



योग्यता फ़ाइल

सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर

लघु अवधि प्रशिक्षण (STT) दीर्घावधि प्रशिक्षण (LTT) शिक्षता
अपस्किлинг प्रशिक्षक के लिए शिक्षण दोहरी/प्लेक्सी योग्यता मुल्यानकर्ता के लिए शिक्षण

सामान्य मल्टी-स्किल (एमएस) क्रॉस सेक्टरल (सीएस) फ़्यूचर स्किल्स ओईएम

NCRF/NSQFस्तर: 4

द्वारा प्रस्तुत:

फर्नीचर और फिटिंग स्किल काउंसिल

मुख्य कार्यकारी अधिकारी

407-408, चौथी मंजिल, डीएलएफ सिटी कोर्ट, एमजी रोड

सिकंदरपुर, गुड़गांव (हरियाणा)- 122002

फ़ोन: 91 124 4513900

ईमेल आईडी: info@ffsc.in

विषयसूची

अनुभाग 1: मूल विवरण.....	3
अनुभाग 2: मॉड्यूल सारांश.....	6
योग्यताओं की NOS.....	6
अनिवार्य NOS:.....	6
मूल्यांकन - न्यूनतम योग्यता प्रतिशत.....	8
अनुभाग 3: प्रशिक्षण संबंधी.....	8
अनुभाग 4: मूल्यांकन संबंधी.....	10
अनुभाग 5: योग्यता की आवश्यकता का साक्ष्य.....	11
अनुभाग 6: अनुच्छेदक और सहायक दस्तावेज़ जाँच सूची.....	12
अनुच्छेदक 1: स्तर का साक्ष्य.....	13
अनुच्छेदक 2: औजार और उपकरण (लैब सेटअप).....	15
अनुच्छेदक 3: उद्योग सत्यापन सारांश.....	17
अनुच्छेदक 4: प्रशिक्षण एवं रोजगार विवरण.....	19
अनुच्छेदक 5: मिश्रित शिक्षा.....	20
अनुच्छेदक 6: विस्तृत मूल्यांकन मानदंड.....	22
परिशिष्ट 7: मूल्यांकन रणनीति.....	37
परिशिष्ट 8: परिवर्णी शब्द और शब्दावली.....	40

अनुभाग 1: मूल विवरण

1.	योग्यता नाम	सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर																															
2.	क्षेत्र	आंतरिक साज-सज्जा, फर्नीचर और फिक्स्चर																															
3.	योग्यता का प्रकार: <input checked="" type="checkbox"/> नया <input checked="" type="checkbox"/> संशोधित <input checked="" type="checkbox"/> ऐच्छिक है <input type="checkbox"/> OEM	NQR कोड और मौजूदा योग्यता का संस्करण: अनुपलब्ध	मौजूदा संस्करण की योग्यता नाम: लागु नहीं																														
4.	राष्ट्रीय योग्यता रजिस्टर (NQR) कोड & संस्करण	QG-04-WC-00820-2023-V1-FFSC	5. NCRF/NSQF स्तर: 4																														
6.	पुरस्कार (सर्टिफिकेट/डिप्लोमा/एडवांस डिप्लोमा/कोई अन्य)	प्रमाणपत्र																															
7.	योग्यता का संक्षिप्त विवरण	सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर उपकरण की स्थापना, रखरखाव और निगरानी में सहायता करके पैनलवर्क मशीनरी के संचालन का समर्थन करता है। वे सुचारू उत्पादन सुनिश्चित करने, गुणवत्ता जांच करने और उच्च गुणवत्ता वाले पैनल उत्पाद वितरित करने के लिए सुरक्षा प्रोटोकॉल का पालन करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करते हैं। व्यक्ति कई विकल्पों में से विशेषज्ञता चुन सकता है, जैसे चिपकाना/दबाना, काटना/आकार देना, किनारा बैडिंग, ड्रिलिंग, राउटिंग, और लिबास काटना/स्प्लिसिंग संचालन।																															
8.	छात्र/प्रशिक्षु/शिक्षार्थी/कर्मचारी के लिए प्रवेश के लिए पात्रता मानदंड	<p>a. प्रवेश योग्यता और उचित अनुभव:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>क्र.सं.</th> <th>शैक्षणिक/कौशल योग्यता</th> <th>आवश्यक अनुभव</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>12वीं कक्षा उत्तीर्ण</td> <td>ना</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>3-वर्षीय डिप्लोमा का दूसरा वर्ष पूरा किया (ग्रेड 10 के बाद)</td> <td>ना</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>दूसरे वर्ष की पढ़ाई (ग्रेड 10 के बाद)</td> <td>ना</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>एनटीसी/एनएसी/सीआईटीएस या समकक्ष के किसी भी संयोजन के साथ 2 साल की ग्रेड 10 उत्तीर्ण</td> <td>ना</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>कक्षा 10 उत्तीर्ण और निरंतर स्कूली शिक्षा (2 वर्ष के कार्यक्रम के लिए)</td> <td>ना</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>11वीं कक्षा उत्तीर्ण और निरंतर स्कूली शिक्षा</td> <td>ना</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>ग्रेड 11 पास</td> <td>उचित अनुभव का 1 वर्ष</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>ग्रेड 10 पास</td> <td>2 वर्ष का उचित अनुभव</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>NSQF लेवल 3.0 की पिछली उचित योग्यता (बहुउद्देशीय सहायक- फर्नीचर उत्पादन और स्थापना)</td> <td>3 वर्ष का उचित अनुभव</td> </tr> </tbody> </table> <p>b. आयु: 16 वर्ष (न्यूनतम)</p>		क्र.सं.	शैक्षणिक/कौशल योग्यता	आवश्यक अनुभव	1	12वीं कक्षा उत्तीर्ण	ना	2	3-वर्षीय डिप्लोमा का दूसरा वर्ष पूरा किया (ग्रेड 10 के बाद)	ना	3	दूसरे वर्ष की पढ़ाई (ग्रेड 10 के बाद)	ना	4	एनटीसी/एनएसी/सीआईटीएस या समकक्ष के किसी भी संयोजन के साथ 2 साल की ग्रेड 10 उत्तीर्ण	ना	5	कक्षा 10 उत्तीर्ण और निरंतर स्कूली शिक्षा (2 वर्ष के कार्यक्रम के लिए)	ना	6	11वीं कक्षा उत्तीर्ण और निरंतर स्कूली शिक्षा	ना	7	ग्रेड 11 पास	उचित अनुभव का 1 वर्ष	8	ग्रेड 10 पास	2 वर्ष का उचित अनुभव	9	NSQF लेवल 3.0 की पिछली उचित योग्यता (बहुउद्देशीय सहायक- फर्नीचर उत्पादन और स्थापना)	3 वर्ष का उचित अनुभव
क्र.सं.	शैक्षणिक/कौशल योग्यता	आवश्यक अनुभव																															
1	12वीं कक्षा उत्तीर्ण	ना																															
2	3-वर्षीय डिप्लोमा का दूसरा वर्ष पूरा किया (ग्रेड 10 के बाद)	ना																															
3	दूसरे वर्ष की पढ़ाई (ग्रेड 10 के बाद)	ना																															
4	एनटीसी/एनएसी/सीआईटीएस या समकक्ष के किसी भी संयोजन के साथ 2 साल की ग्रेड 10 उत्तीर्ण	ना																															
5	कक्षा 10 उत्तीर्ण और निरंतर स्कूली शिक्षा (2 वर्ष के कार्यक्रम के लिए)	ना																															
6	11वीं कक्षा उत्तीर्ण और निरंतर स्कूली शिक्षा	ना																															
7	ग्रेड 11 पास	उचित अनुभव का 1 वर्ष																															
8	ग्रेड 10 पास	2 वर्ष का उचित अनुभव																															
9	NSQF लेवल 3.0 की पिछली उचित योग्यता (बहुउद्देशीय सहायक- फर्नीचर उत्पादन और स्थापना)	3 वर्ष का उचित अनुभव																															

9.	इस योग्यता को दिए गए क्रेडिट, मूल्यांकन के अधीन	34	10. सामान्य लागत मानदंड श्रेणी (I/II/III): II																				
11.	इस योग्यता पर प्रशिक्षण लेने के लिए कोई लाइसेंसिंग आवश्यकताएँ	लागू नहीं																					
12.	प्रशिक्षण वितरण के तरीकों के अनुसार प्रशिक्षण अवधि	<input type="checkbox"/> ऑफ़लाइन <input type="checkbox"/> ऑनलाइन <input checked="" type="checkbox"/> मिश्रित																					
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>प्रशिक्षण वितरण मोड</th> <th>सिद्धांत (घंटे)</th> <th>पैक्टिकल (घंटे)</th> <th>OJT अनिवार्य (घंटे)</th> <th>OJT पसंदीदा(घंटे)</th> <th>कुल घंटे</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>कक्षा (ऑफ़लाइन)</td> <td>81</td> <td>448</td> <td>360</td> <td>0</td> <td>889</td> </tr> <tr> <td>ऑनलाइन</td> <td>81</td> <td>50</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>131</td> </tr> </tbody> </table>				प्रशिक्षण वितरण मोड	सिद्धांत (घंटे)	पैक्टिकल (घंटे)	OJT अनिवार्य (घंटे)	OJT पसंदीदा(घंटे)	कुल घंटे	कक्षा (ऑफ़लाइन)	81	448	360	0	889	ऑनलाइन	81	50	0	0	131
प्रशिक्षण वितरण मोड	सिद्धांत (घंटे)	पैक्टिकल (घंटे)	OJT अनिवार्य (घंटे)	OJT पसंदीदा(घंटे)	कुल घंटे																		
कक्षा (ऑफ़लाइन)	81	448	360	0	889																		
ऑनलाइन	81	50	0	0	131																		
13.	NCO/ISCO कोड/एस से संरेखित	NCO-2015/7523.9900																					
14.	योग्यता प्राप्त कर प्रगति पथ	व्यावसायिक प्रगति (ऊर्ध्वधर): पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर (NSQF स्तर 4.5) व्यावसायिक मानचित्र एक अनुच्छेदक के रूप में संलग्न है जो व्यावसायिक प्रगति को दर्शाता है। शैक्षणिक प्रगति (ऊर्ध्वधर): NSQF स्तर 4.5 पर पैनल मशीनों पर पाठ्यक्रम (पीजी/डिप्लोमा/विज्ञापन डिप्लोमा पाठ्यक्रम)																					
15.	अन्य भारतीय भाषाएँ जिनमें योग्यता और मॉडल पाठ्यक्रम प्रस्तुत किया जा रहा है	हिंदी																					
16.	क्या NQR पर समान योग्यताएं उपलब्ध हैं-यदि हां, तो इस योग्यता का औचित्य	<input type="checkbox"/> हाँ <input checked="" type="checkbox"/> नहीं समान योग्यताओं के URL:																					
17.	क्या नौकरी की भूमिका विकलांग व्यक्तियों के लिए उत्तरदायी है?	<input checked="" type="checkbox"/> हाँ <input type="checkbox"/> नहीं यदि "हाँ", तो लागू विकलांगता का प्रकार निर्दिष्ट करें: <ul style="list-style-type: none"> एसिड अटैक पीड़िता वाणी और भाषा विकलांगता 																					

18.	महिलाओं की भागीदारी को कैसे प्रोत्साहित किया जाएगा	असिस्टेंट पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर का एक अल्पकालिक पाठ्यक्रम अनौपचारिक फर्नीचर क्षेत्र में महिलाओं की भागीदारी बढ़ाने में सहायक हो सकता है। मूल्यवान मशीनिंग कौशल के साथ महिलाओं को सशक्त बनाकर, यह पाठ्यक्रम पारंपरिक रूप से पुरुष-प्रधान क्षेत्र में उनके आत्मविश्वास और स्वतंत्रता का निर्माण करने में मदद करता है। यह लैंगिक रूढ़िवादिता को चुनौती देता है, उन बाधाओं को तोड़ता है जो व्यापार में महिलाओं की भागीदारी में बाधा बनती हैं। यह पाठ्यक्रम महिलाओं को आर्थिक अवसरों तक पहुंच प्रदान करता है, क्योंकि वे फर्नीचर उद्योग में रोजगार या उद्यमिता के लिए विपणन योग्य कौशल हासिल करती हैं। यह पाठ्यक्रम विविधता और समावेशिता को बढ़ावा देकर क्षेत्र की रचनात्मकता, नवाचार और प्रतिस्पर्धात्मकता को बढ़ाता है। कुल मिलाकर, यह पाठ्यक्रम महिलाओं को सशक्त बनाता है, लैंगिक समानता को बढ़ावा देता है और अनौपचारिक फर्नीचर क्षेत्र की वृद्धि और विकास में योगदान देता है।
19.	क्या हरियाली/पर्यावरण स्थिरता पहलुओं को शामिल किया गया है	<p><input checked="" type="checkbox"/> हाँ <input type="checkbox"/> नहीं</p> <p>NOS के अंतर्गत कवर: FFS/N8201 - कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और हरियाली संबंधी प्रथाओं का पालन करें मॉड्यूल का नाम: कार्यस्थल पर हरियाली प्रथाएँ</p>
20.	क्या योग्यता स्कूलों/कॉलेजों में पेश किए जाने के लिए उपयुक्त है?	<p>स्कूलों <input type="checkbox"/> हाँ <input checked="" type="checkbox"/> नहीं कॉलेज <input checked="" type="checkbox"/> हाँ <input type="checkbox"/> नहीं</p> <p>नौकरी की भूमिका की खतरनाक प्रकृति के कारण यह पाठ्यक्रम स्कूलों में पेश नहीं किया जा सकता है</p> <p>इंजीनियरिंग कॉलेज: यह कोर्स यूजी लेवल पर कॉलेजों को ऑफर किया जा सकता है।</p>
21.	जमा करने/पुरस्कार देने वाली संस्था एसपीओसी का नाम और संपर्क विवरण	<p>नाम: श्री राहुल मेहता ईमेल: ceo@ffsc.in संपर्क नंबर: +91 124 4513900 वेबसाइट: ffsc.in</p>
22.	एनएसक्यूसी द्वारा अंतिम अनुमोदन तिथि: 31/08/2023	<p>23. वैधता अवधि: 3 वर्ष</p> <p>24. अगली समीक्षा तिथि: 31/08/2026</p>

अनुभाग 2: मॉड्यूल सारांश

योग्यताओं की NOS

(असाधारण मामलों में इन्हें घटकों के रूप में वर्णित किया जा सकता है)

अनिवार्य NOS:

NOS/मॉड्यूल स्तर पर प्रशिक्षण अवधि और मूल्यांकन मानदंड निर्दिष्ट करें। अधिक जानकारी के लिए पाठ्यक्रम दस्तावेज़ देखें।

लि. -लिखित प्रायो. -प्रायोगिक ओजेटी -ऑन द जॉब अनि. -अनिवार्य प्रशिक्षण पंस. -पसंदीदा प्रो. -प्रोजेक्ट

क्र. सं.	NOS/मॉड्यूल नाम	NOS/मॉड्यूल कोड एवं संस्करण	कोर/नॉन-कोर	NCRF/NSQF स्तर	NCRF के अनुसार क्रेडिट	प्रशिक्षण अवधि (घंटे)					मूल्यांकन चिह्न					
						लि.	प्रायो.	OJT-अनि.	OJT-पंस.	कुल	लि.	प्रायो.	प्रो.	मोखिक	कुल	महत्व(%)
1	ब्रिज मॉड्यूल	संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	1	12	18	0	0	30	लागु नहीं	लागु नहीं	लागु नहीं	लागु नहीं	लागु नहीं	लागु नहीं
2	मशीन संचालन के लिए कार्य स्थल तैयार करें	NOS कोड: FFS/N1001 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	2	12	48	0	0	60	22	48	24	6	100	15
3	मशीन की स्थापना और संचालन में सहायता करना	NOS कोड: FFS/N1002 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	2	12	48	0	0	60	18	54	22	6	100	20
4	मशीन के रखरखाव और गुणवत्ता जांच करने में सहायता करें	NOS कोड: FFS/N1003 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	2	12	48	0	0	60	18	50	28	4	100	20
5	कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और हरियाली संबंधी प्रथाओं का पालन करें	NOS कोड: FFS/N8201 संस्करण क्रमांक 3	गैर कोर	3	1	12	18	0	0	30	35	40	20	5	100	10
6	रोजगार योग्यता NOS (60 घंटे)	NOS कोड: DGT/VSQ/N0102 संस्करण क्रमांक 1	गैर कोर	4	2	30	30	0	0	60	20	30	0	0	50	10
अवधि (घंटे में) / कुल अंक					10	90	210	0	0	300	113	222	94	21	450	75

ऐच्छिक:

क्र.सं	NOS/मॉड्यूल नाम	NOS/मॉड्यूल कोड एवं संस्करण	कोर/नॉन-कोर	NCRF/NSQFस्तर	NCRF के अनुसार क्रेडिट	प्रशिक्षण अवधि (घंटे)					मूल्यांकन चिह्न					
						लि.	प्रायो.	OJT-अनि.	OJT-पंस.	कुल	लि.	प्रायो.	प्रो.	मोखिक	कुल	महत्व(%)
1	चिपकाने और दबाने वाली मशीनों के संचालन में सहायता करना	NOS कोड: FFS/N1004 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	4	12	48	60	0	120	24	40	30	6	100	25
2	काटने और आकार देने वाली मशीनों के संचालन में सहायता करना	NOS कोड: FFS/N1005 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	4	12	48	60	0	120	24	40	30	6	100	25
3	एज बैंड मशीनों के संचालन में सहायता करें	NOS कोड: FFS/N1006 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	4	12	48	60	0	120	24	46	26	4	100	25
4	ट्रिलिंग मशीनों के संचालन में सहायता करना	NOS कोड: FFS/N1007 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	4	12	48	60	0	120	26	36	34	4	100	25
5	राउटिंग मशीनों के संचालन में सहायता करें	NOS कोड: FFS/N1008 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	4	12	48	60	0	120	26	36	34	4	100	25
6	लिबास काटने और जोड़ने वाली मशीनों के	NOS कोड: FFS/N1009 संस्करण क्रमांक 1	मुख्य	4	4	12	48	60	0	120	24	46	26	4	100	25

संचालन में सहायता करना																
अवधि (घंटे में) / कुल अंक				24	72	288	360	0	720	148	244	180	28	600	25	

मूल्यांकन - न्यूनतम योग्यता प्रतिशत
कृपया निम्नलिखित में से कोई एक निर्दिष्ट करें:

न्यूनतम उत्तीर्ण प्रतिशत - योग्यता स्तर पर कुल: **70%** (प्रत्येक प्रशिक्षु को मूल्यांकन को सफलतापूर्वक उत्तीर्ण करने के लिए योग्यता स्तर पर निर्दिष्ट न्यूनतम कुल उत्तीर्ण प्रतिशत प्राप्त करना चाहिए।)

न्यूनतम उत्तीर्ण प्रतिशत - NOS/मॉड्यूल-वार: **70%** (प्रत्येक प्रशिक्षु को मूल्यांकन को सफलतापूर्वक पास करने के लिए प्रत्येक अनिवार्य और चयनित वैकल्पिक NOS/मॉड्यूल में निर्दिष्ट न्यूनतम उत्तीर्ण प्रतिशत प्राप्त करना चाहिए।)

अनुभाग 3: प्रशिक्षण संबंधी

1.	संबंधित क्षेत्र में प्रशिक्षक की योग्यता और अनुभव (वर्षों में)	<p>एक प्रशिक्षक को निम्नलिखित में से किसी भी श्रेणी में पात्र होना चाहिए:</p> <p>स्थिति 1 : स्नातक</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ इंजीनियरिंग, वास्तुकला, इंटीरियर डिजाइन, फर्नीचर निर्माण, लकड़ी का काम, उत्पाद डिजाइन या 3 साल के अनुभव के साथ कोई अन्य अनुशासन (उद्योग) ○ पसंदीदा: <ul style="list-style-type: none"> ● 1 वर्ष का अनुभव (शिक्षण) ● फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र में विशेषज्ञता (ऑटोकैड, आदि जैसे सॉफ्टवेयर), संचार कौशल से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन <p>स्थिति 2: प्रमाणपत्र - NSQF</p> <p>a. NSQF लेवल 4- 4 साल के उचित अनुभव (उद्योग) के साथ सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर,</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक: <ul style="list-style-type: none"> ○ नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र ● पसंदीदा: <ul style="list-style-type: none"> ○ 1 वर्ष का अनुभव (शिक्षण)
----	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> ○ आर्किटेक्चर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र में विशेषज्ञता (ऑटोकैड, आदि जैसे सॉफ्टवेयर), संचार कौशल से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन। <p>b. NSQFलेवल 4.5- 3 साल के उचित अनुभव के साथ पैनलवर्क्स मशीन ऑपरेटर या उससे ऊपर (उद्योग)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक: <ul style="list-style-type: none"> ○ नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र ● पसंदीदा: <ul style="list-style-type: none"> ○ 1 वर्ष का अनुभव (शिक्षण) ○ आर्किटेक्चर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र में विशेषज्ञता (ऑटोकैड, आदि जैसे सॉफ्टवेयर), संचार कौशल से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन <p>स्थिति 3: ग्रेड 8 उत्तीर्ण</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 5 वर्ष के अनुभव के साथ ग्रेड 8 पास (उद्योग) ○ पसंदीदा: <ul style="list-style-type: none"> ● 1 वर्ष का अनुभव (शिक्षण) ● फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र में विशेषज्ञता (ऑटोकैड, आदि जैसे सॉफ्टवेयर), संचार कौशल से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन
2.	संबंधित क्षेत्र में मास्टर ट्रेनर की योग्यता और अनुभव (वर्षों में)	न्यूनतम 5 वर्ष के उचित अनुभव के साथ स्नातक (किसी भी क्षेत्र में)।
3.	प्रशिक्षण के लिए आवश्यक उपकरण और उपकरण	<input checked="" type="checkbox"/> हाँ <input type="checkbox"/> नहीं विस्तृत टूल सूची अनुबंध 2 में संलग्न है
4.	संशोधित योग्यता के मामले में, प्रशिक्षक के लिए आवश्यक किसी भी अपस्किनिंग का विवरण	इस योग्यता को रोजगार योग्यता कौशल के अनिवार्य मॉड्यूल के साथ NCRF ढांचे के आधार पर संशोधित किया गया है। उम्मीदवार संशोधित योग्यता के नए घटकों के आधार पर खुद को कुशल बनाने और वांछित प्रमाणपत्र प्राप्त करने के लिए 3-दिवसीय कार्यशाला में नामांकन कर सकते हैं।

अनुभाग 4: मूल्यांकन संबंधी

1.	संबंधित क्षेत्र में मूल्यांकनकर्ता की योग्यता और अनुभव (वर्षों में)	<p>एक मूल्यांकनकर्ता को नीचे उल्लिखित किसी भी श्रेणी में पात्र होना चाहिए:</p> <p>स्थिति 1 : स्नातक</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ इंजीनियरिंग, वास्तुकला, इंटीरियर डिजाइन, फर्नीचर निर्माण, लकड़ी का काम, उत्पाद डिजाइन या 3 साल के अनुभव के साथ कोई अन्य अनुशासन (उद्योग) ○ पसंदीदा: <ul style="list-style-type: none"> ● 1 वर्ष का अनुभव (शिक्षण) ● फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र में विशेषज्ञता (ऑटोकैड, आदि जैसे सॉफ्टवेयर), संचार कौशल से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन <p>स्थिति 2: प्रमाणपत्र - NSQF</p> <p>a. NSQF लेवल 4- 4 साल के उचित अनुभव (उद्योग) के साथ सहायक पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर,</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक: <ul style="list-style-type: none"> ○ नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र ● पसंदीदा: <ul style="list-style-type: none"> ○ 1 वर्ष का अनुभव (शिक्षण) ○ आर्किटेक्चर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र में विशेषज्ञता (ऑटोकैड, आदि जैसे सॉफ्टवेयर), संचार कौशल से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन। <p>b. NSQF लेवल 4.5- 3 साल के उचित अनुभव के साथ पैनलवर्क मशीन ऑपरेटर या उससे ऊपर (उद्योग)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक: <ul style="list-style-type: none"> ○ नियोक्ता से कार्य अनुभव और अनुशंसा पत्र, कंपनियों से प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र ● पसंदीदा: <ul style="list-style-type: none"> ○ 1 वर्ष का अनुभव (शिक्षण) ○ आर्किटेक्चर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र में विशेषज्ञता (ऑटोकैड, आदि जैसे सॉफ्टवेयर), संचार कौशल से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन <p>स्थिति 3: ग्रेड 8 उत्तीर्ण</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 5 वर्ष के अनुभव के साथ ग्रेड 8 पास (उद्योग) ○ पसंदीदा: <ul style="list-style-type: none"> ● 1 वर्ष का अनुभव (शिक्षण) ● फर्नीचर या इंटीरियर डिजाइन क्षेत्र में विशेषज्ञता (ऑटोकैड, आदि जैसे सॉफ्टवेयर), संचार कौशल से संबंधित अतिरिक्त प्रमाणन
----	---	--

2.	संबंधित क्षेत्र में प्रॉक्टर की योग्यता और अनुभव (वर्षों में)	न्यूनतम 3 वर्ष के उचित अनुभव के साथ स्नातक (किसी भी क्षेत्र में)।
3.	संबंधित क्षेत्र में लीड मूल्यांकनकर्ता/प्रॉक्टर की योग्यता और अनुभव (वर्षों में)	न्यूनतम 5 वर्ष के उचित अनुभव के साथ स्नातक (किसी भी क्षेत्र में)।
4.	मूल्यांकन मोड	जिस स्थान पर मूल्यांकन किया जा रहा है, उसके आधार पर घटक ऑनलाइन, ऑफलाइन या मिश्रित हो सकते हैं।
5.	मूल्यांकन के लिए आवश्यक उपकरण और उपकरण	<input checked="" type="checkbox"/> प्रशिक्षण के समान <input type="checkbox"/> हाँ <input type="checkbox"/> नहीं

अनुभाग 5: योग्यता की आवश्यकता का साक्ष्य

1.	<p>नवीनतम कौशल अंतर अध्ययन (2 वर्ष से अधिक पुराना नहीं) (हाँ/नहीं): नहीं</p> <p>FFSC ने इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध क्षेत्रों में कौशल अंतराल का अनुसंधान, विश्लेषण और मूल्यांकन किया था। रिपोर्ट वर्ष 2016 में प्रकाशित हुई थी और 2025 तक वैध है जो विशिष्ट व्यवसायों और नौकरी भूमिका श्रेणियों में कौशल अंतराल और जनशक्ति की आवश्यकता का व्यापक विश्लेषण प्रदान करती है। रिपोर्ट को लिंक के माध्यम से एक्सेस किया जा सकता है: यहां क्लिक करें</p> <p>इसके साथ ही, FFSC ने अपना स्वयं का स्वदेशी एलएमएस पोर्टल- FFSC T:AJ भी विकसित किया है। FFSC T:AJ इंटीरियर, फर्नीचर और संबद्ध उद्योगों के लिए कुशल जनशक्ति के लिए वन-स्टॉप समाधान है। नौकरी पोर्टल को उद्योग के व्यवसाय मानचित्र (ओएम) के अनुसार अनुकूलित किया गया है ताकि नौकरी और प्रशिक्षुता के अवसरों को उचित रूप से एकत्र करने की सुविधा मिल सके। पोर्टल नियोक्ताओं और उम्मीदवारों के लिए मांग एकत्रीकरण और आपूर्ति मिलान के लिए आदर्श समाधान प्रदान करने के लिए अनूठी सुविधाएँ प्रदान करता है। यह समय-समय पर उद्योग और संबंधित क्षेत्रों में कौशल अंतर और आवश्यकता की पहचान की सुविधा भी प्रदान करता है।</p> <p>FFSC T:AJ का मूल्यांकन इसके माध्यम से किया जा सकता है: https://ffsctaj.in/</p>
2.	<p>नवीनतम बाज़ार अनुसंधान रिपोर्ट या कोई अन्य स्रोत (2 वर्ष से अधिक पुराना नहीं) (हाँ/नहीं): हाँ</p> <p>निम्नलिखित प्रमुख शोध दस्तावेज़ सार्वजनिक डोमेन में उपलब्ध हैं:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. IKEA द्वारा भारत के फर्नीचर क्षेत्र के लिए रणनीतिक रोडमैप (रिपोर्ट के लिए लिंक) 2. भारत - बीसीजी द्वारा वैश्विक फर्नीचर हब के रूप में संभावित (रिपोर्ट के लिए लिंक)
3.	<p>सरकार/उद्योग पहल/आवश्यकता (हाँ/नहीं): हाँ</p> <p>भारतीय इंटीरियर, फर्नीचर और फिटिंग उद्योग देश की अर्थव्यवस्था का तेजी से बढ़ने वाला क्षेत्र है। 2018 में, भारत सरकार ने फर्नीचर उद्योग को 'चैंपियन सेक्टर' के रूप में मान्यता दी, जिससे इस क्षेत्र को और बढ़ावा देने के लिए इसके आयात और निर्यात में वृद्धि हुई। इसका लाभ उठाने के लिए, सरकार स्थानीय ग्राहक आधार को पूरा करने के लिए देश के भीतर कुछ स्थानों पर फर्नीचर केंद्र बना रही है।</p>

	<p>अन्य अनुकूलन के साथ-साथ न्यूनतम डिज़ाइन के साथ स्टाइलिश फिक्स्चर की प्रवृत्ति के साथ, उद्योग के भीतर मांग में काफी वृद्धि हुई है। इन वस्तुओं की गुणवत्ता में सुधार, इसकी सार्वभौमिक पहुंच और उद्योग मानकों में उन्नयन से क्षेत्र के भीतर मांग को और बढ़ावा मिलेगा। लकड़ी और नई जैसी जैविक सामग्रियां, सौंदर्य की दृष्टि से अधिक विविध, और सीमेंट, नालीदार कार्डबोर्ड और कंक्रीट जैसी समायोज्य सामग्रियां भी हाल ही में भारतीय बाजार में उभरी हैं ताकि पुनः डिज़ाइन किए गए रुझानों के अनुरूप बने रहें।</p> <p>क्षेत्र के भीतर अच्छी वृद्धि सुनिश्चित करने के लिए, पारंपरिक बढ़ई और डिजाइनरों को प्रशिक्षित करने और सिखाने और उद्योग द्वारा प्रदान किए जाने वाले उत्पाद की गुणवत्ता में सुधार के लिए विशिष्ट व्यावसायिक मानकों को पूरा करने की आवश्यकता है। इसके अलावा, उद्योग के भीतर भविष्य के कौशल को बढ़ावा देने के लिए, FFSC उद्योग में कार्यबल के कौशल, उन्नयन और पुनः कौशल के लिए नौकरी भूमिका-विशिष्ट मानक विकसित कर रहा है।</p> <p>इसके अलावा, उद्योगिता के अवसरों को बढ़ावा देने के लिए पूरे भारत में स्वदेशी उत्कृष्टता केंद्र स्थापित किए जा रहे हैं। यह नौकरी चाहने वालों, विशेषकर महिलाओं को वेतन रोजगार प्राप्त करने के लिए अधिक पहुंच प्रदान करता है।</p>
4.	प्रदान किए गए उद्योग सत्यापन की संख्या: 30 (अनुच्छेदक 3 में विवरण)
5.	अनुमानित संख्या प्रशिक्षित और नियोजित किए जाने वाले व्यक्तियों की संख्या: अनुबंध 4 देखें
6.	संबंधित मंत्रालय/राज्य विभागों के साथ सहमति/परामर्श का साक्ष्य: संबंधित मंत्रालय से लाइन मंत्रालय की सहमति का अनुरोध किया गया है और उसकी प्रतिक्रिया की प्रतीक्षा है।

अनुभाग 6: अनुच्छेदक और सहायक दस्तावेज़ जाँच सूची

1.	अनुच्छेदक: NCRF स्तर/NSQFविवरणों के आधार पर NCRF/NSQFस्तर का औचित्य	अनुच्छेदक 1 देखें
2.	अनुच्छेदक: योग्यता के लिए उचित उपकरणों और उपकरणों की सूची	अनुच्छेदक 2 देखें
3.	अनुच्छेदक: उद्योग मान्यता सारांश	अनुच्छेदक 3 देखें
4.	अनुच्छेदक: प्रशिक्षण और रोजगार विवरण	अनुच्छेदक 4 देखें
5.	अनुच्छेदक: मिश्रित शिक्षा	अनुच्छेदक 5 देखें
6.	अनुच्छेदक: विस्तृत मूल्यांकन मानदंड	अनुच्छेदक 6 देखें
7.	अनुच्छेदक: मूल्यांकन रणनीति	अनुच्छेदक 7 देखें
8.	अनुच्छेदक: एकाधिक प्रवेश-निकास विवरण	लागू नहीं
9.	अनुच्छेदक: संक्षिप्ताक्षर और शब्दावली	अनुच्छेदक 8 देखें
10.	सहायक दस्तावेज़: मॉडल पाठ्यक्रम	योग्यता अनुमोदन डॉकेट में एक अलग दस्तावेज़ के रूप में संलग्न
11.	सहायक दस्तावेज़: कैरियर में प्रगति	योग्यता अनुमोदन डॉकेट में एक अलग दस्तावेज़ के रूप में संलग्न
12.	सहायक दस्तावेज़: व्यावसायिक मानचित्र	योग्यता अनुमोदन डॉकेट में एक अलग दस्तावेज़ के रूप में संलग्न
13.	सहायक दस्तावेज़: मूल्यांकन एसओपी	योग्यता अनुमोदन डॉकेट में एक अलग दस्तावेज़ के रूप में संलग्न

अनुच्छेदक 1: स्तर का साक्ष्य

NCRF/NSQF लेवल विवरणक	नौकरी की भूमिका/योग्यता के परिणाम की मुख्य आवश्यकताएँ	कार्य की भूमिका/परिणाम NCRF / NSQF स्तर विवरणक से कैसे संबंधित हैं	NCRF/NSQF स्तर
व्यावसायिक सैद्धांतिक ज्ञान/प्रक्रिया	<p>कार्य भूमिका की कुछ प्रक्रियाओं के अनुसार प्रमुख आवश्यकताएँ निम्नलिखित हैं:</p> <ul style="list-style-type: none"> जॉब कार्डों की व्याख्या, कार्यदिवस को व्यवस्थित और प्रबंधित करना। लोडिंग और अनलोडिंग प्रक्रिया में भागीदारी। पैनलों के भंडारण और स्टैकिंग में सहायता करना। मशीन के रखरखाव और गुणवत्ता जांच में सहायता करना। 	<p>जैसा कि मुख्य आवश्यकताओं में बताया गया है, व्यक्ति नियमित आधार पर विभिन्न कार्यों को दोहराव से करता है। कार्य पूर्वानुमानित प्रकृति के होते हैं।</p> <p>नौकरी की आवश्यकताएँ NSQF स्तर 4 विवरणक से मेल खाती हैं। इसलिए स्तर 4 आंका गया है।</p>	4
व्यावसायिक और तकनीकी कौशल/विशेषज्ञता	<p>नौकरी की भूमिका के लिए कुछ पेशेवर ज्ञान आवश्यकताएँ निम्नलिखित हैं:</p> <ul style="list-style-type: none"> विभिन्न उपकरणों और हार्डवेयर, शब्दावली, चित्रात्मक प्रतिनिधित्व, प्रतीकों आदि के बारे में। 2डी/3डी चित्र तैयार करने और उनकी व्याख्या करने की मूल बातें। हैंडलिंग उपकरणों और सामग्रियों का सही उपयोग। कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा मानदंड। अपशिष्ट निपटान प्रक्रियाएँ और दिशानिर्देश। कार्यस्थल के विभिन्न कार्यों की मानक प्रक्रिया और सिद्धांत। 	<p>प्रमुख आवश्यकताओं के अनुसार, व्यक्ति को नौकरी की भूमिका में लागू बुनियादी तथ्यों, प्रक्रिया और सिद्धांत के बारे में ज्ञान होना चाहिए।</p> <p>नौकरी की आवश्यकताएँ NSQF स्तर 4 विवरणक से मेल खाती हैं। इसलिए, स्तर 4 रखा गया है।</p>	4
रोजगार तत्परता एवं उद्यमिता कौशल एवं मानसिकता/व्यावसायिक कौशल	<p>नौकरी की भूमिका के लिए आवश्यक कुछ पेशेवर कौशल निम्नलिखित हैं:</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्य क्षेत्र की तैयारी। उपकरणों और सामग्रियों की पहचान और रखरखाव। मशीन सेटिंग्स और दक्षता की पहचान। कार्यस्थल पर गाइडलाइन के अनुसार कार्य करें। कंपनी नीति दस्तावेज़ पढ़ें और समझें; कार्यस्थल पर प्रदर्शित जानकारी। टीम के सदस्यों और पर्यवेक्षक के साथ संवाद करें। बैंकिंग की मूल बातें समझता है। 	<p>व्यक्ति अपने व्यावहारिक कौशल का प्रदर्शन करता है, जो अनुप्रयोगों की एक संकीर्ण श्रृंखला में नियमित और दोहराव वाला होता है।</p> <p>नौकरी की आवश्यकताएँ NSQF स्तर 4 विवरणक से मेल खाती हैं। इसलिए, स्तर 4 पर आंका गया है।</p>	4

	<ul style="list-style-type: none"> उन जोखिमों की पहचान करें जो आसपास काम करते समय स्वयं और दूसरों के स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण को प्रभावित करते हैं। 		
व्यापक शिक्षण परिणाम/मुख्य कौशल	<p>नौकरी की भूमिका यह मांग करती है कि व्यक्ति निम्नलिखित कौशलों को समझने और रखने में सक्षम होना चाहिए:</p> <ul style="list-style-type: none"> पैनलवर्क मशीनरी और उपकरण का कुशल संचालन। सुरक्षा प्रोटोकॉल और मशीन संचालन प्रक्रियाओं का पालन। मशीनरी से संबंधित छोटी-मोटी तकनीकी समस्याओं का समाधान करें। 	<p>व्यक्ति बुनियादी अंकगणित और बीजगणितीय सिद्धांत, व्यक्तिगत वित्तपोषण और सामाजिक और प्राकृतिक वातावरण की बुनियादी समझ को समझता है। वह लिखकर और बोलकर संवाद करने में सक्षम है।</p> <p>नौकरी की आवश्यकताएं NSQF स्तर 4 विवरणक से मेल खाती हैं। अतः स्तर 4 रखा गया है।</p>	4
ज़िम्मेदारी	<p>कुछ प्रमुख जिम्मेदारियाँ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ऑन-साइट संचालन के लिए कार्यस्थल की तैयारी। मशीन की स्थापना और संचालन में सहायता करना। मशीन के रखरखाव और गुणवत्ता जांच करने में सहायता करें। 	<p>व्यक्ति निर्देश और कड़ी निगरानी में काम करता है। व्यक्ति की अपने कार्य के प्रति कुछ जिम्मेदारी होती है।</p> <p>नौकरी की आवश्यकताएं NSQF स्तर 4 विवरणक से मेल खाती हैं। इसलिए स्तर 4 पर रखा गया है।</p>	4

अनुच्छेदक 2: औजार और उपकरण (लैब सेटअप)

औजारों और उपकरणों की सूची
बैच का आकार: 20 उम्मीदवार

क्र.सं.	औजार/उपकरण	विशेष विवरण	निर्दिष्ट बैच आकार के लिए मात्रा
1	एप्रन	प्रकार: बढ़ई का एप्रन, सामग्री: कैनवास, रंग: भूरा	20 नग
2	कान प्लग	प्रकार: ईयर प्लग, शोर में कमी रेटिंग: 25 डीबी	20 नग
3	हाथ के दस्ताने	प्रकार: सुरक्षा दस्ताने, सामग्री: चमड़ा, आकार: बड़ा	20 नग
4	नाक का मुखौटा	प्रकार: रेस्पिरेटर मास्क, फ़िल्टर प्रकार: N95, आकार: मध्यम	20 नग
5	सुरक्षा के जूते	प्रकार: सुरक्षा जूते, पैर की उंगलियों की सुरक्षा: स्टील, आकार: 10	20 नग
6	चश्मे	प्रकार: सुरक्षा चश्मा, लेंस: साफ़, एंटी-फॉग कोटिंग	20 नग
7	आग बुझाने का यंत्र	प्रकार: एबीसी अग्निशामक, क्षमता: 5 पाउंड	1 नग
8	प्राथमिक चिकित्सा किट	प्रकार: बुनियादी प्राथमिक चिकित्सा किट, सामग्री: पट्टियाँ, एंटीसेप्टिक	1 नग
9	बढ़ईगीरी पेंसिल	प्रकार: बढ़ई की पेंसिल, सीसा: एचबी	20 नग
10	स्मरण पुस्तक	प्रकार: स्पाइरल-बाउंड नोटबुक, आकार: A5	20 नग
11	मापन टेप 5M	प्रकार: माप टेप, लंबाई: 5 मीटर, इकाइयाँ: मीट्रिक	20 नग
12	अंकन चाकू	प्रकार: मार्किंग चाकू, ब्लेड सामग्री: स्टेनलेस स्टील	4 नग
13	स्क्रायर आजमाएं- 12"	प्रकार: चौकोर प्रयास करें, आकार: 12 इंच, सामग्री: स्टील	4 नग
14	आधी गोल फ़ाइल 10" हैंडल के साथ	प्रकार: आधी गोल फ़ाइल, लंबाई: 10 इंच, कट: बास्टर्ड	4 नग
15	चिपकाने की मशीन	प्रकार: चिपकाने की मशीन, क्षमता: 500 शीट प्रति घंटा	1 नग
16	दबाने वाली मशीन	प्रकार: दबाने वाली मशीन, दबाव: समायोज्य	1 नग
17	मैनुअल गोंद एप्लिकेटर	प्रकार: मैनुअल ग्लू एप्लिकेटर, क्षमता: 250 मिली	1 नग
18	चिपकाने की मशीन के लिए चिपकने वाला	प्रकार: चिपकाने वाली मशीन के लिए चिपकने वाला, प्रकार: पीवीए	10 कि.ग्रा
19	गोंद खुरचनी	प्रकार: गोंद खुरचनी, सामग्री: प्लास्टिक	1 नग
20	गोंद मिक्सर	प्रकार: गोंद मिक्सर, पावर: 50W, गति: समायोज्य	1 नग
21	पैनल आरा मशीन	प्रकार: पैनल आरा मशीन, ब्लेड का आकार: 12 इंच	1 नग

22	बीम सॉ मशीन	प्रकार: बीम आरा मशीन, काटने की क्षमता: 4 इंच	1 नग
23	एज बैडिंग मशीन	प्रकार: एज बैडिंग मशीन, फ़ीड गति: 5 मीटर/मिनट	1 नग
24	एज बैंड चिपकने वाला	प्रकार: एज बैंड चिपकने वाला, प्रकार: गर्म पिघला हुआ	10 कि.ग्रा
25	बेधन यंत्र	प्रकार: ड्रिलिंग मशीन, पावर: 800W, चक आकार: 10 मिमी	1 नग
26	रूटिंग मशीन	प्रकार: रूटिंग मशीन, पावर: 1200W, गति: 15,000 RPM	1 नग
27	मशीन ड्रिल बिट सेट	प्रकार: मशीन ड्रिल के लिए ड्रिल बिट्स का सेट, आकार: 1-10 मिमी	1 नग
28	मशीन राउटर बिट सेट	प्रकार: रूटिंग मशीन के लिए राउटर बिट्स का सेट, प्रकार: कार्बाइड	1 नग
29	लिबास काटने की मशीन	प्रकार: लिबास काटने की मशीन, ब्लेड प्रकार: रोटरी	1 नग
30	लिबास स्प्लिसिंग मशीन	प्रकार: लिबास स्प्लिसिंग मशीन, क्षमता: 2000 शीट/घंटा	1 नग
31	लिबास स्प्लिसिंग मशीन के लिए चिपकने वाला रोल	प्रकार: लिबास स्प्लिसिंग मशीन के लिए चिपकने वाला रोल, प्रकार: यूएफ	2 रोल
32	पैनल स्टैकिंग और हैंडलिंग उपकरण	प्रकार: पैनल स्टैकिंग उपकरण, क्षमता: 100 पैनल	1 नग
33	कार्यस्थल की सफ़ाई और रखरखाव उपकरण	प्रकार: सफ़ाई उपकरण, इसमें शामिल हैं: झाड़ू, डस्टपैन	1 नग
34	धूल निकालने वाला	प्रकार: धूल निकालने वाला, पावर: 1200W, एयरफ्लो: 500 CFM	3 नग
35	भंडारण कैबिनेट	प्रकार: भंडारण कैबिनेट, सामग्री: स्टील, अलमारियां: 4	1 नग
36	अपशिष्ट संग्रहण डिब्बे	प्रकार: अपशिष्ट संग्रहण डिब्बे, क्षमता: 20 लीटर	1 सेट
37	पत्थर तेज़ करना	प्रकार: तेज़ करने वाला पत्थर, ग्रिट: 1000/6000	1 नग

कक्षा सहायक सामग्री

कक्षा में सत्र आयोजित करने के लिए आवश्यक सहायताएँ हैं:

1. सफ़ेद बोर्ड
2. बोर्ड मार्कर
3. डस्टर
4. प्रोजेक्टर/स्मार्ट टीवी
5. लैपटॉप
6. कुर्सियाँ/स्टूल (सिद्धांत व्याख्यान के लिए)
7. भंडारण कैबिनेट (अलमारी)

अनुच्छेदक 3: उद्योग सत्यापन सारांश

मान्यकरणों की संख्या: 30

क्र.सं	संगठन का नाम	प्रतिनिधि का नाम	पद	संपर्क पता	संपर्क फ़ोन नंबर	ईमेल आईडी
1	आर्यमन इंटीरियर सॉल्यूशन प्राइवेट लिमिटेड	विपुल मिस्त्री	हेड - एचआर	मुंबई	9820439351	hr@aryamman.in
2	मैगपी लिविंग प्रा. लिमिटेड	श्री दीपक गुप्ता	निदेशक परिचालन	हरयाणा	9810098982	Deepak@magppie.com
3	प्राइमडेकोर फ़र्निचर और इंटीरियर्स एलएलपी	सुश्री प्रियंका पवित्रन	नामित भागीदार	केरल	8547534628	prime_pavi@yahoo.com priankapavithran92@gmail.com
4	बेलिंडा सोफा	श्री राजेंद्रन। टी.आर.	प्रबंध निदेशक	केरल	9747547462	reijpvm@gmail.com
5	एलिगेंट इंटीरियर एवं मॉड्यूलर किचन प्रा. लिमिटेड	रंजीत के	प्रबंध निदेशक	केरल	9947208000	elegantinterior79@gmail.com
6	ओमेगा इनोवेटिव इंडस्ट्रीज	श्री अनिल कुमार	प्रबंध भागीदार	केरल	7593887604	hyfurn@gmail.com
7	आर्किस्टोक डिजाइन प्रा. लिमिटेड	श्री चंदर ताराचंद देवराज	निदेशक	गुजरात	9033011559	chander@archistoc.com
8	श्री राम वुडेन इंडस्ट्रीज प्रा. लिमिटेड	श्री विश्वास सोनिगरा	प्रबंध निदेशक	गुजरात	9825084241	vishwas@vittaazio.com
9	नरसी एंड एसोसिएट्स	श्री जगदीश कुलरिया	निदेशक	मुंबई	8898855555	jagdishcularia@narsi.in
10	नरसी इंटीरियर इंफ़्रास्ट्रक्चर प्रा. लिमिटेड	श्री नरसी कुलरिया	प्रबंध निदेशक	मुंबई	9821052087	narsicularia@narsi.in
11	ग्रीनप्लाय इंडस्ट्रीज लिमिटेड	श्री राजेश मित्तल	अध्यक्ष एवं प्रबंध निदेशक	पश्चिम बंगाल	9999627822	rajeshmittal@greenply.com
12	ईएलबीए इंटीरियर्स	श्री प्रशांत कुरियन	निदेशक	केरल	9847708649	elba@elbatraders.com
13	वुडटेक कंसल्टेंट प्राइवेट लिमिटेड	श्री गोपी टी	प्रबंध निदेशक	कर्नाटक	9448278398	gopi@woodtech.in
14	कैडिया फ़र्न	नीथू राफेल	प्रबंधक	केरल	9072100010	thecadiafurn@gmail.com
15	कलईमगल उद्योग	विजय कुमार	प्रबंधक	केरल	8946055915	Svfurnituresalam@gmail.com
16	कामरी इनोवेशन प्राइवेट लिमिटेड	शिहाब	मानव संसाधन प्रबंधक	केरल	99953775992	Kawryinnovations@gmail.com

17	श्री वेलमुरुगन फर्नीचर	राजेंद्रन जी	महाप्रबंधक	केरल	7373014458	Svfurnituresalem@gmail.com
18	VIHAS अंदरूनी	टी सुजैवेल बालाजी	प्रबंध निदेशक	केरल	7373014462	VihASFurnitures@gmail.com
19	एक फर्नीचर	पी. अली	मालिक	केरल	9446654914	aonefurniturekannur@gmail.com
20	अल बैथ फर्नीचर	अब्दुल अज़ीज़	प्रबंध निदेशक	केरल	9656165997	albaithfurnituremail@gmail.com
21	कासा डिज़ाइन	आफरीन	प्रबंध निदेशक	केरल	7356772772	casadesignind@gmail.com
22	हाई-स्टाइल उत्पाद	सीनिवासन. डी. जी	मानव संसाधन प्रबंधक	केरल	9677310717	hr@vickys.co.in
23	मोडो फ़र्निचर फ़ैक्टरी। एलएलपी	फ़ैयास के	प्रबंध निदेशक	केरल	99950 77520	modofurniturefactory@gmail.com
24	राधेश्याम इंटेक्स प्रोडक्ट्स प्रा. लिमिटेड	विकास पोद्दार	निदेशक	बेंगलुरु	9845201519	info@radheshyamintex.com
25	वूडेक वुड का काम करता है	शाजी एमके		केरल	9447902529	woodecwoodworks@gmail.com
26	ताज सोफा	अब्दुल सलाम	प्रबंध भागीदार	केरल	9447699508	tajsofa896@gmail.com
27	कैपल इंडस्ट्रियल सॉल्यूशंस	जेनिथ थॉमस	क्षेत्रीय प्रबंधक-उत्तर एवं पूर्व	मुंबई	9599487490	zenith@caple.in
28	निरम इंडिया कंस्ट्रक्शन प्राइवेट लिमिटेड	दीपक सिंह बिष्ट	सहायक मैनेजर	दिल्ली	9910486543	Deepakbisht@nirmanidia.in
29	एएनजे टर्नकी प्रोजेक्ट्स प्राइवेट लिमिटेड	नेहल मेहता	वित्त प्रमुख	मुंबई	9819338101	nehal@anj.co.in
30	शेपज़ एन डिज़ाइन्स (द प्लैंक)	सुश्री हेमलता जी.	मालिक	तमिलनाडु	9094044888	hema@theplank.in

अनुच्छेदक 4: प्रशिक्षण एवं रोजगार विवरण

प्रशिक्षण और रोजगार अनुमान:

वर्ष	कुल उम्मीदवार		औरत		विकलांग लोग	
	अनुमानित प्रशिक्षण #	अनुमानित रोजगार के अवसर	अनुमानित प्रशिक्षण #	अनुमानित रोजगार के अवसर	अनुमानित प्रशिक्षण #	अनुमानित रोजगार के अवसर
23-24	6000	4000	0	0	0	0
24-25	10000	6500	100	100	0	0
25-26	10000	6500	100	100	0	0

वे भाषाएँ जिनमें सामग्री उपलब्ध है:

अंग्रेजी और हिंदी

अनुच्छेदक 5: मिश्रित शिक्षा

मिश्रित शिक्षण अनुमानित अनुपात और पसंदीदाउपकरण:

NCVET "व्यावसायिक शिक्षा, प्रशिक्षण और कौशल के लिए मिश्रित शिक्षण के लिए दिशानिर्देश" देखें:

<https://ncvet.gov.in/sites/default/files/Guidelines%20for%20Blended%20Learning%20for%20Vocational%20Education,%20Training%20&%20स्किलिंग.pdf>

क्र.सं.	योग्यता के घटकों का चयन करें	पसंदीदा उपकरणों की सूची - सभी चयनितों के लिए अवयव	ऑफ़लाइन: ऑनलाइन अनुपात
1	सिद्धांत/व्याख्यान - सैद्धांतिक और वैचारिक ज्ञान प्रदान करना	<ul style="list-style-type: none"> ई-पुस्तकें/पाठ्यपुस्तकें/ई-सामग्री प्रस्तुतियों कक्षा सहायक सामग्री पत्रिकाओं मूल्यांकन एवं प्रश्नोत्तरी उपकरण फ़्लैशकार्ड खेल या प्रश्नोत्तरी सहयोगात्मक/समूह प्रोजेक्ट्स वीडियो ट्यूटोरियल और वेबिनार वीडियो कॉन्फ्रेंसिंग सॉफ्टवेयर ट्रैकिंग एवं रिपोर्टिंग प्लेटफ़ार्म 	60:40
2	शिक्षार्थियों को सॉफ्ट स्किल्स, जीवन कौशल और रोजगार कौशल/परामर्श प्रदान करना	<ul style="list-style-type: none"> प्रस्तुतियों समूह चर्चाएँ केस स्टडीज/प्रोजेक्ट्स खेल या प्रश्नोत्तरी सीखने के रास्ते वीडियो ट्यूटोरियल और वेबिनार वीडियो कॉन्फ्रेंसिंग सॉफ्टवेयर ट्रैकिंग एवं रिपोर्टिंग प्लेटफ़ार्म सिमुलेटर/एआर उपकरण 	50:50
3	शिक्षार्थियों को व्यावहारिक प्रदर्शन दिखाना	<ul style="list-style-type: none"> संवर्धित वास्तविकता अनुप्रयोग खेल या प्रश्नोत्तरी संवादात्मक श्वेतपट सहयोग उपकरण ऑनलाइन ट्यूटोरियल और इंटरएक्टिव सिमुलेशन डिजिटल सिमुलेशन 	60:40
4	व्यावहारिक कौशल/प्रयोगशाला कार्य/कार्यशाला/शॉप फ्लोर प्रशिक्षण प्रदान करना	<ul style="list-style-type: none"> वर्चुअल लैब्स gamification 	80:20

		<ul style="list-style-type: none"> डिजिटल जुड़वां सहयोगात्मक लेखन प्लेटफार्म सिमुलेटर/एआर उपकरण डिजिटल सिमुलेशन ऑनलाइन पाठ्यक्रम प्लेटफार्म/एलएमएस 	
5	☒ ट्यूटोरियल/असाइनमेंट/ड्रिल/अभ्यास	<ul style="list-style-type: none"> ऑनलाइन पाठ्यक्रम प्लेटफार्म/एलएमएस सिमुलेटर/एआर उपकरण ऑनलाइन ट्यूटोरियल और इंटरएक्टिव सिमुलेशन स्क्रीन रिकॉर्डिंग और प्रस्तुति सॉफ्टवेयर सहयोग उपकरण मूल्यांकन एवं प्रश्नोत्तरी उपकरण 	70:30
6	☒ प्रॉक्टर्ड मॉनिटरिंग/आकलन/मूल्यांकन/परीक्षा	<ul style="list-style-type: none"> ऑनलाइन मूल्यांकन/प्रश्नोत्तरी सॉफ्टवेयर बायोमीट्रिक प्रमाणीकरण उपकरण रिमोट परीक्षा लॉकिंग/प्रॉक्टरिंग सॉफ्टवेयर हैकेथन्स 	30:70
7	☒ ऑन द जॉब ट्रेनिंग (ओजेटी)/प्रोजेक्ट वर्क इंटरनशिप/अप्रेंटिसशिप ट्रेनिंग	<ul style="list-style-type: none"> केस स्टडीज/प्रोजेक्ट्स सिमुलेटर/एआर उपकरण कार्य प्रबंधन उपकरण ऑनलाइन सहयोग उपकरण 	90:10

अनुच्छेदक 6: विस्तृत मूल्यांकन मानदंड

प्रत्येक NOS/मॉड्यूल के लिए विस्तृत मूल्यांकन मानदंड इस प्रकार हैं:

NOS/मॉड्यूल नाम	प्रदर्शन मानदंड/सीखने के परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत चिह्न	प्राैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
FFS/N1001: मशीन संचालन के लिए कार्य स्थल तैयार करें	नौकरी के कार्यों और जिम्मेदारियों की व्याख्या करें	8	12	6	0
	पीसी1. जॉब कार्ड और योजना संसाधनों के अनुसार कार्य के दायरे की व्याख्या करें।	2	4	2	0
	पीसी2. जॉब कार्ड की व्याख्या करने और निर्देशों के अनुसार काम करने के लिए बहुउद्देशीय सहायक को निर्देश और मार्गदर्शन दें।	2	4	0	0
	पीसी3। पर्यवेक्षक को जॉब कार्ड समय पर भरना और दैनिक जमा करना सुनिश्चित करें।	2	0	2	0
	पीसी4 रखरखाव, संचालन और गुणवत्ता जांच से संबंधित दस्तावेजों की तैयारी और रखरखाव में सहायता करता है।	2	4	2	0
	मशीन संचालन योजना में सहायता करना	8	22	14	4
	पीसी5. आवश्यक मशीनिंग संचालन के लिए तकनीकी चित्र, भाग सूची, कटिंग सूची, सामग्री सूची, उपकरण, उपकरण इत्यादि की व्याख्या करें	2	6	4	0
	PC6 किसी दिए गए मशीनिंग कार्य के लिए उपयुक्त मशीनिंग विधियों, उपकरणों, उपकरणों और उपभोग्य सामग्रियों की पहचान करने में सहायता करता है।	2	6	4	1
	PC7 मशीनिंग आवश्यकता के आधार पर विभिन्न प्रकार के मशीन प्रोग्राम, प्रक्रियाओं और उनके कार्यों की पहचान करता है	2	6	4	1
	पीसी8. दिए गए विनिर्देशों और मानक संचालन प्रक्रियाओं के अनुसार संचालन के लिए सभी आवश्यक उपकरण, सामग्री और घटकों को व्यवस्थित और बनाए रखना	2	4	0	1
	पीसी9. संचालन के दौरान व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण सहित कार्य स्वास्थ्य और सुरक्षा (डब्ल्यूएचएस) आवश्यकताओं की उपलब्धता सुनिश्चित करें।	0	0	2	1
	कार्यस्थल को साफ, रखरखाव और व्यवस्थित करें	6	14	4	2
	PC10 नियमित अंतराल पर कार्यस्थल की सफाई और रखरखाव करता है	2	6	4	1
	पीसी11. मशीन संचालन से पहले और बाद में पैनलों की व्यवस्था और स्टैकिंग करना	2	4	0	1

	PC12 मशीन संचालन के लिए प्राप्त सामग्री के सत्यापन में सहायता करता है	2	4	0	0
	NOS कुल	22	48	24	6
FFS/N1002: मशीन संचालन स्थापित करने और निष्पादित करने में सहायता	<i>मशीन आरंभीकरण संचालन में सहायता करना</i>	8	36	10	3
	PC1 . मशीन चालू करने से पहले आपातकालीन स्टॉप, गेज, गार्ड और नियंत्रण सहित सुरक्षा उपकरणों की जाँच करें	2	6	0	0
	पीसी2. जॉब वर्क आवश्यकताओं (जैसे ब्लेड, बिट्स, एज बैंड, चिपकने वाले, कटर, टेबल/बिस्तर आदि) के अनुसार मशीन टूल्स में समायोजन करने में सहायता करें।	2	6	0	1
	पीसी3। संपीड़ित वायु दबाव, धूल कलेक्टर, स्टेबलाइजर्स इत्यादि जैसी बुनियादी प्रणालियों की कार्यप्रणाली की जाँच और रखरखाव करना।	2	6	4	1
	PC4 . निर्माता के निर्देशों के अनुसार मशीन आरंभीकरण संचालन करें	0	6	4	0
	पीसी5. पर्यवेक्षक के निर्देशों के अनुसार मशीन संचालन के लिए आवश्यक उपयुक्त उपभोग्य सामग्रियों (जैसे गोंद, चिपकने वाले पदार्थ, आदि) को खिलाएं	0	6	2	1
	PC6 संचालन, सटीकता और गुणवत्ता का मूल्यांकन करने और आवश्यक समायोजन करने के लिए ट्रायल रन करने में सहायता करता है	2	6	0	0
	<i>मशीन संचालन के दौरान जॉब वर्क को संभालना</i>	6	12	8	3
	PC7 मशीन टेबल पर/से जॉब वर्क की लोडिंग, अनलोडिंग और हैंडलिंग करता है	2	6	4	1
	PC8 सामग्री संचालन के लिए हैंडलिंग उपकरण के उचित कामकाज को सुनिश्चित करता है	2	0	4	1
	PC9 . जॉब वर्क विनिर्देशों के आधार पर माप और अंकन संचालन करें	2	6	0	1
	<i>मशीन संचालन करने में सहायता करें</i>	4	6	4	0
PC10 अपनी डिज़ाइन की गई क्षमता और उद्देश्य और निर्माता की सिफारिशों के अनुसार ऑपरेशन करने में सहायता करता है	2	0	2	0	
पीसी11. ऑपरेशन के बाद सामग्री का भंडारण और संचालन सुनिश्चित करें	2	6	2	0	
	NOS कुल	18	54	22	6

FFS/N1003: मशीन के रखरखाव और गुणवत्ता जांच करने में सहायता करें	सफाई कार्य करें	2	10	4	0
	पीसी1. नियमित अंतराल पर मशीन की आंतरिक सफाई करें	0	6	4	0
	पीसी2. अपशिष्ट/काटी गई सामग्री को निर्दिष्ट खाड़ी में एकत्रित और व्यवस्थित करें	2	4	0	0
	मशीनों का रख-रखाव करना	6	10	8	2
	PC3 सुरक्षा प्रोटोकॉल की व्याख्या करता है और मशीन की उचित कामकाजी स्थिति सुनिश्चित करने के लिए व्यापक जांच करता है।	2	0	2	0
	पीसी4. संचालन के दौरान मशीन की छोटी-मोटी खराबी या समस्याओं की पहचान करने और उनका समाधान करने में सहायता करना	2	0	2	1
	PC5 रखरखाव कार्यक्रम के अनुसार नियमित रखरखाव कार्य, जैसे सफाई और स्नेहन, करना	2	4	0	1
	पीसी6. मशीन की किसी भी बड़ी खराबी या रखरखाव की आवश्यकता के बारे में पर्यवेक्षक को बताएं	0	6	4	0
	उपकरण और सामग्री का रखरखाव करना	6	16	8	2
	पीसी7. नियमित अंतराल पर औजारों और उपकरणों (जैसे बिट्स, आरी आदि) की जांच करने और उन्हें फिर से तेज़ करने में सहायता करना	2	6	4	1
	पीसी8. मानक आवश्यक गुणवत्ता के अनुसार नियमित अंतराल पर संचालन के बाद मशीन के उपभोग्य सामग्रियों जैसे एज बैंड, विनीर्स, लेमिनेट आदि की टूट-फूट की जांच करें।	2	4	0	1
	पीसी9. निर्माता के निर्देशों के अनुसार उपकरणों और सामग्रियों का भंडारण और रखरखाव करें	2	6	4	0
	गुणवत्ता जांच करने में सहायता करें	4	14	8	0
	पीसी10. नियमित अंतराल पर गुणवत्ता दोषों के लिए आउटपुट का निरीक्षण करने में सहायता करें	2	6	4	0
पीसी11. वांछित विशिष्टताओं से किसी भी विचलन की पहचान करें और सु अनुभागत्मक कार्रवाई करें।	2	4	2	0	
पीसी12. किसी भी गुणवत्ता संबंधी समस्या या गैर-अनुरूपता की रिपोर्ट पर्यवेक्षक को करें	0	4	2	0	
NOS कुल		18	50	28	4
FFS/N8201: कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और हरित अभ्यास का पालन करें	कार्यस्थल पर स्वच्छता बनाए रखें	3	4	3	2
	पीसी1. सफाई सामग्री और उपभोग्य सामग्रियों का पर्याप्त भंडार सुनिश्चित करें	1	2	0	1
	पीसी2. स्वच्छता, भोजन प्रबंधन, सफाई से संबंधित खराब संगठनात्मक प्रथाओं की पहचान करें और रिपोर्ट करें	1	0	0	1
	पीसी3. सुनिश्चित करें कि कूड़ेदान या कूड़ा संग्रहण स्थल हर दिन साफ किए जाएं	1	2	3	0
	स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रक्रियाओं का पालन करें	5	6	4	1

पीसी4. काम के अनुकूल और उचित व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा (ओएचएस) दिशानिर्देशों के अनुरूप उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण का उपयोग करें : मास्क, सुरक्षा चश्मा, सिर की सुरक्षा, कान के मफ, सुरक्षा जूते, दस्ताने, एप्रन, आदि।	3	3	4	0
पीसी5. आवश्यकतानुसार निर्माताओं के विनिर्देशों का पालन करते हुए आपातकालीन उपकरणों का उपयोग करें	2	3	0	1
व्यक्तिगत स्वच्छता बनाए रखें	4	4	5	0
पीसी6. कार्यस्थल पर ट्रेस कोड का पालन करें	2	2	3	0
पीसी7. सुझाई गई सामग्रियों जैसे साबुन, एक-उपयोग वाले डिस्पोज़ेबल टिश्यू, गर्म पानी आदि का उपयोग करके नियमित रूप से हाथ धोएं।	2	2	2	0
काम के खतरों से बचने के लिए एहतियाती उपायों का पालन करें	12	19	0	2
पीसी8. कार्यस्थल पर प्रदर्शित सुरक्षा चिन्हों का पालन करें	3	2	0	1
पीसी9. किसी भी विद्युत चालित औजार और उपकरण आदि को संभालते समय सुरक्षा उपाय और जांच करें ।	3	7	0	1
पीसी10. कार्य क्षेत्र के अंदर हानिकारक रसायनों का उपयोग केवल निर्दिष्ट दिशानिर्देशों के अनुसार सुनिश्चित करें	1	3	0	0
पीसी11. कचरे और मलबे का सुरक्षित प्रबंधन और निपटान सुनिश्चित करें	3	3	0	0
पीसी12. भारी सामग्री को एक स्थान से दूसरे स्थान तक उठाते या ले जाते समय सही तरीके अपनाएं	2	4	0	0
सामग्री संरक्षण और संसाधनों का अनुकूलन सुनिश्चित करें	11	7	8	0
पीसी13. विशिष्ट प्रक्रियाओं में इष्टतम सामग्री उपयोग सुनिश्चित करें	3	2	0	0
पीसी14. जल के संरक्षण और पुनः उपयोग के लिए सुझाए गए तरीकों को लागू करें	3	2	2	0
पीसी15. उपयोग में न होने पर बिजली के उपकरणों को बंद स्थिति में रखना सुनिश्चित करें	2	0	3	0
पीसी16. निर्देश के अनुसार औजारों, मशीनों और उपकरणों की नियमित सफाई करें	3	3	3	0
NOS कुल	35	40	20	5

DGT/VSQ/N0102: रोजगार कौशल (60 घंटे)	रोजगार योग्यता कौशल का परिचय	1	1	0	0
	पीसी1. विभिन्न उद्योगों में नौकरियों के लिए आवश्यक रोजगार योग्यता कौशल की पहचान करना	0	0	0	0
	पीसी2. सीखने और रोजगार योग्यता पोर्टलों की पहचान करें और उनका अन्वेषण करें	0	0	0	0
	संवैधानिक मूल्य - नागरिकता	1	1	0	0
	पीसी3. संवैधानिक मूल्यों के महत्व को पहचानें , जिनमें नागरिक अधिकार और कर्तव्य, नागरिकता, समाज के प्रति जिम्मेदारी आदि और व्यक्तिगत मूल्य और नैतिकता जैसे ईमानदारी, सत्यनिष्ठा, देखभाल और दूसरों का सम्मान करना आदि शामिल हैं।	0	0	0	0
	पीसी4. पर्यावरण की दृष्टि से टिकाऊ प्रथाओं का पालन करें	0	0	0	0
	सदी में पेशेवर बनना	2	4	0	0
	पीसी5. रोजगार के लिए 21वीं सदी के कौशल के महत्व को पहचानें	0	0	0	0
	पीसी6. व्यक्तिगत और व्यावसायिक जीवन में 21वीं सदी के कौशल जैसे आत्म-जागरूकता, व्यवहार कौशल, समय प्रबंधन, आलोचनात्मक और अनुकूली सोच, समस्या-समाधान, रचनात्मक सोच, सामाजिक और सांस्कृतिक जागरूकता, भावनात्मक जागरूकता, निरंतर सीखने के लिए सीखना आदि का अभ्यास करें।	0	0	0	0
	बुनियादी अंग्रेजी कौशल	2	6	0	0
	पीसी7. विभिन्न संदर्भों में, व्यक्तिगत रूप से और टेलीफोन पर रोजमर्रा की बातचीत के लिए बुनियादी अंग्रेजी का उपयोग करें	0	0	0	0
	पीसी8. नियमित जानकारी, नोट्स, निर्देश, मेल, पत्र आदि को पढ़ें और समझें। अंग्रेजी में लिखा है	0	0	0	0
	पीसी9. अंग्रेजी में छोटे संदेश, नोट्स, पत्र, ईमेल आदि लिखें	0	0	0	0
	करियर विकास एवं लक्ष्य निर्धारण	1	2	0	0
पीसी10. नौकरी और करियर के बीच अंतर समझें	0	0	0	0	

पीसी11. योग्यता के आधार पर लघु और दीर्घकालिक लक्ष्यों के साथ एक कैरियर विकास योजना तैयार करें	0	0	0	0
संचार कौशल	2	2	0	0
पीसी12. विभिन्न सेटिंग्स में मौखिक और गैर-मौखिक संचार शिष्टाचार और सक्रिय सुनने की तकनीकों का पालन करें	0	0	0	0
पीसी13. एक टीम में अन्य लोगों के साथ मिलकर काम करें	0	0	0	0
विविधता और समावेशन	1	2	0	0
पीसी14. सभी लिंगों और दिव्यांगजनों के साथ उचित ढंग से संवाद करें और व्यवहार करें	0	0	0	0
पीसी15. POSH अधिनियम के अनुसार कार्यस्थल पर यौन उत्पीड़न से संबंधित किसी भी मुद्दे को आगे बढ़ाएं	0	0	0	0
वित्तीय और कानूनी साक्षरता	2	3	0	0
पीसी16. आवश्यकता के अनुसार वित्तीय संस्थानों, उत्पादों और सेवाओं का चयन करें	0	0	0	0
पीसी17. ऑफ़लाइन और ऑनलाइन वित्तीय लेनदेन सुरक्षित और संरक्षित तरीके से करें	0	0	0	0
पीसी18. वेतन के सामान्य घटकों की पहचान करें और आय, व्यय, कर, निवेश आदि की गणना करें	0	0	0	0
पीसी19. उचित अधिकारों और कानूनों की पहचान करें और कानूनी शोषण के खिलाफ लड़ने के लिए कानूनी सहायता का उपयोग करें	0	0	0	0
आवश्यक डिजिटल कौशल	3	4	0	0
पीसी20. डिजिटल उपकरणों को संचालित करें और बुनियादी इंटरनेट संचालन को सुरक्षित रूप से करें	0	0	0	0
पीसी21. प्रभावी ढंग से काम करने के लिए ई-मेल और सोशल मीडिया प्लेटफॉर्म और वर्चुअल सहयोग टूल का उपयोग करें	0	0	0	0
पीसी22. वर्ड प्रोसेसर, स्प्रेडशीट और प्रस्तुतियों की बुनियादी सुविधाओं का उपयोग करें	0	0	0	0
उद्यमशीलता	2	3	0	0

पीसी23. विभिन्न प्रकार की उद्यमिता और उद्यमों की पहचान करें और अनुसंधान के माध्यम से संभावित व्यवसाय के अवसरों का आकलन करें	0	0	0	0
पीसी24. मार्केटिंग उत्पाद, मूल्य, स्थान और प्रचार के 4पी पर विचार करते हुए एक व्यवसाय योजना और एक कार्य मॉडल विकसित करें	0	0	0	0
पीसी25. संभावित व्यावसायिक अवसर के लिए वित्त पोषण के स्रोतों की पहचान करें, अनुमान लगाएं और किसी भी वित्तीय/कानूनी बाधा को कम करें	0	0	0	0
ग्राहक सेवा	1	2	0	0
पीसी26. विभिन्न प्रकार के ग्राहकों की पहचान करें	0	0	0	0
पीसी27. पेशेवर तरीके से ग्राहकों के अनुरोधों और जरूरतों को पहचानें और उनका जवाब दें	0	0	0	0
पीसी28. उचित स्वच्छता और सौंदर्य मानकों का पालन करें	0	0	0	0
प्रशिक्षता एवं नौकरियों के लिए तैयार होना	2	3	0	0
पीसी29. एक पेशेवर पाठ्यचर्या (रेज़्यूमे) बनाएं	0	0	0	0
पीसी30. क्रमशः विश्वसनीय ऑफ़लाइन और ऑनलाइन स्रोतों जैसे रोजगार विनिमय, भर्ती एजेंसियों, समाचार पत्रों आदि और नौकरी पोर्टलों का उपयोग करके उपयुक्त नौकरियों की खोज करें ।	0	0	0	0
पीसी31. आवश्यकता के अनुसार ऑफ़लाइन/ऑनलाइन तरीकों का उपयोग करके चिन्हित नौकरी रिक्तियों के लिए आवेदन करें	0	0	0	0
पीसी32. भर्ती और चयन के दौरान प्रश्नों का विनम्रतापूर्वक, स्पष्टता और आत्मविश्वास के साथ उत्तर दें	0	0	0	0
पीसी33. प्रशिक्षता के अवसरों की पहचान करें और दिशानिर्देशों और आवश्यकताओं के अनुसार इसके लिए पंजीकरण करें	0	0	0	0
NOS कुल	20	30	0	0

FFS/N1004: चिपकाने और दबाने वाली मशीनों के संचालन में सहायता	<i>चिपकाने और दबाने वाली मशीनों के संचालन में सहायता करना</i>	6	10	8	3
	PC1 निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करना	2	4	0	1
	PC2 . पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जाँच करें	0	6	4	1
	PC3 कार्य आवश्यकताओं के अनुसार चिपकाने/दबाने वाली मशीनों की स्थापना और तैयारी में सहायता करता है।	2	0	2	0
	PC4 . तापमान, समय और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने में मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।	2	0	2	1
	<i>चिपकाने के कार्य में सहायता करें</i>	4	12	10	1
	PC5 निर्दिष्ट उपकरण और तकनीकों का उपयोग करके वर्कपीस पर उचित चिपकाने वाला या गोंद लगाने में सहायता करता है।	2	6	4	1
	पीसी6. सामग्रियों के बीच उचित संबंध प्राप्त करने के लिए चिपकाने वाले पदार्थ का समान और लगातार वितरण सुनिश्चित करें।	2	0	2	0
	पीसी7. उचित जुड़ाव सुनिश्चित करने और गलत सरिखण या अंतराल को रोकने के लिए सामग्रियों को सटीक रूप से सरिखित करने और स्थिति में लाने में सहायता करना।	0	6	4	0
	<i>चिपकाने/दबाने के कार्य में सहायता करें</i>	6	10	8	0
	पीसी8. मशीन पर वर्कपीस को सही और कुशलता से संभालने और लोड करने में सहायता।	0	6	4	0
	PC9 उपयोग की जा रही सामग्री और चिपकाने के आधार पर चिपकाने/दबाने के मापदंडों, जैसे दबाव, मोटाई और अवधि आदि को समायोजित करने में सहायता करता है।	2	4	0	0
	PC10 मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करता है।	2	0	2	0
	PC11 .किसी भी अनियमितता या दोष को खोजने और ऑपरेटर को सूचित करने के लिए चिपकाने/दबाने के संचालन की निगरानी में सहायता करता है।	2	0	2	0
<i>कार्यस्थल और उपकरण बनाए रखें</i>	4	4	2	1	

	पीसी12. पेस्टिंग/प्रेसिंग मशीन और उसके हिस्सों (ऊपरी और निचली प्लेट, रोलर, आदि) की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें।	2	4	0	1
	PC13 .कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करना, पैनलों के उचित भंडारण और कचरे के निपटान को सुनिश्चित करना।	2	0	2	0
	गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण	4	4	2	1
	पीसी14 .चिपकाई/दबाई गई सामग्रियों में दोषों के लिए निरीक्षण करने में सहायता करता है, यह सुनिश्चित करता है कि वे आवश्यक गुणवत्ता मानकों और विशिष्टताओं को पूरा करते हैं।	2	4	0	1
	पीसी15। चिपकाने/दबाने की प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें।	2	0	2	0
	NOS कुल	24	40	30	6
FFS/N1005: काटने और आकार देने वाली मशीनों के संचालन में सहायता	कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करें	6	8	8	2
	पीसी1. निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करना	2	4	0	1
	पीसी2. कटिंग/साइजिंग ऑपरेशन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जांच करें	2	4	4	1
	पीसी3. सटीक और सुसंगत परिणाम प्राप्त करने के लिए ब्लेड की ऊंचाई, संरेखण, मेटर कोण आदि सहित काटने/आकार देने वाली मशीनें स्थापित करने में सहायता करें।	2	0	4	0
	काटने/आकार देने के संचालन में सहायता करना	10	20	16	2
	पीसी4. मशीन पर वर्कपीस को सही और कुशलता से संभालने और लोड करने में सहायता।	2	4	2	0
	PC5 काटने/आकार देने वाली मशीनों पर सामग्री की स्थिति और सुरक्षा, क्लैप, जिग्स या अन्य उपयुक्त तरीकों का उपयोग करने में सहायता करता है।	0	4	2	0
	PC6 निरंतर गुणवत्ता और आयामी सटीकता सुनिश्चित करने के लिए काटने/आकार देने की प्रक्रिया के दौरान मशीनों को समायोजित करने में सहायता करता है।	2	4	0	0
	पीसी7. काटने/आकार देने के संचालन के लिए कार्य पर माप और अंकन करने में सहायता करना	2	4	2	1

	पीसी8. मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।	2	0	4	0
	पीसी9. ट्रेकिंग और पहचान में आसानी के लिए तैयार पैनलों पर मुद्रित लेबल लगाएं	0	4	2	0
	पीसी10. किसी भी अनियमितता या दोष को खोजने और ऑपरेटर को सूचित करने के लिए काटने/आकार देने के संचालन की निगरानी में सहायता करना।	2	0	4	1
	कार्यस्थल और उपकरण बनाए रखें	4	8	2	1
	पीसी11. कटिंग/साइजिंग मशीन और उसके हिस्सों (मशीन बेड, ब्लेड चैम्बर, आदि) की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें।	2	4	0	1
	पीसी12. कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, पैनलों का उचित भंडारण और कचरे का निपटान सुनिश्चित करें।	2	4	2	0
	गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण	4	4	4	1
	पीसी13. आयामी सटीकता, सफाई और गुणवत्ता के लिए कट और आकार की सामग्रियों का निरीक्षण करने में सहायता करना, यह सुनिश्चित करना कि वे आवश्यक विशिष्टताओं को पूरा करते हैं।	2	4	0	1
	पीसी14. काटने/आकार देने की प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें।	2	0	4	0
	NOS कुल	24	40	30	6
FFS/N1006: एज बैंड मशीनों के संचालन में सहायता	कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करें	6	12	6	3
	पीसी1. निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करना	2	4	0	1
	पीसी2. एज बैंडिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जाँच करें	2	4	2	1
	पीसी3. एज बैंडिंग सामग्री, उपकरण और चिपकने वाले पदार्थों के संरेखण और स्थापना में सहायता करें	0	4	2	0
	पीसी4. तापमान, फ़ीड दर और दबाव जैसी मशीन सेटिंग्स को समायोजित करने में मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।	2	0	2	1
	एज बैंडिंग ऑपरेशन में सहायता करें	10	26	16	0

PC5 चिपकने वाले प्रकार, पैनल की मोटाई, किनारे बैंड की मोटाई आदि जैसी प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के आधार पर एज बैडिंग मशीन को कॉन्फ़िगर करने में सहायता करता है।	2	4	0	0
पीसी6. एज बैडिंग ऑपरेशन के लिए वर्कपीस पर उपयुक्त मशीन प्रोग्राम को चुनने या लागू करने में सहायता करना	0	6	4	0
PC7 मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करता है।	2	0	2	0
पीसी8. एज बैडिंग मशीन के कन्वेयर में पैनल सामग्री की स्थिति और फीडिंग में मशीन ऑपरेटर की सहायता करें।	0	6	4	0
पीसी9. फीडिंग के दौरान एज बैंड सामग्री के उचित सरिखण और प्लेसमेंट को सुनिश्चित करने में सहायता करें।	2	4	0	0
पीसी10. मशीन के कार्यों की पहचान करने में सहायता करना और शेष कार्यों को मैनुअल रूप से या किसी अन्य मशीन का उपयोग करके पूरा करना।	2	6	4	0
पीसी11. किसी भी अनियमितता या दोष को खोजने और ऑपरेटर को सूचित करने के लिए एज बैंड संचालन की निगरानी में सहायता करें।	2	0	2	0
कार्यस्थल और उपकरण बनाए रखें	4	4	2	1
पीसी12. एज बैडिंग मशीन और उसके हिस्सों (ग्लू पॉट, कन्वेयर, स्क्रेपिंग यूनिट, आदि) की सफाई और रखरखाव में ऑपरेटर की सहायता करें।	2	4	0	1
पीसी13. कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, एज बैंड के उचित भंडारण और कचरे के निपटान को सुनिश्चित करें।	2	0	2	0
गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण	4	4	2	0
PC14 .पालन, चिकनाई और समग्र गुणवत्ता के लिए एज बैडिंग परिणामों का निरीक्षण करने में सहायता करता है।	2	4	0	0
पीसी15. एज बैडिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विशिष्टताओं और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें।	2	0	2	0
NOS कुल	24	46	26	4

FFS/N1007: ड्रिलिंग मशीनों के संचालन में सहायता	कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करें	6	10	6	3
	पीसी1. निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करना	2	6	0	1
	पीसी2. ड्रिलिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त हुआ	2	4	2	1
	PC3 ड्रिलिंग मशीन स्थापित करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें, जिसमें मशीन नियंत्रण समायोजित करना, ड्रिलिंग उपकरण स्थापित करना और उचित संरक्षण सुनिश्चित करना शामिल है।	2	0	4	1
	ड्रिलिंग कार्य में सहायता करना	10	14	16	0
	PC4 मशीन टेबल या होल्लिंग फिक्स्चर पर वर्कपीस को लोड करने और उतारने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।	2	4	2	0
	पीसी5. ड्रिलिंग कार्यों के माध्यम से स्थिर और नियंत्रित गति बनाए रखते हुए वर्कपीस को फीड करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।	2	0	4	0
	पीसी6. ड्रिल किए गए वर्कपीस को इकट्ठा करने और व्यवस्थित करने में सहायता करना, यह सुनिश्चित करना कि उन्हें प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के अनुसार लेबल या क्रमबद्ध किया गया है।	0	4	2	0
	पीसी7. मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।	2	0	4	0
	पीसी8. लगातार गुणवत्ता और आयामी सटीकता सुनिश्चित करने के लिए ड्रिलिंग प्रक्रिया के दौरान मशीनों को समायोजित करने में सहायता करें।	2	6	0	0
	पीसी9. किसी भी अनियमितता या दोष को खोजने और ऑपरेटर को सूचित करने के लिए ड्रिलिंग संचालन की निगरानी में सहायता करना।	2	0	4	0
	कार्यस्थल और उपकरण बनाए रखें	6	6	8	1
	पीसी10. ड्रिलिंग मशीन और उसके हिस्सों (मशीन बेड, ड्रिल चैम्बर, आदि) की सफाई और रखरखाव में सहायता करें।	2	6	0	1
पीसी11. मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार ड्रिलिंग उपकरणों को साफ करने, तेज करने या बदलने में मदद करके उनके रखरखाव में सहयोग करें।	2	0	4	0	
पीसी12. कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करें, ड्रिलिंग के उचित भंडारण और कचरे के निपटान को सुनिश्चित करें।	2	0	4	0	

	<i>गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण</i>	4	6	4	0
	पीसी13. किसी भी दृश्य दोष, अनियमितता या अपूर्ण ड्रिल के लिए ड्रिल किए गए वर्कपीस का निरीक्षण करने में सहायता करें	2	6	0	0
	पीसी14। ड्रिलिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें।	2	0	4	0
	NOS कुल	26	36	34	4
FFS/N1008: राउटिंग मशीनों के संचालन में सहायता	<i>कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करें</i>	6	10	6	3
	पीसी1. निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करना	2	6	0	1
	पीसी2. राउटिंग मशीन संचालन के लिए प्राप्त जॉब वर्क की गुणवत्ता की जाँच करें	2	4	2	1
	पीसी3। राउटिंग मशीन स्थापित करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें, जिसमें मशीन नियंत्रण समायोजित करना, राउटिंग टूल स्थापित करना और उचित संरक्षण सुनिश्चित करना शामिल है।	2	0	4	1
	<i>राउटिंग ऑपरेशन में सहायता करें</i>	10	14	16	0
	पीसी4. मशीन टेबल या होल्लिंग फिक्स्चर पर वर्कपीस को लोड करने और उतारने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।	2	4	2	0
	PC5 एक स्थिर और नियंत्रित गति बनाए रखते हुए, राउटिंग संचालन के माध्यम से वर्कपीस को फीड करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।	2	0	4	0
	PC6 रूट किए गए वर्कपीस को इकट्ठा करने और व्यवस्थित करने में सहायता करता है, यह सुनिश्चित करता है कि उन्हें प्रोजेक्ट आवश्यकताओं के अनुसार लेबल या क्रमबद्ध किया गया है।	0	4	2	0
	पीसी7. मशीन संचालन के लिए मानक संचालन प्रक्रियाओं और सुरक्षा दिशानिर्देशों का पालन करने में ऑपरेटर की सहायता करें।	2	0	4	0
	PC8 लगातार गुणवत्ता और आयामी सटीकता सुनिश्चित करने के लिए राउटिंग प्रक्रिया के दौरान मशीनों को समायोजित करने में सहायता करता है।	2	6	0	0
पीसी9. किसी भी अनियमितता या दोष को खोजने और ऑपरेटर को सूचित करने के लिए राउटिंग संचालन की निगरानी में सहायता करें।	2	0	4	0	
<i>कार्यस्थल और उपकरण बनाए रखें</i>	6	6	8	1	

	पीसी10. राउटिंग मशीन और उसके हिस्सों (मशीन बेड, ड्रिलिंग और राउटिंग चैंबर, आदि) की सफाई और रखरखाव में सहायता करें।	2	6	0	1
	पीसी11. मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार राउटिंग टूल्स को साफ करने, तेज करने या बदलने में मदद करके उनके रखरखाव में सहयोग करें।	2	0	4	0
	पीसी12. कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करना, मार्ग के उचित भंडारण और कचरे के निपटान को सुनिश्चित करना।	2	0	4	0
	गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण	4	6	4	0
	PC13 .किसी भी दृश्य दोष, अनियमितता, या अपूर्ण कटौती के लिए रूट किए गए वर्कपीस का निरीक्षण करने में सहायता करता है	2	6	0	0
	पीसी14. राउटिंग प्रक्रिया के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें।	2	0	4	0
	NOS कुल	26	36	34	4
FFS/N1009: लिबास काटने और स्प्लिसिंग मशीनों के संचालन में सहायता	कार्यस्थल स्थापित करने में सहायता करें	6	16	10	2
	पीसी1. निर्दिष्ट मशीन स्टेशनों पर मशीन संचालन के लिए सामग्री और वर्कपीस की स्टैकिंग और भंडारण करना	2	6	0	1
	पीसी2. मशीन संचालन के लिए प्राप्त विनियर शीट की गुणवत्ता की जाँच करने में सहायता करें	2	4	2	1
	पीसी3. मशीन ऑपरेटर के मार्गदर्शन में उपकरण, चिपकने वाले पदार्थ और लिबास सामग्री के संरक्षण और स्थापना को सत्यापित करें।	0	6	4	0
	पीसी4. कार्य की आवश्यकताओं के अनुसार समय, दबाव, मोटाई आदि के लिए लिबास काटने/स्प्लिसिंग मशीनें स्थापित करने में सहायता करना।	2	0	4	0
	लिबास काटने/स्प्लिसिंग ऑपरेशन में सहायता करना	8	18	8	0
	PC5 वर्कपीस को मशीन टेबल या होल्डिंग फिक्स्चर पर लोड और अनलोड करने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।	2	4	2	0
	पीसी6. स्थिर और नियंत्रित गति बनाए रखते हुए, विनियर कटिंग/स्प्लिसिंग मशीन के माध्यम से वर्कपीस को फीड करने के लिए मशीन ऑपरेटर के साथ सहयोग करें।	2	4	2	0

पीसी7. चिपकने वाला लगाने और लिबास सामग्री को सटीक और लगातार काटने में मशीन ऑपरेटर का समर्थन करें।	2	6	0	0
पीसी8. लिबास पर वांछित आकार और आकार का पता लगाने में सहायता करें	0	4	2	0
पीसी9. किसी भी अनियमितता या दोष को खोजने और ऑपरेटर को सूचित करने के लिए मशीन संचालन की निगरानी में सहायता करना।	2	0	2	0
कार्यस्थल और उपकरण बनाए रखें	6	6	6	1
PC10 मलबे और अवशेषों को हटाकर लिबास काटने/स्प्लिसिंग मशीन और उसके हिस्सों की सफाई और रखरखाव में सहायता करता है	2	6	0	1
पीसी11। मशीन ऑपरेटर के निर्देशानुसार काटने के औजारों को साफ करने, तेज करने या बदलने में मदद करके उनके रखरखाव में सहयोग करें।	2	0	4	0
PC12 .कार्यस्थल को व्यवस्थित और प्रबंधित करना, लिबास शीट के उचित भंडारण और कचरे के निपटान को सुनिश्चित करना।	2	0	2	0
गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण	4	6	2	1
पीसी13. सटीकता, चिकनाई और समग्र गुणवत्ता के लिए तैयार लिबास का निरीक्षण करने में सहायता करें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे आवश्यक विशिष्टताओं को पूरा करते हैं।	2	6	0	1
पीसी14. लिबास तैयार करने के लिए विनिर्माण विनिर्देशों और गुणवत्ता नियंत्रण निरीक्षणों का उचित दस्तावेजीकरण बनाए रखें।	2	0	2	0
NOS कुल	24	46	26	4
कुल योग	261	466	274	49

परिशिष्ट 7: मूल्यांकन रणनीति

इस अनुभाग में कार्यक्रम की आवश्यक दक्षताओं पर शिक्षार्थी का मूल्यांकन करने के लिए जानकारी की पहचान करने, एकत्र करने और व्याख्या करने से जुड़ी प्रक्रियाएं शामिल हैं।

FFSC में, हम उम्मीदवार के प्रदर्शन का आकलन करने में विश्वास करते हैं, मूल्यांकन के लिए एक समग्र दृष्टिकोण आवश्यक है। हमने विभिन्न चरणों में उम्मीदवार की समग्र प्रगति पर नज़र रखने के लिए एक बहु-स्तरीय प्रक्रिया तैयार की है। जबकि कुछ तकनीकों को प्रशिक्षण वितरण कार्यक्रम के हिस्से के रूप में अपनाया जाता है, अन्य स्पष्ट परीक्षण विधियाँ हैं। ये:

1. आंतरिक (पसंदीदा)

- A. प्रशिक्षक के नेतृत्व में मूल्यांकन
- B. मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर के नेतृत्व में मूल्यांकन

2. बाह्य

- A. मूल्यांकन भागीदार/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता (अनिवार्य)
- B. उद्योग (पसंदीदा)

1. आंतरिक (पसंदीदा)

A प्रशिक्षक के नेतृत्व में मूल्यांकन:

प्रशिक्षण वितरण कार्यक्रम के हिस्से के रूप में, प्रशिक्षण कार्यक्रम के दौरान उम्मीदवार की प्रगति का आकलन करने के लिए विभिन्न परीक्षण और प्रोजेक्टएं नियमित रूप से डिजाइन की जाती हैं। ये सिद्धांत और व्यावहारिक, व्यक्तिगत और समूह गतिविधियों का मिश्रण हैं।

इन मूल्यांकनों को संचालित करने के लिए प्रशिक्षकों को टीओटी कार्यक्रमों के तहत विशिष्ट प्रशिक्षण प्रदान किया जाएगा। इसकी एक रिपोर्ट नियुक्त मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर को सौंपी जाएगी।

B. मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर के नेतृत्व में मूल्यांकन:

प्रत्येक प्रशिक्षक/बैच को एक मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर से जोड़ा जाना चाहिए, जो बैच की प्रगति पर नज़र रखेगा। प्रशिक्षक प्रशिक्षण वितरण या आवधिक मूल्यांकन आयोजित करने के संबंध में मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर से परामर्श कर सकता है।

मास्टर ट्रेनर/प्रोग्राम मेंटर उपयुक्त और व्यवहार्य समझे जाने वाले साधनों का उपयोग करके, उम्मीदवारों की प्रगति का आकलन करने के लिए अपना सत्र आयोजित कर सकते हैं।

2. बाह्य

A. मूल्यांकन भागीदार/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता:

मूल्यांकन भागीदार अनिवार्य रूप से टीओए प्रमाणित मूल्यांकनकर्ताओं या टीओए प्रमाणित फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ताओं के माध्यम से बाहरी मूल्यांकन करेंगे। किसी भी मूल्यांकन गतिविधि के तीन महत्वपूर्ण चरण होते हैं - पूर्व-मूल्यांकन, मूल्यांकन के दौरान और मूल्यांकन के बाद। प्रत्येक चरण में मूल्यांकन आयोजित करने के लिए परिभाषित प्रणाली का पालन किया जाएगा।

FFSC प्रशिक्षण एवं मूल्यांकन टीम या FFSC द्वारा सौंपा गया कोई अन्य प्राधिकारी गुणवत्ता आश्वासन और निगरानी के नजरिए से औचक या योजनाबद्ध दौरे और जांच कर सकता है।

प्रत्येक चरण की आवश्यकताएँ और विवरण नीचे दिए गए हैं:

1. पूर्व मूल्यांकन:

- मूल्यांकन भागीदार/निर्धारक/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता सत्यापन
- मूल्यांकन सेटअप/इंफ्रा के लिए प्रशिक्षण केंद्र की जांच
- FFSC को मूल्यांकन भागीदार/फ्रीलांस मूल्यांकनकर्ता द्वारा प्रश्न पत्र प्रस्तुत करना
- FFSC NOS और पीसी के अनुरूप प्रश्न पत्रों को मान्य और अनुमोदित करेगा।
- FFSC संबद्धता और प्रोजेक्ट मूल्यांकन अनुमोदन
- केंद्र प्रशिक्षण भागीदार या निर्दिष्ट तटस्थ मूल्यांकन केंद्र द्वारा मूल्यांकन सूचना के लिए तैयार है

2. मूल्यांकन के दौरान (मूल्यांकन दिवस पर): मूल्यांकन FFSC से व्यवहार्यता और अनुमोदन के आधार पर ऑफ़लाइन, ऑनलाइन या हाइब्रिड प्रारूप में आयोजित किया जा सकता है। किसी भी प्रक्रिया के तहत, नीचे दिए गए दिशानिर्देशों को संकलित करना आवश्यक है:

- मूल्यांकन के संचालन के तरीके के अनुसार विशेष कार्य भूमिका के लिए लैब उपकरण की उपलब्धता की जांच करें।
- उम्मीदवार सत्यापन: उम्मीदवारों के आधार कार्ड विवरण की पुष्टि करें
- प्रशिक्षण की अवधि की जांच करें
- मूल्यांकन प्रारंभ और समाप्ति समय को दस्तावेजों में निर्दिष्ट अनुसार जांचें
- मूल्यांकनकर्ता/स्वतंत्र मूल्यांकनकर्ता को हर समय मूल्यांकन दिशानिर्देशों का पालन करना चाहिए।
- मूल्यांकन गुणवत्ता आश्वासन जांच के लिए FFSC प्रशिक्षण और मूल्यांकन निगरानी टीम को सूचना।
- FFSC प्रोटोकॉल के अनुसार एकत्र किए गए मूल्यांकन के संचालन के साक्ष्य सुनिश्चित करें:
 - मूल्यांकन स्थान से मूल्यांकनकर्ता की समय-मुद्रांकित और जियोटैग की गई रिपोर्टिंग
 - साइनबोर्ड और योजना-विशिष्ट ब्रांडिंग के साथ केंद्र में तस्वीरें
 - प्रशिक्षण अवधि के दौरान प्रशिक्षकों की बायोमेट्रिक या मैनुअल उपस्थिति शीट (टीपी द्वारा मुद्रांकित)।
 - टाइम-स्टैम्प और जियोटैग मूल्यांकन (थ्योरी + वाइवा + प्रैक्टिकल) तस्वीरें और वीडियो
- FFSC को प्रस्तुत करने के लिए आवश्यक दस्तावेज

3. पोस्ट मूल्यांकन:

- FFSC को मूल्यांकन दस्तावेज और फीडबैक समय पर प्रस्तुत करना

- b. दस्तावेज़ों की हार्ड कॉपी संग्रहीत की जाती हैं
- c. मूल्यांकन के दस्तावेज़ों और तस्वीरों की सॉफ्ट कॉपी क्लाउड स्टोरेज से अपलोड/एक्सेस की जाती है
- d. हार्ड ड्राइव में संग्रहीत मूल्यांकन के दस्तावेज़ों और तस्वीरों की सॉफ्ट प्रतियां
- e. FFSC द्वारा परिभाषित कोई अन्य अनुपालन आवश्यकता

B. उद्योग भागीदार:

FFSC प्रशिक्षण कार्यक्रम के दौरान विभिन्न चरणों में उम्मीदवारों का मूल्यांकन करने के लिए उद्योग भागीदारों और विषय वस्तु विशेषज्ञों को शामिल कर सकता है।

परिशिष्ट 8: परिवर्णी शब्द और शब्दावली

परिवर्णी शब्द

परिवर्णी शब्द	विवरण
AA	अस्सेस्मेंट एजेंसी
AB	अवार्डिंग बोर्ड
ISCO	इंटरनेशनल स्टैंडर्ड क्लासिफिकेशन ऑफ़ ऑक्यूपेशन
NCO	नेशनल क्लासिफिकेशन ऑफ़ ऑक्यूपेशन
NCrF	नेशनल क्रेडिट फ्रेमवर्क
NOS	नेशनल क्लासिफिकेशन स्टैंडर्ड
NQR	नेशनल क्लासिफिकेशन रजिस्टर
NSQF	नेशनल स्किल्स क्लासिफिकेशन फ्रेमवर्क
OJT	ओन द जॉब ट्रेनिंग
MEP	मेकेनिकल एलक्ट्रिकल प्लंबिंग
CAD	कम्प्यूटर एडिड डिजाईन
PwD	पर्सन विथ दिसबिलिटी
POSH	प्रेवेंशन ऑफ़ सेक्सुअल हारासमेंट
OHS	ऑक्यूपेशन हेल्थ एंड सेफ्टी
GD&T	जियोमेट्रिक डाइमेंशनिंग तोलरेंसिंग
POC	पॉइंट ऑफ़ कांटेक्ट

शब्दकोष

अवधि	विवरण
राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (NOS)	NOS किसी विशेष कार्य में लगे व्यक्ति से आवश्यक मापनीय प्रदर्शन परिणामों को परिभाषित करता है। वे सूचीबद्ध करते हैं कि उस कार्य को करने वाले व्यक्ति को क्या जानना चाहिए और क्या करना चाहिए।
योग्यता	मूल्यांकन और सत्यापन प्रक्रिया का एक औपचारिक परिणाम जो तब प्राप्त होता है जब a सक्षम निकाय यह निर्धारित करता है कि किसी व्यक्ति ने दिए गए मानकों के अनुरूप सीखने के परिणाम हासिल किए हैं
योग्यता फ़ाइल	योग्यता फ़ाइल एक टेम्पलेट है जिसे NSQF अनुपालन के परिप्रेक्ष्य से योग्यता की आवश्यक जानकारी प्राप्त करने के लिए डिज़ाइन किया गया है। योग्यता फ़ाइल सामान्यतः योग्यता प्रदान करने वाली संस्था द्वारा प्रस्तुत की जाएगी।
क्षेत्र	व्यावसायिक गतिविधियों का उनके मुख्य आर्थिक कार्य, उत्पाद, सेवा या प्रौद्योगिकी के आधार पर समूहीकरण।
दीर्घकालिक प्रशिक्षण	दीर्घकालिक कौशल का अर्थ है एक वर्ष और उससे अधिक समय के लिए शुरू किया गया कोई भी व्यावसायिक प्रशिक्षण कार्यक्रम। https://ncvet.gov.in/sites/default/files/NCVET.pdf
उप-क्षेत्र	उप-क्षेत्र इसके घटकों की विशेषताओं और रुचियों के आधार पर आगे टूटने से प्राप्त होता है।
पेशा	व्यवसाय कार्य भूमिकाओं का एक समूह है, जो किसी उद्योग में समान/संबंधित कार्य करता है।
नौकरी भूमिका	नौकरी की भूमिका कार्यों के एक अद्वितीय सेट को परिभाषित करती है जो एक साथ मिलकर किसी संगठन में एक अद्वितीय रोजगार अवसर बनाती है
व्यावसायिक मानक (ओएस)	ओएस प्रदर्शन के उन मानकों को निर्दिष्ट करता है जिन्हें किसी व्यक्ति को कार्यस्थल में कोई कार्य करते समय हासिल करना होता है, साथ ही ज्ञान और समझ (केयू) के साथ उन्हें उस मानक को लगातार पूरा करने की आवश्यकता होती है। व्यावसायिक मानक भारतीय और वैश्विक दोनों संदर्भों में लागू होते हैं।
प्रदर्शन मानदंड (PC)	प्रदर्शन मानदंड (PC) ऐसे कथन हैं जो किसी कार्य को पूरा करते समय आवश्यक प्रदर्शन के मानक को निर्दिष्ट करते हैं।
ऐच्छिक	ऐच्छिक NOS/NOS का सेट है जिसे क्षेत्र द्वारा नौकरी की भूमिका में विशेषज्ञता के लिए योगदानकर्ता के रूप में पहचाना जाता है। प्रत्येक विशिष्ट कार्य भूमिका के लिए QP के भीतर कई ऐच्छिक हो सकते हैं। ऐच्छिक के साथ QP को सफलतापूर्वक पूरा करने के लिए प्रशिक्षुओं को कम से कम एक ऐच्छिक का चयन करना होगा।
मुख्य कौशल/सामान्य कौशल (जीएस)	कोर स्किल्स या जेनेरिक स्किल्स (जीएस) कौशल का एक समूह है जो आज की दुनिया में सीखने और काम करने की कुंजी है। आज की दुनिया में किसी भी कार्य परिवेश में इन कौशलों की आमतौर पर आवश्यकता होती है। इन कौशलों की आमतौर पर किसी भी कार्य वातावरण में आवश्यकता होती है। ओएस के संदर्भ में, इनमें संचार संबंधी कौशल शामिल हैं जो अधिकांश नौकरी भूमिकाओं पर लागू होते हैं।
तकनीकी ज्ञान	तकनीकी ज्ञान विशिष्ट निर्दिष्ट जिम्मेदारियों को पूरा करने के लिए आवश्यक विशिष्ट ज्ञान है