुसार मशीन भागों को बदलने में परेशानी होती है।	
--	---------------------	--	--

विकल्प B

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 करें	एन.एस.क्यू.एफ स्तर
प्रक्रिया			
व्यसायीक कौशल			
मुख्य कौशल			
जिम्मेदारी			
प्रक्रिया			

NSQF योग्यता फ़ाइल

अनुभाग 3

प्रमाण दे

26	इस बात का क्या प्रमाण है कि योग्यता की आवश्यकता है? इस योग्यता की अनुमानित स्वीकृति क्या है और इस अनुमान का आधार क्या?											
आधार												
कालीफिकेशन की आवश्यकता	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											
इन्डस्ट्री संबद्धता	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											
कालीफिकेशन का उपयोग	<p>स्किल गैप स्टडी की रिपोर्ट जो की इंडस्ट्री 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</p> <ul style="list-style-type: none"> • इंडस्ट्री के द्वारा दिये गए फीडबैक और उनकी माँग से एकबार फिर से यह नहीं माना जा सकता की is माँग की संख्या सही है • प्रशिक्षण की अवधि, और वर्तमान संभावित प्रशिक्षण की क्षमता • माँग और आपूर्ति के संबंध में अधिक सटीक होने के लिए एक एल.एम.आई. एस विकास पहल की जा रही है <p>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।</p>											
अनुमानित उठाव	<table border="1"> <thead> <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> </thead> <tbody> <tr> <td>मेन्टेन्स मेकेनिक मशीन</td> <td>पैन इंडिया</td> <td>पैन इंडिया</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table>				क्यू पी जॉब रोल का नाम	" राज्य जहाँ पर माँग है	" राज्य जहाँ पर माँग है	आने वाले 3 साला का अनुमान	मेन्टेन्स मेकेनिक मशीन	पैन इंडिया	पैन इंडिया	100
क्यू पी जॉब रोल का नाम	" राज्य जहाँ पर माँग है	" राज्य जहाँ पर माँग है	आने वाले 3 साला का अनुमान									
मेन्टेन्स मेकेनिक मशीन	पैन इंडिया	पैन इंडिया	100									
27	सम्बंधित लाइन मंत्रालय सरकार / नियामक संस्था दस्तावेज के प्रमाण का समर्थन करता है											
28	<p>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</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 											

NSQF योग्यता फ़ाइल

29	<p>योग्यता की देख रेख की समीक्षा करने के लिए क्या तरीके हैं? किस डेटा का उपयोग किया जाएगा और किस स्थान पर योग्यता को संशोधित किया जाएगा? समीक्षा करने की प्रक्रिया को उल्लिखित करें?</p> <ul style="list-style-type: none">• 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 नियुक्ति कर्ता के द्वारा फीडबैक देना
----	---

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय से सम्बंधित जानकारी देने के लिए सबसे 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।

धारा 4

प्रगती के प्रमाण

30	<p>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</p> <p>स्पष्ट प्रगति को दर्शाने के लिए करियर का नक्शा यहां दिखाएं</p> <p>जिस तरह से एक श्रमिक को प्रशिक्षित और शिक्षित किया जाता है, उसकी गतिशीलता प्रभावित होती है।</p> <p>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</p> <p>अनुभव के साथ एक रखरखाव मेकेनिक मशीनें भी एक मशीन रखरखाव कार्यकारी के रूप में काम कर सकते हैं। (ऊर्ध्वाधर गतिशीलता के अनुसार प्रगति)</p>
----	---

कृपया ऊपर दिए गए किसी भी विषय के बारे में अधिक जानकारी देते हुए उस विषय से सं और 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 ।