

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

- प्रीस्ट्रेसिंग व्यवसाय का करियर मैप – अनुलग्नक 1
- QP CON/Q 0801 – अनुलग्नक 2
- RPL मूल्यांकन दिशानिर्देश / नीति – अनुलग्नक 3
- विस्तृत मूल्यांकन योजना – अनुलग्नक 4
- वर्कशॉप इंटरेक्शन – अनुलग्नक 5
- असिस्टेंट टेक्निशियन – प्रीस्ट्रेस 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	असिस्टेंट टेक्नीशियन – प्रीस्ट्रेस
2	योग्यता कोड, यदि कोई हो	CON/Q 0801
3	NCO कोड और व्यवसाय	NCO-2004/ मान्य नहीं है, NCO-2015/ 3112.9900 प्रीस्ट्रेसिंग
4	योग्यता की प्रकृति और उद्देश्य (कृपया निर्दिष्ट करें कि योग्यता अल्पावधि या दीर्घकालिक है)	लघु अवधि
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 हाँ, तो संलग्न करें)	हाँ, कृपया अनुलग्नक 7 देखें
8	व्यवसाय जिसके लिए योग्यता एक्सेस प्रदान करती है	प्रीस्ट्रेसिंग
9	व्यवसाय का कार्य विवरण	सामग्री और उपकरणों को संभाल कर आरसीसी (RCC) संरचनाओं में प्रीस्ट्रेसिंग कार्यों को पूरा करने में सहायता प्रदान करने, स्ट्रैंड्स / शीथिंग नलिकाओं को काटने और बिछाने में मदद करने, ग्राउट मिश्रण तैयार करने और नलिकाओं के प्रेशर ग्राउटिंग को पूरा करने के लिए नौकरी की भूमिका 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	3
13	योग्यता को पूरा करने के लिए आवश्यक प्रशिक्षण/सीखने की मात्रा।	350 घंटे
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 और चूनतम आयु	8वीं कक्षा 18 वर्ष
16	योग्यता से प्रगति (कृपया व्यावसायिक और शैक्षणिक प्रगति दिखाएं)	टेक्नीशियन – प्रीस्ट्रेस / NSQF – लेवल – 4
17	पूर्व शिक्षा की पहचान (RPL) के लिए व्यवस्था	इस कार्य भूमिका के लिए RPL NSDC के दिशानिर्देशों

## NSQC योग्यता फाइल

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

		और प्रोटोकॉल का पालन करते हुए किया जाएगा। 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/ऑर्ड्रेलिया / यूएसए NOS		
	CON/N 0801: प्री-स्ट्रेसिंग कार्यों के लिए उपकरण और निर्माण सामग्री की पहचान करें, संभालें और संग्रहीत करें	तुलनीय यूएसए NOS: O*NET/SOC कोड:47-2171.00 रैपिड्स (RAPIDS) कोड: 0471: रीइन्फोर्सिंग— मेटल वर्कर		
	CON/N 0802: नलिकाओं और टेंडन को खोलने, काटने और रखने में सहायता करना	तुलनीय यूएसए NOS: O*NET/SOC कोड:47-2171.00 रैपिड्स (RAPIDS) कोड: 0471: रीइन्फोर्सिंग— मेटल वर्कर		
	CON/N 0803: ग्राउट मिश्रण तैयार करें और प्रेशर ग्राउटिंग करें	तुलनीय यूके NOS: COSVR616: ग्राउट या वैक्स पोस्ट टेंशन वाले टेंडन तुलनीय यूएसए NOS: O*NET/SOC कोड:47-2171.00 रैपिड्स (RAPIDS) कोड: 0471: रीइन्फोर्सिंग— मेटल वर्कर		
	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 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			
	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 0801: प्री-स्ट्रेसिंग कार्यों के लिए उपकरण और निर्माण सामग्री की पहचान करें, संभालें और संग्रहीत करें	अनिवार्य	90	3
	CON/N 0802: नलिकाओं और टेंडन को खोलने, काटने और रखने में सहायता करना	अनिवार्य	90	3
	CON/N 0803: ग्राउट मिश्रण तैयार करें और प्रेशर ग्राउटिंग करें	अनिवार्य	90	3
	CON/N 8001: कार्यस्थल पर वांछित परिणाम देने के लिए एक टीम के रूप में प्रभावी ढंग से कार्य करें	अनिवार्य	24	3
	CON/N 9001: निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें	अनिवार्य	48	3

**खंड 1****मूल्यांकन**

<b>21</b>	<p><b>निकाय/निकायें जो मूल्यांकन करेंगे:</b>  यदि इस योग्यता के लिए एक से अधिक मूल्यांकन निकाय होंगे तो विवरण दें।  जैसा कि हाल ही में NSQC द्वारा 9 अक्टूबर 2017 को नौकरी की भूमिकाओं को मंजूरी दी गई है, इसलिए प्रशिक्षकों (TOT) को प्रशिक्षित करना और NSQF के मूल्यांकनकर्ताओं (TOA) को प्रशिक्षित करना प्रगति पर है।</p> <p>विस्तृत मूल्यांकन योजना के लिए कृपया अनुबंध – 4 देखें</p>
<b>22</b>	<p><b>RPL मूल्यांकन कैसे प्रबंधित किया जाएगा और इसे कौन करेगा?</b>  4 प्रकार की परियोजना के तहत RPL परियोजनाओं को लागू करने के लिए NSDC द्वारा सेक्टर स्किल कॉउन्सिल को नामित किया गया है:-</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. RPL कैप</li> <li>2. नियोक्ताओं के परिसर में RPL</li> <li>3. RPL केंद्र</li> <li>4. RPL – 4 (सर्वश्रेष्ठ नियोक्ता)</li> </ol> <p>नियोक्ता के परिसर में RPL के अनुसार मूल्यांकन स्क्रीनिंग के माध्यम से किया जाएगा, कौशल अंतराल की पहचान करना, योग्यता अंतर को कवर करने के लिए पुल प्रशिक्षण प्रदान करना और फिर उम्मीदवारों का अंतिम मूल्यांकन करना। यह मूल्यांकन सेक्टर स्किल कॉउन्सिल से संबद्ध नामित मूल्यांकन निकायों द्वारा किया जाएगा</p> <p>RPL – 4 के अनुसार मूल्यांकन नियोक्ताओं के मूल्यांकनकर्ताओं द्वारा किया जाएगा। CSDCI द्वारा नियोक्ता के मूल्यांकनकर्ताओं का उन्मुखीकरण दिया जाएगा।</p> <p>अनुलग्नक के रूप में संलग्न – 3</p>
<b>23</b>	<p><b>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:</b>  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।</p>

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

	<p>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> <p>अनुलग्नक -4 के रूप में संलग्न</p>
--	---

1. RPL मूल्यांकन दिशानिर्देश / नीति—अनुलग्नक 3

2. विस्तृत मूल्यांकन योजना— अनुलग्नक 4

## NSQC योग्यता फाइल

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

### 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

#### असिस्टेंट टेक्निशियन – प्रीस्ट्रेस

#### CON / Q 0801

#### 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	थोरी	स्किल्स प्रैक्टिकल
<b>CON/N 0801:</b> प्री-स्ट्रेसिंग कार्यों के लिए उपकरण और निर्माण सामग्री की पहचान करें, संभालें और संग्रहीत करें	<b>PC 1.</b> सीमेंट, एडिटिव्स, स्टील टेंडन, टेंडन डक्ट्स (शीथिंग पाइप) आदि जैसे प्री-स्ट्रेसिंग कार्यों के लिए उपयोग की जाने वाली सामान्य सामग्री / घटकों की पहचान और चयन करें। <b>PC 2.</b> पाइप और टेंडन बिछाने के संचालन जैसे हथौड़ा, स्पेनर, ड्रिलिंग मशीन, सर्कुलर पावर आरा इत्यादि के लिए उपयोग किए जाने वाले सामान्य हाथ / बिजली उपकरणों की पहचान करना और उनका चयन करना <b>PC 3.</b> प्री-स्ट्रेसिंग कार्यों के लिए उपयोग किए जाने वाले टेंडन की पहचान करें <b>PC 4.</b> गाइड, बेरिंग प्लेट, ग्रिप और सर्किलप्स, कोन बेस जैसे उनके आकार और विशिष्टताओं के आधार पर एंकरेज सिस्टम के घटकों की पहचान करें <b>PC 5.</b> विभिन्न प्रकार के एंकरेज व्यवस्थाओं की पहचान कर सकेंगे जैसे पलेट एंकरेज, ब्लाइंड एंड एंकरेज आदि <b>PC 6.</b> सामग्री (धातु या एचडीपीई (HDPE) ) और आकार के आधार पर विभिन्न प्रकार की टेंडन नलिकाओं (शीथिंग) की पहचान कर सकेंगे <b>PC 7.</b> स्पेसर और स्पोर्ट की पहचान करना जो डक्ट के वांछित स्तर को रखने और बनाए रखने के लिए आवश्यक हैं <b>PC 8.</b> प्री-स्ट्रेसिंग कार्यों के लिए लागू होने वाले ब्लॉक, इंसर्ट की पहचान करें <b>PC 9.</b> विशिष्ट भंडारण मानदंडों के अनुसार उपयुक्त स्थान पर टेंडन कॉइल्स को स्थानांतरित और व्यवस्थित करें <b>PC 10.</b> विशिष्ट भंडारण मानदंडों के अनुसार निर्दिष्ट स्थानों पर स्थानांतरित और व्यवस्थित नलिकाएं, स्लीव्स, एंकरेज घटक, आवेषण इत्यादि। <b>PC 11.</b> निर्देश के अनुसार निर्माण सामग्री जैसे सीमेंट, बालू, एडिटिव्स को उपयुक्त भंडारण स्थानों पर स्थानांतरित और व्यवस्थित करें <b>PC 12.</b> टेंशनिंग जैक को निर्देशानुसार उपयुक्त स्थान पर रखें <b>PC 13.</b> भंडारित सामग्री के लिए सुरक्षा कवच बनाना तथा अनुदेशों के अनुसार संकेतक / बैरिकेडिंग करना	100	60	18	42
				40	12
				50	15
<b>CON/N 0802:</b> नलिकाओं और टेंडन को खोलने, काटने और रखने में सहायता करना	<b>PC 1.</b> निर्देशों के अनुसार अनकॉइल टेंडन्स/स्ट्रैंड्स बिछाने के लिए ब्रेड टैयार करें <b>PC 2.</b> डी-कॉइलिंग से पहले टेंडन कॉइल्स से कवर हटा दें <b>PC 3.</b> जंग, नमी या आकार में किसी भी दृश्य विचलन के लिए टेंडन / नलिकाओं की दृष्टि से जाँच करें <b>PC 4.</b> टेंडन कॉइल्स के साथ प्रदान की गई तारों की सुरक्षा प्रणाली को काटें / खोलें <b>PC 5.</b> निर्देश के अनुसार टेंडन को अन-कॉइल करें और उपयुक्त रूप से तैयार बेस (मिट्टी/धूल से मुक्त, चिकनी सतह) पर रखें	कुल	100	30	70

## NSQC योग्यता फाइल

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

<b>PC 6.</b> टेंडन को खींचने के लिए उपयुक्त आधार पर रोलर ब्रोडल्स लगाएं <b>PC 7.</b> निर्देश के अनुसार निर्दिष्ट आधार पर टेंडन को खींचें और लगाएं <b>PC 8.</b> काटने के काम के दौरान नलिकाओं/टेंडन को स्थिति में रखें <b>PC 9.</b> यदि आवश्यक हो तो आवश्यक संख्या के टेंडनों को एक साथ रखकर बंडल बनाएं <b>PC 10.</b> फर्म बाइंडिंग के लिए टेंडन के बंडल में उपयुक्त टाईंग लगाएं <b>PC 11.</b> निर्देशों के अनुसार चिह्नित सपोर्ट के माध्यम से नलिकाओं को रखने में सहायता करना <b>PC 12.</b> नलिकाओं के माध्यम से टेंडन / बंडलों को धकेलने में सहायता करना <b>PC 13.</b> निर्देश के अनुसार रखने से पहले और बाद में टेंडन के खुले हिस्से पर एंटी मॉइश्चर रैप लगाएं <b>PC 14.</b> निर्देश के अनुसार ग्राउटिंग नोजल को डक्ट से जोड़ें <b>PC 15.</b> उपयुक्त सामग्री का उपयोग करके नोजल को बंद करें या नलिका के टर्मिनलों को खोलें	<b>100</b>				
	<b>50</b>	<b>15</b>	<b>35</b>		
	<b>कुल</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>70</b>	
<b>CON/N 0803: ग्राउट मिश्रण तैयार करें और प्रेशर ग्राउटिंग करें</b>	<b>PC 1.</b> आवश्यक अनुपात में मिक्सिंग पैन में ग्राउटिंग के लिए उपयुक्त सामग्री (जैसे सीमेंट, एडिटिव्स आदि) एकत्र करें <b>PC 2.</b> मिश्रण में आवश्यक अनुपात में पानी डालें <b>PC 3.</b> उचित हाथ / विजली के औजारों का उपयोग करके ग्राउटिंग घोल को मिलाएं <b>PC 4.</b> विशिष्टता के अनुसार ग्राउट मिश्रण की आवश्यक कार्यशीलता प्राप्त करें <b>PC 5.</b> ग्राउटिंग पम्प और उसके सहायक उपकरणों की उपयोगिता निर्धारित करने के लिए दृश्य जाँच करें <b>PC 6.</b> ग्राउटिंग पंप को प्रदान किए गए ग्राउटिंग नोजल, वेंट पर स्थापित करें और पानी की पर्याप्त तर्जी सुनिश्चित करें <b>PC 7.</b> निर्देशों के अनुसार डक्ट्स, एंकरेज के लिए ग्राउटिंग कैप्स को ठीक करें <b>PC 8.</b> टेंडन नलिकाओं में ग्राउट मिश्रण को पंप करने के लिए हाथ से संचालित ग्राउटिंग मशीन का संचालन करें <b>PC 9.</b> निर्दिष्ट गेज दबाव के तहत निर्देश के अनुसार ग्राउटिंग कार्प जारी रखें <b>PC 10.</b> यह निर्धारित करने के लिए गेज रीडिंग को पढ़ें और उसका विश्लेषण करें कि लगाया गया दबाव विशिष्टता के अनुसार है या नहीं <b>PC 11.</b> ग्राउटिंग का काम पूरा होने के बाद ग्राउटिंग मशीन और उसके सहायक उपकरणों को साफ करें <b>PC 12.</b> निर्देश के अनुसार उपयुक्त कटिंग टूल्स का उपयोग करते हुए ग्राउटिंग नोजल / वेंट्स को काटें	<b>100</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>70</b>
	<b>कुल</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>70</b>	

## NSQC योग्यता फाइल

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

<b>CON/N 8001:</b> कार्यस्थल पर वांछित परिणाम देने के लिए एक टीम के रूप में प्रभावी ढंग से कार्य करें	<b>PC 1.</b> टीम के सदस्यों को कार्य संबंधी जानकारी/आवश्यकता स्पष्ट रूप से बताएं	100	<b>40</b>	<b>12</b>	<b>28</b>				
	<b>PC 2.</b> काम से किसी भी तरह के विचलन के बारे में सहकर्मियों और वरिष्ठों को सूचित करें		<b>PC 3.</b> समस्याओं को प्रभावी ढंग से संबोधित करें और यदि आवश्यक हो तो तुरंत पर्यवेक्षक को उचित रूप से रिपोर्ट करें	<b>PC 4.</b> वरिष्ठों से स्पष्ट रूप से निर्देश प्राप्त करें और उस पर प्रभावी ढंग से प्रतिक्रिया दें	<b>PC 5.</b> उपयुक्त कार्य तकनीक और पद्धति के लिए टीम के सदस्यों/अधीनस्थों से संवाद करें				
<b>CON/N 9001: निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें</b>	<b>PC 6.</b> आवश्यकता और प्रयोज्यता के अनुसार स्पष्टीकरण और सलाह लें		<b>PC 7.</b> आवश्यक सामग्री, टूल्स टैकल (tackle), उपकरण और कार्य मोर्चों को समय पर टीमों को इंटरफ़ेस करने के लिए सौंप दें	<b>PC 8.</b> सहकर्मियों के साथ तालमेल बनाकर काम करें	<b>60</b>	<b>18</b>	<b>42</b>		
			<b>कुल</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>70</b>			
<b>CON/N 9001: निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें</b>	<b>PC 1.</b> साइट सुरक्षा में किसी भी खतरे, जोखिम या उल्लंघनों की पहचान करें और उपयुक्त प्राधिकारी को रिपोर्ट करें	30	<b>30</b>	<b>10</b>	<b>20</b>				
	<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 अनुशंसित सुरक्षित प्रथाओं का पालन करें	<b>PC 4.</b> साइट पर आयोजित टूल बॉक्स टॉक, सुरक्षा प्रदर्शन और मॉक ड्रिल जैसे सुरक्षा जागरूकता कार्यक्रमों में भाग लें	<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	<b>50</b>	<b>15</b>	<b>35</b>
<b>CON/N 9001: निर्माण स्थल पर व्यक्तिगत स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण प्रोटोकॉल के अनुसार कार्य करें</b>	<b>PC 7.</b> काम की आवश्यकताओं के अनुसार उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPEs) का उपयोग करें, जिसमें शामिल हैं:		<b>• सिर की सुरक्षा (हेलमेट)</b>	<b>• कान की सुरक्षा</b>	<b>• गिरने से सुरक्षा</b>	<b>• पैर की सुरक्षा</b>	<b>• चेहरे और आंखों की सुरक्षा</b>	<b>• हाथ और शरीर की सुरक्षा</b>	<b>• श्वसन सुरक्षा (यदि आवश्यक हो)</b>
	<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				

**NSQC योग्यता फाइल**

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

	<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		<b>20</b>	<b>5</b>	<b>15</b>
	<b>PC 14.</b> जहां आवश्यक हो, एगोनोमिक सिद्धांतों को लागू करें				
		<b>कुल</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>70</b>

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

खंड 2

## 25. स्तर का प्रमाण

विकल्प ए

<p><b>शीर्षक/योग्यता/घटक का नाम:</b> असिस्टेंट टेक्निशियन – प्रीस्ट्रेस</p> <p><b>स्तर – 3</b></p>			
<b>NSQF डोमेन</b>	<b>योग्यता / घटक के परिणाम</b>	<b>परिणाम NSQF स्तर के वर्णनकर्ताओं से कैसे संबंधित हैं</b>	<b>NSQF स्तर</b>
प्रक्रिया	<p>नौकरी धारक इस तरह के काम करता है:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>निर्माण स्थलों पर सामग्री, उपकरण और घटकों को संभालने/स्थानांतरित करने/भंडारण करने के द्वारा आरसीसी (RCC) संरचनाओं में दबाव डालने वाले कार्यों को पूरा करने में सहायता प्रदान करें।</li> <li>निर्माण स्थलों पर स्थित स्ट्रैंड्स/शीथिंग डक्ट्स को काटने और बिछाने में सहायता प्रदान करें</li> <li>निर्माण स्थलों पर ग्राउट मिश्रण तैयार करना और नलिकाओं का दबाव ग्राउटिंग करना।</li> </ul>	<p>इस प्रक्रिया में निर्धारित संगठनात्मक मानदंडों के अनुसार निर्माण स्थलों पर सामग्री, उपकरण और घटकों को संभालने/स्थानांतरित करने/भंडारण करने जैसी नियमित गतिविधियों की सीमित सीमा शामिल है।</p> <p>उपरोक्त गतिविधियां दोहराव वाली हैं और इसलिए अनुमानित हैं</p>	3
पेशेवर ज्ञान	<p>नौकरी धारक को इसका ज्ञान होना चाहिए:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>निर्माण स्थल पर डक्ट्स और टेंडन्स को अनकॉइलिंग, कटिंग और रखने की सही पद्धति।</li> <li>गुणवत्ता और सुरक्षा के अनुसार प्रीस्ट्रेसिंग कार्यों के लिए ग्राउट के मिश्रण की सही प्रक्रिया।</li> <li>प्रीस्ट्रेसिंग कार्य के लिए उपकरण और निर्माण सामग्री को स्थानांतरित करने और व्यवस्थित करने के लिए मानक प्रथाओं और पद्धति को समझें।</li> </ul>	<p>सहायक तकनीशियन प्रीस्ट्रेस को प्रीस्ट्रेसिंग कार्यों के मूल तथ्यों/अवधारणा और उसमें शामिल अनुक्रमिक चरणों की जानकारी होनी चाहिए।</p> <p>प्रीस्ट्रेसिंग कार्यों में सामग्री, उपकरण और घटकों के संचालन, स्थानांतरण और व्यवस्थित करने में सुरक्षित सिद्धांत लागू होते हैं</p> <p>ग्राउटिंग प्रक्रिया जैसे उचित हाथ / बिजली उपकरण का उपयोग करके ग्राउटिंग समाधान का मिश्रण, ग्राउटिंग पंप आदि स्थापित करना।</p> <p>सरल प्रक्रिया जैसे स्ट्रैंड्स को बिछाने/अनकॉइलिंग के लिए बेड तैयार करना, डक्ट के लिए नोजल/वेंट को फिक्स करना आदि कुछ अन्य उदाहरण हैं।</p>	3

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

पेशेवर कौशल	<p>नौकरी धारक के पास कार्य करने के लिए कौशल होना चाहिए:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>प्री-स्ट्रेस कार्यों के लिए उपयोग की जाने वाली सामग्री, उपकरणों और घटकों की पहचान करें</li> <li>निर्माण सामग्री जैसे सीमेंट, बालू, एडिटिव्स को निर्देशों के अनुसार उपयुक्त भंडारण स्थानों पर स्थानांतरित और व्यवस्थित करें</li> <li>निर्माण स्थल पर निर्दिष्ट स्थान पर अनकॉइलिंग और कटिंग करते समय टेंडन के बंडल को पकड़ने, लेपेटने, ले जाने, रखने, रोल करने और जाँचने में सहायता करना।</li> <li>ग्राउटिंग सैंपल/मशीन/नोजल को ठीक करने, काटने, लगाने, मिलाने और इकट्ठा करने में सहायता करना।</li> <li>संगठनात्मक मानदंडों के अनुसार प्रीस्ट्रेसिंग से संबंधित सुरक्षा का पालन करें</li> </ul>	<p>व्यावहारिक गतिविधियों का प्रदर्शन करें जैसे</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>समान प्रकार की सामग्रियों, उपकरणों और घटकों की पहचान करना, संभालना, व्यवस्थित करना, स्थानांतरित करना।</li> <li>अनकॉइलिंग और कटिंग करते समय टेंडन के बंडल को पकड़ने, लेपेटने, ले जाने, रखने, रोल करने और जाँचने में सहायता करना।</li> <li>ग्राउटिंग सैंपल/मशीन/नोजल को ठीक करने, काटने, लगाने, मिलाने और इकट्ठा करने में सहायता करना।</li> </ul> <p>इसी प्रकार के कार्यों को बार-बार और दैनिक आधार पर नियंत्रित किया जाता है</p>	3
मूल कौशल	<p>नौकरी धारक को सक्षम होना चाहिए:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>योजकों, हाथ के औजारों/बिजली के औजारों के उपयोग को समझें, समरूप मिश्रण को प्राप्त करें और ग्राउटिंग मशीनों के संचालन को समझें</li> <li>निर्देश के अनुसार संग्रहीत सामग्री और साइनेज/बैरिकेडिंग के लिए सुरक्षात्मक कवर को सही करें</li> <li>एंकरेज प्रणाली की अवधारणा को पढ़ें और समझें</li> <li>मौखिक और लिखित रूप में सहकार्मियों/वरिष्ठों से संवाद करें</li> </ul>	<p>सहायक तकनीशियन प्रीस्ट्रेस से मौखिक और लिखित रूप में संवाद करने की अपेक्षा की जाती है जैसे गेज रीडिंग पढ़ें, निर्देश पढ़ें, दिशानिर्देश, साइन बोर्ड, सामग्री विनिर्देश, सुरक्षा नियम और सुरक्षा टैग</p> <p>साइट पर्यावरण और प्रीस्ट्रेसिंग और इसकी प्रक्रिया के महत्व को समझाना।</p>	3
जिम्मेदारी	<p>नौकरी धारक जिम्मेदार है</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>निर्देश के अनुसार निर्माण स्थल पर विभिन्न प्रकार की सामग्रियों, एडिटिव्स, टूल और घटकों की पहचान, चयन, स्थानांतरण, व्यवस्था और इकट्ठा करें।</li> <li>अनकॉइलिंग और कटिंग के दौरान बेड तैयार करने, कवर हटाने, पकड़ने, लेपेटने, ले जाने, रखने, रोल करने और टेंडन के बंडल की जांच करने में सहायता करना।</li> <li>ग्राउटिंग सैंपल/मशीन/नोजल को ठीक करने, काटने, लगाने, मिलाने और इकट्ठा</li> </ul>	<p>सहायक तकनीशियन प्रीस्ट्रेस तकनीशियन प्रीस्ट्रेस की कड़ी निगरानी में काम करता है खुद के काम के लिए कुछ जिम्मेदारी जैसे</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>सामग्री और उपकरणों को संभालना</li> <li>रेशों/शीथिंग नलिकाओं को काटने और बिछाने में मदद करना,</li> <li>ग्राउट मिश्रण तैयार करना।</li> </ul> <p>व्यक्ति को निर्माण स्थल पर</p>	3

## NSQC योग्यता फाइल

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

	करने में सहायता करना।	संगठनात्मक मानदंडों के अनुसार सुरक्षित कार्य करने की जिम्मेदारी भी लेनी चाहिए।	
--	-----------------------	--	--

## NSQC योग्यता फाइल

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

### 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	<p>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।</p>	
	उद्योग प्रासंगिकता	<p>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 CSDCI ने फिर से उद्योग विभाजन के साथ 54 सत्यापन प्राप्त किए हैं।</p>	

		<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>	
	योग्यता का उपयोग	जैसा कि NSQC द्वारा हाल ही में अक्टूबर 2017 में नौकरी की भूमिकाओं को मंजूरी दी गई है। इसलिए, NSQC स्तर के प्रशिक्षकों (TOT) का प्रशिक्षण और मूल्यांकनकर्ताओं (TOA) का प्रशिक्षण प्रगति पर 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।	

	<p>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 2520 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(ए) NSQF में पहले से मौजूद या नियोजित योग्यताओं की नकल नहीं करती है? डुप्लिकेट योग्यता प्रस्तुत करने के लिए औचित्य दें 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 उन्हें 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	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? कृपया नौकरी की भूमिका की प्रगति को दर्शाने वाले व्यवसाय के कैरियर मानचित्र के लिए अनुलग्नक 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 कहाँ प्राप्त करें यह दिखाने वाले पृष्ठ संदर्भों को शामिल करें।