

योग्यता फाइल जमा करने वाले निकाय का संपर्क विवरण

जमा करने वाले निकाय का नाम और पता:

कंस्ट्रक्शन स्किल डेवलपमेंट काउंसिल ऑफ इंडिया

पता: सीपीबी – 103 और 104, ब्लॉक –4 बी, डीएलएफ कॉर्पोरेट पार्क, चरण – III, एमजी रोड गुरुग्राम – 122002

गुरु द्वोणाचार्य मेट्रो के पास

दूरभाष – 0124 – 4513915 – 18

रजिस्ट्रर्ड ऑफिस

203, आशीर्वाद कॉम्प्लेक्स, डी-1 ग्रीन पार्क, नई दिल्ली-110016

सबमिशन करने वाले व्यक्ति का नाम और संपर्क विवरण

नाम: जैसी मैथ्यू

संगठन में स्थिति: **जीएम, मानक और अनुसंधान**

पता यदि ऊपर से भिन्न हो तो:

ऊपर जैसा ही

टेलीफोन नंबर: +91-11-46584466

ईमेल पता: standards@csdcindia.org

योग्यता फाइल के समर्थन में प्रस्तुत दस्तावेजों की सूची

- रिगिंग व्यवसाय का करियर मैप – अनुलग्नक 1
- QP CON/Q 0703 – अनुलग्नक 2
- RPL मूल्यांकन दिशानिर्देश / नीति – अनुलग्नक 3
- विस्तृत मूल्यांकन योजना – अनुलग्नक 4
- वर्कशॉप इंटरेक्शन – अनुलग्नक 5
- रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन का मॉडल पाठ्यक्रम – अनुलग्नक 6
- प्रशिक्षण प्रदाता का संबद्धता प्रोटोकॉल – अनुलग्नक 7
- मूल्यांकन निकाय संबद्धता प्रोटोकॉल – अनुलग्नक 8
- उद्योग मान्यता – अनुलग्नक 9
- अब तक प्रशिक्षित, प्रमाणित एवं स्थान प्राप्त अभ्यर्थियों का विवरण – अनुलग्नक 10

## NSQC योग्यता फाइल

23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

### योग्यता फाइल का सारांश

1	योग्यता का शीर्षक	रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन
2	योग्यता कोड, यदि कोई हो	CON/Q.0703
3	NCO कोड और व्यवसाय	NCO-2004/7215.10, NCO-2015/ 7215.0100 रिगिंग
4	योग्यता की प्रकृति और उद्देश्य (कृपया निर्दिष्ट करें कि योग्यता अल्पावधि या दीर्घावधिक है)	लघु अवधि प्रशिक्षण और RPL
5	निकाय जो योग्यता प्रदान करेंगे।	CSDCI
6	निकाय जो योग्यता के लिए अग्रणी पाठ्यक्रमों की पेशकश करने के लिए प्रदाताओं को मान्यता देगा।	CSDCI और NSDC
7	क्या प्रत्यायन/संबद्धता मानदंड पहले से मौजूद हैं या नहीं, यदि लागू हो (यदि हां, तो संलग्न करें)	हां, कृपया अनुलग्नक 7 और अनुलग्नक 8 देखें
8	व्यवसाय जिसके लिए योग्यता एक्सेस प्रदान करती है	रिगिंग
9	व्यवसाय का कार्य विवरण	यह कार्य भूमिका क्रेन या अन्य भारी उठाने वाले उपकरणों के माध्यम से आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट इकाइयों और घटकों को भारी उठाने, उतारने और संरेखित करने में सहायता प्रदान करने और निर्माण स्थलों पर उपयुक्त तरीकों से प्रीकास्ट जोड़ों में निर्दिष्ट ग्राउटिंग और कलकिंग एजेंटों को लागू करने के लिए जिम्मेदार है।
10	लाइसेंस की आवश्यकताएँ	लागू नहीं है
11	संबंधित क्षेत्र की वैधानिक और विनियामक आवश्यकता (दस्तावेजी साक्ष्य प्रदान किया जाना है)	लागू नहीं है
12	NSQF में योग्यता का स्तर	4
13	योग्यता को पूरा करने के लिए आवश्यक प्रशिक्षण/सीखने की मात्रा।	400 घंटे
14	इस योग्यता को पूरा करने के लिए आवश्यक प्रशिक्षण उपकरणों की सांकेतिक सूची	कृपया अनुलग्नक के रूप में संलग्न मॉडल पाठ्यचर्या का संदर्भ लें
15	प्रवेश आवश्यकताएँ और / या सिफारिशें और न्यूनतम आयु	5वीं कक्षा 18 वर्ष

## NSQC योग्यता फाइल

**23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019**

16	योग्यता से प्रगति (कृपया व्यावसायिक और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)	चार्जहैंड— स्ट्रक्चरल इरेक्शन लेवल— 4, चार्जहैंड— प्री कास्ट इरेक्शन लेवल—4, चार्जहैंड— पाइलिंग लेवल—4		
17	पूर्व शिक्षा की पहचान (RPL) के लिए व्यवस्था	इस योग्यता के लिए RPL पहले से ही मौजूद है। यह पहला संशोधन है वहीं प्रक्रिया अपनाई जाएगी।		
18	अंतर्राष्ट्रीय तुलना जहां ज्ञात हो (अनुसंधान साक्ष्य प्रदान किए जाएं)			
19	भारतीय NOS CON/N 0709: प्रीकास्ट यूनिटों के भार उठाने में सहायता प्रदान करें	तुलनीय यूके / ऑस्ट्रेलिया / यूएसए NOS तुलनीय ऑस्ट्रेलिया NOS: CPCCRI3013A - इंटरमीडिएट रिगिंग करें		
	CON/N 0710: आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट घटकों को उतारना, स्थिति में रखना और संरेखित करना	तुलनीय ऑस्ट्रेलिया NOS: CPCCRI3012A - बुनियादी रिगिंग करें		
	CON/N 0711: आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट घटकों में ग्राउट और कल्किंग एजेंटों का प्रयोग करें			
	CON/N 8001: कार्यस्थल पर वांछित परिणाम देने के लिए एक टीम के रूप में प्रभावी ढंग से कार्य करें	तुलनीय यूके NOS: COSVR642: उत्पादक कार्य पद्धतियों के अनुरूप		
	CON/N 8002: अपेक्षित परिणामों को पूरा करने के लिए योजना बनाएं और कार्य को व्यवस्थित करें	तुलनीय यूके NOS: PROGLAZE11- ग्लेजिंग साइटों पर ग्लेजिंग कार्य का नेतृत्व करें		
	CON/N 9001: निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें	तुलनीय यूके NOS: COSVR641: सामान्य कार्यस्थल स्वास्थ्य, सुरक्षा और कल्याण के अनुरूप		
19	योग्यता की नियोजित समीक्षा की तिथि	24/07/2023		
20	योग्यता की औपचारिक संरचना			
	<b>यूनिट या अन्य घटक का शीर्षक (उपयोग किया गया कोई भी पहचान कोड शामिल करें)</b>	<b>अनिवार्य / वैकल्पिक</b>	<b>अनुमानित आकार (सीखने के घंटे)</b>	<b>स्तर</b>
	CON/N 0709: प्रीकास्ट यूनिटों के भार उठाने में सहायता प्रदान करें	अनिवार्य	80	4
	CON/N 0710: आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट घटकों को उतारना, स्थिति में रखना और संरेखित करना	अनिवार्य	118	4
	CON/N 0711: आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट घटकों में ग्राउट और कल्किंग एजेंटों का प्रयोग करें	अनिवार्य	118	4

## NSQC योग्यता फाइल

23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

	CON/N 8001: कार्यस्थल पर वांछित परिणाम देने के लिए एक टीम के रूप में प्रभावी ढंग से कार्य करें	अनिवार्य	24	4
	CON/N 8002: अपेक्षित परिणामों को पूरा करने के लिए योजना बनाएं और कार्य को व्यवस्थित करें	अनिवार्य	16	4
	CON/N 9001: निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें	अनिवार्य	38	4

### खंड 1 मूल्यांकन

21	<p>निकाय/निकायें जो मूल्यांकन करेंगे:</p> <p>यदि इस योग्यता के लिए एक से अधिक मूल्यांकन निकाय होंगे तो विवरण दें।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>स्किल ट्रेनिंग असेसमेंट मैनेजमेंट पार्टनर्स लिमिटेड</li> <li>पालमरी प्रोजेक्ट एंड सर्विसेज प्राइवेट लिमिटेड (पूर्व में पालमरी कंस्ट्रक्शन प्राइवेट लिमिटेड के नाम से जाना जाता था)</li> <li>स्टार प्रोजेक्ट सर्विसेज प्राइवेट लिमिटेड</li> <li>प्रॉक्रिसमो एजुकेशन सोसाइटी</li> <li>मिरास्स ट्रेनिंग सर्विसेज इंडिया (पी) लिमिटेड</li> <li>डेमोरिंगा कंसल्टिंग सर्विसेज प्राइवेट लिमिटेड</li> <li>एसपी इंस्टीट्यूट ऑफ वर्कफोर्स डेवलपमेंट प्राइवेट लिमिटेड</li> <li>आईअसेस कंसल्टेंट्स एलएलपी</li> <li>शिक्षा भारती</li> <li>संकल्प विकास समिति</li> <li>नवृति टेक्नोलॉजीज प्राइवेट लिमिटेड</li> </ul>
22	<p>RPL मूल्यांकन कैसे प्रबंधित किया जाएगा और इसे कौन करेगा?</p> <p>योग्यता के लिए RPL मूल्यांकन कैसे किया जाएगा और गुणवत्ता सुनिश्चित करने का विवरण दें।</p> <p>RPL मूल्यांकन स्क्रीनिंग के माध्यम से किया जाएगा, कौशल अंतराल की पहचान की जाएगी, योग्यता अंतर को कवर करने के लिए पुल प्रशिक्षण प्रदान किया जाएगा और फिर उम्मीदवारों का अंतिम मूल्यांकन किया जाएगा।</p>

## 23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

23	<p>समग्र मूल्यांकन रणनीति और विशिष्ट व्यवस्थाओं का वर्णन करें जो यह सुनिश्चित करने के लिए रखी गई हैं कि मूल्यांकन हमेशा वैध, सुसंगत और निष्पक्ष है और यह दर्शाता है कि ये NSQF की आवश्यकताओं के अनुरूप हैं:</p> <p>पहली प्रक्रिया व्यक्तियों की योग्यता का प्रमाण एकत्र कर रही है। मूल्यांकन प्रक्रिया का दूसरा भाग निर्णय है कि कोई व्यक्ति सक्षम है या नहीं। मूल्यांकन योजना में निम्नलिखित जानकारी शामिल है:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• क्या मूल्यांकन किया जाएगा, यानी प्रत्येक NOS के आधार पर योग्यता</li> <li>• मूल्यांकन कैसे होगा अर्थात् मूल्यांकन के तरीके</li> <li>• मूल्यांकन कब होगा</li> <li>• जहां मूल्यांकन होगा यानी मूल्यांकन का संदर्भ (कार्यस्थल / सिमुलेशन)</li> <li>• निर्णय लेने के मानदंड अर्थात् वे पहलू जो निर्णयों का मार्गदर्शन करेंगे और</li> <li>• जहां उपयुक्त हो, प्रदर्शन के स्तर पर निर्णय लेने के लिए कोई पूरक मानदंड का उपयोग किया जाता है।</li> </ul> <p>मूल्यांकन थ्योरी, वाइवा वॉयस और प्रैक्टिकल के जरिए होता है।</p>
----	---

कृपया मूल्यांकन और/या RPL के बारे में अधिक जानकारी देने वाले सबसे प्रासंगिक और हाल के दस्तावेज संलग्न करें।

दस्तावेजों के शीर्षक और अन्य प्रासंगिक विवरण यहाँ दें। प्रासंगिक जानकारी कहां प्राप्त करें यह दिखाने वाले पृष्ठ संदर्भों को शामिल करें।

**24. मूल्यांकन साक्ष**

मूल्यांकन मानदंड के अनुसार NOS, मूल्यांकन इकाई या अन्य घटक के प्रत्येक समूह के लिए निम्नलिखित ग्रिड को पूरा करें। पंक्तियों की आवश्यक संख्या डालें।

**प्रशिक्षुओं के मूल्यांकन के लिए मानदंड**

**रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन**

**CON / Q 0703**

**कंस्ट्रक्शन स्किल डेवलपमेंट काउंसिल ऑफ इंडिया**

**मूल्यांकन के लिए दिशानिर्देश**

1. प्रत्येक योग्यता पैक के मूल्यांकन के लिए मानदंड सेक्टर कौशल परिषद द्वारा बनाया जाएगा। प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (PC) को NOS में इसके महत्व के अनुपात में अंक दिए जाएंगे। SSC प्रत्येक PC के लिए थ्योरी और स्किल प्रैक्टिकल के लिए अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगा।
2. नॉलेज पार्ट के लिए असेसमेंट SSC द्वारा अनुमोदन के अधीन असेसमेंट बॉडीज द्वारा बनाए गए प्रश्नों के नॉलेज बैंक पर आधारित होगा।
3. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां नीचे दिए गए मूल्यांकन मानदंड के अनुसार उम्मीदवारों के मूल्यांकन के लिए ज्ञान/ सिद्धांत भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र तैयार करेंगी।
4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक परीक्षा/ प्रशिक्षण केंद्र पर मूल्यांकन मानदंडों के आधार पर प्रत्येक छात्र के लिए व्यावहारिक कौशल के लिए अद्वितीय मूल्यांकन तैयार करेंगी।
5. प्रत्येक QP के लिए उत्तीर्ण प्रतिशत 50% होगा। योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को प्रत्येक NOS में व्यक्तिगत रूप से कम से कम 50% स्कोर करना चाहिए
6. अंतिम परिणाम प्राप्त करने के लिए किए गए चरणों का मूल्यांकन करते समय मूल्यांकनकर्ता प्रथाओं के अंतिम परिणाम की जांच करेगा।
7. प्रत्येक पुनरावृत्ति के लिए अंकों की कटौती के साथ, प्रशिक्षु को अनुचित प्रदर्शन के मामले में अपनी प्रक्रियाओं को सही करने के लिए परीक्षा दोहराने का मौका दिया जाएगा।
8. SSC द्वारा तय किए गए पुनरावृत्तियों की निश्चित संख्या के बाद, प्रशिक्षु को असफल के रूप में चिह्नित किया जाता है, व्यावहारिक गतिविधि के लिए प्रक्रिया के लिए शून्य अंक प्राप्त करता है।
9. NOS की केवल कुछ संख्या को सफलतापूर्वक पास करने के मामले में, प्रशिक्षु SSC द्वारा निर्धारित समय सीमा के भीतर योग्यता पैक पास करने के लिए शेष NOS पर बाद के मूल्यांकन के लिए पात्र है।
10. प्रत्येक QP के मूल्यांकन की न्यूनतम अवधि 4 घंटे/ प्रशिक्षु की होगी।

## NSQC योग्यता फाइल

23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

		अंक आवंटन			
मूल्यांकन के परिणाम	परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	कुल मार्क्स	कुल में से	थ्योरी	स्किल्स प्रैक्टिकल
<b>CON/N 0709:</b> <b>प्रीकास्ट यूनिटों के भार उठाने में सहायता प्रदान करें</b>	<b>PC 1.</b> निर्माण स्थल पर प्रीकास्ट इकाइयों के लिए भारी सामग्री स्थानांतरण के लिए आवश्यक उपयुक्त रिंगिंग गियर का चयन और उपयोग करें <b>PC 2.</b> एंकर प्रीकास्ट यूनिट्स और स्लिंग, शेकल, रस्सी या लिपिटंग हुक का उपयोग करके निर्धारित उठाने वाले उपकरण के साथ हुक अप करें और फिसलने या विक्षेपण के खिलाफ ठीक से सुरक्षित करें <b>PC 3.</b> लोड को स्थिर करने और परिवहन के दौरान क्षति को रोकने के लिए चेन, बाइंडर्स, बेल्ट इत्यादि का उपयोग करके परिवहन वाहन में प्रीकास्ट इकाइयों को बांधें <b>PC 4.</b> आवश्यकतानुसार इकाइयों से सभी ब्रेसिंग, पैकिंग और सुरक्षात्मक किनारों को हटा दें और उपकरण द्वारा उतारने के लिए प्रीकास्ट यूनिट तैयार करें <b>PC 5.</b> स्थानांतरण के दौरान कटे हुए किनारों, दरारों, दोषों, दागों और किनारों की स्थिति के लिए प्रीकास्ट इकाइयों की दृश्य जांच करें और उसी के अनुसार वरिष्ठ को रिपोर्ट करें <b>PC 6.</b> प्रीकास्ट इकाइयों को निर्दिष्ट स्थान पर पर्यवेक्षण के तहत सुरक्षित रूप से उतारें <b>PC 7.</b> लिपिटंग कार्य शुरू करने से पहले लिपिटंग गियर्स, टूल्स और टैकल (tackle) की उपलब्धता के लिए दृश्य जांच करें <b>PC 8.</b> परिस्थितियों का उपयोग करके उनकी सुरक्षित स्थिति के लिए उठाने वाले उपकरणों और टैकल (tackle) का निरीक्षण करें <b>PC 9.</b> जांचें कि उठाने वाले उपकरण और प्रीकास्ट घटक किसी ओवरहेड पावर लाइन या सर्विस लाइन से काफी दूर रखे गए हैं <b>PC 10.</b> बोल्ट जैसे एचेड भागों की अच्छी स्थिति के लिए प्रीकास्ट घटकों की जांच करें, आरसीसी (RCC) सदस्य में पोस्ट टेंशनिंग स्लीव्स के लिए प्रदान किए गए छेदों की निकासी और कोई विसंगति पाए जाने पर तुरंत रिपोर्ट करें <b>PC 11.</b> बैरिकेडिंग, साइनेज की उपस्थिति और आवश्यक PPEs की उपलब्धता के लिए कार्य स्थान पर दृश्य जांच करें <b>PC 12.</b> योजना और निर्देश के अनुसार कार्य सुरक्षा उपाय करें <b>PC 13.</b> उठाने के उपकरण और इकाइयों को उठाने के लिए ग्रेड और आधार तैयार करने के लिए संबंधित उपकरण ऑपरेटर के साथ काम करें <b>PC 14.</b> तैयार आधार को पर्याप्त स्तर, सघनता और जल निकासी प्रदान करें <b>PC 15.</b> निर्देश के अनुसार उठाने के लिए सही जगह पर स्लिंग, लिपिटंग बेल्ट लगाएं <b>PC 16.</b> आवश्यकता के अनुसार लोड में बेडी (shackle), हुक लगाएं <b>PC 17.</b> सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए बेडी (shackle), हुक की मजबूती और लॉकिंग की जांच करें <b>PC 18.</b> आवश्यक स्थानों पर लोड के लिए टैग लाइन संलग्न करें <b>PC 19.</b> संकेतों या निर्देशों के अनुसार टैग लाइन का उपयोग करते हुए निलंबित भार की स्थिति नियंत्रित करें	100	35	10	25
		40	12	28	
		25	7	18	

## NSQC योग्यता फाइल

23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

		कुल	100	30	70
<b>CON/N 0710:</b> <b>आरसीसी (RCC)</b> <b>प्रीकास्ट घटकों को</b> <b>उतारना, स्थिति में</b> <b>रखना और संरेखित</b> <b>करना</b>	<p><b>PC 1.</b> निर्माण स्थल पर पूर्वनिर्मित इकाइयों को उतारने से पहले प्रारंभिक कार्यों को पूरा करने के लिए जाँच करें और यदि कोई अपर्याप्तता पाई जाती है तो वरिष्ठ या संबंधित प्राधिकारी को रिपोर्ट करें</p> <p><b>PC 2.</b> सिंगल उपकरण ऑपरेटर प्रीकास्ट इकाइयों को अंतिम स्थिति में उठाने और लगाने के लिए और इकाई को उचित ऊंचाई और स्थिति में लाना</p> <p><b>PC 3.</b> निर्देशों के अनुसार मैन लाइन्स और हुक का उपयोग करके यूनिट्स को पोजीशन में गाइड करें</p> <p><b>PC 4.</b> वरिष्ठ कर्मियों की कड़ी निगरानी में निर्दिष्ट स्थान पर स्टील इकाइयों को उतारना</p> <p><b>PC 5.</b> यूनिट को उसकी स्थिति में स्थिर करने के लिए पोनी वलैम्प, टिल्ट अप जैक, टर्न बकल, मैन लाइन जैसे अस्थायी ब्रेसिंग सपोर्ट और कनेक्शन स्थापित करें</p> <p><b>PC 6.</b> प्रीकास्ट इकाइयों के लंबवत और क्षैतिज संरेखण की जाँच करें और उचित माप उपकरणों का उपयोग करके उपयुक्त समायोजन करें</p> <p><b>PC 7.</b> निर्देशानुसार उपयुक्त स्थानों पर शिम, बियरिंग पैड लगाएं</p> <p><b>PC 8.</b> साफ बोल्ट, इन्सर्ट ताकि वे धूल, मलबे या क्षतिग्रस्त धागे से मुक्त हों और यदि विसंगति पाई जाती है तो वरिष्ठ अधिकारी को रिपोर्ट करें</p> <p><b>PC 9.</b> ऊंचाई पर काम करने के मानक अभ्यास के अनुसार PPEs और प्रासंगिक सुरक्षा उपायों का उपयोग करें</p>	100	100	30	70
<b>CON/N 0711:</b> <b>आरसीसी (RCC)</b> <b>प्रीकास्ट घटकों में</b> <b>ग्राउट और कल्किंग</b> <b>एजेंटों का प्रयोग करें</b>	<p><b>PC 1.</b> पानी, ब्रश, स्क्रेपर्स और अन्य निर्धारित उपकरण और सामग्री का उपयोग करके धूल, गंदगी और अन्य बाहरी पदार्थों से ग्राउट की जाने वाली सभी सतहों को साफ करें</p> <p><b>PC 2.</b> निर्देश और कार्य सुरक्षा मानदंडों के अनुसार पर्जिंग, प्राइमिंग और बॉन्डिंग एजेंटों को लागू करके कंब्रीट की सतह तैयार करें</p> <p><b>PC 3.</b> रिसाव से बचने के लिए और निर्देश के अनुसार ग्राउटिंग दबाव का विरोध करने के लिए प्रवाह योग्य ग्राउट का उपयोग करते हुए जोड़ों के चारों ओर आवश्यक शटर, सीलेंट सामग्री स्थापित करें</p> <p><b>PC 4.</b> निर्देशानुसार आवश्यक उपकरणों का उपयोग करके उपयुक्त स्थानों पर ग्राउट लगाएं</p> <p><b>PC 5.</b> निर्दिष्ट स्थानों पर उपकरण को साफ करें और संग्रहीत करें</p> <p><b>PC 6.</b> उचित हाथ के ओजारों का उपयोग करके सभी जोड़ों को गंदगी और अन्य बाहरी पदार्थों से ढकने के लिए साफ करें</p> <p><b>PC 7.</b> यदि आवश्यक हो तो प्राइमर लगाएं और प्रीकास्ट यूनिट के खुले हुए चेहरे पर दाग लगने से बचाने के लिए आवश्यक सावधानी बरतें</p> <p><b>PC 8.</b> करीबी पर्यवेक्षण के तहत निर्देश के अनुसार उपयुक्त फिलर सामग्री का उपयोग करके प्रीकास्ट जोड़ों को भरें</p> <p><b>PC 9.</b> अनुमोदित नमूना प्राप्त करने के लिए अनुदेश के अनुसार उपयुक्त हाथ/बिजली के ओजारों का उपयोग करते हुए कलकिंग और रंग का मिश्रण करें</p> <p><b>PC 10.</b> कलकिंग गन का प्रयोग करके जोड़ों पर कलकिंग एजेंट लगाएँ</p>	100	40	12	28
			60	18	42

## NSQC योग्यता फाइल

23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

	<p><b>PC 11.</b> मर्जिंग ट्रॉवेल्स, पुट्टी चाकू या लकड़ी की छड़ियों जैसे उपयुक्त उपकरणों का उपयोग करके एयर पॉकेट्स या वॉयड्स को खत्म करने के लिए कलकिंग को थोड़ा अवताल आकार में लागू करें।</p> <p><b>PC 12.</b> चचा के साथ सीधे संपर्क से बचें और जब अलग-अलग सतहों को सील किया जाए तो विशेष सावधानी बरतें।</p> <p><b>PC 13.</b> लेटेक्स आधारित कलकिंग के लिए साबुन और पानी और तेल आधारित कलकिंग के लिए स्पिरिट सॉर्टवेट जैसे उपयुक्त सफाई युगों का उपयोग करके उपकरण को साफ करें।</p>				
		<b>कुल</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>70</b>
<b>CON/N 8001:</b> कार्यस्थल पर वांछित परिणाम देने के लिए एक टीम के रूप में प्रभावी ढंग से कार्य करें	<p><b>PC 1.</b> टीम के सदस्यों को कार्य संबंधी जानकारी/आवश्यकता स्पष्ट रूप से बताएं।</p> <p><b>PC 2.</b> काम से किसी भी तरह के विचलन के बारे में सहकर्मियों और वरिष्ठों को सूचित करें।</p> <p><b>PC 3.</b> समस्याओं को प्रभावी ढंग से हल करें और यदि आवश्यक हो तो तुरंत पर्यवेक्षक को उचित रूप से रिपोर्ट करें।</p> <p><b>PC 4.</b> वरिष्ठों से स्पष्ट रूप से निर्देश प्राप्त करें और उस पर प्रभावी ढंग से प्रतिक्रिया दें।</p> <p><b>PC 5.</b> उपयुक्त कार्य तकनीक और पद्धति के लिए टीम के सदस्यों/अधीनस्थों से संवाद करें।</p> <p><b>PC 6.</b> आवश्यकता और प्रयोज्यता के अनुसार स्पष्टीकरण और सलाह लें।</p> <p><b>PC 7.</b> आवश्यक सामग्री, उपकरण, टेकल (tackle), उपकरण और कार्य मोर्चों को समय पर टीमों को इंटरफेस करने के लिए सौंप दें।</p> <p><b>PC 8.</b> सहकर्मियों के साथ तालमेल बनाकर काम करें।</p>	100	60	18	42
	40	12	28		
	<b>कुल</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>70</b>	
<b>CON/N 8002:</b> अपेक्षित परिणामों को पूरा करने के लिए कार्य की योजना बनाए और व्यवस्थित करें।	<p><b>PC 1.</b> वरिष्ठों द्वारा निर्धारित लक्ष्यों और समय-सीमाओं को स्पष्ट रूप से समझें।</p> <p><b>PC 2.</b> अनुसूची और अनुक्रम के अनुसार गतिविधियों की योजना बनाएं।</p> <p><b>PC 3.</b> वांछित परिणाम प्राप्त करने के लिए अधीनस्थों को मार्गदर्शन प्रदान करें।</p> <p><b>PC 4.</b> काम पूरा होने से पहले और बाद में हाउसकीपिंग गतिविधियों की योजना बनाएं।</p> <p><b>PC 5.</b> काम शुरू करने से पहले आवश्यक संसाधनों की सूची बनाएं और उनकी व्यवस्था करें।</p> <p><b>PC 6.</b> वांछित कार्य को पूरा करने के लिए सही उपकरण, टेकल (tackle) और उपकरण का चयन करें और नियोजित करें।</p> <p><b>PC 7.</b> आवंटित संसाधनों से कार्य पूर्ण करें।</p> <p><b>PC 8.</b> आवंटित जनशक्ति को उचित तरीके से संलग्न करें।</p> <p><b>PC 9.</b> किसी भी अनावश्यक अपव्यय से बचने के लिए संसाधनों का इष्टतम तरीके से उपयोग करें।</p> <p><b>PC 10.</b> औजार, टैकल (tackle) और उपकरणों को सावधानी से नियोजित करें ताकि उन्हें नुकसान से बचाया जा सके।</p>	100	40	12	28

## NSQC योग्यता फाइल

### 23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

<b>CON/N 9001: निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें</b>	<b>PC 11.</b> कार्य आउटपुट, उपयोग की गई सामग्री, उपकरण और लगाए गए उपकरणों को व्यवस्थित करें।				
	<b>PC 12.</b> निर्दिष्ट मानकों और निर्देशों के अनुरूप होने के लिए अपनाई जाने वाली प्रक्रियाएं				
		<b>कुल</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>70</b>
	<b>PC 1.</b> साइट सुरक्षा में किसी भी खतरे, जोखिम या उल्लंघनों की पहचान करें और उपयुक्त प्राधिकारी को रिपोर्ट करें				
	<b>PC 2.</b> दुर्घटनाओं, आग, प्राकृतिक आपदाओं के मामले में आपातकालीन और निकासी प्रक्रियाओं का पालन करें				
	<b>PC 3.</b> जब भी लागू हो, रासायनिक और खतरनाक सामग्री सहित निर्माण सामग्री को संभालने में अनुशासित सुरक्षित प्रथाओं का पालन करें				
	<b>PC 4.</b> साइट पर आयोजित ठूल बॉक्स टॉक, सुरक्षा प्रदर्शन और मॉक ड्रिल जैसे सुरक्षा जागरूकता कार्यक्रमों के दौरान बताए गए सभी प्रोटोकॉल और सुरक्षा तकनीकों का पालन करें।		30	9	21
	<b>PC 5.</b> ईएचएस (EHS) दिशानिर्देश के अनुसार आग के प्रकारों के अनुरूप विभिन्न प्रकार के अग्निशामकों का चयन और संचालन करें				
	<b>PC 6.</b> निकट चूक, असुरक्षित स्थिति और असुरक्षित कार्य की पहचान करें		100		
	<b>PC 7.</b> काम की आवश्यकताओं के अनुसार उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPEs) का उपयोग करें, जिसमें शामिल हैं:				
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिर की सुरक्षा (हेलमेट)</li> <li>• कान की सुरक्षा</li> <li>• गिरने से सुरक्षा</li> <li>• पैर की सुरक्षा</li> <li>• चेहरे और आँखों की सुरक्षा</li> <li>• हाथ और शरीर की सुरक्षा</li> <li>• श्वसन सुरक्षा (यदि आवश्यक हो)</li> </ul>		50	15	35
	<b>PC 8.</b> सभी आवश्यक उपकरण, टैकल (tackle), सामग्री और उपकरण सुरक्षित रूप से संभालें				
	<b>PC 9.</b> ईएचएस (EHS) दिशानिर्देशों के अनुसार अपशिष्ट, हानिकारक और खतरनाक सामग्री के सुरक्षित निपटान का पालन करें				
	<b>PC 10.</b> निर्देशानुसार सभी सुरक्षा उपकरणों को ठीक से स्थापित और लागू करें				
	<b>PC 11.</b> साइट ईएचएस (EHS) विभाग द्वारा निर्धारित सुरक्षा प्रोटोकॉल और प्रथाओं का पालन करें				
	<b>PC 12.</b> ईएचएस (EHS) गाइडलाइन के अनुसार हाइट पास टेस्ट लें और पास करें				
	<b>PC 13.</b> निपटान से पहले निर्माण अपशिष्ट को पहचान किए गए कंटेनरों में इकट्ठा और जमा करें, जहरीले या खतरनाक कचरे के निपटान के लिए अलग कंटेनर की आवश्यकता हो सकती है		20	6	14
	<b>PC 14.</b> जहां आवश्यक हो, एर्गोनोमिक सिद्धांतों को लागू करें		<b>कुल</b>	<b>100</b>	<b>30</b>
					<b>70</b>

**खंड 2****25. स्तर का प्रमाण****विकल्प ए**

शीर्षक/योग्यता/घटक का नाम: रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन

स्तर – 4

NSQF डोमेन	योग्यता / घटक के परिणाम	परिणाम NSQF स्तर के वर्णनकर्ताओं से कैसे संबंधित हैं	NSQF स्तर
प्रक्रिया	<p>रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन इस तरह काम करता है:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• प्रीकास्ट यूनिटों को भारी उठाने में सहायता प्रदान करें</li> <li>• आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट घटकों को उतारना, स्थिति में लाना और संरेखित करना</li> <li>• आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट घटकों में ग्राउट और कलकिंग एजेंटों का प्रयोग करें</li> </ul>	यह नौकरी की भूमिका अनलोडिंग, पोजिशनिंग के परिचित कार्य में शामिल है, जिसे एक परियोजना में कई बार दोहराया जाता है और उपयोग किए जाने वाले उपकरण संचालन में जटिल नहीं होते हैं। यह काम को बहुत नियमित और अनुमानित बनाता है	4
पेशेवर ज्ञान	<p>रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन को इसका ज्ञान होना चाहिए:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट यूनिटों का मानक निर्माण रिगिंग कार्य।</li> <li>• आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट यूनिट के रिगिंग के काम में लगे हाथ के औजार और टैकल (tackle)।</li> <li>• भार उठाने वाले उपकरणों की विशिष्टता और कार्य प्रणाली</li> <li>• आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट यूनिट के रिगिंग कार्य में लागू कार्य तकनीक।</li> </ul>	इस नौकरी की भूमिका में उपयुक्त उपकरणों का ज्ञान होता है, प्रीकास्ट यूनिट के रिगिंग के संचालन में नियोजित उपकरण और इस स्तर पर व्यक्ति आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट इकाइयों की रिगिंग की मानक रिगिंग प्रक्रिया और सिद्धांतों के बारे में जानता है, जिसके आधार पर प्रीकास्ट इकाइयों की लिफिंग, अनलोडिंग अलाइनिंग और ग्राउटिंग की जाती है।	4

## NSQC योग्यता फाइल

23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

<b>पेशेवर कौशल</b> रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन के पास कार्य करने के लिए कौशल होना चाहिए: <ul style="list-style-type: none"> <li>• पूर्वनिर्मित इकाइयों की भारी सामग्री के स्थानांतरण के लिए आवश्यक रिगिंग गियर का चयन और उपयोग</li> <li>• पूर्वनिर्मित इकाइयों को उठाने से पहले प्रारंभिक कार्य करें</li> <li>• पूर्वनिर्मित इकाइयों को उतारें, स्थिति और संरेखित करें</li> <li>• आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट घटकों में ग्राउट और कलकिंग एजेंटों का प्रयोग करें</li> </ul>	इस नौकरी की भूमिका से प्रीकास्ट इरेक्शन पढ़ने, लिखने के बुनियादी ज्ञान का प्रयोग करता है <ul style="list-style-type: none"> <li>• मौखिक और लिखित रूप से वरिष्ठों के निर्देशों को समझना</li> <li>• मौखिक और लिखित रूप में सहकर्मियों को स्पष्ट और संक्षिप्त जानकारी दें।</li> </ul> इस नौकरी की भूमिका में व्यक्ति से अंकगणितीय गणना और बीजगणितीय सिद्धांतों के बुनियादी ज्ञान को लागू करने की अपेक्षा की जाती है <ul style="list-style-type: none"> <li>• माप की इकाइयों को रूपांतरित करें</li> <li>• चिह्नों और मापन का प्रदर्शन करें</li> </ul> इस नौकरी की भूमिका से कार्य क्षेत्र या स्थान के सामाजिक राजनीतिक और प्राकृतिक वातावरण की बुनियादी समझ को लागू करने की अपेक्षा की जाती है वांछित परिणामों के लिए टीम में प्रभावी ढंग से काम करना <ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें</li> </ul>	<b>4</b>
<b>मूल कौशल</b> रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन पढ़ने, लिखने के बुनियादी ज्ञान का प्रयोग करता है <ul style="list-style-type: none"> <li>• मौखिक और लिखित रूप से वरिष्ठों के निर्देशों को समझना</li> <li>• मौखिक और लिखित रूप में सहकर्मियों को स्पष्ट और संक्षिप्त जानकारी दें।</li> </ul> इस नौकरी की भूमिका में व्यक्ति से अंकगणितीय गणना और बीजगणितीय सिद्धांतों के बुनियादी ज्ञान को लागू करने की अपेक्षा की जाती है <ul style="list-style-type: none"> <li>• माप की इकाइयों को रूपांतरित करें</li> <li>• चिह्नों और मापन का प्रदर्शन करें</li> </ul> इस नौकरी की भूमिका से कार्य क्षेत्र या स्थान के सामाजिक राजनीतिक और प्राकृतिक वातावरण की बुनियादी समझ को लागू करने की अपेक्षा की जाती है वांछित परिणामों के लिए टीम में प्रभावी ढंग से काम करना <ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें</li> </ul>	यह नौकरी की भूमिका वांछित परिणाम प्राप्त करने के लिए एक टीम के रूप में काम करने के लिए आवश्यक सामाजिक और प्राकृतिक वातावरण की स्पष्टता और समझ के साथ वरिष्ठों और सहकर्मियों को आवश्यक स्पष्टता के साथ जानकारी देने के लिए लिखित और मौखिक कौशल प्रदर्शित करने में सक्षम है। रिगिंग के काम में शामिल गतिविधियों की योजना बनाने और उन्हें व्यवस्थित करने के लिए व्यक्ति से बुनियादी अंकगणितीय और बीजगणितीय कौशल को लागू करने की अपेक्षा की जाती है।	<b>4</b>

## NSQC योग्यता फाइल

23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

जिम्मेदारी	<p>रिगर – प्रीकास्ट इरेक्शन इसके लिए जिम्मेदार है:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट यूनिट को भारी उठाने में सहायता प्रदान करना</li> <li>• क्रेन या अन्य भारी उठाने वाले उपकरणों के माध्यम से आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट इकाइयों और घटकों को उतारना और संरेखित करना</li> <li>• निर्माण स्थलों पर उपयुक्त तरीकों से प्रीकास्ट जोड़ों में निर्दिष्ट ग्राउटिंग और कलकिंग एजेंटों को लागू करना</li> </ul>	<p>मानक कार्यप्रणाली, निर्दिष्ट समयसीमा के भीतर प्रक्रियाओं के अनुसार आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट इकाइयों के रिंगिंग ऑपरेशन के तहत सौंपे गए कार्य के निष्पादन के लिए कार्य भूमिका जिम्मेदार है।</p>	4
------------	---	--	---

**खंड 3****आवश्यकता का प्रमाण**

<b>26</b>	क्या प्रमाण है कि योग्यता की आवश्यकता है? इस योग्यता का अनुमानित उत्थान क्या है और इस अनुमान का आधार क्या है?	<b>आधार</b>	<b>SSC के मामले में</b>	<b>अन्य पुरस्कृत निकायों के मामले में (केंद्रीय मंत्रालयों और राज्यों के विभागों के तहत संस्थान)</b>
	योग्यता की आवश्यकता	CSDCI ने पूरे भारत में आयोजित 10 कार्यशालाओं के माध्यम से निर्माण उद्योग के साथ व्यापक बातचीत की थी। इसने नौकरी की भूमिकाओं की मौजूदा सूची की पहचान करने और उसे अंतिम रूप देने के लिए कई साइट का दौरा किया है। निर्माण संगठनों से इस नौकरी की भूमिका के लिए प्राप्त मान्यताओं द्वारा योग्यता की आवश्यकता पर और जोर दिया गया है। सत्यापन के साथ कार्यशालाओं और साइट के दौरे का विवरण अतिरिक्त रूप से संलग्न है और इस फाइल के साथ जमा किया गया है।		
	उद्योग प्रासंगिकता	CSDCI ने नौकरी की भूमिकाओं के सत्यापन को प्राप्त करने की प्रक्रिया शुरू की है और निर्माण उद्योगों के साथ बातचीत करके, जो वास्तव में इन कामगारों को नियुक्त करते हैं, शुरुआत में 2015 में जब नौकरी की भूमिकाएँ बनाई गई तो CSDCI को उद्योग से 32 सत्यापन प्राप्त हुए। अब, QP की समीक्षा के बाद CSDCI ने फिर से उद्योग विभाजन के साथ 54 सत्यापन प्राप्त किए हैं।		

## NSQC योग्यता फाइल

23वें NSQC में स्वीकृत, दिनांक: 22 अगस्त, 2019

		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. बड़े पैमाने पर उद्योग (कारोबार &gt; 1000 करोड़) – 10 सत्यापन</li> <li>2. मध्यम स्तर का उद्योग (100 से 1000 करोड़ के बीच कारोबार) – 10 मान्यताएँ</li> <li>3. लघु उद्योग (टर्नओवर &lt;100 करोड़) – 32 सत्यापन</li> </ol> <p>उद्योग सत्यापन की वैधता सुनिश्चित करने के लिए, CSDCI ने एक पृष्ठांकन प्रारूप तैयार किया था और सभी सत्यापन उसी के माध्यम से प्राप्त किए गए हैं और संचार मेल पर दर्ज किए गए हैं। ये सत्यापन अतिरिक्त रूप से संलग्न हैं और इस फाइल के साथ प्रस्तुत किए गए हैं।</p>	
	<b>योग्यता का उपयोग</b>	<p>इस नौकरी की भूमिका में देरी इस तथ्य के कारण हुई कि सरकारी योजनाओं ने SSC को केवल सीमित संख्या में नौकरी भूमिकाएं (सात) लेने के लिए प्रतिबंधित कर दिया है। हालांकि, हाल के विकास और नई नीतियों (RPL-4) की शुरूआत के कारण, उद्योग इस नौकरी की भूमिका के प्रशिक्षण और प्रमाणीकरण में शामिल हो रहा है।</p>	
	<b>अनुमानित अपटेक</b>	<p>CSDCI ने निर्माण उद्योग में कौशल अंतर का अनुसंधान, विश्लेषण और मूल्यांकन किया था। कुशल जनशक्ति की संख्या की आवश्यकता का आकलन प्राथमिक अनुसंधान द्वारा अनुपूरित द्वितीयक शोध के निष्कर्षों के आधार पर किया गया था। प्राथमिक शोध 66 कंपनियों पर किया गया था और 2020 तक वृद्धिशील</p>	

		<p>जनशक्ति अंतर को व्यवसाय के आधार पर कौशल अंतर का अनुमान लगाने के लिए बहिष्कृत किया गया था। नौकरी की भूमिकाओं को 3 खंडों में वर्गीकृत करके प्रत्येक व्यवसाय के भीतर जनशक्ति / कौशल अंतर का अनुमान लगाने के लिए माध्यमिक अनुसंधान आंकड़ों को ध्यान में रखा गया था। ये खंड हैं</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. स्तर 1 और 2 – खंड 1</li> <li>2. स्तर 3 और 4 – खंड 2</li> <li>3. स्तर 5 और 6 – खंड 3</li> </ol> <p>वर्ष 2020 तक नौकरी की भूमिका की अनुमानित वृद्धि 21622 है। विस्तृत निष्कर्ष अतिरिक्त रूप से संलग्न हैं और इस फाइल के साथ प्रस्तुत किए गए हैं।</p>	
27	सरकार / नियामक निकाय के संबंधित लाइन मंत्रालय से सिफारिश। दस्तावेजी साक्ष्य द्वारा समर्थित होना लागू नहीं		
28	<p>यह सुनिश्चित करने के लिए क्या कदम उठाए गए थे कि योग्यता(ओं) NSQF में पहले से मौजूद या नियोजित योग्यताओं की नकल नहीं करती है? डुप्लिकेट योग्यता प्रस्तुत करने के लिए औचित्य दें</p> <p>विभिन्न संबंधित SSC के QPs का अध्ययन यह सुनिश्चित करने के लिए किया गया था कि किसी भी मौजूदा QP में कार्यों, अपनाई गई प्रक्रिया और काम करने के माहौल में कोई दोहरापन न हो।</p>		
29	<p>योग्यता(ओं) की निगरानी और समीक्षा के लिए क्या व्यवस्था है? किस डेटा का उपयोग किया जाएगा और किस बिंदु पर योग्यता(ओं) को संशोधित या अद्यतन किया जाएगा? यहां समीक्षा प्रक्रिया निर्दिष्ट करें</p> <p>CSDCI का मानक विभाग समय–समय पर समीक्षा करेगा और योग्यता पर उद्योग फीडबैक, प्रशिक्षण भागीदारों के फीडबैक की निगरानी करेगा और निर्दिष्ट संशोधन समय पर उचित रूप से शामिल करेगा।</p> <p>इस योग्यता का संशोधन 4 साल के बाद यानी 24/07/2023 के लिए निर्धारित है</p>		

कृपया उपरोक्त किसी भी विषय के बारे में अधिक जानकारी देने वाले सबसे प्रासंगिक और हाल के दस्तावेज संलग्न करें।

दस्तावेज के शीर्षक और अन्य प्रासंगिक विवरण यहाँ दें। प्रासंगिक जानकारी कहां प्राप्त करें यह दिखाने वाले पृष्ठ संदर्भों को शामिल करें।

#### खंड 4

#### प्रगति का प्रमाण

30	<p>इस क्षेत्र में अन्य योग्यताओं के लिए एक स्पष्ट रास्ता सुनिश्चित करने के लिए इस या अन्य योग्यताओं के डिजाइन में क्या कदम उठाए गए हैं?</p> <p>स्पष्ट प्रगति को दर्शाने के लिए यहां कैरियर मानचित्र दिखाएं</p> <p>कृपया नौकरी की भूमिका की प्रगति को दर्शाने वाले व्यवसाय के कैरियर मानचित्र के लिए अनुलग्नक देखें।</p>
----	---

कृपया उपरोक्त किसी भी विषय के बारे में अधिक जानकारी देने वाले सबसे प्रासंगिक और हाल के दस्तावेज संलग्न करें। दस्तावेज(नों) के शीर्षक और अन्य प्रासंगिक विवरण यहाँ दें। प्रासंगिक जानकारी कहां प्राप्त करें यह दिखाने वाले पृष्ठ संदर्भों को शामिल करें।