



लेज़र मार्किंग और कटिंग - प्रक्रिया पर्यवेक्षक

क्यूपी कोड: ELE/Q0118

संस्करण: 3.0

एनएसक्यूएफ स्तर: 5

इलेक्ट्रॉनिक्स सेक्टर स्किल्स काउंसिल ऑफ इंडिया || 155, द्वितीय तल, ईएससी हाउस ओखला औद्योगिक क्षेत्र-
फेज 3 नई दिल्ली- 110020 || ईमेल: anu@essc-india.org

योग्यता पैक

अंतर्वस्तु

ELE/Q0118: लेजर मार्किंग और कटिंग - प्रक्रिया पर्यवेक्षक	3
संक्षिप्त कामविवरण.....	3
लागू राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस)	3
अनिवार्य एनओएस.....	3
योग्यता पैक (QP) पैरामीटर	3
ELE/N0117: रेसिपी/प्रोग्राम तत्परता प्रक्रिया पैरामीटर परिभाषित करें	5
ELE/N0118: डेटा विश्लेषण और उपज लागत एवं उत्पादकता सुधार.....	11
ELE/N0119: उपकरण सेटअप सहायता	16
ELE/N0120: मशीन/उपकरण खरीद का प्रावधान	22
DGT/VSQ/N0102: रोजगार योग्यता कौशल (60 घंटे)	28
मूल्यांकन दिशानिर्देश और वेटेज	35
मूल्यांकन दिशानिर्देश	35
मूल्यांकन भार.....	36
परिवर्णी शब्द.....	37
शब्दकोष	38

योग्यता पैक

ELE/Q0118: लेज़र मार्किंग और कटिंग - प्रक्रिया पर्यवेक्षक

संक्षिप्त नौकरी विवरण

एक लेज़र मार्किंग और कटिंग प्रक्रिया पर्यवेक्षक, लेज़र मार्किंग और कटिंग मशीनों के उचित संचालन, समस्या निवारण और रखरखाव, प्रक्रिया मापदंडों की स्थापना, नई विधियों को शामिल करने, सामग्री के लक्षण वर्णन और उपकरणों, औज़ारों और फिक्सचर के लिए उपज निगरानी/विश्लेषण आदि के लिए ज़िम्मेदार होता है। वह लेज़र मार्किंग और कटिंग मशीनों के संचालन में आवश्यक किसी भी सहायता के लिए उपकरण इंजीनियर की सहायता भी करता है।

व्यक्तिगत गुण

व्यक्ति में गहन विश्लेषण और समस्या-समाधान कौशल के साथ-साथ विस्तृत जानकारी प्राप्त करने की योग्यता भी होनी चाहिए। व्यक्ति में उत्कृष्ट मौखिक और लिखित संचार कौशल होने चाहिए। व्यक्ति में अच्छे संगठनात्मक और समन्वय कौशल भी होने चाहिए।

लागू राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस)

अनिवार्य एनओएस:

1. [ELE/N0117: रेसिपी/प्रोग्राम तत्परता प्रक्रिया पैरामीटर परिभाषित करें](#)
2. [ELE/N0118: डेटा विश्लेषण और उपज लागत एवं उत्पादकता सुधार](#)
3. [ELE/N0119: उपकरण सेटअप सहायता](#)
4. [ELE/N0120: मशीन/उपकरण खरीद का प्रावधान](#)
5. [DGT/VSQ/N0102: रोजगार योग्यता कौशल \(60 घंटे\)](#)

योग्यता पैक (QP) पैरामीटर

क्षेत्र	इलेक्ट्रॉनिक्स
उप-क्षेत्र	अर्धचालक और घटक
पेशा	उत्पादन-एस एंड सी
देश	भारत
एनएसक्यूएफ स्तर	5

योग्यता पैक

क्रेडिट	19
एनसीओ/आईएससीओ/आईएसआईसी कोड के अनुरूप	एनसीओ-2015/3119.1100
न्यूनतम शैक्षिक योग्यता और अनुभव	<p>यूजी (यूजी डिप्लोमा) (भौतिकी/इलेक्ट्रॉनिक्स/इलेक्ट्रिकल/मैकेनिकल) का दूसरा वर्ष पूरा किया हो, साथ ही सेमीकंडक्टर और कंपोनेंट्स में 1.5 वर्ष का प्रासंगिक अनुभव हो।</p> <p>या</p> <p>10वीं के बाद 3 वर्षीय डिप्लोमा (इलेक्ट्रॉनिक्स/इलेक्ट्रिकल/मैकेनिकल) के साथ सेमीकंडक्टर और कंपोनेंट्स में 3 वर्ष का प्रासंगिक अनुभव</p> <p>या</p> <p>एनएसक्यूएफ स्तर (4.5) की पिछली प्रासंगिक योग्यता</p> <p>1.5 वर्ष का अनुभव सेमीकंडक्टर और घटकों में प्रासंगिक अनुभव</p>
स्कूल में प्रशिक्षण के लिए शिक्षा का न्यूनतम स्तर	10वीं कक्षा
पूर्व-आवश्यक लाइसेंस या प्रशिक्षण	ना
नौकरी में प्रवेश की न्यूनतम आयु	18 वर्ष
अंतिम बार समीक्षा की गई	ना
अगली समीक्षा तिथि	31/10/2025
एनएसक्यूसी अनुमोदन तिथि	08/05/2025
संस्करण	3.0
NQR पर संदर्भ कोड	क्यूजी-05-ईएच-03987-2025-वी3-ईएसएससीआई
एनक्यूआर संस्करण	3.0

टिप्पणी:

ना

योग्यता पैक

ELE/N0117: रेसिपी/प्रोग्राम तत्परता प्रक्रिया पैरामीटर परिभाषित करें

विवरण

एनओएस इकाई एसओपी और यात्रा कार्ड की तैयारी के लिए प्रक्रिया मापदंडों को परिभाषित और सत्यापित करने के बारे में है

दायरा

इसका दायरा निम्नलिखित को कवर करता है:

- प्रक्रिया पैरामीटर परिभाषित करें
- प्रक्रिया पैरामीटर सत्यापित करें
- एसओपी और यात्रा कार्ड तैयार करें
- दैनिक गतिविधि प्रबंधित करें

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

प्रक्रिया पैरामीटर परिभाषित करें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

- पीसी1. पट्टी के आयाम और आंतरिक संरचना को समझें
- पीसी2. पैकेज रूपरेखा ड्राइंग और स्ट्रिप ड्राइंग (पिन छेद, फिडुशियल चिह्न और अभिविन्यास) को परिभाषित करें
- पीसी3. लेजर प्रकार, लेजर गति, उत्कीर्णन मोटाई और उत्कीर्णन अभिविन्यास का वर्णन करें
- पीसी4. अंकन सामग्री, अंकन गहराई, चौड़ाई और दृश्यता को परिभाषित करें
- पीसी5. डमी नमूने चलाएं
- पीसी6. सुनिश्चित करें कि लेजर की गहराई, अंकन सामग्री के आकार और दृश्यता की जांच का उचित मापन किया गया है
- पीसी7. निर्दिष्ट मानदंड पूरा होने तक बार-बार परीक्षण करें
- पीसी8. सर्वोत्तम अनुकूलित मापदंडों के साथ रेसिपी तैयार करें और उसे सेव करें
- पीसी9. यात्रा कार्ड और एसओपी दोनों में प्रमुख पैरामीटर इनपुट करें

पीसी10. पूर्ण एसओपी तैयार करें और उत्पादन के लिए जारी करें

पीसी11. यदि कोई विशेष आवश्यकता हो तो उसे उजागर करें

प्रक्रिया पैरामीटर सत्यापित करें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

- पीसी12. समान प्रोग्राम की पुरानी रेसिपी कॉपी करें
- पीसी13. उत्पाद और ग्राहक की आवश्यकता के अनुसार परिवर्तन करें
- पीसी14. सभी मापों को चलाने वाले डमी, CPK, PPK और अन्य गुणवत्ता मापदंडों की गणना करें

योग्यता पैक

पीसी15. सभी पैरामीटर सत्यापित होने के बाद प्रोग्राम को सेव करें

पीसी16. वास्तविक उत्पाद चलाएं और सभी माप करें

पीसी17. दृश्यता, शून्य और तार के संपर्क के लिए निरीक्षण करना और बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए तैयार करना

एसओपी और यात्रा कार्ड तैयार करें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी18. ऑटो कैड के साथ काम करने के लिए आवश्यक उचित सुविधाओं का आकलन करें

पीसी19. तापमान, गति, जल प्रवाह, वैक्यूम आदि जैसे स्पष्ट विनिर्देशों के साथ प्रक्रिया प्रवाह तैयार करें।

पीसी20. एसओपी को इस तरह से तैयार करें कि वह चित्रों, दृश्यों, डेटा, चार्ट आदि के माध्यम से ऑपरेटरों के लिए अधिक समझने योग्य हो।

पीसी21. एसओपी प्रवाह पर ट्रेन संचालकों

पीसी22. परिभाषित प्रक्रिया या कार्यक्रम नाम/कोड के साथ यात्रा कार्ड तैयार करें

दैनिक गतिविधि प्रबंधित करें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी23. सुनिश्चित करें कि उत्पादन के लिए जारी किए गए सभी यात्रा कार्ड ठीक हैं

पीसी24. कार्यक्रमों के साथ-साथ उपज, विफलता आदि जैसे डेटा का नियमित निरीक्षण करें। पीसी25. सुनिश्चित करें कि मशीन और उपकरण किसी भी आपातकालीन स्थिति के लिए तैयार हैं। पीसी26. दैनिक गतिविधि योजना तैयार करें

ज्ञान और समझ (KU)

नौकरी पर कार्यरत व्यक्ति को यह जानना और समझना आवश्यक है:

केयू1. लेजर अंकन और काटने के लिए पट्टी के आयाम और आंतरिक संरचना को निर्धारित करने का महत्व

केयू2. पैकेज की रूपरेखा ड्राइंग और स्ट्रिप ड्राइंग, यानी पिन होल, फिडुरियल मार्क्स और ओरिएंटेशन को परिभाषित करने की प्रक्रिया

केयू3. लेजर का प्रकार, लेजर की गति, उत्कीर्णन की मोटाई और उत्कीर्णन अभिविन्यास

केयू4. अंकन सामग्री, अंकन गहराई, चौड़ाई और दृश्यता

केयू5. डमी नमूने चलाने की प्रक्रिया

केयू6. लेजर की गहराई का उचित माप सुनिश्चित करने, सामग्री के आकार को चिह्नित करने और दृश्यता जांच करने का महत्व

केयू7. निर्दिष्ट मानदंड पूरा होने तक बार-बार परीक्षण करने का महत्व

केयू8. सर्वोत्तम अनुकूलित मापदंडों के साथ रेसिपी तैयार करने और उसे सहेजने की प्रक्रिया

केयू9. यात्रा कार्ड और एसओपी में प्रमुख मापदंडों को इनपुट करने का महत्व

केयू10. पूर्ण एसओपी तैयार करने और उसे उत्पादन के लिए जारी करने की प्रक्रिया

केयू11. यदि कोई विशेष आवश्यकता हो तो उसे उजागर करने का महत्व

योग्यता पैक

- केयू12. किसी समान प्रोग्राम की पुरानी रेसिपी की नकल करने का लाभ
- केयू13. उत्पाद और ग्राहक की आवश्यकता के अनुसार उचित परिवर्तन करने का महत्व और प्रक्रिया
- केयू14. डमी चलाने की प्रक्रिया, उचित माप लेना, सीपीके, पीपीके और अन्य गुणवत्ता मापदंडों की गणना करना
- केयू15. सभी मापदंडों की पुष्टि के बाद प्रोग्राम को सहेजने का महत्व
- केयू16. वास्तविक उत्पाद को चलाने और सभी माप लेने की प्रक्रिया
- केयू17. दृश्यता, शून्य और तार के संपर्क के लिए निरीक्षण करने और बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए तैयारी करने का महत्व और प्रक्रिया
- केयू18. ऑटो कैड के साथ काम करने के लिए आवश्यक उचित सुविधाओं का आकलन करने की प्रक्रिया
- केयू19. तापमान, गति, जल प्रवाह, निर्वात आदि जैसे स्पष्ट विनिर्देशों के साथ प्रक्रिया प्रवाह तैयार करने की प्रक्रिया।
- केयू20. एसओपी तैयार करने की महत्ता और प्रक्रिया को समझाया जाएगा ताकि चित्रों, दृश्यों, डेटा चार्ट आदि के माध्यम से ऑपरेटरों को यह अधिक समझ में आ सके।
- केयू21. एसओपी प्रवाह पर ऑपरेटरों को प्रशिक्षण देने का महत्व
- केयू22. परिभाषित प्रक्रिया या कार्यक्रम नाम/कोड के साथ यात्रा कार्ड तैयार करने की प्रक्रिया
- केयू23. यह सुनिश्चित करने का महत्व कि उत्पादन के लिए जारी किए जाने वाले सभी यात्रा कार्ड लागू गुणवत्ता मानकों को पूरा करते हैं
- केयू24. कार्यक्रमों और लॉट डेटा जैसे उपज, विफलता आदि का नियमित निरीक्षण करने का महत्व।
- केयू25. यह सुनिश्चित करने का महत्व कि मशीन और उपकरण किसी भी आपात स्थिति के लिए तैयार हैं
- केयू26. दैनिक गतिविधि योजना तैयार करने का महत्व और प्रक्रिया

सामान्य कौशल (जीएस)

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को यह जानना आवश्यक है कि:

- जीएस1. कार्य-संबंधी नोट्स लिखें और प्रासंगिक रिकॉर्ड बनाए रखें
- जीएस2. कार्य क्षेत्र के बारे में नवीनतम जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रासंगिक साहित्य पढ़ें
- जीएस3. वक्ता द्वारा साझा की जा रही जानकारी/निर्देशों को समझने के लिए ध्यानपूर्वक सुनें
- जीएस4. विनम्रता और पेशेवर तरीके से संवाद करें
- जीएस5. समय पर पूरा करने के लिए कार्यों की योजना बनाएं और उन्हें प्राथमिकता दें
- जीएस6. किसी समस्या के सभी संभावित समाधानों का मूल्यांकन करके सर्वोत्तम समाधान का चयन करें
- जीएस7. कार्य उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए सहकर्मियों के साथ समन्वय करना
- जीएस8. कार्य में संभावित व्यवधानों की पहचान करना और उचित निवारक उपाय करना
- जीएस9. कार्यस्थल पर आपातस्थितियों/दुर्घटनाओं से निपटने के लिए त्वरित निर्णय लेना

योग्यता पैक

मूल्यांकन मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
<i>प्रक्रिया पैरामीटर परिभाषित करें</i>	14	23	-	-
पीसी1.पट्टी के आयाम और आंतरिक संरचना को समझें	-	-	-	-
पीसी2.पैकेज रूपरेखा ड्राइंग और स्ट्रिप ड्राइंग (पिन छेद, फिडुशियल चिह्न और अभिविन्यास) को परिभाषित करें	-	-	-	-
पीसी3.लेज़र के प्रकार, लेज़र की गति का वर्णन करें,उत्कीर्णन मोटाई और उत्कीर्णन अभिविन्यास	-	-	-	-
पीसी4.अंकन सामग्री, अंकन गहराई, चौड़ाई और दृश्यता को परिभाषित करें	-	-	-	-
पीसी5.डमी नमूने चलाएं	-	-	-	-
पीसी6.सुनिश्चित करें कि लेज़र की गहराई, अंकन सामग्री के आकार और दृश्यता की जांच का उचित मापन किया गया है	-	-	-	-
पीसी7.निर्दिष्ट मानदंड पूरा होने तक बार-बार परीक्षण करें	-	-	-	-
पीसी8.सर्वोत्तम अनुकूलित मापदंडों के साथ रेसिपी तैयार करें और उसे सेव करें	-	-	-	-
पीसी9.यात्रा कार्ड और एसओपी दोनों में प्रमुख पैरामीटर इनपुट करें	-	-	-	-
पीसी10.पूर्ण एसओपी तैयार करें और उत्पादन के लिए जारी करें	-	-	-	-
पीसी11.यदि कोई विशेष आवश्यकता हो तो उसे उजागर करें	-	-	-	-
<i>प्रक्रिया पैरामीटर सत्यापित करें</i>	9	15	-	-
पीसी12.समान प्रोग्राम की पुरानी रेसिपी कॉपी करें	-	-	-	-
पीसी13.उत्पाद और ग्राहक की आवश्यकता के अनुसार परिवर्तन करें	-	-	-	-
पीसी14.सभी मापों को चलाने वाले डमी, CPK, PPK और अन्य गुणवत्ता मापदंडों की गणना करें	-	-	-	-

योग्यता पैक

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
पीसी15. सभी पैरामीटर सत्यापित होने के बाद प्रोग्राम को सेव करें	-	-	-	-
पीसी16. वास्तविक उत्पाद चलाएं और सभी माप करें	-	-	-	-
पीसी17. दृश्यता, शून्य और तार के संपर्क के लिए निरीक्षण करना और बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए तैयार करना	-	-	-	-
<i>एसओपी और यात्रा कार्ड तैयार करें</i>	7	13	-	-
पीसी18. ऑटो कैड के साथ काम करने के लिए आवश्यक उचित सुविधाओं का आकलन करें	-	-	-	-
पीसी19. तापमान, गति, जल प्रवाह, वैक्यूम आदि जैसे स्पष्ट विनिर्देशों के साथ प्रक्रिया प्रवाह तैयार करें।	-	-	-	-
पीसी20. एसओपी को इस तरह से तैयार करें कि वह चित्रों, दृश्यों, डेटा, चार्ट आदि के माध्यम से ऑपरेटरों के लिए अधिक समझने योग्य हो।	-	-	-	-
पीसी21. एसओपी प्रवाह पर ट्रेन संचालकों	-	-	-	-
पीसी22. परिभाषित प्रक्रिया या कार्यक्रम नाम/कोड के साथ यात्रा कार्ड तैयार करें	-	-	-	-
<i>दैनिक गतिविधि प्रबंधित करें</i>	10	9	-	-
पीसी23. सुनिश्चित करें कि उत्पादन के लिए जारी किए गए सभी यात्रा कार्ड ठीक हैं	-	-	-	-
पीसी24. कार्यक्रमों के साथ-साथ उपज, विफलता आदि जैसे डेटा का नियमित निरीक्षण करें।	-	-	-	-
पीसी25. सुनिश्चित करें कि मशीन और उपकरण किसी भी आपातकालीन स्थिति के लिए तैयार हैं	-	-	-	-
पीसी26. दैनिक गतिविधि योजना तैयार करें	-	-	-	-
एनओएस कुल	40	60	-	-

योग्यता पैक

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस) पैरामीटर

एनओएस कोड	ईएलई/एन0117
एनओएस नाम	रेसिपी/कार्यक्रम की तैयारी प्रक्रिया पैरामीटर परिभाषित करें
क्षेत्र	इलेक्ट्रॉनिक्स
उप-क्षेत्र	अर्धचालक और घटक
पेशा	उत्पादन-एस एंड सी
एनएसक्यूएफ स्तर	5
क्रेडिट	5
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा तिथि	08/05/2025
अगली समीक्षा तिथि	31/10/2025
एनएसक्यूसी क्लीयरेंस तिथि	08/05/2025

योग्यता पैक

ELE/N0118: डेटा विश्लेषण और उपज लागत एवं उत्पादकता सुधार

विवरण

यह एनओएस इकाई उत्पादन डेटा और उपज का विश्लेषण करने, व्यंजनों और एसओपी को अनुकूलित करने और गुणवत्ता मेट्रिक्स, उपकरण निरीक्षण और बाजार विश्लेषण के माध्यम से लागत प्रभावी और उत्पादकता बढ़ाने वाले समाधानों की सिफारिश करने के बारे में है।

दायरा

इसका दायरा निम्नलिखित को कवर

- करता है: • डेटा और उपज का विश्लेषण करें
- लागत और उत्पादकता में सुधार की सलाह दें

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

डेटा और उपज का विश्लेषण करें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

- पीसी1. पट्टी के आयामों और आंतरिक संरचना के लिए डेटा को समझना और तैयार करना
- पीसी2. चित्रों और अन्य विनिर्देश दस्तावेजों से डेटा एकत्र करें
- पीसी3. अंकन सामग्री, अंकन गहराई, चौड़ाई और दृश्यता से संबंधित डेटा रिकॉर्ड करें
- पीसी4. लेजर गहराई, अंकन सामग्री आकार और दृश्यता जांच के लिए प्रारूपों के अनुसार माप विवरण रिकॉर्ड करें
- पीसी5. सुनिश्चित करें कि नुस्खा व्यावसायिक मामले और उपयोगकर्ता मापदंडों के अनुसार इष्टतम हैं
- पीसी6. सुनिश्चित करें कि एसओपी और उत्पादन योजना मापदंडों और उपज के संदर्भ में इष्टतम हैं

लागत और उत्पादकता में सुधार की सलाह दें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

- पीसी7. यह सुनिश्चित करें कि नए उत्पादों के लिए उचित बाजार विश्लेषण किया गया है, प्रक्रिया मापदंडों का उचित सत्यापन किया गया है
- पीसी8. पुराने प्रोग्राम संस्करणों का पुनः उपयोग करके उन्हें वर्तमान परिदृश्य और आवश्यकताओं के अनुसार बेहतर और उन्नत बनाना
- पीसी9. उत्पाद और ग्राहक की आवश्यकताओं के अनुसार परिवर्तन करते समय लागत और समय को ध्यान में रखना सुनिश्चित करें
- पीसी10. उत्पादकता में सुधार का विश्लेषण करने और सुझाव देने के लिए सीपीके, पीपीके और अन्य गुणवत्ता मापदंडों की गणना करें
- पीसी11. यह सुनिश्चित करने के लिए कि उपकरण और मशीनें इष्टतम उत्पादकता के लिए काम कर रही हैं, उनका निरीक्षण करें
- पीसी12. किसी भी अतिरिक्त रखरखाव लागत का विश्लेषण करें और उसके लिए बजट तैयार करें

योग्यता पैक

ज्ञान और समझ (KU)

नौकरी पर कार्यरत व्यक्ति को यह जानना और समझना आवश्यक है:

- केयू1. पट्टी के आयामों और आंतरिक संरचना के लिए डेटा तैयार करने की प्रक्रिया
- केयू2. चित्रों और अन्य विनिर्देश दस्तावेजों से डेटा कैसे एकत्रित करें
- केयू3. अंकन सामग्री, अंकन गहराई, चौड़ाई और दृश्यता से संबंधित डेटा रिकॉर्ड करने का महत्व
- केयू4. लेजर की गहराई, सामग्री के आकार को चिह्नित करने और दृश्यता जांच के लिए प्रारूपों के अनुसार माप विवरण रिकॉर्ड करने का महत्व
- केयू5. यह सुनिश्चित करने का महत्व कि नुस्खा व्यवसाय मामले और उपयोगकर्ता मापदंडों के अनुसार इष्टतम है
- केयू6. यह सुनिश्चित करने का महत्व कि एसओपी और उत्पादन योजना मापदंडों और उपज के संदर्भ में इष्टतम हैं
- केयू7. नए उत्पादों के लिए उचित बाजार विश्लेषण करने और प्रक्रिया मापदंडों को सत्यापित करने का महत्व
- केयू8. पुराने प्रोग्राम संस्करणों का पुनः उपयोग करने और वर्तमान परिदृश्य और आवश्यकताओं के अनुसार उनमें सुधार करने के लाभ
- केयू9. समय, उत्पाद और ग्राहक आवश्यकताओं के अनुसार परिवर्तन करते समय समय और लागत पर विचार करने का महत्व
- केयू10. उपयुक्त उत्पादकता सुधारों का विश्लेषण और सुझाव देने के लिए सीपीके, पीपीके और अन्य गुणवत्ता मापदंडों की गणना का महत्व और प्रक्रिया
- केयू11. यह सुनिश्चित करने के लिए कि उपकरण और मशीनें बेहतर ढंग से काम कर रही हैं, उनका निरीक्षण करने का महत्व और प्रक्रिया
- केयू12. अतिरिक्त रखरखाव लागतों का विश्लेषण करने और उसके लिए बजट तैयार करने की प्रक्रिया

सामान्य कौशल (जीएस)

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को यह जानना आवश्यक है कि:

- जीएस1. कार्य-संबंधी अवलोकनों का रिकॉर्ड बनाए रखें
- जीएस2. कार्य क्षेत्र के बारे में नवीनतम जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रासंगिक साहित्य पढ़ें
- जीएस3. विनम्रता और पेशेवर तरीके से संवाद करें
- जीएस4. दी जा रही जानकारी या निर्देशों को समझने के लिए ध्यानपूर्वक सुनें
- जीएस5. कार्य उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए सहकर्मियों के साथ समन्वय करना
- जीएस6. कार्य कुशलता प्राप्त करने के लिए कार्यों की योजना बनाएं और समय-सारणी बनाएं
- जीएस7. काम में संभावित व्यवधानों की पहचान करना और निवारक उपाय करना
- जीएस8. किसी समस्या के सभी संभावित समाधानों का मूल्यांकन करके सर्वोत्तम समाधान का चयन करें

जीएस9. कार्यस्थल पर आपातस्थितियों या दुर्घटनाओं से निपटने के लिए त्वरित निर्णय लेना

NSQC स्वीकृत | | इलेक्ट्रॉनिक्स सेक्टर स्किल्स काउंसिल ऑफ इंडिया

योग्यता पैक

मूल्यांकन मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
<i>डेटा और उपज का विश्लेषण करें</i>	23	29	-	-
पीसी1.पट्टी के आयामों और आंतरिक संरचना के लिए डेटा को समझना और तैयार करना	-	-	-	-
पीसी2.चित्रों और अन्य विनिर्देश दस्तावेजों से डेटा एकत्र करें	-	-	-	-
पीसी3.अंकन सामग्री, अंकन गहराई, चौड़ाई और दृश्यता से संबंधित डेटा रिकॉर्ड करें	-	-	-	-
पीसी4.लेजर गहराई, अंकन सामग्री आकार और दृश्यता जांच के लिए प्रारूपों के अनुसार माप विवरण रिकॉर्ड करें	-	-	-	-
पीसी5.सुनिश्चित करें कि नुस्खा व्यावसायिक मामले और उपयोगकर्ता मापदंडों के अनुसार इष्टतम है	-	-	-	-
पीसी6.सुनिश्चित करें कि एसओपी और उत्पादन योजना मापदंडों और उपज के संदर्भ में इष्टतम हैं	-	-	-	-
<i>लागत और उत्पादकता में सुधार की सलाह दें</i>	17	31	-	-
पीसी7.यह सुनिश्चित करें कि नए उत्पादों के लिए उचित बाजार विश्लेषण किया गया है, प्रक्रिया मापदंडों का उचित सत्यापन किया गया है	-	-	-	-
पीसी8.पुराने प्रोग्राम संस्करणों का पुनः उपयोग करके उन्हें वर्तमान परिदृश्य और आवश्यकताओं के अनुसार बेहतर और उन्नत बनाना	-	-	-	-
पीसी9.उत्पाद और ग्राहक की आवश्यकताओं के अनुसार परिवर्तन करते समय लागत और समय को ध्यान में रखना सुनिश्चित करें	-	-	-	-
पीसी10.उत्पादकता में सुधार का विश्लेषण करने और सुझाव देने के लिए सीपीके, पीपीके और अन्य गुणवत्ता मापदंडों की गणना करें	-	-	-	-
पीसी11.यह सुनिश्चित करने के लिए कि उपकरण और मशीनें इष्टतम उत्पादकता के लिए काम कर रही हैं, उनका निरीक्षण करें	-	-	-	-
पीसी12.किसी भी अतिरिक्त रखरखाव लागत का विश्लेषण करें और उसके लिए बजट तैयार करें	-	-	-	-

योग्यता पैक

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट माक्स	विवा माक्स
एनओएस कुल	40	60	-	-

योग्यता पैक

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस) पैरामीटर

एनओएस कोड	ईएलई/एन0118
एनओएस नाम	डेटा विश्लेषण और उपज लागत एवं उत्पादकता में सुधार
क्षेत्र	इलेक्ट्रॉनिक्स
उप-क्षेत्र	अर्धचालक और घटक
पेशा	उत्पादन-एस एंड सी
एनएसक्यूएफ स्तर	5
क्रेडिट	4
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा तिथि	08/05/2025
अगली समीक्षा तिथि	31/10/2025
एनएसक्यूसी क्लीयरेंस तिथि	08/05/2025

योग्यता पैक

ELE/N0119: उपकरण सेटअप सहायता

विवरण

एनओएस इकाई लोडर/अनलोडर सेटअप, सुरक्षित सामग्री हैंडलिंग, लेजर मार्किंग कॉन्फिगरेशन और कुशल बदलाव के लिए समर्थन प्रक्रियाओं को कवर करती है, जो सुचारू और सटीक उत्पादन के लिए सही पैरामीटर, ऑपरेटर मार्गदर्शन और दस्तावेज़ीकरण सुनिश्चित करती है।

दायरा

इसका दायरा निम्नलिखित को कवर करता है:

- लोडर/अनलोडर और रेल सेटअप का समर्थन करें
- सामग्री प्रबंधन प्रक्रिया
- लेज़र सेटअप का समर्थन करें
- समर्थन परिवर्तन

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

लोडर/अनलोडर और रेल सेटअप का समर्थन करें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

- पीसी1. पत्रिका लोडिंग पैरामीटर परिभाषित करें
- पीसी2. स्ट्रिप पिकअप मानदंड सूचीबद्ध करें और स्ट्रिप का अभिविन्यास निर्दिष्ट करें
- पीसी3. सुनिश्चित करें कि प्लेसमेंट स्थान ठीक से चिह्नित है
- पीसी4. अंकन के लिए रेल की गति और लेजर उंचाई की रूपरेखा तैयार करें
- पीसी5. स्ट्रिप अनलोडिंग पैरामीटर और स्ट्रिप अनलोडिंग दिशा/अभिविन्यास को मैगज़ीन के अंदर स्थान के साथ परिभाषित करें
- पीसी6. अंकन के दौरान मैगज़ीन और स्ट्रिप्स को संभालने के चरणों की सूची बनाएं

सामग्री प्रबंधन प्रक्रिया

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

- पीसी7. पत्रिका को संभालने/पकड़ने के निर्देशों की रूपरेखा तैयार करें
- पीसी8. लोडर के अंदर मैगज़ीन रखने के लिए विशिष्टताओं की सूची बनाएं
- पीसी9. ऑपरेटर को ESD और अन्य दुर्घटनाओं से बचने की सलाह दें
- पीसी10. सुनिश्चित करें कि सभी ऑपरेटर अलार्म को समझें और बताएं कि यह गलत है या नहीं
- पीसी11. ऑपरेटरों को फिंगर टिप्स पहनने का तरीका बताएं
- पीसी12. ऑपरेटरों को मशीन के अंदर लॉट या सामग्री को संसाधित करने की सलाह दें

योग्यता पैक

पीसी13. डेटा एकत्र करने के लिए ऑपरेटरों की निगरानी करना और प्रत्येक लॉट के लिए डेटा लॉग शीट बनाना

लेजर सेटअप का समर्थन करें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी14. लेजर हेड मानदंड को परिभाषित करें

पीसी15. सही अंकन के लिए पट्टी के स्थान और अभिविन्यास के साथ-साथ लेजर की ऊंचाई और कोण की पहचान करें

पीसी16. लेजर शक्ति और गति को परिभाषित करें

पीसी17. सभी पैरामीटर सहेजें

पीसी18. सभी अंकन मापदंडों की जांच करें कि वे ठीक हैं या नहीं

परिवर्तन का समर्थन करें

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी19. विभिन्न उत्पादों के लिए अलग-अलग व्यंजन बनाएँ

पीसी20. इन व्यंजनों को सुपरिभाषित नामकरण नियम के अनुसार सहेजें

पीसी21. उत्पाद के अनुसार नुस्खा बदलने के लिए ऑपरेटरों को मार्गदर्शन करें

पीसी22. नमूनों के आधार पर सभी मापदंडों को सत्यापित करें

पीसी23. सभी मापदंडों की पुष्टि करने के बाद मूल उत्पाद चलाएं

पीसी24. दिन भर में हुई सभी असामान्यताओं (गलत अलार्म, रुकावट, गलत मार्किंग आदि) का रिकॉर्ड रखें

ज्ञान और समझ (KU)

नौकरी पर कार्यरत व्यक्ति को यह जानना और समझना आवश्यक है:

केयू1. मैगज़ीन लोडिंग पैरामीटर को परिभाषित करने का महत्व और प्रक्रिया

केयू2. पट्टी उठाने के मानदंड और पट्टी का अभिविन्यास

केयू3. यह सुनिश्चित करने का महत्व कि प्लेसमेंट स्थान उचित रूप से चिह्नित है

केयू4. अंकन के लिए रेल की गति और लेजर ऊंचाई की रूपरेखा कैसे बनाएं

केयू5. मैगज़ीन के अंदर एक स्थान के साथ स्ट्रिप अनलोडिंग पैरामीटर और स्ट्रिप अनलोडिंग दिशा/अभिविन्यास को परिभाषित करने का महत्व और प्रक्रिया

केयू6. अंकन के दौरान स्टेप्स मैगज़ीन और स्ट्रिप्स को संभालने के चरण

केयू7. पत्रिका को संभालने/पकड़ने के निर्देश

केयू8. लोडर के अंदर मैगज़ीन रखने के विनिर्देश

केयू9. उपयुक्त पीपीई का उपयोग और ईएसडी तथा किसी भी दुर्घटना से बचने के लिए बरती जाने वाली सावधानियां

केयू10. यह सुनिश्चित करने का महत्व कि सभी ऑपरेटर झूठे अलार्मों सहित विभिन्न प्रकार के अलार्मों को समझें

केयू11. पर्यवेक्षक ऑपरेटरों को सुनिश्चित करने का महत्व

केयू12. प्रत्येक लॉट के लिए उपयुक्त डेटा लॉग शीट तैयार करने के लिए प्रासंगिक डेटा एकत्र किया जाना है

योग्यता पैक

केयू13.लेज़र हेड मानदंड कैसे परिभाषित करें

केयू14.सही अंकन के लिए पट्टी के स्थान और अभिविन्यास, तथा लेज़र की ऊँचाई और कोण की पहचान करने का महत्व

केयू15.लेज़र शक्ति और गति को परिभाषित करने का महत्व

केयू16.सभी अंकन मापदंडों की जाँच का महत्व यह सुनिश्चित करने के लिए कि वे लागू मानकों को पूरा करते हैं

केयू17.विभिन्न उत्पादों के लिए अलग-अलग व्यंजन बनाने और उन्हें निर्धारित नामकरण नियमों के अनुसार सहेजने का महत्व

केयू18.सभी मापदंडों को सत्यापित करने और मूल उत्पाद को चलाने का महत्व

केयू19.किसी भी असामान्यता, जैसे गलत अलार्म, ठहराव, गलत अंकन आदि के लिए दैनिक रिकॉर्ड बनाए रखने का महत्व।

सामान्य कौशल (जीएस)

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को यह जानना आवश्यक है कि:

जीएस1.कार्य क्षेत्र के बारे में नवीनतम जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रासंगिक साहित्य पढ़ें

जीएस2.विनम्रता और पेशेवर तरीके से संवाद करें

जीएस3.कार्य-संबंधी नोट्स लिखें

जीएस4.काम में किसी भी व्यवधान से निपटने के लिए त्वरित निर्णय लें

जीएस5.कार्य उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए सहकर्मियों के साथ समन्वय करना

जीएस6.कार्य में संभावित व्यवधानों की पहचान करना और उचित निवारक उपाय करना

जीएस7.किसी समस्या के सभी संभावित समाधानों का मूल्यांकन करके सर्वोत्तम समाधान का चयन करें

योग्यता पैक

मूल्यांकन मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
<i>लोडर/ अनलोडर और रेल सेटअप का समर्थन करें</i>	10	20	-	-
पीसी1. पत्रिका लोडिंग पैरामीटर परिभाषित करें	-	-	-	-
पीसी2. स्ट्रिप पिकअप मानदंड सूचीबद्ध करें और स्ट्रिप का अभिविन्यास निर्दिष्ट करें	-	-	-	-
पीसी3. सुनिश्चित करें कि प्लेसमेंट स्थान ठीक से चिह्नित है	-	-	-	-
पीसी4. अंकन के लिए रेल की गति और लेजर ऊंचाई की रूपरेखा तैयार करें	-	-	-	-
पीसी5. स्ट्रिप अनलोडिंग पैरामीटर और स्ट्रिप अनलोडिंग दिशा/अभिविन्यास को मैगज़ीन के अंदर स्थान के साथ परिभाषित करें	-	-	-	-
पीसी6. अंकन के दौरान मैगज़ीन और स्ट्रिप्स को संभालने के चरणों की सूची बनाएं	-	-	-	-
<i>सामग्री प्रबंधन प्रक्रिया</i>	12	20	-	-
पीसी7. पत्रिका को संभालने/पकड़ने के निर्देशों की रूपरेखा तैयार करें	-	-	-	-
पीसी8. लोडर के अंदर मैगज़ीन रखने के लिए विशिष्टताओं की सूची बनाएं	-	-	-	-
पीसी9. ऑपरेटर को ईएसडी और अन्य से बचने की सलाह दें/दुर्घटनाएँ	-	-	-	-
पीसी10. सुनिश्चित करें कि सभी ऑपरेटर अलार्म को समझें और बताएं कि यह गलत है या नहीं	-	-	-	-
पीसी11. ऑपरेटरों को फिंगर टिप्स पहनने का तरीका बताएं	-	-	-	-
पीसी12. ऑपरेटरों को मशीन के अंदर लॉट या सामग्री को संसाधित करने की सलाह दें	-	-	-	-
पीसी13. डेटा एकत्र करने के लिए ऑपरेटरों की निगरानी करना और प्रत्येक लॉट के लिए डेटा लॉग शीट बनाना	-	-	-	-
<i>लेजर सेटअप का समर्थन करें</i>	6	12	-	-
पीसी14. लेजर हेड मानदंड को परिभाषित करें	-	-	-	-

योग्यता पैक

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
पीसी15.सही अंकन के लिए पट्टी के स्थान और अभिविन्यास के साथ-साथ लेजर की ऊंचाई और कोण की पहचान करें	-	-	-	-
पीसी16.लेज़र शक्ति और गति को परिभाषित करें	-	-	-	-
पीसी17.सभी पैरामीटर सहेजें	-	-	-	-
पीसी18.सभी अंकन मापदंडों की जांच करें कि वे ठीक हैं या नहीं	-	-	-	-
<i>परिवर्तन का समर्थन करें</i>	12	8	-	-
पीसी19.विभिन्न उत्पादों के लिए अलग-अलग व्यंजन बनाएँ	-	-	-	-
पीसी20.इन व्यंजनों को सुपरिभाषित नामकरण नियम के अनुसार सहेजें	-	-	-	-
पीसी21.उत्पाद के अनुसार नुस्खा बदलने के लिए ऑपरेटरों को मार्गदर्शन करें	-	-	-	-
पीसी22.नमूनों के आधार पर सभी मापदंडों को सत्यापित करें	-	-	-	-
पीसी23.सभी मापदंडों की पुष्टि करने के बाद मूल उत्पाद चलाएं	-	-	-	-
पीसी24.दिन भर में हुई सभी असामान्यताओं (गलत अलार्म, रुकावट, गलत मार्किंग आदि) का रिकॉर्ड रखें	-	-	-	-
एनओएस कुल	40	60	-	-

योग्यता पैक

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस) पैरामीटर

एनओएस कोड	ईएलई/एन0119
एनओएस नाम	उपकरण सेटअप सहायता
क्षेत्र	इलेक्ट्रॉनिक्स
उप-क्षेत्र	अर्धचालक और घटक
पेशा	उत्पादन-एस एंड सी
एनएसक्यूएफ स्तर	5
क्रेडिट	4
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा तिथि	08/05/2025
अगली समीक्षा तिथि	31/10/2025
एनएसक्यूसी क्लीयरेंस तिथि	08/05/2025

योग्यता पैक

ELE/N0120: मशीन/उपकरण खरीद का प्रावधान

विवरण

एनओएस इकाई का कार्य कारखाना और साइट स्वीकृति परीक्षण (एफएटी/एसएटी) आयोजित करना, लेजर प्रकारों का चयन और योग्यता निर्धारण करना, प्रदर्शन का दस्तावेजीकरण करना, तथा गुणवत्ता और ग्राहक आवश्यकताओं के साथ संरेखण में लक्षण वर्णन से लेकर बड़े पैमाने पर उत्पादन तक एक सुचारु संक्रमण सुनिश्चित करना है।

दायरा

इसका दायरा निम्नलिखित को कवर करता है:

- उपकरण निर्माता स्थल पर कारखाना स्वीकृति परीक्षण • उत्पाद निर्माता स्थल पर साइट स्वीकृति परीक्षण
- लेजर प्रकार का चयन और योग्यता

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

उपकरण निर्माता स्थल पर कारखाना स्वीकृति परीक्षण

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

- पीसी1. FAT रिपोर्ट बनाएँ
- पीसी2. यह सुनिश्चित करें कि सामान्य मशीन विनिर्देश (संचालन, मुख्य नियंत्रक, मुख्य पैनल निर्माता को दी गई आवश्यकताओं के अनुसार कार्य करें)
- पीसी3. जाँच करें कि लेजर विनिर्देश, आयाम और अन्य पैरामीटर प्रक्रिया और उपकरण इंजीनियर द्वारा स्पष्ट रूप से परिभाषित किए गए हैं
- पीसी4. साइट पर परीक्षण के दौरान सभी उपकरण और प्रक्रिया मापदंडों का सत्यापन करें
- पीसी5. विनिर्देश और सीपीके आवश्यकताओं के अनुसार मशीनों को खरीदने के लिए आवश्यक नमूना आकार की रूपरेखा तैयार करना
- पीसी6. निर्माता टीम के साथ सभी सामग्रियों को उपकरणों के माध्यम से चलाएं
- पीसी7. भविष्य में किसी भी समस्या से बचने के लिए एक रिपोर्ट तैयार करें
- पीसी8. सभी अवलोकनों और निष्कर्षों को रिकॉर्ड करें

उत्पाद निर्माता स्थल पर साइट स्वीकृति परीक्षण

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

- पीसी9. SAT रिपोर्ट बनाएँ
- पीसी10. सुनिश्चित करें कि सभी सामान्य मशीन विनिर्देश (संचालन, मुख्य नियंत्रक, मुख्य पैनल निर्माता को दी गई आवश्यकताओं के अनुसार कार्य करना चाहिए) को SAT रिपोर्ट में ध्यान में रखा गया है
- पीसी11. सभी उपकरणों और प्रक्रिया मापदंडों की जांच करें ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि साइट पर परीक्षण के दौरान वे DMAT हैं

योग्यता पैक

पीसी12. विनिर्देश और सीपीके आवश्यकताओं के अनुसार मशीनों को खरीदने के लिए आवश्यक नमूना आकार की रूपरेखा तैयार करें

पीसी13. प्रबंधकों और निर्माताओं की टीम के माध्यम से सभी परीक्षण चलाएं

लेज़र प्रकार का चयन और योग्यता

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी14. मोल्डिंग यौगिक के आधार पर लेजर प्रकार की तलाश करें

पीसी15. लेज़र के प्रकार को सत्यापित करने के लिए DOE को डिज़ाइन करें

पीसी16. प्रत्येक लक्षण वर्णन, व्यवहार्यता और योग्यता निर्माण के लिए सभी गुणवत्ता और विश्वसनीयता डेटा एकत्र करें

पीसी17. पीसीएन (प्रक्रिया परिवर्तन अधिसूचना) उत्पन्न करें और ग्राहक को सूचित करें

पीसी18. योग्यता रिपोर्ट तैयार करें और उसे प्रबंधन के समक्ष प्रस्तुत करें

पीसी19. एलवीएम (कम मात्रा में बड़े पैमाने पर उत्पादन) के लिए रिलीज करना और उच्च मात्रा में बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए सुचारु संक्रमण के लिए उत्पादन टीम के साथ समन्वय करना

पीसी20. सुनिश्चित करें कि लक्षण वर्णन चरण, व्यवहार्यता चरण, ग्राहक नमूना चरण और योग्यता चरण पर विचार किया गया है

ज्ञान और समझ (KU)

नौकरी पर कार्यरत व्यक्ति को यह जानना और समझना आवश्यक है:

केयू1. फैक्टरी स्वीकृति परीक्षण (FAT) रिपोर्ट बनाने का महत्व और प्रक्रिया

केयू2. यह सुनिश्चित करने का महत्व कि मुख्य नियंत्रक और मुख्य पैनल निर्माता को दी गई आवश्यकताओं के अनुसार कार्य करते हैं, साथ ही सामान्य मशीन विनिर्देशों और संचालन के अनुसार भी।

केयू3. लेज़र विनिर्देशों, आयामों और अन्य मापदंडों की जाँच का महत्व प्रक्रिया और उपकरण इंजीनियर द्वारा स्पष्ट रूप से परिभाषित किया गया है

केयू4. साइट पर परीक्षण के दौरान सभी उपकरणों और प्रक्रिया मापदंडों के सत्यापन का महत्व

केयू5. विनिर्देशों और सीपीके आवश्यकताओं के अनुसार मशीनों को खरीदने के लिए आवश्यक नमूना आकार को रेखांकित करने का महत्व

केयू6. विनिर्माण टीम के साथ-साथ सभी सामग्रियों को उपकरणों के माध्यम से चलाने का महत्व और प्रक्रिया

केयू7. भविष्य में किसी भी समस्या से बचने के लिए एक रिपोर्ट तैयार करने, सभी अवलोकनों और निष्कर्षों को रिकॉर्ड करने का महत्व

केयू8. साइट स्वीकृति परीक्षण (SAT) रिपोर्ट बनाने की प्रक्रिया

केयू9. निर्माता को दी गई आवश्यकताओं के अनुसार मुख्य नियंत्रक और मुख्य पैनल का कार्य सुनिश्चित करने का महत्व

केयू10. सभी उपकरणों और प्रक्रिया मापदंडों की जाँच का महत्व यह सुनिश्चित करने के लिए कि वे साइट पर परीक्षण के दौरान DMAT हैं

केयू11. विनिर्देश और सीपीके आवश्यकताओं के अनुसार मशीनों को खरीदने के लिए आवश्यक नमूना आकार को रेखांकित करने का

NSQC स्वीकृत ।। इलेक्ट्रॉनिक्स सेक्टर स्किल्स काउंसिल ऑफ इंडिया

योग्यता पैक

महत्व

- केयू12.प्रबंधकों और निर्माताओं की टीम के माध्यम से परीक्षण चलाने का महत्व
- केयू13.मोल्टिंग कंपाउंड के आधार पर लेजर प्रकार की तलाश का महत्व
- केयू14.लेजर प्रकार को सत्यापित करने के लिए DOE को डिज़ाइन करने की प्रक्रिया
- केयू15.प्रत्येक लक्षण वर्णन, व्यवहार्यता और योग्यता निर्माण के लिए गुणवत्ता और विश्वसनीयता डेटा एकत्र करने का महत्व
- केयू16.प्रक्रिया परिवर्तन अधिसूचना (पीसीएन) उत्पन्न करने की प्रक्रिया
- केयू17.योग्यता रिपोर्ट तैयार करने की प्रक्रिया
- केयू18.कम मात्रा में बड़े पैमाने पर उत्पादन से उच्च मात्रा में बड़े पैमाने पर उत्पादन की ओर संक्रमण
- केयू19.लक्षण वर्णन चरण, व्यवहार्यता चरण, ग्राहक नमूना चरण और योग्यता चरण पर विचार करने का महत्व

सामान्य कौशल (जीएस)

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को यह जानना आवश्यक है कि:

- जीएस1.कार्य-संबंधी नोट्स और रिकॉर्ड बनाए रखें
- जीएस2.कार्य क्षेत्र के बारे में नवीनतम जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रासंगिक साहित्य पढ़ें
- जीएस3.साझा की जा रही जानकारी/निर्देशों को समझने के लिए ध्यानपूर्वक सुनें
- जीएस4.विनम्रता और पेशेवर तरीके से संवाद करें
- जीएस5.समय पर पूरा करने के लिए कार्यों की योजना बनाएं और उन्हें प्राथमिकता दें
- जीएस6.कार्य उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए सहकर्मियों के साथ समन्वय करना
- जीएस7.किसी समस्या के सभी संभावित समाधानों का मूल्यांकन करके सर्वोत्तम समाधान का चयन करें
- जीएस8.कार्यस्थल पर आपातस्थितियों/दुर्घटनाओं से निपटने के लिए त्वरित निर्णय लेना

योग्यता पैक

मूल्यांकन मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
<i>उपकरण निर्माता स्थल पर कारखाना स्वीकृति परीक्षण</i>	19	33	-	-
पीसी1.FAT रिपोर्ट बनाएँ	-	-	-	-
पीसी2.यह सुनिश्चित करें कि सामान्य मशीन विनिर्देश (संचालन, मुख्य नियंत्रक, मुख्य पैनल निर्माता को दी गई आवश्यकताओं के अनुसार कार्य करें)	-	-	-	-
पीसी3.जाँच करें कि लेज़र विनिर्देश, आयाम और अन्य पैरामीटर प्रक्रिया और उपकरण इंजीनियर द्वारा स्पष्ट रूप से परिभाषित किए गए हैं	-	-	-	-
पीसी4.साइट पर परीक्षण के दौरान सभी उपकरण और प्रक्रिया मापदंडों का सत्यापन करें	-	-	-	-
पीसी5.विनिर्देश और सीपीके आवश्यकताओं के अनुसार मशीनों को खरीदने के लिए आवश्यक नमूना आकार की रूपरेखा तैयार करना	-	-	-	-
पीसी6.निर्माता टीम के साथ सभी सामग्रियों को उपकरणों के माध्यम से चलाएं	-	-	-	-
पीसी7.भविष्य में किसी भी समस्या से बचने के लिए एक रिपोर्ट तैयार करें	-	-	-	-
पीसी8.सभी अवलोकनों और निष्कर्षों को रिकॉर्ड करें	-	-	-	-
<i>उत्पाद निर्माता स्थल पर साइट स्वीकृति परीक्षण</i>	11	16	-	-
पीसी9.SAT रिपोर्ट बनाएँ	-	-	-	-
पीसी10.सुनिश्चित करें कि सभी सामान्य मशीन विनिर्देश (संचालन, मुख्य नियंत्रक, मुख्य पैनल निर्माता को दी गई आवश्यकताओं के अनुसार कार्य करना चाहिए) को SAT रिपोर्ट में ध्यान में रखा गया है	-	-	-	-
पीसी11.सभी उपकरणों और प्रक्रिया मापदंडों की जांच करें ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि साइट पर परीक्षण के दौरान वे DMAT हैं	-	-	-	-
पीसी12.विनिर्देश और सीपीके आवश्यकताओं के अनुसार मशीनों को खरीदने के लिए आवश्यक नमूना आकार की रूपरेखा तैयार करें	-	-	-	-

योग्यता पैक

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
पीसी13.प्रबंधकों और निर्माताओं की टीम के माध्यम से सभी परीक्षण चलाएं	-	-	-	-
लेजर प्रकार का चयन और योग्यता	10	11	-	-
पीसी14.मोल्टिंग यौगिक के आधार पर लेजर प्रकार की तलाश करें	-	-	-	-
पीसी15.लेजर के प्रकार को सत्यापित करने के लिए DOE को डिज़ाइन करें	-	-	-	-
पीसी16.प्रत्येक लक्षण वर्णन, व्यवहार्यता और योग्यता निर्माण के लिए सभी गुणवत्ता और विश्वसनीयता डेटा एकत्र करें	-	-	-	-
पीसी17.पीसीएन (प्रक्रिया परिवर्तन अधिसूचना) उत्पन्न करें और ग्राहक को सूचित करें	-	-	-	-
पीसी18.योग्यता रिपोर्ट तैयार करें और उसे प्रबंधन के समक्ष प्रस्तुत करें	-	-	-	-
पीसी19.एलवीएम (कम मात्रा में बड़े पैमाने पर उत्पादन) के लिए रिलीज करना और उच्च मात्रा में बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए सुचारु संक्रमण के लिए उत्पादन टीम के साथ समन्वय करना	-	-	-	-
पीसी20.सुनिश्चित करें कि लक्षण वर्णन चरण, व्यवहार्यता चरण, ग्राहक नमूना चरण और योग्यता चरण पर विचार किया गया है	-	-	-	-
एनओएस कुल	40	60	-	-

योग्यता पैक

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस) पैरामीटर

एनओएस कोड	ईएलई/एन0120
एनओएस नाम	मशीन/उपकरण खरीद का प्रावधान
क्षेत्र	इलेक्ट्रॉनिक्स
उप-क्षेत्र	अर्धचालक और घटक
पेशा	उत्पादन-एस एंड सी
एनएसक्यूएफ स्तर	5
क्रेडिट	4
संस्करण	2.0
अंतिम समीक्षा तिथि	08/05/2025
अगली समीक्षा तिथि	31/10/2025
एनएसक्यूसी क्लीयरेंस तिथि	08/05/2025

योग्यता पैक

DGT/VSQ/N0102: रोजगार योग्यता कौशल (60 घंटे)

विवरण

यह इकाई रोजगार कौशल, संवैधानिक मूल्यों, 21वीं सदी में पेशेवर बनने, डिजिटल, वित्तीय और कानूनी साक्षरता, विविधता और समावेशन, अंग्रेजी और संचार कौशल, ग्राहक सेवा, उद्यमिता और प्रशिक्षुता, नौकरियों और कैरियर विकास के लिए तैयार होने के बारे में है।

दायरा

इसका दायरा निम्नलिखित को कवर करता है:

- रोजगार कौशल का परिचय • संवैधानिक मूल्य - नागरिकता
- 21वीं सदी में पेशेवर बनना • बुनियादी अंग्रेजी कौशल
- कैरियर विकास और लक्ष्य निर्धारण • संचार कौशल
- विविधता और समावेशन
- वित्तीय और कानूनी साक्षरता • आवश्यक डिजिटल कौशल
- उद्यमशीलता • ग्राहक सेवा
- प्रशिक्षुता और नौकरियों के लिए तैयारी

तत्व और प्रदर्शन मानदंड

परिचय रोजगार योग्यता कौशल

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी1. विभिन्न उद्योगों में नौकरियों के लिए आवश्यक रोजगार योग्यता कौशल की पहचान करना

पीसी2. सीखने और रोजगार परकता पोर्टलों की पहचान करना और उनका अन्वेषण करना

संवैधानिक मूल्य - नागरिकता

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी3. संवैधानिक मूल्यों के महत्व को पहचानें, जिसमें नागरिक अधिकार और कर्तव्य, नागरिकता, समाज के प्रति जिम्मेदारी आदि शामिल हैं, तथा व्यक्तिगत मूल्य और नैतिकता जैसे ईमानदारी, निष्ठा, दूसरों की देखभाल और सम्मान आदि।

पीसी4. पर्यावरणीय रूप से टिकाऊ प्रथाओं का पालन करें

NSQC स्वीकृत | | इलेक्ट्रॉनिक्स सेक्टर स्किल्स काउंसिल ऑफ इंडिया

योग्यता पैक

21वीं सदी में पेशेवर बनना

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी5. रोजगार के लिए 21वीं सदी के कौशल के महत्व को पहचानें

पीसी6. व्यक्तिगत और व्यावसायिक जीवन में 21वीं सदी के कौशल जैसे आत्म-जागरूकता, व्यवहार कौशल, समय प्रबंधन, आलोचनात्मक और अनुकूल सोच, समस्या-समाधान, रचनात्मक सोच, सामाजिक और सांस्कृतिक जागरूकता, भावनात्मक जागरूकता, निरंतर सीखने के लिए सीखना आदि का अभ्यास करें।

बुनियादी अंग्रेजी कौशल

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी7. विभिन्न संदर्भों में, व्यक्तिगत रूप से और टेलीफोन पर, रोजमर्रा की बातचीत के लिए बुनियादी अंग्रेजी का उपयोग करें

पीसी8. अंग्रेजी में लिखी गई नियमित जानकारी, नोट्स, निर्देश, मेल, पत्र आदि को पढ़ना और समझना

पीसी9. अंग्रेजी में छोटे संदेश, नोट्स, पत्र, ई-मेल आदि लिखें

कैरियर विकास और लक्ष्य निर्धारण

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी10. नौकरी और करियर के बीच अंतर समझें

पीसी11. योग्यता के आधार पर, लघु और दीर्घकालिक लक्ष्यों के साथ एक कैरियर विकास योजना तैयार करें

संचार कौशल

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी12. विभिन्न परिस्थितियों में मौखिक और गैर-मौखिक संचार शिष्टाचार और सक्रिय श्रवण तकनीकों का पालन करें

पीसी13. एक टीम में दूसरों के साथ मिलकर काम करना

विविधता और समावेशन

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी14. सभी लिंगों और दिव्यांगजनों के साथ उचित ढंग से संवाद और व्यवहार करें

पीसी15. POSH अधिनियम के अनुसार कार्यस्थल पर यौन उत्पीड़न से संबंधित किसी भी मुद्दे को आगे बढ़ाना

वित्तीय और कानूनी साक्षरता

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी16. आवश्यकतानुसार वित्तीय संस्थानों, उत्पादों और सेवाओं का चयन करें

पीसी17. सुरक्षित और भरोसेमंद तरीके से ऑफलाइन और ऑनलाइन वित्तीय लेनदेन करें

पीसी18. वेतन के सामान्य घटकों की पहचान करें और आय, व्यय, कर, निवेश आदि की गणना करें

पीसी19. प्रासंगिक अधिकारों और कानूनों की पहचान करें और कानूनी शोषण के खिलाफ लड़ने के लिए कानूनी सहायता का उपयोग करें

आवश्यक डिजिटल कौशल

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी20. डिजिटल उपकरणों का संचालन करें और बुनियादी इंटरनेट संचालन सुरक्षित और सुरक्षित तरीके से करें

योग्यता पैक

पीसी21. प्रभावी ढंग से काम करने के लिए ई-मेल और सोशल मीडिया प्लेटफॉर्म और वर्चुअल सहयोग उपकरणों का उपयोग करें

पीसी22. वर्ड प्रोसेसर, स्प्रेडशीट और प्रस्तुतियों की बुनियादी सुविधाओं का उपयोग करें

उद्यमशीलता

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी23. विभिन्न प्रकार की उद्यमिता और उद्यमों की पहचान करना और अनुसंधान के माध्यम से संभावित व्यवसाय के अवसरों का आकलन करना

पीसी24. विपणन उत्पाद, मूल्य, स्थान और प्रचार के 4P को ध्यान में रखते हुए एक व्यवसाय योजना और कार्य मॉडल विकसित करें

पीसी25. संभावित व्यावसायिक अवसर के लिए वित्तपोषण के स्रोतों की पहचान करना, पूर्वानुमान लगाना और किसी भी वित्तीय/कानूनी बाधा को कम करना

ग्राहक सेवा

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी26. विभिन्न प्रकार के ग्राहकों की पहचान करें

पीसी27. ग्राहकों के अनुरोधों और आवश्यकताओं को पेशेवर तरीके से पहचानना और उनका जवाब देना।

पीसी28. उचित स्वच्छता और सौंदर्य मानकों का पालन करें

प्रशिक्षुता और नौकरियों के लिए तैयारी

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को निम्नलिखित में सक्षम होना चाहिए:

पीसी29. एक पेशेवर पाठ्यचर्या (रेज्यूमे) बनाएं

पीसी30. रोजगार कार्यालय, भर्ती एजेंसियों, समाचार पत्रों आदि और नौकरी पोर्टल जैसे विश्वसनीय ऑफलाइन और ऑनलाइन स्रोतों का उपयोग करके उपयुक्त नौकरियों की खोज करें

पीसी31. आवश्यकतानुसार ऑफलाइन/ऑनलाइन तरीकों का उपयोग करके चिन्हित नौकरी के अवसरों के लिए आवेदन करें

पीसी32. भर्ती और चयन के दौरान प्रश्नों का विनम्रता, स्पष्टता और आत्मविश्वास के साथ उत्तर दें

पीसी33. प्रशिक्षुता के अवसरों की पहचान करें और दिशानिर्देशों और आवश्यकताओं के अनुसार इसके लिए पंजीकरण करें

ज्ञान और समझ (KU)

नौकरी पर कार्यरत व्यक्ति को यह जानना और समझना आवश्यक है:

केयू1. रोजगार कौशल और विभिन्न शिक्षण एवं रोजगार संबंधी पोर्टलों की आवश्यकता

केयू2. विभिन्न संवैधानिक और व्यक्तिगत मूल्यों

केयू3. विभिन्न पर्यावरणीय रूप से टिकाऊ प्रथाएँ और उनका महत्व

केयू4. इक्कीसवीं (21वीं) सदी के कौशल और उनका महत्व

केयू5. औपचारिक और अनौपचारिक व्यवस्था में प्रभावी मौखिक (आमने-सामने और टेलीफोन पर) और लिखित संचार के लिए अंग्रेजी भाषा का उपयोग कैसे करें

योग्यता पैक

- केयू6. करियर विकास का महत्व और दीर्घकालिक एवं अल्पकालिक लक्ष्य निर्धारित करना
- केयू7. प्रभावी संचार के बारे में
- केयू8. पॉश अधिनियम
- केयू9. लिंग संवेदनशीलता और समावेशिता
- केयू10. विभिन्न प्रकार के वित्तीय संस्थान, उत्पाद और सेवाएँ
- केयू11. आय और व्यय की गणना कैसे करें
- केयू12. ऑफ़लाइन और ऑनलाइन वित्तीय लेनदेन में सुरक्षा बनाए रखने का महत्व
- केयू13. विभिन्न कानूनी अधिकार और कानून
- केयू14. विभिन्न प्रकार के डिजिटल उपकरण और उन्हें सुरक्षित रूप से संचालित करने की प्रक्रिया
- केयू15. ई-मेल खाता कैसे बनाएं और संचालित करें तथा वर्ड प्रोसेसर, स्प्रेडशीट आदि जैसे अनुप्रयोगों का उपयोग कैसे करें।
- केयू16. व्यावसायिक अवसरों की पहचान कैसे करें
- केयू17. ग्राहकों के प्रकार और ज़रूरतें
- केयू18. नौकरी के लिए आवेदन कैसे करें और साक्षात्कार की तैयारी कैसे करें
- केयू19. प्रशिक्षुता योजना और प्रशिक्षुता पोर्टल पर पंजीकरण की प्रक्रिया

सामान्य कौशल (जीएस)

कार्य पर कार्यरत उपयोगकर्ता/व्यक्ति को यह जानना आवश्यक है कि:

- जीएस1. विभिन्न प्रकार के दस्तावेज़/निर्देश/पत्राचार पढ़ना और लिखना
- जीएस2. औपचारिक और अनौपचारिक स्थितियों में उपयुक्त भाषा का उपयोग करके प्रभावी ढंग से संवाद करना
- जीएस3. सभी के साथ विनम्रता और उचित व्यवहार करें
- जीएस4. वर्चुअल मोड में कैसे काम करें
- जीएस5. गणना कुशलतापूर्वक करें
- जीएस6. समस्याओं को प्रभावी ढंग से हल करें
- जीएस7. विवरणों पर ध्यान दें
- जीएस8. समय का कुशलतापूर्वक प्रबंधन करें
- जीएस9. संक्रमण से बचने के लिए स्वच्छता और सैनिटाइजेशन बनाए रखें

योग्यता पैक

मूल्यांकन मानदंड

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
<i>परिचयरोजगार योग्यता कौशल</i>	1	1	-	-
पीसी1. विभिन्न उद्योगों में नौकरियों के लिए आवश्यक रोजगार योग्यता कौशल की पहचान करना	-	-	-	-
पीसी2. सीखने और रोजगारपरकता पोर्टलों की पहचान करना और उनका अन्वेषण करना	-	-	-	-
<i>संवैधानिक मूल्य - नागरिकता</i>	1	1	-	-
पीसी3. संवैधानिक मूल्यों के महत्व को पहचानें, जिसमें नागरिक अधिकार और कर्तव्य, नागरिकता, समाज के प्रति जिम्मेदारी आदि शामिल हैं, तथा व्यक्तिगत मूल्य और नैतिकता जैसे ईमानदारी, निष्ठा, दूसरों की देखभाल और सम्मान आदि।	-	-	-	-
पीसी4. पर्यावरणीय रूप से टिकाऊ प्रथाओं का पालन करें	-	-	-	-
<i>21 वीं सदी में पेशेवर बनना</i>	2	4	-	-
पीसी5. रोजगार के लिए 21 वीं सदी के कौशल के महत्व को पहचानें	-	-	-	-
पीसी6. व्यक्तिगत और व्यावसायिक जीवन में 21 वीं सदी के कौशल जैसे आत्म-जागरूकता, व्यवहार कौशल, समय प्रबंधन, आलोचनात्मक और अनुकूली सोच, समस्या-समाधान, रचनात्मक सोच, सामाजिक और सांस्कृतिक जागरूकता, भावनात्मक जागरूकता, निरंतर सीखने के लिए सीखना आदि का अभ्यास करें।	-	-	-	-
<i>बुनियादी अंग्रेजी कौशल</i>	2	3	-	-
पीसी7. विभिन्न संदर्भों में, व्यक्तिगत रूप से और टेलीफोन पर, रोजमर्रा की बातचीत के लिए बुनियादी अंग्रेजी का उपयोग करें	-	-	-	-
पीसी8. अंग्रेजी में लिखी गई नियमित जानकारी, नोट्स, निर्देश, मेल, पत्र आदि को पढ़ना और समझना	-	-	-	-
पीसी9. अंग्रेजी में छोटे संदेश, नोट्स, पत्र, ई-मेल आदि लिखें	-	-	-	-
<i>करियर विकास और लक्ष्य निर्धारण</i>	1	2	-	-

योग्यता पैक

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
पीसी10.नौकरी और करियर के बीच अंतर समझें	-	-	-	-
पीसी11.योग्यता के आधार पर, लघु और दीर्घकालिक लक्ष्यों के साथ एक कैरियर विकास योजना तैयार करें	-	-	-	-
<i>संचार कौशल</i>	2	2	-	-
पीसी12.विभिन्न परिस्थितियों में मौखिक और गैर-मौखिक संचार शिष्टाचार और सक्रिय श्रवण तकनीकों का पालन करें	-	-	-	-
पीसी13.एक टीम में दूसरों के साथ मिलकर काम करना	-	-	-	-
<i>विविधता और समावेशन</i>	1	2	-	-
पीसी14.सभी लिंगों और दिव्यांगजनों के साथ उचित ढंग से संवाद और व्यवहार करें	-	-	-	-
पीसी15.यौन संबंधी किसी भी मुद्दे को आगे बढ़ाना POSH अधिनियम के अनुसार कार्यस्थल पर उत्पीड़न	-	-	-	-
<i>वित्तीय और कानूनी साक्षरता</i>	2	3	-	-
पीसी16.आवश्यकतानुसार वित्तीय संस्थानों, उत्पादों और सेवाओं का चयन करें	-	-	-	-
पीसी17.सुरक्षित और भरोसेमंद तरीके से ऑफलाइन और ऑनलाइन वित्तीय लेनदेन करें	-	-	-	-
पीसी18.वेतन के सामान्य घटकों की पहचान करें और आय, व्यय, कर, निवेश आदि की गणना करें	-	-	-	-
पीसी19.प्रासंगिक अधिकारों और कानूनों की पहचान करें और कानूनी शोषण के खिलाफ लड़ने के लिए कानूनी सहायता का उपयोग करें	-	-	-	-
<i>आवश्यक डिजिटल कौशल</i>	3	4	-	-
पीसी20.डिजिटल उपकरणों का संचालन करें और बुनियादी इंटरनेट संचालन सुरक्षित और सुरक्षित तरीके से करें	-	-	-	-
पीसी21.प्रभावी ढंग से काम करने के लिए ई-मेल और सोशल मीडिया प्लेटफॉर्म और वर्चुअल सहयोग उपकरणों का उपयोग करें	-	-	-	-
पीसी22.वर्ड प्रोसेसर, स्प्रेडशीट और प्रस्तुतियों की बुनियादी सुविधाओं का उपयोग करें	-	-	-	-

योग्यता पैक

परिणामों के लिए मूल्यांकन मानदंड	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स
<i>उद्यमशीलता</i>	2	3	-	-
पीसी23. विभिन्न प्रकार की उद्यमिता और उद्यमों की पहचान करना और अनुसंधान के माध्यम से संभावित व्यवसाय के अवसरों का आकलन करना	-	-	-	-
पीसी24. विपणन उत्पाद, मूल्य, स्थान और प्रचार के 4P को ध्यान में रखते हुए एक व्यवसाय योजना और कार्य मॉडल विकसित करें	-	-	-	-
पीसी25. संभावित व्यावसायिक अवसर के लिए वित्तपोषण के स्रोतों की पहचान करना, पूर्वानुमान लगाना और किसी भी वित्तीय/कानूनी बाधा को कम करना	-	-	-	-
<i>ग्राहक सेवा</i>	1	2	-	-
पीसी26. विभिन्न प्रकार के ग्राहकों की पहचान करें	-	-	-	-
पीसी27. ग्राहकों के अनुरोधों और आवश्यकताओं को पेशेवर तरीके से पहचानना और उनका जवाब देना।	-	-	-	-
पीसी28. उचित स्वच्छता और सौंदर्य मानकों का पालन करें	-	-	-	-
<i>प्रशिक्षुता और नौकरियों के लिए तैयारी</i>	2	3	-	-
पीसी29. एक पेशेवर पाठ्यचर्या (रेज्यूमे) बनाएं	-	-	-	-
पीसी30. रोजगार कार्यालय, भर्ती एजेंसियों, समाचार पत्रों आदि और नौकरी पोर्टल जैसे विश्वसनीय ऑफलाइन और ऑनलाइन स्रोतों का उपयोग करके उपयुक्त नौकरियों की खोज करें	-	-	-	-
पीसी31. ऑफलाइन का उपयोग करके पहचाने गए नौकरी के अवसरों के लिए आवेदन करें / आवश्यकतानुसार ऑनलाइन विधियाँ	-	-	-	-
पीसी32. भर्ती और चयन के दौरान प्रश्नों का विनम्रता, स्पष्टता और आत्मविश्वास के साथ उत्तर दें	-	-	-	-
पीसी33. प्रशिक्षुता के अवसरों की पहचान करें और दिशानिर्देशों और आवश्यकताओं के अनुसार इसके लिए पंजीकरण करें	-	-	-	-
एनओएस कुल	20	30	-	-

योग्यता पैक

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस) पैरामीटर

एनओएस कोड	डीजीटी/वीएसक्यू/एन0102
एनओएस नाम	रोजगार योग्यता कौशल (60 घंटे)
क्षेत्र	क्रॉस सेक्टरल
उप-क्षेत्र	व्यावसायिक कौशल
पेशा	रोजगार
एनएसक्यूएफ स्तर	4
क्रेडिट	2
संस्करण	1.0
अंतिम समीक्षा तिथि	08/05/2025
अगली समीक्षा तिथि	31/10/2025
एनएसक्यूसी क्लीयरेंस तिथि	08/05/2025

मूल्यांकन दिशानिर्देश और मूल्यांकन भार

मूल्यांकन दिशानिर्देश

1. प्रत्येक योग्यता पैक के मूल्यांकन के मानदंड सेक्टर स्किल काउंसिल द्वारा बनाए जाएँगे। प्रत्येक प्रदर्शन मानदंड (पीसी) को एनओएस में उसके महत्व के अनुपात में अंक दिए जाएँगे। एसएससी प्रत्येक पीसी के लिए थ्योरी और स्किल्स प्रैक्टिकल के अंकों का अनुपात भी निर्धारित करेगा।
2. सिद्धांत भाग का मूल्यांकन एसएससी द्वारा तैयार किए गए प्रश्नों के ज्ञान बैंक पर आधारित होगा।
3. सभी अनिवार्य एनओएस के लिए मूल्यांकन किया जाएगा, तथा जहां लागू हो, चयनित ऐच्छिक/विकल्प एनओएस/एनओएस के सेट पर भी मूल्यांकन किया जाएगा।
4. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां प्रत्येक परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र पर प्रत्येक अभ्यर्थी के लिए सिद्धांत भाग के लिए अद्वितीय प्रश्न पत्र तैयार करेंगी (नीचे दिए गए मूल्यांकन मानदंडों के अनुसार)।
5. व्यक्तिगत मूल्यांकन एजेंसियां इस मानदंड के आधार पर प्रत्येक परीक्षा/प्रशिक्षण केंद्र पर प्रत्येक छात्र के लिए कौशल प्रायोगिक हेतु अद्वितीय मूल्यांकन तैयार करेंगी।

योग्यता पैक

6. योग्यता पैक उत्तीर्ण करने के लिए, प्रत्येक प्रशिक्षु को मूल्यांकन में सफलतापूर्वक उत्तीर्ण होने के लिए न्यूनतम 70% कुल अंक प्राप्त करने होंगे।

7. असफल समापन की स्थिति में, प्रशिक्षु योग्यता पैक पर पुनर्मूल्यांकन की मांग कर सकता है।

योग्यता पैक

क्यूपी स्तर पर न्यूनतम कुल उत्तीर्ण %: 70

(कृपया ध्यान दें: योग्यता पैक मूल्यांकन को सफलतापूर्वक उत्तीर्ण करने के लिए प्रत्येक प्रशिक्षु को ऊपर निर्दिष्ट न्यूनतम कुल उत्तीर्ण प्रतिशत प्राप्त करना होगा।)

मूल्यांकन भार

अनिवार्य एनओएस

राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक	सिद्धांत अंक	व्यावहारिक अंक	प्रोजेक्ट मार्क्स	विवा मार्क्स	कुल मार्क	महत्व
ELE/N0117. रेसिपी/प्रोग्राम तत्परता प्रक्रिया पैरामीटर परिभाषित करें	40	60	-	-	100	20
ELE/N0118. डेटा विश्लेषण और उपज लागत एवं उत्पादकता सुधार	40	60	-	-	100	20
ELE/N0119. उपकरण सेटअप समर्थन	40	60	-	-	100	20
ELE/N0120. मशीन/उपकरण खरीद का प्रावधान	40	60	-	-	100	20
डीजीटी/वीएसक्यू/एन0102. रोजगारक्षमता कौशल (60 घंटे)	20	30	-	-	50	20
कुल	180	270	-	-	450	100

योग्यता पैक

परिवर्णी शब्द

ओपन स्कूल	राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक
एनएसक्यूएफ	राष्ट्रीय कौशल योग्यता ढांचा
क्यूपी	योग्यता पैक
टीवीईटी	तकनीकी और व्यावसायिक शिक्षा और प्रशिक्षण

योग्यता पैक

शब्दकोष

क्षेत्र	क्षेत्र (सेक्टर) विभिन्न व्यावसायिक गतिविधियों का एक समूह है जिनके व्यवसाय और हित समान होते हैं। इसे अर्थव्यवस्था के एक विशिष्ट उपसमूह के रूप में भी परिभाषित किया जा सकता है जिसके घटक समान विशेषताओं और हितों को साझा करते हैं।
उप-क्षेत्र	उप-क्षेत्र को उसके घटकों की विशेषताओं और हितों के आधार पर आगे के विभाजन से प्राप्त किया जाता है।
पेशा	व्यवसाय नौकरी भूमिकाओं का एक समूह है, जो किसी उद्योग में समान/संबंधित कार्यों का प्रदर्शन करता है।
नौकरी भूमिका	नौकरी की भूमिका कार्यों के एक अनूठे समूह को परिभाषित करती है जो एक साथ मिलकर किसी संगठन में एक अनूठे रोजगार अवसर का निर्माण करते हैं।
व्यावसायिकमानक (ओएस)	व्यावसायिक मानक (OS) कार्यस्थल पर किसी कार्य को करते समय किसी व्यक्ति द्वारा प्राप्त किए जाने वाले प्रदर्शन मानकों को निर्दिष्ट करते हैं, साथ ही उस मानक को निरंतर बनाए रखने के लिए आवश्यक ज्ञान और समझ (KU) भी। व्यावसायिक मानक भारतीय और वैश्विक दोनों संदर्भों में लागू होते हैं।
प्रदर्शन मानदंड (पीसी)	प्रदर्शन मानदंड (पीसी) वे कथन हैं जो किसी कार्य को निष्पादित करते समय अपेक्षित प्रदर्शन के मानक को निर्दिष्ट करते हैं।
राष्ट्रीय व्यावसायिकमानक (एनओएस)	एनओएस व्यावसायिक मानक हैं जो भारतीय संदर्भ में विशिष्ट रूप से लागू होते हैं।
योग्यता पैक (QP)	क्यूपी में किसी कार्य भूमिका को निभाने के लिए आवश्यक शैक्षिक, प्रशिक्षण और अन्य मानदंडों के साथ-साथ ऑपरेटिंग सिस्टम का समूह शामिल होता है। एक क्यूपी को एक विशिष्ट योग्यता पैक कोड दिया जाता है।
यूनिट कोड	यूनिट कोड एक व्यावसायिक मानक के लिए एक अद्वितीय पहचानकर्ता है, जिसे 'एन' द्वारा दर्शाया जाता है।
इकाई शीर्षक	इकाई का शीर्षक इस बारे में स्पष्ट विवरण देता है कि पदधारी को क्या करने में सक्षम होना चाहिए।
विवरण	विवरण इकाई की सामग्री का एक संक्षिप्त सारांश देता है। यह डेटाबेस पर खोज करने वाले किसी भी व्यक्ति के लिए यह सत्यापित करने में मददगार होगा कि यह वही उपयुक्त ऑपरेटिंग सिस्टम है जिसकी उन्हें तलाश है।
दायरा	कार्यक्षेत्र कथनों का एक समूह है जो चरों की उस सीमा को निर्दिष्ट करता है, जिनसे किसी व्यक्ति को कार्य करने में निपटना पड़ सकता है, जिसका अपेक्षित प्रदर्शन की गुणवत्ता पर महत्वपूर्ण प्रभाव पड़ता है।

योग्यता पैक

ज्ञान और समझ (KU)	ज्ञान और समझ (केयू) ऐसे कथन हैं जो एक साथ तकनीकी, सामान्य, व्यावसायिक और संगठनात्मक विशिष्ट ज्ञान को निर्दिष्ट करते हैं जो किसी व्यक्ति को अपेक्षित मानक पर कार्य करने के लिए आवश्यक है।
संगठनात्मक संदर्भ	संगठनात्मक संदर्भ में संगठन की संरचना और उसके संचालन का तरीका शामिल है, जिसमें प्रबंधकों को अपने उत्तरदायित्व के प्रासंगिक क्षेत्रों के बारे में परिचालनात्मक ज्ञान की सीमा भी शामिल है।
तकनीकी ज्ञान	तकनीकी ज्ञान वह विशिष्ट ज्ञान है जो विशिष्ट निर्दिष्ट जिम्मेदारियों को पूरा करने के लिए आवश्यक है।
मुख्य कौशल/सामान्य कौशल (जीएस)	कोर स्किल्स या जेनेरिक स्किल्स (GS) कौशलों का एक समूह है जो आज की दुनिया में सीखने और काम करने की कुंजी हैं। आज की दुनिया में किसी भी कार्य वातावरण में इन कौशलों की आवश्यकता होती है। ऑपरेटिंग सिस्टम के संदर्भ में, इनमें संचार संबंधी कौशल शामिल हैं जो अधिकांश नौकरियों में लागू होते हैं।
ऐच्छिक	ऐच्छिक विषय, ऐसे एनओएस/एनओएस का समूह होते हैं जिन्हें क्षेत्र द्वारा किसी कार्य भूमिका में विशेषज्ञता के लिए योगदानकर्ता के रूप में पहचाना जाता है। प्रत्येक विशिष्ट कार्य भूमिका के लिए क्यूपी में कई ऐच्छिक विषय हो सकते हैं। ऐच्छिक विषयों के साथ क्यूपी को सफलतापूर्वक पूरा करने के लिए प्रशिक्षुओं को कम से कम एक ऐच्छिक विषय चुनना होगा।
विकल्प	विकल्प, एनओएस/एनओएस का एक समूह है जिसे क्षेत्र द्वारा अतिरिक्त कौशल के रूप में पहचाना जाता है। एक क्यूपी में कई विकल्प हो सकते हैं। विकल्पों के साथ क्यूपी पूरा करने के लिए किसी भी विकल्प का चयन करना अनिवार्य नहीं है।