NSQF योग्यता फाइल

17वें NSQC में स्वीकृत –NCVET -दिनांकः 31 मार्च, 2022

NCVET कोड

2022/CON/CSDCI/05616

योग्यता फाइल

योग्यता फाइल जमा करने वाले निकाय का संपर्क विवरण

जमा करने वाले निकाय का नाम और पताः

कंस्ट्रक्शन स्किल डेवलपमेंट काउंसिल ऑफ इंडिया

पताः– सीपीबी - 201 और 202, ब्लॉक –4बी, डीएलएफ कॉर्पोरेट पार्क, फेज –III, एमजी रोड गुरुग्राम – 122002
गुरु द्रोणाचार्य मेट्रो के पास
दूरभाषः 0124–4513915 – 18

रजि. कार्यालय
203, आशीर्वाद कॉम्प्लेक्स, डी–1 ग्रीन पार्क, नई दिल्ली–110016

सबमिशन करने वाले व्यक्ति का नाम और संपर्क विवरण

नामः प्रतिभा मिश्रा

संगठन में स्थितिः मैनेजर, मानक और अनुसंधान

पता अगर ऊपर से अलग हैः

ऊपर की तरह

दूरभाष संख्याः +91–11–46584466

ई–मेल पताः standards@csdcindia.org

योग्यता फाइल के समर्थन में प्रस्तुत दस्तावेजों की सूची

1. फैब्रिकेशन व्यवसाय का कैरियर मानचित्र – अनुलग्नक 1
2. QP CON/Q 1208– अनुलग्नक 2
3. RPL मूल्यांकन दिशानिर्देश/नीति– अनुलग्नक 3
4. विस्तृत मूल्यांकन योजना– अनुलग्नक 4
5. वर्कशॉप इंटरेक्शन – अनुलग्नक 5
6. फोरमैन फैब्रिकेशन का मॉडल पाठ्यक्रम – अनुलग्नक 6
7. प्रशिक्षण प्रदाता का संबद्धता प्रोटोकॉल– अनुलग्नक 7
8. मूल्यांकन निकाय संबद्धता प्रोटोकॉल– अनुलग्नक 8
9. उद्योग मान्यता– अनुलग्नक 9
10. अब तक प्रशिक्षित, प्रमाणित एवं स्थान प्राप्त अभ्यर्थियों का विवरण–अनुलग्नक–10

NSQC Approved

NSQF योग्यता फाइल

17वें NSQC में स्वीकृत –NCVET -दिनांकः 31 मार्च, 2022

1 योग्यता फाइल खंड 1

सारांश

1	योग्यता शीर्षक	फोरमैन फैब्रिकेशन
2	योग्यता कोड, यदि कोई हो	QP CON/Q 1208 V 2.0
3	NCO कोड और व्यवसाय	NCO-2015/3122.4300 फैब्रिकेशन
4	योग्यता की प्रकृति और उद्देश्य (कृपया निर्दिष्ट करें कि योग्यता अल्पावधि या दीर्घकालिक है)	इस कार्य का उद्देश्य मौजूदा श्रमिकों को कौशल प्रदान करना है, नए प्रवेशकों को राष्ट्रीय मानकों और भर्तीकर्ताओं के लिए एक गाइड के अनुसार प्रशिक्षण और लाभकारी रोजगार प्रदान करना है। शॉर्ट टर्म कोर्स
5	निकाय / निकायें 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 एक प्रति संलग्न करें)	हाँ ,अनुलग्नक –7 और 8 के रूप में संलग्न
8	व्यवसाय (ओं) जिसके लिए योग्यता पहुंच प्रदान करती है	फैब्रिकेशन
9	कार्य की भूमिका का विवरण	फोरमैन फैब्रिकेशन यह सुनिश्चित करने के लिए जिम्मेदार है कि फैब्रिकेशन और इरेक्शन गतिविधियां निष्पादन योजना के अनुसार की जाती हैं और आवंटित संसाधनों का इष्टतम उपयोग किया जाता है। व्यक्ति के पास ठोस तकनीकी ज्ञान होना चाहिए, सुरक्षित और गुणवत्तापूर्ण कार्य पद्धतियों की निगरानी और रखरखाव करने में सक्षम होना चाहिए
10	लाइसेंसिंग आवश्यकताएँ	लागू नहीं
11	प्रासंगिक क्षेत्र की वैधानिक और विनियामक आवश्यकता (दस्तावेजी साक्ष्य प्रदान किया जाना है)	लागू नहीं
12	NSQF में योग्यता का स्तर	5
13	योग्यता को पूरा करने के लिए आवश्यक प्रशिक्षण/सीखने की प्रत्याशित मात्रा	800 घंटे

NSQC Approved

NSQF योग्यता फाइल

17वें NSQC में स्वीकृत –NCVET -दिनांकः 31 मार्च, 2022

14	**इस योग्यता को पूरा करने के लिए आवश्यक प्रशिक्षण उपकरणों की सांकेतिक सूची**	कृपया अनुलग्नक 6 के रूप में संलग्न मॉडल पाठ्यक्रम देखें
15	**प्रवेश आवश्यकताएँ और / या सिफारिशें औरन्यूनतम आयु**	2 साल के अनुभव के साथ NSQF स्तर 4 की पिछली प्रासंगिक योग्यता या 10वीं पास + आईटीआई (ITI) (2 साल) साथ में 2 साल का अनुभव या 12वीं पास के साथ 4 साल का अनुभव 18 वर्ष
16	**योग्यता से प्रगति (कृपया व्यावसायिक और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)**	सुपरवाइजर फैब्रिकेशन
17	**पूर्व शिक्षा की पहचान (RPL) के लिए व्यवस्था**	इस कार्य की भूमिका के लिए RPL NSDC के दिशानिर्देशों और प्रोटोकॉल के अनुसार होगा। इसके लिए मूल्यांकन संबद्ध तृतीय पक्ष मूल्यांकन निकाय द्वारा किया जाएगा
18	**अंतर्राष्ट्रीय तुलना जहां ज्ञात हो (अनुसंधान साक्ष्य प्रदान किए जाएं)**	

भारतीय NOS	तुलनीय यूके/ऑस्ट्रेलिया NOS
CON/N 1213: निर्माण के लिए संयुक्त तैयारी गतिविधियों को पूरा करना सुनिश्चित करें	तुलनीय यूके NOS: SEMPEO2-66: सामान्य निर्माण और वेल्डिंग अनुप्रयोग तुलनीय ऑस्ट्रेलिया छैव्रू MEM5.10AA - निर्माण, गठन, मोडने और आकार देने का कार्य करें
CON/N 1214: संयुक्त कनेक्शन गतिविधियों को पूरा करना सुनिश्चित करें	तुलनीय यूके NOS: SEMPEO2-66: सामान्य निर्माण और वेल्डिंग अनुप्रयोग तुलनीय ऑस्ट्रेलिया NOS: इस स्तर के लिए कोई संदर्भ मानक उपलब्ध नहीं है
CON/N 0726: निर्माण स्थलों पर संरचनात्मक असेंबली के भारी उठाने का पर्यवेक्षण करें	तुलनीय यूके NOS: COSVR564: प्रीकास्ट कंक्रीट रिटेनिंग संरचनाओं को स्थापित करें
CON/N 0727: ड्राइंग/विनिर्देशों के अनुसार इरेक्शन कार्य निष्पादित करें	तुलनीय यूके NOS: COSVR182: प्रीकास्ट कंक्रीट संरचनात्मक इकाइयों को खड़ा करना
CON/N7001: प्रासंगिक कार्य के निष्पादन के लिए संसाधनों की योजना, व्यवस्था और प्रबंधन करें	तुलनीय यूके NOS: COSVR213: कार्य संचालन को समन्वयित और व्यवस्थित 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 प्रथाओं के अनुरूप

NSQC Approved

	CON/N 9002 सुरक्षित और स्वस्थ कार्य वातावरण के लिए कार्यस्थल का प्रबंधन करें	तुलनीय यूके NOS: SUMSSTE1: बिल्डिंग सर्विसेज इंजीनियरिंग कार्य स्थान में स्वास्थ्य और सुरक्षा का प्रबंधन करें।

19	**योग्यता की नियोजित समीक्षा की तिथि**	2025

20 योग्यता की औपचारिक संरचना

	यूनिट या अन्य घटक का शीर्षक (उपयोग किया गया कोई भी पहचान कोड शामिल करें)	अनिवार्य / वैकल्पिक	अनुमानित आकार (सीखने के घंटे)	स्तर
	CON/N 1213: निर्माण के लिए संयुक्त तैयारी गतिविधियों को पूरा करना सुनिश्चित करें	अनिवार्य	90	5
	CON/N 1214: संयुक्त कनेक्शन गतिविधियों को पूरा करना सुनिश्चित करें	अनिवार्य	120	5
	CON/N 0726: निर्माण स्थलों पर संरचनात्मक असेंबली के भारी उठाने का पर्यवेक्षण करें	अनिवार्य	120	5
	CON/N 0727: ड्राइंग/विनिर्देशों के अनुसार इरेक्शन कार्य निष्पादित करें	अनिवार्य	150	5
	CON/N 7001: प्रासंगिक कार्य के निष्पादन के लिए संसाधनों की योजना, व्यवस्था और प्रबंधन करें	अनिवार्य	30	5
	CON/N 8001: कार्यस्थल पर वांछित परिणाम देने के लिए एक टीम के रूप में प्रभावी ढंग से कार्य करें	अनिवार्य	30	5
	CON/N 9002 सुरक्षित और स्वस्थ कार्य वातावरण के लिए कार्यस्थल का प्रबंधन करें	अनिवार्य	30	5

खंड 1
मूल्यांकन

21 निकाय/निकाय जो मूल्यांकन करेंगे:

मूल्यांकन निकायों की निम्नलिखित सूची इस कार्य भूमिकाओं के लिए मूल्यांकन करेगी:

	एड्यूस कंसल्टेंसी ओपीसी प्राइवेट लिमिटेड
	एसपी इंस्टीट्यूट ऑफ वर्कफोर्स डेवलपमेंट प्राइवेट लिमिटेड
	यूनिक एजुकेशन वेलफेयर सोसायटी
	डेमोर्गिया कंसल्टिंग सर्विसेज प्राइवेट लिमिटेड
	स्किल्स मंत्रा एडू टेक कंसल्टिंग इंडिया प्राइवेट लिमिटेड
	वर्चुअल एजुकेशन ट्रस्ट
	युवा स्किल फाउंडेशन
	ग्लोकल थिंकर्स प्राइवेट लिमिटेड
	टैग एसेसर्स गिल्ड प्राइवेट लिमिटेड
	मिराम्स ट्रेनिंग सर्विसेज इंडिया (पी) लिमिटेड

NSQC Approved

17वें NSQC में स्वीकृत –NCVET -दिनांक: 31 मार्च, 2022

	शिक्षा भारती
	संकल्प विकास समिति
	सिमा कौशल प्राइवेट लिमिटेड
	नवृति टेक्नोलॉजीज प्राइवेट लिमिटेड
	रेडियंट इंफोनेट प्राइवेट लिमिटेड
	आईआरआईएस कॉर्पोरेट सॉल्यूशंस प्राइवेट लिमिटेड
	प्रेम चंद एंड कंपनी
	सेंटर फॉर ट्रेड टेस्टिंग एंड सर्टिफिकेशन ऑफ स्किल्ड वर्कर्स
	स्टार प्रोजेक्ट सर्विसेज प्राइवेट लिमिटेड
	भविष्य उदय शिक्षा एवं बाल चेतना समिति
	मैस्कॉट अपग्रेड स्किल एंड नॉलेज प्राइवेट लिमिटेड
	अजूनी स्किल्स इंडिया प्राइवेट लिमिटेड
	रिलाएबल प्रोजेक्ट्स सर्विसेज प्राइवेट लिमिटेड

22 **RPL मूल्यांकन कैसे प्रबंधित किया जाएगा और इसे कौन करेगा?**

निम्नलिखित तरीकों से RPL परियोजनाओं को लागू करने के लिए NSDC द्वारा क्षेत्र कौशल परिषदों को नामित किया गया है –

1. कैंप आधारित RPL–1
2. नियोक्ता के परिसर में RPL–2
3. PMKK केंद्रों पर RPL–3
4. RPL– 4 (सर्वश्रेष्ठ नियोक्ता)
5. TP केंद्र में मांग मूल्यांकन के माध्यम से RPL–5

CSDCI RPL 1, 2, 4 और 5 का संचालन कर रहा है

नियोक्ताओं के परिसर में RPL के अनुसार, स्क्रीनिंग के माध्यम से मूल्यांकन 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। यह मूल्यांकन CSDCI से संबद्ध नामित मूल्यांकन निकायों के मूल्यांकनकर्ताओं द्वारा किया जाएगा

"RPL– 4" के अनुसार मूल्यांकन नियोक्ता के मूल्यांकनकर्ताओं द्वारा किया जाएगा। नियोक्ता मूल्यांकनकर्ता CSDCI द्वारा NSQF मूल्यांकन के लिए उन्मुख हैं

"RPL–5" के अनुसार मूल्यांकन व्यक्ति की मांग के अनुसार किया जाएगा। मूल्यांकन CSDCI से संबद्ध एबी नियोक्ता के मूल्यांकनकर्ताओं द्वारा एक प्रशिक्षण प्रदाता परिसर में किया जाता है। CSDCI मान्यता प्राप्त मूल्यांकन निकायों द्वारा नियोक्ता के मूल्यांकनकर्ताओं का उन्मुखीकरण दिया जाएगा

विस्तृत RPL दिशानिर्देश अनुबंध – 3 के रूप में संलग्न हैं।

NSQC Approved

23	**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:** मूल्यांकन तृतीय पक्षों के माध्यम से किया जाता है जो मूल्यांकन निकाय के रूप में CSDCI से संबद्ध हैं। मूल्यांकनकर्ता कार्यक्रम के प्रशिक्षण के माध्यम से मूल्यांकनकर्ताओं को CSDCI द्वारा प्रशिक्षित और प्रमाणित किया जाता है। विशिष्ट क्षेत्रों में प्रशिक्षुओं की दक्षताओं और पेशेवर विशेषज्ञता के साथ–साथ उनके कौशल और ज्ञान का आकलन करने के लिए विभिन्न कार्य भूमिकाओं के लिए मूल्यांकन किया जाता है। व्यावहारिक कार्य के दौरान, योग्यता पैक में निर्दिष्ट प्रदर्शन मानदंड (PC), ज्ञान और समझ और उनके पेशेवर और सॉफ्ट कौशल के आधार पर प्रशिक्षुओं का मूल्यांकन उनकी कारीगरी, तैयार उत्पाद की गुणवत्ता, समय प्रबंधन आदि पर किया जाता है। CSDCI द्वारा हस्ताक्षरित अनुमोदित मूल्यांकन रणनीति के आधार पर उन्हें उनके सभी आकलनों के लिए ग्रेड दिया जाएगा। मूल्यांकनकर्ताओं को यह सुनिश्चित करना चाहिए कि मूल्यांकन निर्णयों में छात्र की योग्यता पर निर्णय लेने के लिए पर्याप्त साक्ष्य का संग्रह और मूल्यांकन शामिल है। एक आकलन को छात्रों पर अनावश्यक मांग नहीं रखनी चाहिए जो उन्हें योग्यता प्रदर्शित करने से रोक सकती है। मूल्यांकन योजना में निम्नलिखित जानकारी शामिल है: • क्या मूल्यांकन किया जाएगा, यानी प्रत्येक NOS के आधार पर योग्यता • मूल्यांकन कैसे होगा अर्थात मूल्यांकन के तरीके • मूल्यांकन कब होगा • मूल्यांकन की अवधि • जहां मूल्यांकन होगा यानी मूल्यांकन का संदर्भ (कार्यस्थल/सिमुलेशन) • निर्णय लेने के मानदंड अर्थात वे पहलू जो निर्णयों का मार्गदर्शन करेंगे और • जहां उपयुक्त हो, प्रदर्शन के स्तर पर निर्णय लेने के लिए कोई पूरक मानदंड का उपयोग किया जाता है। ज्ञान का मूल्यांकन एमसीक्यू (MCQ) / वाइवा (viva) के माध्यम से किया जाता है और कौशल का मूल्यांकन व्यावहारिक/प्रदर्शन के आधार पर किया जाता है। यह सुनिश्चित करने के लिए कि मूल्यांकन हमेशा वैध, सुसंगत और निष्पक्ष हो, CSDCI ने ज्ञान और कौशल के लिए अलग से मूल्यांकन मानदंड ढांचा विकसित किया है। मानदंड प्रत्येक मानदंड को निर्दिष्ट किए जाने वाले वेटेज / अंकों को इंगित करता है। यह मानदंड संबद्ध मूल्यांकन निकाय को जारी किया जाता है। वे CSDCI द्वारा जारी इस मानदंड ढांचे के आधार पर प्रश्न विकसित करते हैं विस्तृत मूल्यांकन योजना अनुबंध–4 के रूप में संलग्न है

NSQC Approved

24. मूल्यांकन साक्ष्य

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

फोरमैन फैब्रिकेशन

CON/Q1208

कंस्ट्रकशन स्किल डेवलपमेंट काउंसिल ऑफ इंडिया

मूल्यांकन के लिए दिशानिर्देश

1. प्रत्येक योग्यता पैक के मूल्यांकन के लिए मानदंड सेक्टर स्किल 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 70% होगा। योग्यता पैक पास करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को प्रत्येक NOS में व्यक्तिगत रूप से कम से कम 70% 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 Approved

मूल्यांकन महत्व

अनिवार्य NOS

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वाइवा मार्क्स	कुल मार्क्स	वेटेज
CON/N 1213: निर्माण के लिए संयुक्त तैयारी गतिविधियों को पूरा करना सुनिश्चित करें	40	60	-	-	100	20
CON/N 1214: संयुक्त कनेक्शन गतिविधियों को पूरा करना सुनिश्चित करें	40	60	-	-	100	15
CON/N 0726: निर्माण स्थलों पर संरचनात्मक असेंबली के भारी उठाने का पर्यवेक्षण करें	40	60	-	-	100	10
CON/N 0727: ड्राइंग/विनिर्देशों के अनुसार इरेक्शन कार्य निष्पादित करें	40	60	-	-	100	15
CON/N 7001: प्रासंगिक कार्य के निष्पादन के लिए संसाधनों की योजना, व्यवस्था और प्रबंधन करें	40	60	-	-	100	15
CON/N 8001: कार्यस्थल पर वांछित परिणाम देने के लिए एक टीम के रूप में प्रभावी ढंग से कार्य करें	40	60	-	-	100	5
CON/N 9002: सुरक्षित और स्वस्थ कार्य वातावरण के लिए कार्यस्थल का प्रबंधन करें	40	60	-	-	100	15
कुल	**280**	**420**	**-**	**-**	**700**	**100**

NSQC Approved

NSQF योग्यता फाइल

17वें NSQC में स्वीकृत –NCVET -दिनांकः 31 मार्च, 2022

परिणामों के लिए आकलन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वइवा मार्क्स
CON/N 1213: निर्माण के लिए संयुक्त तैयारी गतिविधियों को पूरा करना सुनिश्चित करें				
संयुक्त तैयारी और संबंधित गतिविधियों का पर्यवेक्षण करें	**40**	**60**	-	-
PC 1. निर्माण कार्य के लिए आवश्यक वर्गों और अन्य सामग्रियों की पहचान करें	-	-	-	-
PC 2. काम की आवश्यकता और विशिष्टता जैसे ग्रेड, आकृति और आकार के साथ पहचान की गई सामग्रियों के अनुपालन की जांच करें	-	-	-	-
PC 3. जाँच करें कि वेल्डिंग प्रक्रिया विनिर्देश के अनुसार उपभोग्य सामग्रियों का प्रकार, प्रक्रिया मापदंडों का चयन, थर्मल उपचार आदि	-	-	-	-
PC 4. उपभोग्य सामग्रियों और अन्य उपकरणों और सामग्रियों पर गुणवत्ता प्रमाणन चिह्नों की जाँच करें	-	-	-	-
PC 5. सुनिश्चित करें कि प्लेटें और अनुभाग क्षति और दृश्यमान दोषों से मुक्त हैं	-	-	-	-
PC 6. अनुभाग काटने से पहले सतह की सफाई सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 7. स्वीकृत ड्राइंग संख्या और संशोधन की जाँच करें।	-	-	-	-
PC 8. सुनिश्चित करें कि निर्देशों और आरेखों के अनुसार उपयुक्त औजारों और उपकरणों का उपयोग करके चिह्नित और माप किए गए हैं	-	-	-	-
PC 9. अनुभागों और प्लेट के अंकन में संकोचन भत्ता, काटने और पीसने के भत्ते पर विचार किया जाना सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 10. कटे हुए वर्गों के आयामों की जाँच करें और दुकान के चित्र से स्कैलपिंग और किनारे की तैयारी की आवश्यकताओं की पहचान करें	-	-	-	-
PC 11. सुनिश्चित करें कि तैयार किए गए किनारे और स्कैलप ड्राइंग में दिखाए गए डिजाइन की आवश्यकताओं के अनुसार हैं	-	-	-	-
PC 12. उचित कार्य परिस्थितियों के लिए उठाने वाले सामान, उपकरण और गियर की जाँच करें	-	-	-	-
PC 13. अधीनस्थों द्वारा किए गए प्लेटफार्मों के लिए प्रारंभिक कार्यों की देखरेख करना और आवश्यकता के अनुसार निर्देश और मार्गदर्शन प्रदान करना	-	-	-	-
PC 14. अधीनस्थों द्वारा प्रदान की गई सामग्री, उपकरण या अन्य संसाधनों की आवश्यकताओं का अनुमान लगाना और उनकी जांच करना और वरिष्ठों को इसकी रिपोर्ट करना	-	-	-	-
PC 15 यदि आवश्यक हो तो प्री–हीटिंग/इंटर–पास तापमान और पोस्ट वेल्ड हीट ट्रीटमेंट की देखरेख करें और संसाधनों की गुणवत्ता और इष्टतम उपयोग सुनिश्चित करने के लिए हीटिंग मापदंडों की लगातार निगरानी करें।	-	-	-	-
PC 16. वेल्ड उपकरण अंशांकन की जाँच करें और इलेक्ट्रोड होल्डर और अर्थ कनेक्शन के उचित कनेक्शन सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 17. काम शुरू करने से पहले जलवायु की स्थिति और हवा की गति की जांच करें	-	-	-	-
PC 18. इलेक्ट्रोड के भंडारण के लिए तरकश की उपलब्धता की जाँच करें	-	-	-	-
PC 19. फिट–अप शुरू करने से पहले क्लैम्पिंग व्यवस्था की जाँच करें	-	-	-	-
PC 20. अस्थायी एंकरेज के निर्माण के लिए फिटर द्वारा पहचाने गए स्थानों की जांच करें और उसमें आवश्यक किसी भी बदलाव का निर्देश दें	-	-	-	-
PC 21. जहां भी लागू हो, संयुक्त विन्यास (ग्रूव एंगल, रूट गैप और रूट फेस) की जांच करें और यदि आवश्यक हो तो फिट–अप निरीक्षण के लिए गुणवत्ता निरीक्षक को सूचित करें।	-	-	-	-

NSQC Approved

PC 22. जांचें कि खांचे और आसन्न सतह नमी, तेल, ग्रीस, जंग आदि से मुक्त हैं।	-	-	-	-
PC 23. सुनिश्चित करें कि टैक वेल्ड और वेल्डिंग के लिए योग्य वेल्डर लगे हुए हैं	-	-	-	-
PC 24. सुनिश्चित करें कि वर्गों को उचित स्थिति और सही अभिविन्यास में रखा गया है	-	-	-	-
PC 25. पर्याप्तता के लिए टैक वेल्ड के स्थान की जाँच करें	-	-	-	-
PC 26. सुनिश्चित करें कि टैक वेल्ड दोषों से मुक्त है और आवश्यक लंबाई का है	-	-	-	-
PC 27. निरीक्षण करें कि वेल्ड को स्वीकृत वेल्डिंग प्रक्रिया के अनुसार जमा किया गया है और वेल्डिंग प्रक्रिया मापदंडों की निगरानी करें	-	-	-	-
PC 28. सुरक्षित कार्य सुनिश्चित करने के लिए घटक के डी–क्लैम्पिंग की देखरेख करें	-	-	-	-
PC 29. वेल्डिंग के पूरा होने के बाद वेल्ड ज्वाइंट की डी–स्लैगिंग सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 30. वेल्ड ज्वाइंट के आस–पास यदि कोई छींटे हों तो उन्हें हटाना सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 31. यह सुनिश्चित करने के लिए फिट किए गए घटकों और अनुभागों की जांच करें कि घटकों के आयाम आरेखणों का अनुपालन कर रहे हैं	-	-	-	-
PC 32. काम पूरा करें और गुणवत्ता जाँच प्रक्रियाओं के लिए वरिष्ठों को सूचित करें	-	-	-	-
PC 33. आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता निरीक्षकों द्वारा पाई गई किसी भी भिन्नता की मरम्मत या हटाने के लिए अधीनस्थों को निर्देश देना	-	-	-	-
PC 34. सुनिश्चित करें कि कार्य आवश्यक गुणवत्ता के साथ निर्दिष्ट समय में सुरक्षित रूप से पूरा हो गया है	-	-	-	-
PC 35. उचित अंकन उपकरण का उपयोग करके गढ़े हुए घटक की पता लगाने की क्षमता सुनिश्चित करें	-	-	-	-
NOS कुल	**40**	**60**	-	-

परिणामों के लिए आकलन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वइवा मार्क्स
CON/N 1214: संयुक्त कनेक्शन गतिविधियों को पूरा करना सुनिश्चित करें				
संयुक्त कनेक्शन और संबंधित गतिविधियों का समन्वय करें	**40**	**60**	-	-
PC 1. सटीक आयामों और चिकनाई के लिए तैयार जोड़ों की जाँच करें	-	-	-	-
PC 2. सदस्यों के एज तैयारी नामकरण की जाँच करें	-	-	-	-
PC 3. वेल्ड की शुरुआत से पहले बेस मेटल की सतह की तैयारी की जाँच करें	-	-	-	-
PC 4. आरेखण और अन्य तकनीकी दस्तावेजों से वेल्ड विनिर्देशों को निकालें	-	-	-	-
PC 5. अनुचित वेल्डिंग के कारण की पहचान करने के लिए वेल्डर के साथ बातचीत और संवाद करें	-	-	-	-
PC 6. वेल्ड गेज द्वारा वेल्ड बीड प्रोफाइल को मापें	-	-	-	-
PC 7. वेल्ड में अन्य दोषों जैसे अंडरकट, फ्यूजन की कमी, दरारें, क्रेटर, स्पैटर आदि की पहचान करना और भविष्य में इन दोषों से बचने के लिए सुधारात्मक उपाय सुझाना	-	-	-	-
PC 8. कनेक्टेड असेंबली या घटकों की आयामी जांच करें	-	-	-	-
PC 9. उनके आकार, स्थिति, आकार और समूहीकरण के लिए बोल्ट छेदों की जाँच करें	-	-	-	-

NSQC Approved

PC 10. सुनिश्चित करें कि आवश्यक मात्रा में नट, बोल्ट और वाशर उपलब्ध हैं और काम शुरू करने से पहले गुणवत्ता निरीक्षण को मंजूरी दे दी है	-	-	-	-
PC 11. ड्राइंग, मानकों या विशिष्टताओं से बोल्टिंग आवश्यकताओं को निकालें	-	-	-	-
PC 12. कार्यस्थल के भीतर संगठनात्मक मानदंडों के अनुसार सुरक्षित कार्य पद्धतियों के अवलोकन की निगरानी करना	-	-	-	-
PC 13. काम पूरा करें और गुणवत्ता जांच प्रक्रिया शुरू करने के लिए वरिष्ठों को सूचित करें	-	-	-	-
PC 14. आवश्यकता के अनुसार गुणवत्ता निरीक्षकों द्वारा पाई गई किसी भी भिन्नता की मरम्मत या हटाने के लिए अधीनस्थों को निर्देश देना	-	-	-	-
NOS कुल	**40**	**60**	-	-

परिणामों के लिए आकलन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वइवा मार्क्स
CON/N 0726: **निर्माण स्थलों पर संरचनात्मक असेंबली के भारी उठाने का पर्यवेक्षण करें**				
भारी उठाने वाली गतिविधियों का पर्यवेक्षण करें	**28**	**42**	-	-
PC 1. भारी उठाने की योजना और सुरक्षा नियंत्रण उपायों के बारे में संक्षिप्त अधीनस्थों को उठाने से पहले	-	-	-	-
PC 2. विशेषज्ञता के स्तर के अनुसार निर्दिष्ट अधीनस्थों को गतिविधियाँ आवंटित करें	-	-	-	-
PC 3. उठाने के संचालन से संबंधित खतरों का विश्लेषण करें और किसी आवश्यक कार्रवाई के लिए संबंधित प्राधिकरण को रिपोर्ट करें	-	-	-	-
PC 4. लिफ्टिंग उपकरण के सुरक्षित और वांछित कामकाज को सुनिश्चित करने के लिए उपकरण पर जांचध्ट्रेल रन आयोजित करना	-	-	-	-
PC 5. पुर्जों, संयोजनों और उसके स्थानों की भौतिक जांच करना जहां उठाने के लिए स्लिंग लगाना है	-	-	-	-
PC 6. लोड के अनुसार स्लिंगिंग टूल्स और लिफ्टिंग टूल्स की उपयोगिता और विनिर्देशों की जांच करें	-	-	-	-
PC 7. भार उठाने के दौरान बेड़ियों, हुकों, एंकरिंग स्लिंग्स या बेल्टों को कसना सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 8. क्रेन के हुक पर स्लिंग की सटीक लॉकिंग सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 9. निलंबित लोड की गति को नियंत्रित करने के लिए पर्याप्त लंबाई की टैग लाइन का उपयोग सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 10. सुनिश्चित करें कि क्रेन बूम लोड मूवमेंट पथ की मुक्त गति किसी भी स्थिर या मोबाइल बाधा से मुक्त है और पर्याप्त रूप से प्रकाशित है	-	-	-	-
PC 11. भारी सामान उठाने वाली जगहों के आसपास बेरिकेड्स लगाना सुनिश्चित करें	-	-	-	-
उपकरण ऑपरेटर को हाथ से या इलेक्ट्रॉनिक उपकरणों का उपयोग करके सिग्नल प्रदान करें।	**12**	**18**	-	-
PC 12. सिगनल प्रदान करते समय ऑपरेटर और सस्पेंडेड लोड के साथ दृष्टि की स्पष्ट रेखा बनाए रखें	-	-	-	-
PC 13. संचार उपकरणों का उपयोग करने वाले उपकरण ऑपरेटर को उचित मौखिक निर्देश प्रदान करें				
PC 14. सिग्नल प्रदान करते समय मानक हाथ सिग्नल विधियों का पालन करें	-	-	-	-
PC 15. निलंबित भार को महत्वपूर्ण परिस्थितियों में उपयुक्त स्थान पर निर्देशित करने के लिए संकेत प्रदान करें	-	-	-	-
NOS कुल	**40**	**60**	-	-

NSQC Approved

NSQF योग्यता फाइल

17वें NSQC में स्वीकृत –NCVET -दिनांकः 31 मार्च, 2022

परिणामों के लिए आकलन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वइवा मार्क्स
CON/N 0727: **ड्राइंग/विनिर्देशों के अनुसार इरेक्शन कार्य निष्पादित करें**				
बुनियादी निर्माण कार्य के लिए योजना बनाना	**12**	**18**	-	-
PC 1. कार्यों को निष्पादित करने के लिए आवश्यक संरचनात्मक स्थानों, अभिविन्यासों, महत्वपूर्ण निर्माण बिंदुओं और संसाधनों को निर्धारित करने के लिए संरचनात्मक आरेखणों की व्याख्या करना	-	-	-	-
PC 2. गतिविधियों को पूरा करने के लिए निर्धारित समय–सीमा का पालन करें	-	-	-	-
PC 3. घटकों या संयोजनों को उठाने और खड़ा करने से संबंधित प्रमुख गतिविधियों का क्रम	-	-	-	-
PC 4. वरिष्ठों और अन्य संबंधित अधिकारियों के समन्वय में आवश्यक संसाधनों का प्रबंधन करें	-	-	-	-
PC 5. निर्माण के बिंदु तक सुरक्षित पहुंच की योजना बनाएं और स्थापित करें	-	-	-	-
ड्राइंग/विनिर्देशों के अनुसार निर्माण कार्य निष्पादित करें	**28**	**42**	-	-
PC 6. उपयुक्त स्थानों पर प्रमुख सर्वेक्षण चिह्न प्राप्त करें	-	-	-	-
PC 7. हाथ के रेखाचित्र विकसित करना और आवश्यकता के अनुसार अधीनस्थों को प्रदान करना	-	-	-	-
PC 8. वांछित परिणाम प्राप्त करने के लिए अधीनस्थों को निर्देश प्रदान करके घटकों या असेंबली को कम करने, रखने और स्थिति की निगरानी करना	-	-	-	-
PC 9. प्रासंगिक चित्र या निर्देशों के अनुसार, निर्माण गतिविधि की देखरेख करें और संरचनात्मक घटकों और विधानसभाओं के उन्मुखीकरण को सहन सीमा के भीतर सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 10. कार्यक्षेत्र, स्तर, स्थान, केंद्र से केंद्र की दूरी, विकर्ण की जाँच करें, खड़े किए गए ट्रस/सदस्य/असेम्बली के ट्रांसवर्स ट्रस, कॉलम, एंड प्लेट की समतलता, ब्याह प्लेट (प्लेट का क्लोज मेटिंग) आदि का ओरिएंटेशन	-	-	-	-
PC 11. गुणवत्ता नियंत्रण चेकलिस्ट या दिशानिर्देशों के अनुसार अनुपालन के लिए टर्मिनलों, किनारों, छेदों और जोड़ों की जाँच करें	-	-	-	-
PC 12. आवश्यकता के अनुसार असेंबली के बोल्ट कसने की जाँच करें (स्नग–टाइटिंग, टॉर्किंग और डीटीआई (DTI))	-	-	-	-
PC 13. विशिष्टता के अनुसार बोल्ट के स्टिक–आउट की जांच करें	-	-	-	-
PC 14. छिद्रों के मिलान की जाँच करें और पर्यवेक्षक को किसी भी विचलन के बारे में सूचित करें	-	-	-	-
PC 15. पुष्टि करें कि मौजूदा या प्रीकास्ट घटकों में उपयोग किए जाने वाले सभी बोल्ट कनेक्शन के लिए उचित लंबाई, व्यास और ग्रेड के हैं, निर्माण ड्राइंग के अनुसार	-	-	-	-
PC 16. विनिर्देश, अनुमोदित चित्र के अनुसार ग्राउटिंग (यदि आवश्यक हो) करें	-	-	-	-
PC 17. जांचें कि बेस प्लेट की केंद्र रेखा फाउंडेशन पेडस्टल अक्ष (एक्स, वाई) के साथ मेल खाती है	-	-	-	-
PC 18. जांचें कि बोल्ट की नींव क्षति से मुक्त है और नींव के पैकेट मलबे और विदेशी सामग्री से मुक्त हैं	-	-	-	-
PC 19. बोल्ट असेंबली की जांच करें और लापता बोल्ट / नट / वॉशर, शॉर्ट बोल्ट, क्षतिग्रस्त बोल्ट, अत्यधिक स्टैंड–ऑफ दूरी, बोल्ट छेद/वॉशर आदि की असंगति जैसे किसी भी विचलन को हटा दें।	-	-	-	-
PC 20. बोल्ट थ्रेड्स के लिए न्यूनतम स्वीकार्य जुड़ाव सुनिश्चित करने के लिए मौजूदा संरचनाओं या आरसीसी (RCC) प्रीकास्ट इकाइयों में थ्रेडेड इंसर्ट्स की गहराई की जांच करें	-	-	-	-
PC 21. आवश्यकता के अनुसार ग्राउट पैड रखना, ग्राउटिंग और कल्किंग	-	-	-	-

NSDC Approved

के लिए अंतराल की सफाई सुनिश्चित करना				
PC 22. पुर्जे खड़े किए गए घटकों की पार्श्व स्थिरता की जांच करें और आवश्यक स्थानों पर ब्रेसिंग और सपोर्ट के लिए निर्देश प्रदान करें	-	-	-	-
PC 23. बेहतर और अन्य संबंधित अधिकारियों द्वारा गुणवत्ता नियंत्रण जांच के लिए निर्धारित मानकों और प्रस्ताव के अनुसार पूरा काम	-	-	-	-
PC 24. सभी संबंधित गतिविधियों के दौरान मानक/संगठनात्मक मानदंडों के अनुसार हाउसकीपिंग और सुरक्षा प्रथाओं का पालन करना	-	-	-	-
NOS कुल	**40**	**60**	-	-

परिणामों के लिए आकलन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वइवा मार्क्स
CON/N 7001: प्रासंगिक कार्य के निष्पादन के लिए संसाधनों की योजना, व्यवस्था और प्रबंधन करें				
योजना बनाएं और काम की तैयारी करें	**12**	**18**	-	-
PC 1. वरिष्ठों द्वारा निर्धारित कार्य के लिए लक्ष्यों और समय–सीमा की पहचान करना	-	-	-	-
PC 2. कार्य शुरू करने से पहले कार्य (ड्राइंग/शेड्यूल/निर्देश/पद्धति), सुरक्षा, औजार और उपकरण के अनुरूप कार्य आवश्यकताओं को निर्धारित करें	-	-	-	-
PC 3. आवश्यक परिणामों, कार्य प्रक्रियाओं, आवंटित समय, संसाधनों की उपलब्धता और ज्ञात प्राथमिकताओं का विश्लेषण करके कार्य की योजना बनाएं	-	-	-	-
PC 4. टीम के सदस्यों के साथ समन्वय में कार्य क्षेत्र तैयार करें	-	-	-	-
PC 5. काम पूरा होने से पहले और बाद में कचरा संग्रह और निपटान की योजना	-	-	-	-
जनशक्ति (manpower) की व्यवस्था करें और प्रबंधित करें	**12**	**18**	-	-
PC 6. निर्धारित गतिविधि के तहत कार्य की मात्रा और प्रकृति का निर्धारण	-	-	-	-
PC 7. निर्धारित गतिविधियों के लिए जनशक्ति की आवश्यकता की गणना करें	-	-	-	-
PC 8. वरिष्ठों को जनशक्ति की आवश्यकता प्रस्तुत करें	-	-	-	-
PC9. योजना के अनुसार कार्य आवंटित करना और निकालना	-	-	-	-
PC 10. काम के निष्पादन के लिए कर्मचारियों को स्पष्ट निर्देश प्रदान करें	-	-	-	-
PC 11. जनशक्ति संसाधनों का अधिकतम उपयोग सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 12. दैनिक श्रम उपस्थिति और उनकी दैनिक उत्पादकता रिकॉर्ड करें	-	-	-	-
योजना के अनुसार काम पूरा करने के लिए उपकरण, सामग्री और उपकरण आवंटित और प्रबंधित करें	**16**	**24**	-	-
PC 13. सामग्री, घटकों, फिक्सचर्स,, औजार, उपकरण और सहायक उपकरण के लिए अनुमान की आवश्यकता	-	-	-	-
PC 14. वरिष्ठ अधिकारियों को सामग्री, औजार और उपकरण जमा करें	-	-	-	-
PC 15. श्रमिकों को सामग्री, औजार और उपकरण आवंटित करें और योजना के अनुसार काम निकालें	-	-	-	-
PC 16. संसाधनों के अनुकूलतम उपयोग के लिए स्पष्ट निर्देश प्रदान करें	-	-	-	-
PC 17. सुनिश्चित करें कि अपनाई गई कार्य प्रक्रियाएं निर्दिष्ट मानकों और निर्देशों के अनुरूप हैं	-	-	-	-

NSQC Approved

PC 18. आवंटित संसाधनों से कार्य निर्धारित समय में पूरा करें	-	-	-	-
NOS कुल	**40**	**60**	-	-

परिणामों के लिए आकलन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वइवा मार्क्स
CON/N 8001: कार्यस्थल पर वांछित परिणाम देने के लिए एक टीम के रूप में प्रभावी ढंग से काम करें				
प्रभावी तरीके से बातचीत और संवाद करें	**24**	**36**	-	-
PC 1. टीम के सदस्यों को काम से संबंधित जानकारी/आवश्यकता स्पष्ट रूप से बताएं	-	-	-	-
PC 2. कार्य से किसी प्रकार के विचलन के बारे में सहकर्मियों और वरिष्ठों को सूचित करें	-	-	-	-
PC 3. किसी भी अनसुलझी समस्या की सूचना तुरंत पर्यवेक्षक को दें	-	-	-	-
PC 4. वरिष्ठों से निर्देश प्राप्त करें और उसी पर प्रतिक्रिया दें	-	-	-	-
PC 5. उचित कार्य तकनीक और पद्धति के लिए टीम के सदस्यों/अधीनस्थों से बातचीत करें	-	-	-	-
PC 6. आवश्यकता के अनुसार स्पष्टीकरण और सलाह लें	-	-	-	-
परियोजना की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए सहकर्मियों का समर्थन करें	**8**	**12**	-	-
PC 7. आवश्यक सामग्री, उपकरण, टेकल (tackle), उपकरण और कार्य मोर्चों को समय पर टीमों को इंटरफेस करने के लिए सौंप दें	-	-	-	-
PC 8. सहकर्मियों के साथ मिलकर काम करें	-	-	-	-
सम्मिलित करने का अभ्यास करें	**8**	**12**	-	-
PC 9. कार्यस्थल पर सांस्कृतिक समावेश को बनाए रखें	-	-	-	-
PC 10. विकलांगता के अनुकूल कार्य प्रथाओं को बनाए रखना	-	-	-	-
PC 11. कार्यस्थल पर लैंगिक निष्पक्ष प्रथाओं का पालन करें	-	-	-	-
PC 12. संगठनात्मक नीति के अनुसार पेशेवर तरीके से भेदभावपूर्ण और आक्रामक व्यवहार को संबोधित करें	-	-	-	-
NOS कुल	**40**	**60**	-	-

परिणामों के लिए आकलन मानदंड	थ्योरी मार्क्स	प्रैक्टिकल मार्क्स	प्रोजेक्ट मार्क्स	वइवा मार्क्स
CON/N9002: सुरक्षित और स्वस्थ कार्य वातावरण के लिए कार्यस्थल का प्रबंधन करें				
स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण नीतियों और प्रक्रियाओं के प्रभावी कार्यान्वयन को सुनिश्चित करना	**20**	**30**	-	-
PC1. कार्यस्थल/स्टोर पर सुरक्षित संचालन और व्यवस्थित करने के तरीके लागू करें	-	-	-	-
PC 2. साइट पर सुरक्षा और सुरक्षा प्रतिष्ठानों की पर्याप्त उपलब्धता और स्थापना सुनिश्चित करना	-	-	-	-
PC 3. सुनिश्चित करें कि श्रमिकों और सामग्रियों की आवाजाही के लिए कार्य स्थल पर सुरक्षित पहुंच के तरीके उपलब्ध हैं	-	-	-	-
PC 4. काम की आवश्यकताओं के अनुसार टीम के साथियों द्वारा औजारों और उपकरणों का सुरक्षित उपयोग सुनिश्चित करें	-	-	-	-

NSQC Approved

PC 5. सुनिश्चित करें कि निर्माण सामग्री, औजारों और उपकरणों को उठाने और स्थानांतरित करने के दौरान टीम के साथियों द्वारा एर्गोनोमिक सिद्धांतों को अपनाया जाए	-	-	-	-
PC 6. सिर की सुरक्षा, कान की सुरक्षा, गिरने से सुरक्षा, पैर की सुरक्षा, चेहरे और आंखों की सुरक्षा, हाथ और शरीर की सुरक्षा, श्वसन सुरक्षा की कार्य आवश्यकता के अनुसार निम्नलिखित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPEs) का उचित उपयोग सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 7. सुरक्षा मापदंडों/निर्देशों के अनुसार सीमित स्थानों, खोदे गए गड्ढों और अन्य स्थानों से प्रवेश और निकास मार्गों को बनाए रखना	-	-	-	-
PC 8. कार्यस्थल पर उचित हाउसकीपिंग सुनिश्चित करें	-	-	-	-
PC 9. सुनिश्चित करें कि अधीनस्थ स्वास्थ्य और सुरक्षा योजनाओं का पालन करते हैं	-	-	-	-
कार्य पद्धतियों और कार्यस्थल से जुड़े जोखिमों / आग और आपात स्थितियों की पहचान करें और उनका जवाब दें	**12**	**18**	-	-
PC 10. कार्यस्थल पर किसी भी खतरे की पहचान करना और उपयुक्त अधिकारियों को इसकी रिपोर्ट करना/सूचित करना।	-	-	-	-
PC 11. संगठनात्मक और प्रतिमात्मक आवश्यकताओं के अनुसार दुर्घटना की रिकॉर्डिंग और रिपोर्टिंग के लिए प्रक्रियाओं का पालन करें	-	-	-	-
PC 12. आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रियाओं/प्रोटोकॉल का प्रभावी पालन सुनिश्चित करना	-	-	-	-
PC 13. ईएचएस (EHS) दिशानिर्देश के अनुसार आग के प्रकारों के अनुरूप विभिन्न प्रकार के अग्निशामकों का चयन और संचालन करें	-	-	-	-
PC 14. ईएचएस (EHS) दिशानिर्देश के अनुसार 'ऊंचाई पास' निकासी प्राप्त करें	-	-	-	-
PC 15.संगठनात्मक नीतियों के अनुसार, अपनी भूमिका और विशेषज्ञता के दायरे में विधायी आवश्यकताओं को पूरा करने, जोखिमों को कम करने के लिए नियंत्रण उपाय लागू करें	-	-	-	-
निर्माण स्थल पर स्वच्छता और संक्रमण नियंत्रण दिशानिर्देशों का पालन सुनिश्चित करें	**8**	**12**	-	-
PC 16. नवीनतम स्वच्छता और सफाई नियमों के बारे में जागरूकता को बढ़ावा देना	-	-	-	-
PC 17. सुनिश्चित करें कि सामग्री, उपकरण और आपूर्ति से संबंधित कीटाणुशोधन प्रक्रिया का ठीक से पालन किया जा रहा है	-	-	-	-
PC 18. संक्रमण की रोकथाम और नियंत्रण और इसके गैर–अनुपालन पर अपनी भूमिका के दायरे में प्रतिक्रिया दें या आवश्यक कर्मियों को रिपोर्ट करें	-	-	-	-
NOS कुल	**40**	**60**	-	-

NSQC Approved

खंड 2

25.स्तर का प्रमाण

विकल्प ए

शीर्षक/योग्यता/घटक का नामः फोरमैन फैब्रिकेशन **स्तर – 5**			
NSQF डोमेन	**योग्यता / घटक के परिणाम**	**परिणाम NSQF स्तर के वर्णनकर्ताओं से कैसे संबंधित हैं**	**NSQF स्तर**
प्रक्रिया	नौकरी धारक से ऐसी नौकरियों में लगे होने की उम्मीद की जाती है जिसके लिए अच्छी तरह से विकसित कौशल और निर्माण कार्यों की प्रक्रियाओं और विशिष्टताओं की गहन समझ की आवश्यकता होती है। इस स्तर पर नौकरी धारक से अपेक्षा की जाती है कि वह सामग्री, माप, आयाम, ओरिएंटेशन एंकरेज आदि की जाँच और निरीक्षण करे। नौकरी धारक से यह भी अपेक्षा की जाती है कि वह अधीनस्थों को निर्दिष्ट समय सीमा के भीतर आवश्यक कार्य करने, गुणवत्ता मानकों को निर्धारित करने और साइट के सुरक्षा नियमों का अनुपालन करने के लिए निर्देश और मार्गदर्शन करे।	जैसा कि विस्तृत रूप से बताया गया है, चार्ज हैंड–पाइलिंग के बाद की पूरी प्रक्रिया एक परिचित और नियमित कार्य करके सीटू बोर पाइल्स में डाली जाती है चूंकि काम नियमित होता है और कई बार दोहराया जाता है, इसलिए काम का अनुमान लगाया जा सकता है चूंकि चार्ज हैंड–पाइलिंग को ड्राइंग और विनिर्देशों (WPS) के अनुसार कार्य करने के लिए आवश्यक है और प्रत्येक प्रक्रिया के लिए विधि विवरण की उपलब्धता के कारण, उनके पास स्पष्ट कार्य स्थितियां हैं।	5
पेशेवर ज्ञान	कार्य धारक से यह अपेक्षा की जाती है कि उसे निर्माण और उत्थापन कार्यों जैसे घिसाई, कटाई, फिट–अप, बोल्टिंग, वेल्डिंग, हीटिंग, जैकिंग आदि में शामिल विभिन्न प्रक्रियाओं के लिए आवश्यक सिद्धांत, प्रक्रिया, औजार और उपकरणों का ज्ञान होना चाहिए। नौकरी धारक से भी अपेक्षा की जाती है स्ट्रक्चरल स्टील सेक्शन के निर्माण के लिए आवश्यक ज्ञान जैसे सिग्नलिंग, औजार और आवश्यक उपकरण, लोड की तैयारी आदि का ज्ञान होना।	चार्जहैंड–पाइलिंग के लिए आवश्यक ज्ञान तथ्यात्मक है क्योंकि यह विशिष्ट है और केवल सीटू बोर पाइलिंग में डालने से संबंधित संचालन करने की आवश्यकताओं तक सीमित है। इसके अलावा, जैसा कि चार्जहैंड–पाइलिंग अन्य प्रकार के पाइलिंग ऑपरेशन में शामिल प्रक्रिया को नहीं समझता है, उनका ज्ञान केवल उनके कार्य क्षेत्र पर लागू होता है	5

NSQC Approved

पेशेवर कौशल	नौकरी धारक से अपेक्षा की जाती है कि वह यह सुनिश्चित करने के लिए संज्ञानात्मक और व्यावहारिक कौशल का एक सेट प्रदर्शित करे कि कार्य उचित समय के भीतर और आवश्यक गुणवत्ता के साथ पूरा हो गया है। इस स्तर पर नौकरी धारक से उचित औजारों और उपकरणों का उपयोग करके दोषों को पहचानने और सुधारने, सटीक समायोजन करने, तापमान को सटीक रूप से मापने आदि के कौशल की अपेक्षा की जाती है।	जैसा कि संकेत दिया गया है कि चार्ज हैंड–पाइलिंग के रूप में प्रदर्शन करने के लिए आवश्यक कौशल सेट केवल सीटू बोर पाइलिंग गतिविधियों में ही लागू होता है। पाइलिंग और संबंधित गतिविधियों को करने के दौरान कौशल सेट की संकीर्ण सीमा की आवश्यकता होती है और इसे कई बार दोहराया जाता है।	5
मूल कौशल	नौकरी धारक से अपेक्षा की जाती है कि वह अधीनस्थों को मौखिक रूप से और लिखित रूप में कार्य की आवश्यकता को पूरा करने के लिए निर्देश प्रदान करे। इस नौकरी की भूमिका में व्यक्ति श्रेष्ठ और अधीनस्थों से इनपुट मांगता है। नौकरी धारक आवश्यक होने पर आयामों, कोणों, सामग्री की आवश्यकता की गणना के लिए अंकगणितीय और ज्यामितीय गणना करता है।	नौकरी धारक निर्देशों को मौखिक और प्रभावी ढंग से समझने के लिए पढ़ने, लिखने का बुनियादी ज्ञान लागू करता है और लिखित और मौखिक दोनों माध्यमों से आवश्यकताओं के अनुसार उन्हें रिले करता है।	5
जिम्मेदारी	इस स्तर पर नौकरी धारक तकनीकी आवश्यकता को समझने के लिए अधीनस्थों का मार्गदर्शन करने और दोषों से बचने, उत्पादकता बढ़ाने और आवश्यकता पड़ने पर संसाधनों की खपत को कम करने के लिए सुझाव देने के लिए भी जिम्मेदार होता है। संगठन द्वारा निर्धारित सुरक्षा मानदंडों और नीतियों का अनुपालन।	अपेक्षित समय में और आवश्यक गुणवत्ता के साथ अपना कार्य पूरा करना सुनिश्चित करने के लिए नौकरी धारक जिम्मेदार है।	5

NSQC Approved

खंड 3

आवश्यकता का प्रमाण

26	**क्या प्रमाण है कि योग्यता की आवश्यकता है? इस योग्यता का अनुमानित उत्थान क्या है और इस अनुमान का आधार क्या है?**		
	आधार	**SSC के मामले में**	**अन्य पुरस्कृत निकायों के मामले में (केंद्रीय मंत्रालयों और राज्यों के विभागों के तहत संस्थान)**
	योग्यता की आवश्यकता	CSDCI ने पूरे भारत में आयोजित 10 कार्यशालाओं के माध्यम से और नौकरी की भूमिकाओं की मौजूदा सूची को पहचानने और अंतिम रूप देने के लिए कई साइट यात्राओं के माध्यम से निर्माण उद्योग के साथ व्यापक बातचीत की थी। 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 गईं तो CSDCI को उद्योग से 32 सत्यापन प्राप्त हुए। अब, QP की समीक्षा के बाद CSDCIने फिर से उद्योग विभाजन के साथ 54 सत्यापन प्राप्त किए हैं 1. बड़े पैमाने पर उद्योग (कारोबार> 1000 करोड़) – 10 सत्यापन 2. मध्यम स्तर का उद्योग (100 से 1000 करोड़ के बीच कारोबार) – 10 मान्यताएँ 3. लघु उद्योग (टर्नओवर <100 करोड़) – 32 सत्यापन	

		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।	
	योग्यता का उपयोग	इस नौकरी की भूमिका में प्रशिक्षण के लिए नौकरी करने के लिए आवश्यक सामग्रियों और उपकरणों के लिए बड़ी मात्रा में मौद्रिक निवेश की आवश्यकता होती है। इसने प्रशिक्षण प्रदाताओं को इस नौकरी की भूमिका का प्रशिक्षण लेने के लिए हतोत्साहित किया है। इसके अलावा, इस नौकरी की भूमिका को अपनाने में भी देरी हुई क्योंकि सरकारी योजनाओं ने SSC को केवल सीमित संख्या में नौकरी की 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।	
	अनुमानित अपटेक	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 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 सांख्यिकी को ध्यान में रखा गया था। ये खंड हैं 1. स्तर 1 और 2 – खंड 1 2. स्तर 3 और 4 – खंड 2 3. स्तर 5 और 6 – खंड 3 वर्ष 2020 तक कब्जे में लेने का अनुमान 218300 है।	
27	**सरकार / नियामक निकाय के संबंधित लाइन मंत्रालय से सिफारिश। दस्तावेजी साक्ष्य द्वारा समर्थित होना** संबंधित मंत्रालय से प्रतीक्षा की जा रही है		

NSQC Approved

NSQF योग्यता फाइल

17वें NSQC में स्वीकृत –NCVET -दिनांक: 31 मार्च, 2022

28	**यह सुनिश्चित करने के लिए क्या कदम उठाए गए थे कि योग्यता(एं) NSQF में पहले से मौजूद या नियोजित योग्यताओं की नकल नहीं करती है? डुप्लिकेट योग्यता प्रस्तुत करने के लिए औचित्य दें** चूंकि यह पहले से ही NSQC द्वारा अनुमोदित योग्यता फाइलों का संशोधन है, NSQC द्वारा इन फाइलों के अंतिम अनुमोदन से पहले ही इन फाइलों के दोहराव को कम करने के लिए कदम उठाए गए थे। उस समय, विभिन्न संबंधित SSC के QP 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।
29	**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** योग्यता फाइलों पर फिर से गौर किया जाता है जब अगली समीक्षा इसके अनुमोदन की तारीख से होती है और तदनुसार अद्यतन की जाती है। योग्यता पैक के संशोधन के लिए, CSDCI ने भारत के चार क्षेत्रों में उद्योग कार्यशाला आयोजित की थी (विवरण संलग्नक–5 के रूप में संलग्न हैं), इन कार्यशालाओं से उद्योग की टिप्पणियों के रूप में डेटा प्राप्त किया गया, इसके बाद डेटा का विश्लेषण और मूल्यांकन किया गया। अंतिम विश्लेषण पर डोमेन विशेषज्ञों और NOS समिति के साथ चर्चा की गई और संख्या समिति द्वारा अनुमोदन के साथ संशोधित QP में संशोधन किए गए। इन अपडेटेड QP को इसके सत्यापन के लिए उद्योग में फिर से जमा किया गया था। अगली समीक्षा वर्ष 2025 में निर्धारित है

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।

NSQC Approved

NSQF योग्यता फाइल

17वें NSQC में स्वीकृत –NCVET -दिनांकः 31 मार्च, 2022

खंड 4
प्रगति का प्रमाण

30	**इस क्षेत्र में अन्य योग्यताओं के लिए एक स्पष्ट रास्ता सुनिश्चित करने के लिए इस या अन्य योग्यताओं के डिजाइन में क्या कदम उठाए गए हैं?** कार्य भूमिका की प्रगति दर्शाने वाले व्यवसाय के करियर मानचित्र के लिए कृपया अनुलग्नक–1 देखें।

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।

NSQC Approved