ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಗಮ
KARNATAKA SKILL DEVELOPMENT CORPORATION

SANKALP
Ministry of Skill Development & Entrepreneurship

ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್
ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್ ಉದ್ಯಮಕ್ಕೆ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳು
ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ತಂತ್ರಜ್ಞ

QUALIFICATIONS PACK - LED Light Repair Technician

ಪರಿವಿಡಿ

1. ಪರಿಚಯ ಮತ್ತು ಸಂಪರ್ಕಗಳು.............................. 1
2. ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್... 2
3. OS ಘಟಕಗಳು... 3
4. ಪ್ರಮುಖ ಪದಗಳ ಶಬ್ದಕೋಶ.............................. 16
5. QP & OS ಗಾಗಿ ನಾಮಕರಣ........................... 18

ವಿಭಾಗ	:	ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್
ಉಪ-ವಿಭಾಗ	:	ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟಿಂಗ್
ಉದ್ಯೋಗ	:	ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಪರೀಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಭರವಸೆ
ಉಲ್ಲೇಖ ಐಡಿ	:	ELE/Q9302
ಇದಕ್ಕೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ	:	NCO-2004/NIL

ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ಟೆಕ್ನಿಷನ್: ಕೆಲಸ ಮಾಡದ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ಅನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯು ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ಟೆಕ್ನಿಷನ್ ಅವರ ಹೆಗಲ ಮೇಲಿರುತ್ತದೆ.

ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತ ಉದ್ಯೋಗ ವಿವರಣೆ: ಕೆಲಸದಲ್ಲಿರುವ ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ದೋಷವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಒಂದು ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡದ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಅನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸುತ್ತಾರೆ; ಅದನ್ನು ಕಳಚಿಡುತ್ತಾರೆ; ದೋಷವನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಕ್ರಿಯಾತ್ಮಕಗೊಳಿಸಲು ಲೈಟ್‌ಅನ್ನು ಪುನಃ ಜೋಡಿಸುತ್ತದೆ.

ವೈಯಕ್ತಿಕ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು: ಉದ್ಯೋಗವು ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಸ್ವಯಂ-ಪ್ರೇರಣೆ, ಜಿಜ್ಞಾಸೆ, ವಿವರಗಳಿಗೆ ಗಮನವಿಟ್ಟು ವಿಶ್ಲೇಷಣಾತ್ಮಕವಾಗಿರಬೇಕು, ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ; ಮತ್ತು ಗುರಿ ಆಧಾರಿತ, ಮತ್ತು ಕುಳಿತುಕೊಳ್ಳುವ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ದೀರ್ಘಕಾಲ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ತ್ರಾಣವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾರೆ.

ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡ (NOS) ಎಂದರೇನು?

- ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕೆಲಸದ ಪಾತ್ರ ಅಥವಾ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು ಏನು ಮಾಡಬೇಕು, ತಿಳಿದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು NOS ವಿವರಿಸುತ್ತದೆ
- NOS ಎನ್ನುವುದು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು ಸಾಧಿಸಬೇಕಾದ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳು, ಜೊತೆಗೆ ಆಧಾರವಾಗಿರುವ ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ತಿಳುವಳಿಕೆಯ ವಿಶೇಷಣಗಳಾಗಿವೆ

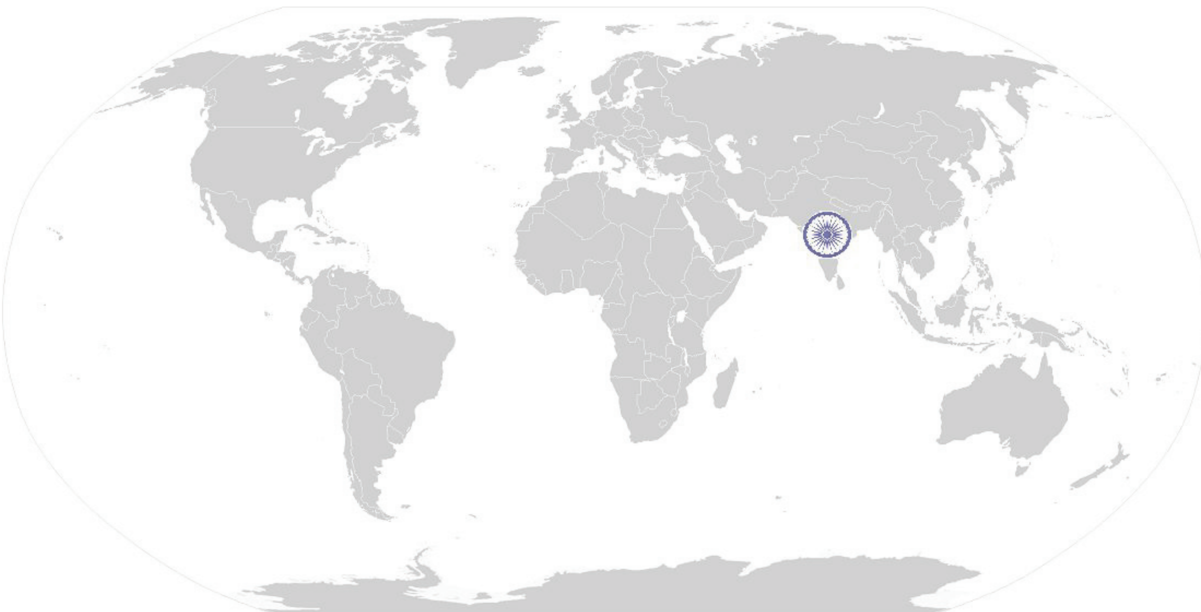
ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ತಂತ್ರಜ್ಞರ ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್

ಉದ್ಯೋಗದ ವಿವರಗಳು

ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್ ಕೋಡ್	ELE/Q9302		
ಉದ್ಯೋಗ ಪಾತ್ರ	ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ತಂತ್ರಜ್ಞ		
ಕ್ರೆಡಿಟ್‌ಗಳು (NSQF) ವಲಯ	ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ	ಆವೃತ್ತಿ ಸಂಖ್ಯೆ	1.0
ಉಪ ವಲಯ	ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	ಕರಡು ರಚನೆಯಾದ ದಿನಾಂಕ	19/05/14
ಉದ್ಯೋಗ	ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟಿಂಗ್	ಅಂತಿಮ ಪರಿಶೀಲನೆ ದಿನಾಂಕ	24/06/14
NSQC ಅನುಮತಿ ದೊರೆತ ದಿನಾಂಕ	ಪರೀಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಭರವಸೆ	ಮುಂದಿನ ಪರಿಶೀಲನೆ ದಿನಾಂಕ	24/06/15

ಉದ್ಯೋಗ ಪಾತ್ರ	ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ತಂತ್ರಜ್ಞ
ಪಾತ್ರ ವಿವರಣೆ	ದೋಷವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಪ್ರಮಾಣಿತ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನದ ಪ್ರಕಾರ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸದ ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ಅನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ; ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ಅನ್ನು ಕಳಚಿಡಲು; ದೋಷವನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಕ್ರಿಯಾತ್ಮಕಗೊಳಿಸಲು ಬೆಳಕನ್ನು ಪುನಃ ಜೋಡಿಸಿ
NSQF ಮಟ್ಟ	4
ಕನಿಷ್ಠ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಅರ್ಹತೆಗಳು ಗರಿಷ್ಠ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಅರ್ಹತೆಗಳು	ITI ಡಿಪ್ಲೊಮಾ
ತರಬೇತಿ	ಅನ್ವಯವಾಗುವುದಿಲ್ಲ
ಕನಿಷ್ಠ ಉದ್ಯೋಗ ಪ್ರವೇಶ ವಯಸ್ಸು	18 ವರ್ಷಗಳು
ಅನುಭವ	ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿಯಲ್ಲಿ 1 ವರ್ಷದ ಅನುಭವ
ಅನ್ವಯವಾಗುವ ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳು (NOS)	**ಕಡ್ಡಾಯ:** 1. ELE/N9302 ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ದೋಷವನ್ನು ಪತ್ತೆ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಿ 2. ELE/N9919 ಮೇಲಧಿಕಾರಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ 3. ELE/N9921 ಸುರಕ್ಷತಾ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ **ಐಚ್ಛಿಕ:** **ಅನ್ವಯವಾಗುವುದಿಲ್ಲ**
ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ OS ಘಟಕಗಳಲ್ಲಿ ವಿವರಿಸಿದಂತೆ

ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡ



ಅವಲೋಕನ

ಈ ಘಟಕದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡದ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ದೋಷವನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚುವ ಕಾರ್ಯ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ. ಲೈಟ್ ಸರಿಯಾಗಿ ಪುನಃ ಕೆಲಸಮಾಡುವಂತೆ ರಿಪೇರಿ ಮಾಡಲು ಅದನ್ನು ಸಮರ್ಪಕವಾಗಿ ಜೋಡಿಸುವ ಕೆಲಸಗಳು ನಡೆಯುತ್ತವೆ.

ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡ

ವಿಭಾಗದ ಕೋಡ್	**ELE/9301**
ವಿಭಾಗದ ಶೀರ್ಷಿಕೆ (ಕಾರ್ಯ)	**ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ನಲ್ಲಿ ದೋಷವನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಿ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಿ**
ವಿವರಣೆ	ಈ OS ಭಾಗದವು ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸದ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ನಲ್ಲಿನ ದೋಷವನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಬೆಳಕನ್ನು ಮತ್ತೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವಂತೆ ಮಾಡಲು ಅದನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುತ್ತದೆ.
ವ್ಯಾಪ್ತಿ	ಈ ವಿಭಾಗದ/ಕಾರ್ಯವು ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ: • ವಿಭಾಗದ ಮಟ್ಟದ ದೋಷವನ್ನು ಹುಡುಕಿ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಿ • ಎಲ್‌ಇಡಿ ಸ್ಟ್ರಿಪ್–ಲೆವೆಲ್ ದೋಷವನ್ನು ಹುಡುಕಿ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಿ • ಉತ್ಪಾದಕತೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಿ
ವ್ಯಾಪ್ತಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡ (PC)	
ಅಂಶ	**ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳು**
ವಿಭಾಗದ ಮಟ್ಟದ ದೋಷವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸುವುದು	ಸಮರ್ಥರಾಗಬೇಕಾದರೆ, ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಒಬ್ಬ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಕ್ಷಮರಾಗಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ: PC1. ಎಸಿ ಮೂಲದಿಂದ ಕೆಲಸ ಮಾಡದ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಆನ್ ಮಾಡಿ PC2. ಲೈಟ್ ಸ್ವಿಚ್‌ಆನ್ ಆಗದಿದ್ದರೆ, ಯಾವುದೇ ರೀತಿ ಸಡಿಲವಾಗಿದೆ, ಡಿ–ಸಾಲ್ಡರ್ ಆದ ವೈರುಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಪರ್ಕಗಳಿಲ್ಲ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ PC3. ತಂತಿಗಳನ್ನು ಸಾಲ್ಡರ್ ಮಾಡಿ, ಸಡಿಲವಾದ, ಡಿ–ಸಾಲ್ಡರ್ ಆದ ವೈರ್‌ಗಳ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಸಂಪರ್ಕಗಳನ್ನು ಮಾಡಿ ಹಾಗೂ ಆ ಲೈಟ್ ಪುನಃ ಕೆಲಸಮಾಡುವಂತಾಗಲು ಸಂಪರ್ಕಗಳನ್ನು ಕಲ್ಪಿಸಿ PC4. ಯಾವುದೇ ಸಡಿಲವಾದ, ಡಿ–ಸಾಲ್ಡರ್ ಆದ ವೈರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಪರ್ಕಗಳು ಬಾಹ್ಯವಾಗಿ ಕಂಡುಬರದಿದ್ದರೆ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ನ ಸಂಪರ್ಕವನ್ನು ಕಿತ್ತುಹಾಕಿ PC5. ಉತ್ಪನ್ನದ ವೋಲ್ಟೇಜ್/ವಿದ್ಯುತ್ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಡಿಸಿ ಪೂರೈಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಎಂಜಿನ್ ಅನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ PC6. ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಎಂಜಿನ್ ದೋಷಪೂರಿತವಾಗಿದ್ದರೆ ಅದನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ PC7. ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಎಂಜಿನ್ ದೋಷಪೂರಿತವಾಗಿ ಇರದಿದ್ದಲ್ಲಿ ವೋಲ್ಟೇಜ್/ವಿದ್ಯುತ್ ಔಟ್ಪುಟ್ ಅನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಂಅ ಪೂರೈಕೆ /ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್ ಜೊತೆಗೆ ಪೂರೈಕೆ" ಭಾಗದವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ PC8. ಪೂರೈಕೆ ಘಟಕದಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ವೋಲ್ಟೇಜ್/ಕರೆಂಟ್ ಔಟ್ಪುಟ್ ಇಲ್ಲವೆಂದು ಕಂಡುಬಂದಲ್ಲಿ ಅದರ ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ವಿಭಾಗವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್ ಜೊತೆಗೆ ಸರಬರಾಜು ಘಟಕದ ವಿವಿಧ ವಿಭಾಗಗಳಲ್ಲಿ ವೋಲ್ಟೇಜ್/ಕರೆಂಟ್ ಔಟ್ಪುಟ್ ಅನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ PC9. ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಔಟ್‌ಪುಟ್ ಅಪೇಕ್ಷಿತಕ್ಕಿಂತ ಕಡಿಮೆಯಿರಬೇಕೆಂದು/ಯಾವುದೇ ಔಟ್‌ಪುಟ್ ಇರಬೇಕೆಂದು ಕಂಡುಬಂದಲ್ಲಿ ವಿಭಾಗದ ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕವಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ PC10. ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ "ಭಾಗಗಳನ್ನು / SMP ಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ/ಬದಲಾಯಿಸಿ PC11. ಪೂರೈಕೆ ಘಟಕದ "ಔಟ್ಪುಟ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಅನ್ನು/ಕರೆಂಟ್ ಅನ್ನು ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಮತ್ತೊಮ್ಮೆ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ PC12. ದುರಸ್ತಿಯಾದ/ಬದಲಿಸಲಾದ ಪೂರೈಕೆ ಘಟಕವು ಸರಿಯಾಗಿದೆ ಎಂದು ಕಂಡುಬಂದಲ್ಲಿ "ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಅನ್ನು ಪುನಃ ಜೋಡಣೆಮಾಡಿ
ಎಲ್‌ಇಡಿ ಸ್ಟ್ರಿಪ್ ಮಟ್ಟದ ದೋಷವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸುವುದು	ಸಮರ್ಥರಾಗಬೇಕಾದರೆ, ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಮರ್ಥರಾಗಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ: PC13. ಎಸಿ ಮೂಲದೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸಮಾಡದ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಸ್ವಿಚ್‌ಆನ್ ಮಾಡಿ PC14. ಬೆಳಕಿನಲ್ಲಿರುವ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಸ್ಟ್ರಿಪ್‌ಗಳ ಶ್ರೇಣಿಯಿಂದ ಎಷ್ಟು ಎಲ್‌ಇಡಿ ಸ್ಟ್ರಿಪ್‌ಗಳು ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವುದಿಲ್ಲ / ಹಾನಿಗೊಳಗಾಗುತ್ತವೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ PC15. ಎಲ್‌ಇಡಿ ಬೆಳಕಿನಿಂದ ಗಾಜಿನ ಶೆಲ್‌ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ PC16. ಸುಟ್ಟುಹೋದ / ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಪಟ್ಟಿಗಳನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ PC17. ಎಲ್‌ಇಡಿ ಅರೇ ಅನ್ನು ಎಸಿ ಮೂಲದೊಂದಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಿದ ನಂತರ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಆನ್ ಮಾಡಿದ ನಂತರ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ PC18. ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಗಾಜಿನ ಶೆಲ್ ಅನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಪಟ್ಟಿಗಳು ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದ್ದರೆ ಅದನ್ನು ಮುಚ್ಚಿ
ಉತ್ಪಾದಕತೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸುವುದು	ಸಮರ್ಥರಾಗಲು, ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಮರ್ಥರಾಗಿರಬೇಕು: PC19. ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸದ ಎಲ್‌ಇಡಿ ಬೆಳಕಿನ ಮೂಲ ಕಾರಣವನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ ಮತ್ತು ಕನಿಷ್ಠ ಸಂಭವನೀಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಅದನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ PC20. SOP ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ದೋಷದ ರೋಗನಿರ್ಣಯ ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ

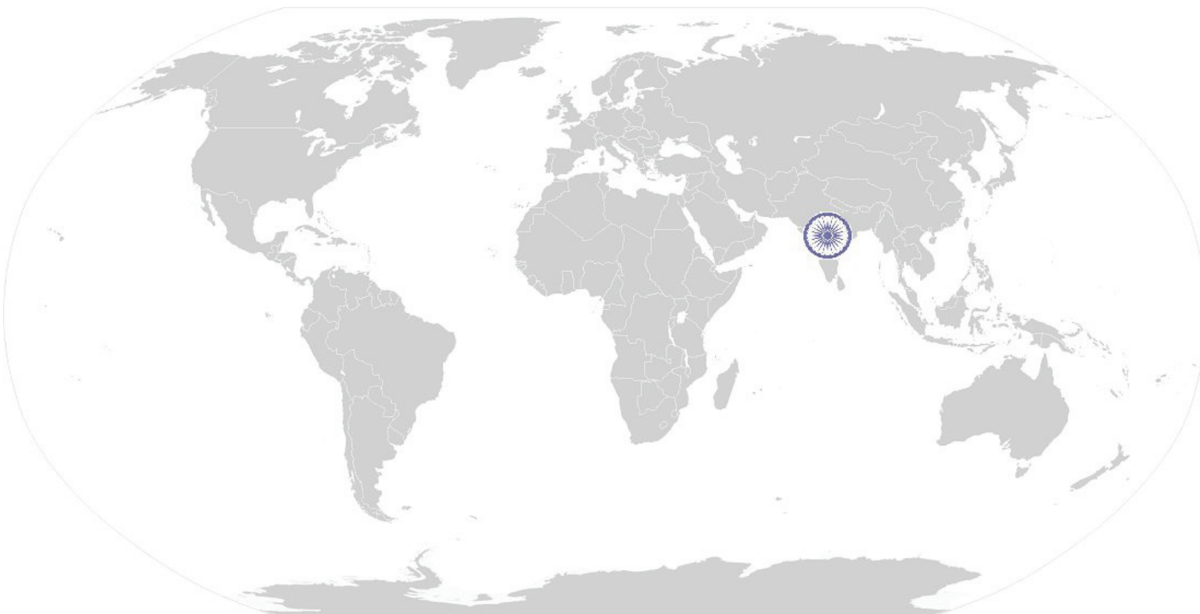
ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ತಿಳುವಳಿಕೆ (K)	
A. ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಸಂದರ್ಭಸನ್ನಿವೇಶ (ಕಂಪನಿಯ ಜ್ಞಾನ / ಸಂಸ್ಥೆ ಮತ್ತು ಅದರ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳು)	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನನ್ನು ತಿಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: KA1. ಕಂಪನಿಯ ನೀತಿಗಳು: ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಕಗಳು, ಪರೀಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿ ಮಾನದಂಡಗಳು ಮತ್ತು ಸಿಬ್ಬಂದಿ ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ಸಂಬಂಧಪಟ್ಟಂತೆ KA2. ಎಲ್ಇಡಿ ಲುಮಿನರಿ ಉತ್ಪನ್ನ ಪರೀಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಕಂಪನಿಯ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳು KA3. ಕೆಲಸದ ಹರಿವಿನಲ್ಲಿ ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಪಾತ್ರದ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ KA4. ವರದಿ ನೀಡುವ ರಚನೆ KA5. ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸಲಾದ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮಾನದಂಡಗಳು
B. ತಾಂತ್ರಿಕ ಜ್ಞಾನ	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನನ್ನು ತಿಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: KB1. ವಿವಿಧ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಮತ್ತು ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್ ಘಟಕಗಳು, ಮಟೀರಿಯಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು ಮತ್ತು ಬಳಕೆಗಳು KB2. ವಿದ್ಯುತ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್‌ನ ಮೂಲಭೂತ ಅಂಶಗಳು ಮತ್ತು ಬೆಳಕಿನ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳಲ್ಲಿ ಅದರ ಬಳಕೆಗಳು, ಅಥವಾ ಎಲ್ಇಡಿ ವಿದ್ಯುತ್ ಪೂರೈಕೆ ಮತ್ತು ಎಲ್ಇಡಿ ಡ್ರೈವರ್‌ಗಳು KB3. ಎಲ್ಇಡಿ ಲುಮಿನರಿ ಪರೀಕ್ಷೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ವಿಶೇಷ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣಾ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳು KB4. 5S ಮಾನದಂಡಗಳು (ಸಾರ್ಟಿಂಗ್, ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್, ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡೈಸ್, ಸಸ್ಟೈನ್, ಶೈನಿಂಗ್) + ಸೇಫ್ಟಿ, ಸೆಕ್ಯುರಿಟಿ
ಕೌಶಲ್ಯ (ಗಳು) [ಐಚ್ಛಿಕ]	
A. ಕೋರ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ (ಪ್ರಧಾನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು)/ ಜೆನೆರಿಕ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್	**ಓದುವ ಮತ್ತು ಬರೆಯುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು**
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನನ್ನು ತಿಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SA1. ಘಟಕಗಳಲ್ಲಿನ ಮೌಲ್ಯಗಳನ್ನು ಓದುವುದು SA2. ಕಂಪನಿಯ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸ್ವರೂಪಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ದೋಷದ ರೋಗನಿರ್ಣಯ ಮಾಡುವುದನ್ನು ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿ ಮಾಡುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬರೆಯುವುದು
	ಸಂವಹನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನನ್ನು ತಿಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SA3. ದೋಷ ನಿರ್ಣಯ ಮಾಡುವ ಬಗ್ಗೆ ಮತ್ತು ರಿಪೇರಿ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಸಂವಹನ ಮಾಡುವುದು SA4. ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್‌ನ ದುರಸ್ತಿಮಾಡುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರೊಂದಿಗೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಸಂವಹನ ನಡೆಸುವುದು SA5. ಎಲ್ಇಡಿ ದೀಪಗಳಲ್ಲಿ ವಾಡಿಕೆಯಂತೆ ಕಂಡುಬರುವ ದೋಷಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಸಂವಹನ ನಡೆಸುವುದು
B. ವೃತ್ತಿಪರ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	**ವಿಶ್ಲೇಷಣಾತ್ಮಕ ಚಿಂತನೆ**
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನನ್ನು ತಿಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SB1. ಪೂರೈಕೆ ಘಟಕದ ವಿವಿಧ ವಿಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ಘಟಕಗಳ ವೋಲ್ಟೇಜ್/ಕರೆಂಟ್ ಉತ್ಪಾದನೆಯ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ SB2. ಆಗಿರುವ ತಪ್ಪಿನ ನಿರ್ಣಯಕ್ಕಾಗಿ ವಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಮತ್ತು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಲು ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರೇಖಾಚಿತ್ರದ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ
	ಪರಿಕರಗಳನ್ನು ಬಳಸುವುದು
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನನ್ನು ತಿಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SB3. ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್, ಟೆಸ್ಟರ್, ಎಲ್‌ಸಿಆರ್ ಮೀಟರ್ ಮತ್ತು ಪವರ್ ಅನಲೈಝರ್ (ವಿದ್ಯುತ್ ವಿಶ್ಲೇಷಕ) ಅನ್ನು ಬಳಸುವುದು

	ಯೋಜನೆ ರೂಪಿಸುವುದು
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನನ್ನು ತಿಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SB4. ದೋಷ ನಿರ್ಣಯಮಾಡುವುದಕ್ಕೆ ಮತ್ತು ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಸರಿಪಡಿಸಲು ಸೂಕ್ತ ಯೋಜನೆ ರೂಪಿಸುವುದು
	ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವುದು
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನನ್ನು ತಿಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SB5. ಅದೇ ಘಟಕಗಳು ಲಭ್ಯವಿಲ್ಲದಿದ್ದಲ್ಲಿ ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ಘಟಕಗಳಿಗೆ/ ವಿಭಾಗಗಳಿಗೆ ಪರ್ಯಾಯ ಘಟಕಗಳನ್ನು ಹುಡುಕುವುದು ಮತ್ತು ಬಳಸುವುದು SB6. ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್‌ನಂತಹ ಪರೀಕ್ಷಾ ಸಾಧನಗಳು ಸರಿಯಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸದಿದ್ದಲ್ಲಿ ಮರುಮಾಪನ ಮಾಡುವುದು

NOS ಆವೃತ್ತಿಯ ನಿಯಂತ್ರಣ

NOS ಕೋಡ್	ELE/N9302		
ಕ್ರೆಡಿಟ್‌ಗಳು (NSQF) [ಐಚ್ಛಿಕ]	ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ	ಆವೃತ್ತಿ ಸಂಖ್ಯೆ	1.0
ಕೈಗಾರಿಕೆ	ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	ಕರಡು ರಚನೆಯಾದ ದಿನಾಂಕ	19/05/14
ಉದ್ಯಮದ ಉಪ ವಲಯ	LED	ಅಂತಿಮ ಪರಿಶೀಲನೆ ದಿನಾಂಕ	24/06/14
NSQC ಅನುಮತಿ ದೊರೆತ ದಿನಾಂಕ	ಪರೀಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಭರವಸೆ	ಮುಂದಿನ ಪರಿಶೀಲನೆ ದಿನಾಂಕ	24/06/15

ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡ



ಅವಲೋಕನ

ಈ ಘಟಕವು ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಸ್ಥೆಯೊಳಗಿನ ಇತರ ಇಲಾಖೆಗಳೊಂದಿಗೆ ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಸಂವಹನ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಕುರಿತು ವಿವರ ನೀಡುತ್ತದೆ. ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಯಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಿತರಣೆಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಒಂದು ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರಂತೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಇದು ನಿರ್ಧರಿಸುತ್ತದೆ.

ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡ

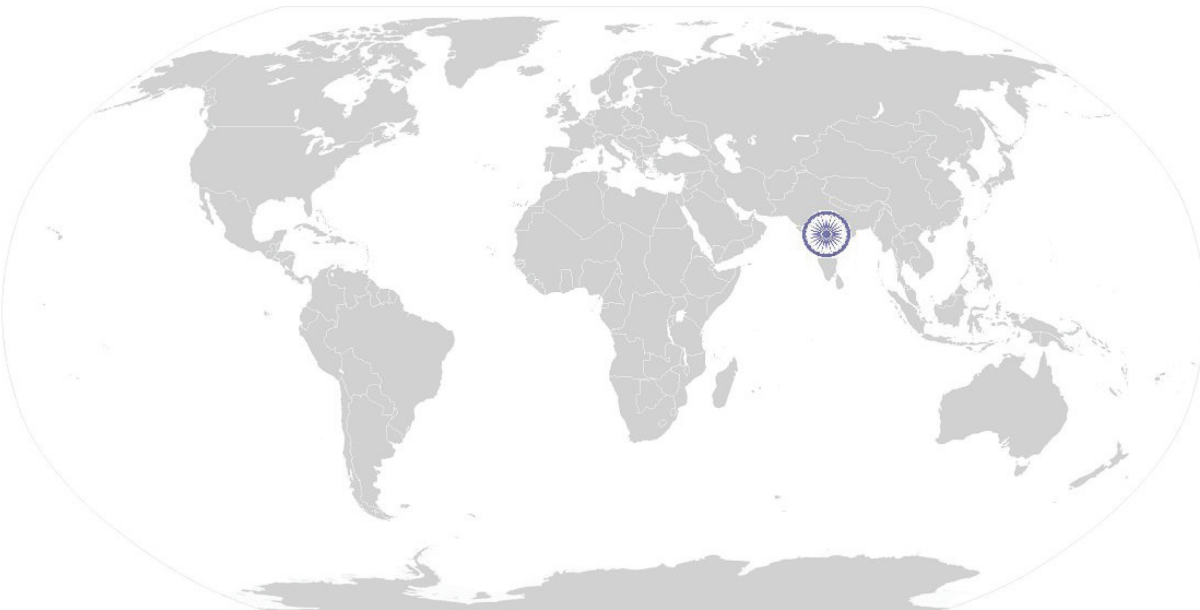
ವಿಭಾಗ ಕೋಡ್	ELE/N9919
ವಿಭಾಗ ಶೀರ್ಷಿಕೆ (ಕಾರ್ಯ)	ಮೇಲಧಿಕಾರಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ
ವಿವರಣೆ	ಈ ಓಎಸ್ ಘಟಕವು ಸುಗಮವಾದ ಕೆಲಸದ ಹರಿವನ್ನು ಸಾಧಿಸುವ ಸಲುವಾಗಿ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳು ಮತ್ತು ಹಿರಿಯರೊಂದಿಗೆ ಸಂವಹನ ನಡೆಸುವುದು, ಸಮನ್ವಯತೆ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದರ ಬಗ್ಗೆ ವಿವರಿಸುತ್ತದೆ
ವ್ಯಾಪ್ತಿ	ಈ ವಿಭಾಗವು / ಕಾರ್ಯವು ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ: • ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ಅಥವಾ ಮೇಲಧಿಕಾರಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಂವಹನ ನಡೆಸುವುದು • ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಮನ್ವಯ ಸಾಧಿಸುವುದು
ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡ (PC) ಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ವ್ಯಾಪ್ತಿ	
ಅಂಶ	**ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳು**
ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರೊಂದಿಗೆ ಸಂವಹನ ನಡೆಸುವುದು	ಸಮರ್ಥರಾಗಿ ಇರಬೇಕಾದರೆ, ಬಳಕೆದಾರ/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ: PC1. ವರದಿ ಮಾಡುವ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಂದ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುವ ಮೂಲಕ ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು PC2. ಕಂಪನಿಯ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು PC3. ದೋಷಗಳು, ಯಂತ್ರದ ವೈಫಲ್ಯಗಳು, ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಗಳು, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅಡಚಣೆಗಳು, ದುರಸ್ತಿ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ನಿರ್ವಹಣೆ ಸೇರಿದಂತೆ ನಿಭಾಯಿಸಲಾಗದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಉಲ್ಬಣಗೊಳಿಸುವುದು PC4. ಕೆಲಸ ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಿದೆ ಎಂದು ವರದಿ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಮಾಡಿದ ಕೆಲಸದ ಬಗ್ಗೆ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸುವುದು PC5. ಸಿಬ್ಬಂದಿ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವುದು PC6. ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯ ಪ್ರಕಾರ ದೋಷಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ ಮತ್ತು ಭವಿಷ್ಯದಲ್ಲಿ ಶೂನ್ಯಕ್ಕೆ ತಪ್ಪುಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವುದು PC7. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಹರಿವು ಸುಧಾರಣೆಗಳು, ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಗುಣಮಟ್ಟ, ಹಿಂದಿನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ಪಡೆದ ಉತ್ಪನ್ನ ದೋಷಗಳು, ಅಗತ್ಯವಿರುವಂತೆ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳ ದುರಸ್ತಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಮಸ್ಯೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ತಾಂತ್ರಿಕ ಪರಿಹಾರಗಳನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು PC8. ಪೂರ್ಣಗೊಂಡ ಕೆಲಸವನ್ನು ಹಸ್ತಾಂತರಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ಬಂಧಗಳ ನಡುವೆಯೂ ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಕೆಲಸವನ್ನು ವಿತರಿಸುತ್ತದೆ
ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಂವಹನ	ಸಕ್ಷಮತೆ ಪಡೆದವರಾಗಬೇಕಾದರೆ, ಒಬ್ಬ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ: PC9. ಉಪಕರಣ ಕೊಠಡಿ ಅಥವಾ ಅಂಗಡಿಗಳಿಂದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು PC10. ಬಳಕೆಯಾಗದ ಅಥವಾ ದೋಷಯುಕ್ತ ವಸ್ತುಗಳು, ಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಅಂಗಡಿಗಳಲ್ಲಿ/ಉಗ್ರಾಣಗಳಲ್ಲಿ ಶೇಖರಿಸಿಡುವುದು PC11. ಅಗತ್ಯವಿರುವಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಸಾಮರ್ಥ್ಯಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುವುದು PC12. ಸುಗಮ ಕೆಲಸದ ಹರಿವನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಘರ್ಷಣೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವುದು PC13. ಗುಣಮಟ್ಟ ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಇಲಾಖೆಗಳಿಂದ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಸಮಯಕ್ಕೆ ಪೂರ್ಣ ಮರುನಿರ್ಮಾಣ ಮಾಡುವುದು PC14. ವೈಯಕ್ತಿಕ ಗುರಿಗಳ ಮೇಲೆ ತಂಡವನ್ನು ಇರಿಸುವುದು
ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ತಿಳುವಳಿಕೆ (K)	
A. ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಸಂದರ್ಭ (ಕಂಪನಿಯ ಜ್ಞಾನ /ಸಂಸ್ಥೆ ಮತ್ತು ಅದರ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳು)	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ: KA1. ಕಂಪನಿಯ ನೀತಿಗಳು: ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಕ ಧನಗಳು, ವಿತರಣಾ ಮಾನದಂಡಗಳು ಮತ್ತು ಸಿಬ್ಬಂದಿ ಆಡಳಿತ ವಿಭಾಗವನ್ನು ಕುರಿತು KA2. ಕಂಪನಿಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಕೆಲಸದ ಹರಿವು KA3. ಕೆಲಸದ ಹರಿವಿನಲ್ಲಿ ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಪಾತ್ರದ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ KA4. ವರದಿ ಮಾಡುವುದರ ರಚನೆ

B. ತಾಂತ್ರಿಕ ಜ್ಞಾನ	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: KB1. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಸಂವಹನ ನಡೆಸುವುದು ಹೇಗೆಂದು KB2. ತಂಡದೊಳಗೆ ಸಮನ್ವಯತೆಯನ್ನು ಬೆಳೆಸುವುದು ಹೇಗೆಂದು
ಕೌಶಲ್ಯಗಳು (S) [ಐಚ್ಛಿಕ]	
A. ಕೋರ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ (ಪ್ರಧಾನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು)/ಜೆನೆರಿಕ್ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	**ತಂಡದ ಕೆಲಸ ಮತ್ತು ಬಹುಕಾರ್ಯ ನೆರವೇರಿಸುವುದು**
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SA1. ಮುಂದಿನ ಕೆಲಸದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಸಕಾಲಕ್ಕೆ ತಲುಪಿಸುವುದು SA2. ಅಗತ್ಯಕ್ಕೆ ತಕ್ಕಂತೆ ಕೆಲಸದ ಹೊರೆಯನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವುದು
B. ವೃತ್ತಿಪರ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	**ತೀರ್ಮಾನ ಮಾಡುವುದು**
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SB1. ಕೆಲಸದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಅಡ್ಡಿಪಡಿಸುವ ಸಂಭಾವ್ಯ ಪ್ರದೇಶಗಳನ್ನು ಹೇಗೆಂದು ವರದಿ ಮಾಡುವುದು SB2. ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಗೆ ಯಾವಾಗ ವರದಿ ಮಾಡಬೇಕು ಮತ್ತು ಕಾಳಜಿಯ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಯೊಂದಿಗೆ ಯಾವಾಗ ವ್ಯವಹರಿಸಬೇಕು
	ಪ್ರತಿಫಲಿತ ಚಿಂತನೆ
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SB3. ಪುನರಾವರ್ತಿತ ದೋಷಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವುದು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಸುಧಾರಿಸುವುದು
	ಕ್ರಿಟಿಕಲ್ ಥಿಂಕಿಂಗ್ /ಗಂಭೀರವಾದ ಆಲೋಚನೆ
	ಕೋರ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ (ಪ್ರಧಾನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು)/ಜೆನೆರಿಕ್ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು

NOS ಆವೃತ್ತಿಯ ನಿಯಂತ್ರಣ

NOS ಕೋಡ್	ELE/N0019		
ಕ್ರೆಡಿಟ್‌ಗಳು (NSQF) [ಐಚ್ಛಿಕ]	ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ	ಆವೃತ್ತಿ ಸಂಖ್ಯೆ	1.0
ಕೈಗಾರಿಕೆ	ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	ಕರಡು ರಚನೆಯಾದ ದಿನಾಂಕ	10/03/14
ಉದ್ಯಮದ ಉಪ ವಲಯ	ನಿಷ್ಕ್ರಿಯ ಘಟಕಗಳು	ಅಂತಿಮ ಪರಿಶೀಲನೆ ದಿನಾಂಕ	24/03/14
NSQC ಅನುಮತಿ ದೊರೆತ ದಿನಾಂಕ	ಪರೀಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಭರವಸೆ	ಮುಂದಿನ ಪರಿಶೀಲನೆ ದಿನಾಂಕ	24/03/15

ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡ



ಅವಲೋಕನ

ಈ ಘಟಕವು ಸ್ವಯಂ ತನಗಾಗಿ ಮತ್ತು ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗಾಗಿ ಸುರಕ್ಷಿತವಾದ, ಆರೋಗ್ಯಕರವಾದ ಮತ್ತು ಭದ್ರತೆಯಿರುವ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಸೃಷ್ಟಿಸುವ ಸಲುವಾಗಿ ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ವರದಿ ಮಾಡುವ ಮತ್ತು ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿನ ಕಾರ್ಮಿಕರ ಬದ್ಧತೆಯನ್ನು ಕುರಿತ ಘಟಕವಾಗಿದೆ.

ELE/N9921 ಸುರಕ್ಷತಾ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ

NSQ ಜೋಡಣೆ ಅನ್ವಯ

ವಿಭಾಗ ಕೋಡ್	ELE/N9921
ವಿಭಾಗ ಶೀರ್ಷಿಕೆ (ಕಾರ್ಯ)	ಸುರಕ್ಷತಾ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ
ವಿವರಣೆ	ಈ OS ವಿಭಾಗವು ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು, ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಅಪಘಾತಗಳ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಕುರಿತು ಸಂವಹನ ಮಾಡುವುದು
ವ್ಯಾಪ್ತಿ	ಈ ವಿಭಾಗವು/ಕಾರ್ಯವು ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ: • ಅಪಘಾತಗಳ ಸಂಭಾವ್ಯ ಮೂಲಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು • ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು • ಕಂಪನಿಯು ಅನುಸರಿಸುವ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು
ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡ (PC) ಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ವ್ಯಾಪ್ತಿ	
ಅಂಶ	**ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳು**
ಅಪಘಾತಗಳ ಸಂಭಾವ್ಯ ಮೂಲಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು	ಸಮರ್ಥರಾಗಲು, ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರ/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಮರ್ಥರಾಗಿರಬೇಕು: PC1. ಸಮಯಕ್ಕೆ ಸರಿಯಾಗಿ ಸಂಭವನೀಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ವರದಿ ಮಾಡುವುದು PC2. ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಕಂಪನಿಯ ನೀತಿ ಮತ್ತು ನಿಯಮಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು PC3. ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಕಾರಿ ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ಅನಿಲಗಳು, ಚೂಪಾದ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರಗಳಿಂದ ಅಪಾಯಗಳ ಬಳಕೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ, ಇದು ಕಡಿತಗಳು, ಕಡಿತಗಳು, ಕುಟುಕುಗಳು, ಸಣ್ಣ ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು ಮುಂತಾದ ಸಂಭವನೀಯ ಗಾಯಗಳಿಗೆ ಒಡ್ಡಿಕೊಳ್ಳುವುದನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ. PC4. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್ ಡ್ರಿಲ್ ಮತ್ತು ಚೂಪಾದ ಕತ್ತರಿಸುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸುವಾಗ ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು
ಸುರಕ್ಷತಾ ಗೇರ್ ಬಳಸುವುದು	ಸಮರ್ಥರಾಗಲು, ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರ/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಮರ್ಥರಾಗಿರಬೇಕು: PC5. ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕಾರ್ಯಕ್ಕಾಗಿ ಯಾವ ಸುರಕ್ಷತಾ ಗೇರ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು PC6. ಕಂಪನಿಯ ನೀತಿಯ ಪ್ರಕಾರ ಕಣ್ಣು, ಉಸಿರಾಟ ಮತ್ತು ಶ್ರವಣ ರಕ್ಷಣೆ PC7. ಕೆಲಸಕ್ಕಾಗಿ ಸೂಚಿಸಿದಂತೆ ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಾಧನಗಳಾದ ಉಸಿರಾಟಕಾರಕ, ಮುಖವಾಡ, ತಲೆಬುರುಡೆ ಕ್ಯಾಪ್‌ಗಳು, ಕೈಗವಸುಗಳು, ಗೂಗಲ್, ಜಾಕೆಟ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ
ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳ ತಿಳುವಳಿಕೆ	ಸಮರ್ಥರಾಗಲು, ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ಬಳಕೆದಾರ/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಮರ್ಥರಾಗಿರಬೇಕು: PC8. ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು ಅಥವಾ ಸನ್ನಿವೇಶಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸಲಾದ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಆರೋಗ್ಯ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ PC9. ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಸಹಾಯ ಮಾಡುವ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು, ತುರ್ತು ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು, ಸ್ವಯಂ ಮತ್ತು ಇತರರಿಗೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ವಿಧಾನವನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಅನುಸರಿಸಿ
ದೈನಂದಿನ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕ್ರಮವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	ಸಮರ್ಥರಾಗಿರಲು, ಬಳಕೆದಾರ/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ: PC10. ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಕೆಲಸದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಾಕಷ್ಟು ಸುರಕ್ಷತಾ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ PC11. ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಶೂನ್ಯ ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ PC12. ESD ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳಲ್ಲಿನ ನಿರ್ಲಕ್ಷ್ಯದಿಂದಾಗಿ ಘಟಕಗಳ ಹಾನಿಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ PC13. ಸುರಕ್ಷತೆಯ ನಿರ್ಲಕ್ಷ್ಯದಿಂದಾಗಿ ಕಂಪನಿಗೆ ಯಾವುದೇ ನಷ್ಟವಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ PC14. ಸರಿಯಾದ ಯಂತ್ರ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ, ಕಂಪನಿಯ ಮಾನದಂಡದ ಪ್ರಕಾರ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸುವ ಕೆಲಸದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ
ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಗೆ ಸಂವಹನ	ಸಮರ್ಥರಾಗಿ ಇರಬೇಕಾದರೆ, ಒಬ್ಬ ಬಳಕೆದಾರನು/ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ: PC15. ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಅಥವಾ ಪುನರಾವರ್ತಿತ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ತಾವು ಮಾಡುವ ಕಾರ್ಯಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಹರಿವನ್ನು ಸುಧಾರಿಸುವುದು PC16. ಉಪಕರಣಗಳು, ಯಂತ್ರಗಳು ಅಥವಾ ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳ ದುರ್ಬಳಕೆ ಮತ್ತು ಅಪಘಾತಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುವ ವಿದ್ಯುತ್ ಸಮಸ್ಯೆಗಳ ಕುರಿತು ವರದಿ ಮಾಡುವುದು PC17. ಆವರಣದಲ್ಲಿ ಕಂಡುಬರುವ ಯಾವುದೇ ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳು ಅಥವಾ ಪದಾರ್ಥಗಳ ಬಗೆಗಿನ ವಿಚಾರವನ್ನು ಹಿರಿಯ ಸಿಬ್ಬಂದಿವರ್ಗದ ಮುಂದೆ ಎತ್ತಿಹಿಡಿಯುವುದು PC18. ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನದ ಯಾವುದೇ ಉಲ್ಲಂಘನೆಯನ್ನು ಕುರಿತು ವರದಿ ಮಾಡುವುದು PC19. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಘಟಕ ಸುರಕ್ಷತೆಗಾಗಿ ಸ್ಥಾಯೀವಿದ್ಯುತ್ತಿನ ಡಿಸ್ಚಾರ್ಜ್ (ಇಎಸ್‌ಡಿ) ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು
ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ತಿಳುವಳಿಕೆ (K)	

ELE/N9921 ಸುರಕ್ಷತಾ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ

A. ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಸಂದರ್ಭ (ಕಂಪನಿಯ ಜ್ಞಾನ /ಸಂಸ್ಥೆ ಮತ್ತು ಅದರ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳು)	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: KA1. ನಿರ್ವಹಣೆಯಲ್ಲಿ ಕಂಪನಿಯ ನೀತಿಗಳು: ಹಾನಿಕಾರಕ ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು ಮತ್ತು ತೀಕ್ಷ್ಣವಾದ ಉಪಕರಣಗಳು, ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರಗಳ ಅಪಾಯಗಳು, ಅಗ್ನಿ ಸುರಕ್ಷತೆ/ಡ್ರಿಲ್, ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಮತ್ತು ಹಾನಿಕಾರಕ ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು ಮತ್ತು ವಸ್ತುಗಳ ವಿಲೇವಾರಿ, ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮಾನದಂಡಗಳು KA2. ಕಂಪನಿಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯ ನೀತಿಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಲಾಗಿದೆ KA3. ಕಂಪನಿಯ ತುರ್ತು ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನ KA4. ಕಂಪನಿಯ ವೈದ್ಯಕೀಯ ನೀತಿ
B. ತಾಂತ್ರಿಕ ಜ್ಞಾನ	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: KB1. ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿ ಮತ್ತು ಭದ್ರತೆಯೊಂದಿಗೆ ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು KB2. ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು KB3. ಅಪಾಯಕಾರಿ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಅನುಸರಿಸಬೇಕು KB4. ಅಗ್ನಿ ಅವಘಡಗಳು ಮತ್ತು ಅಗ್ನಿ ಸುರಕ್ಷತಾ ಶಿಕ್ಷಣದಂತಹ ತುರ್ತು ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಬೇಕು KB5. ದೇಹಕ್ಕೆ ಹಾನಿಯಾಗದಂತೆ ಯಂತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸುವುದು ಹೇಗೆ KB6. ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸಾ ಕಾರ್ಯರೂಪಕ್ಕೆ ತರುವುದು KB7. ಅಪಾಯಕಾರಿ ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಮಗ್ರಿಗಳನ್ನು ನಿಗದಿತ ಪರಿಸರ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಅಥವಾ ಕಂಪನಿಯ ನೀತಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡುವುದು
ಕೌಶಲ್ಯಗಳು (ಖ) [ಐಚ್ಛಿಕ]	
A. ಕೋರ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ (ಪ್ರಧಾನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು)/ಜೆನೆರಿಕ್ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	**ಸಂವಹನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು**
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SA1. ಅಪಾಯವನ್ನು ಕುರಿತು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಮಾತನಾಡುವುದು SA2. ಕಂಪನಿಯ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು
B. ವೃತ್ತಿಪರ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	**ಪ್ರತಿಫಲಿತ ಚಿಂತನೆ**
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SA3. ಅಪಾಯಕಾರಿ ಯಂತ್ರಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು ಅಥವಾ ರಾಸಾಯನಿಕಗಳ ಬಳಕೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಹಿಂದೆ ನಡೆದ ತಪ್ಪುಗಳಿಂದ ಕಲಿಯುವುದು
	ಕ್ರಿಟಿಕಲ್ ಥಿಂಕಿಂಗ್ / ಗಂಭೀರವಾದ ಆಲೋಚನೆ
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SA4. ಅಪಾಯವನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು ಹೇಗೆ SA5. ಒಂದು ಬೆಂಕಿಯ ಅವಘಡದಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಬೇರೊಂದು ಅಪಾಯದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸಬೇಕಾದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನ
	ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SA6. ಕೈಗವಸುಗಳು, ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಮಾಸ್ಕ್‌ಗಳು, ಕ್ಯಾಪುಗಳು, ಬೂಟುಗಳು, ಕೋಟ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಧರಿಸುವುದು. SA7. ಅಗ್ನಿ ಅವಘಡಗಳ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಸಾಧನದಂತಹ ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸುವುದು
	ತೀರ್ಮಾನ ಮಾಡುವುದು
	ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಇವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಗೆಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು: SA8. ಅಪಾಯದ ಸಂಭಾವ್ಯ ಮೂಲಗಳನ್ನು ವರದಿ ಮಾಡುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ SA9. ಅಪಘಾತದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಸೂಕ್ತ ಕ್ರಮಗಳು SA10. ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ, ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿ ಮತ್ತು ಪರಿಸರ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ

NOS ಆವೃತ್ತಿ ನಿಯಂತ್ರಣ

NOS ಕೋಡ್	ELE/N9921		
ಕ್ರೆಡಿಟ್‌ಗಳು (NSQF) [ಐಚ್ಛಿಕ]	ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ	ಆವೃತ್ತಿ ಸಂಖ್ಯೆ	1.0
ಕೈಗಾರಿಕೆ	ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	ಕರಡು ರಚಿಸಿದ ದಿನಾಂಕ	10/03/14
ಉದ್ಯಮದ ಉಪ ವಲಯ	ನಿಷ್ಕ್ರಿಯ ಘಟಕಗಳು	ಅಂತಿಮ ಪರಿಶೀಲನೆಯ ದಿನಾಂಕ	24/03/14
NSQC ಅನುಮತಿ ದೊರೆತ ದಿನಾಂಕ	ಪರೀಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಭರವಸೆ	ಮುಂದಿನ ಪರಿಶೀಲನಾ ದಿನಾಂಕ	24/03/15

ತರಬೇತಿ ಪಡೆಯುವ ಪ್ರಶಿಕ್ಷಣಾರ್ಥಿಯ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಮಾನದಂಡಗಳು			
ಉದ್ಯೋಗ ಪಾತ್ರ	ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ಟೆಕ್ನಿಷನ್		
QP #	ELE/Q9302		
ಸೆಕ್ಟರ್ ಸ್ಕಿಲ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್ / ವಲಯ ಕೌಶಲ್ಯ ಸಮಿತಿ	ಭಾರತದ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್ ವಲಯ ಕೌಶಲ್ಯಗಳ ಸಮಿತಿ		

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳು:

1. ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ಗಾಗಿಯೇ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನದ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ಸೆಕ್ಟರ್ ಸ್ಕಿಲ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್ (ವಲಯ ಕೌಶಲ್ಯ ಸಮಿತಿ) ಮೂಲಕ ರಚಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡ ಎಂಬುದಕ್ಕೆ (ಪರ್ಫಾಮೆನ್ಸ್ ಕ್ರೈಟೀರಿಯಾ – PC) NOS ನಲ್ಲಿ ಅದರ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಅಂಕಗಳನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಲಾಗುವುದು. SSC ಎಂಬುದು ಪ್ರತಿಯೊಂದು PC ಗಾಗಿಯೇ ಪಠ್ಯ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯಗಳ ಪ್ರಯೋಗಕ್ಕಾಗಿಯೇ ಅಂಕಗಳ ಅನುಪಾತವನ್ನೂ ಸಹ ನೀಡುತ್ತದೆ.
2. ಪಠ್ಯಭಾಗದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವು ಎಸ್ಎಸ್‌ಸಿ ನೇತೃತ್ವದಲ್ಲಿ ರಚಿಸಿದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ನಾಲೆಡ್ಜ್ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಅನ್ನು ಆಧರಿಸಿದೆ.
3. ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನದ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳು ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಪರೀಕ್ಷೆಯಲ್ಲಿ/ತರಬೇತಿ ಕೇಂದ್ರದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗೆ ಸಿದ್ಧಾಂತ ಭಾಗಕ್ಕಾಗಿ ಅನನ್ಯ ಪ್ರಶ್ನೆಪತ್ರಿಕೆಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತವೆ (ಕೆಳಗಿನ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ)
4. ಈ ಮಾನದಂಡದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಪ್ರತಿ ಪರೀಕ್ಷೆ/ತರಬೇತಿ ಕೇಂದ್ರದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗೆ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಕ್ಕಾಗಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳು ಅನನ್ಯ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತವೆ.
5. ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾಗಲು, ಪ್ರತಿ ತರಬೇತಿ ಪ್ರಶಿಕ್ಷಣಾರ್ಥಿಯು ಪ್ರತೀ NOS ನಲ್ಲಿ ಕನಿಷ್ಠ 70% ಅಂಕಗಳನ್ನು ಗಳಿಸಬೇಕು
6. ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಂಖ್ಯೆಯ ಎನ್‌ಒಎಸ್ ಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾಗಲು ಬ್ಯಾಲೆನ್ಸ್ ಎನ್‌ಒಎಸ್‌ಗಳ ನಂತರದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ತರಬೇತಿದಾರರು ಅರ್ಹರಾಗಿರುತ್ತಾರೆ.

		ಅಂಕಗಳನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಲಾಗಿದೆ	

ಅಂಶ	ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳು	ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು (400)	ಒಟ್ಟು ಅಂಕದಲ್ಲಿ	ಪಠ್ಯ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
ELE/N9302 ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ನಲ್ಲಿ ದೋಷವನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಿ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಿ					
ಘಟಕ ಮಟ್ಟದ ದೋಷವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸುವುದು	PC1. ಎಸಿ ಮೂಲದೊಂದಿಗೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸದ ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಸ್ವಿಚ್ಆನ್ ಮಾಡಿ	100	2	1	1
	PC2. ಒಂದುವೇಳೆ ಲೈಟ್, ಸ್ವಿಚ್ಆನ್ ಆಗದಿದ್ದಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಸಡಿಲವಾದ, ಡಿ–ಸಾಲ್ಡರ್ ಆದ ತಂತಿಗಳಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ಸಂಪರ್ಕಗಳಿಲ್ಲ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		2	1	1
	PC3. ಸಡಿಲವಾದ, ಡಿ–ಸಾಲ್ಡರ್ ಆದ ತಂತಿಗಳು ಕಂಡುಬಂದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಆ ತಂತಿಗಳಿಗೆ ಸಾಲ್ಡರ್ಮಾಡಿ ಮರಳಿ ಸಂಪರ್ಕಕ್ಕೆ ತನ್ನಿ. ಲೈಟ್ ಮತ್ತೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವಂತೆ ಮಾಡಲು ಸಂಪರ್ಕಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ		2	1	1
	PC4. ಯಾವುದೇ ಸಡಿಲವಾದ, ಡಿ–ಸೋಲ್ಡರ್ ಮಾಡಿದ ವೈರ್ಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಪರ್ಕಗಳು ಕಂಡುಬರದಿದ್ದರೆ ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಅನ್ನು ಕಿತ್ತುಹಾಕಿ		2	1	1
	PC5. ಉತ್ಪನ್ನದ ವೋಲ್ಟೇಜ್ / ವಿದ್ಯುತ್ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಡಿಸಿ ಪೂರೈಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಎಂಜಿನ್ ಅನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		2	1	1
	PC6. ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಎಂಜಿನ್ ದೋಷಪೂರಿತವಾಗಿದ್ದರೆ ಅದನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ		3	1	2
	PC7. ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಎಂಜಿನ್ ದೋಷಪೂರಿತವಾಗಿಲ್ಲದಿದ್ದಲ್ಲಿ ವೋಲ್ಟೇಜ್ / ಕರೆಂಟ್ ಔಟ್ಪುಟ್ ಅನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಎಸಿ ಪೂರೈಕೆ / ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್ ಜೊತೆಗೆ ಪೂರೈಕೆ ಘಟಕವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		3	1	2
	PC8. ಪೂರೈಕೆ ಘಟಕದಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ವೋಲ್ಟೇಜ್ /ಕರೆಂಟ್ ಔಟ್ಪುಟ್ ಇಲ್ಲವೆಂದು ಕಂಡುಬಂದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಅದರ ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ವಿಭಾಗವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್ ಇರುವ ಪೂರೈಕೆ ಘಟಕದ ವಿವಿಧ ವಿಭಾಗಗಳಲ್ಲಿ ವೋಲ್ಟೇಜ್ /ಕರೆಂಟ್ ಔಟ್ಪುಟ್ ಅನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		2	1	1
	PC9. ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಔಟ್ಪುಟ್ ಅಪೇಕ್ಷಿತಕ್ಕಿಂತ ಕಡಿಮೆಯಿದೆ ಎಂದಾದರೆ/ ಕೆಲವೊಮ್ಮೆ ಔಟ್ಪುಟ್ ಇಲ್ಲವೆಂದು ಕಂಡುಬಂದಲ್ಲಿ ವಿಭಾಗದ ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್ನೊಂದಿಗೆ ಘಟಕಗಳನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕವಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		3	1	2
	PC10. ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ಘಟಕಗಳನ್ನು (SMP) ರಿಪೇರಿ ಮಾಡಿ (ಬದಲಾಯಿಸಿ)		3	1	2
	PC11. ಮಲ್ಟಿಮೀಟರ್ ಜೊತೆಗೆ ಸರಬರಾಜು ಘಟಕದ ಔಟ್ಪುಟ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ / ಕರೆಂಟ್ ಅನ್ನು ಮತ್ತೊಮ್ಮೆ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		3	1	2
	PC12. ದುರಸ್ತಿ/ಬದಲಿಸಿದ ಪೂರೈಕೆ ಘಟಕವು ಸರಿಯಾಗಿದೆ ಎಂದು ಕಂಡುಬಂದರೆ ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಅನ್ನು ಮತ್ತೊಮ್ಮೆ ಜೋಡಿಸಿ		3	1	2
ಎಲ್ಇಡಿ ಸ್ಟ್ರಿಪ್ ಮಟ್ಟದ ದೋಷವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸುವುದು	PC13. ಎಸಿ ಮೂಲದೊಂದಿಗೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸದ ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಸ್ವಿಚ್ಆನ್ ಮಾಡಿ		5	2	3
	PC14. ಬೆಳಕಿನಲ್ಲಿರುವ ಎಲ್ಇಡಿ ಸ್ಟ್ರಿಪ್ಗಳ ಶ್ರೇಣಿಯಿಂದ ಎಷ್ಟು ಎಲ್ಇಡಿ ಸ್ಟ್ರಿಪ್ಗಳು ಕೆಲಸಮಾಡುವುದಿಲ್ಲ /ಹಾನಿಗೊಂಡಿವೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		5	3	2
	PC15. ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ನಿಂದ ಗಾಜಿನ ಶೆಲ್ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ		5	2	3
	PC16. ಸುಟ್ಟುಹೋದ / ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ಎಲ್ಇಡಿ ಸ್ಟ್ರಿಪ್ಗಳನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ		5	2	3
	PC17. ಎಲ್ಇಡಿ ಅರೇ ಅನ್ನು ಎಸಿ ಮೂಲದೊಂದಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಿದ ನಂತರ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಆನ್ ಮಾಡಿದ ನಂತರ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		5	2	3
	PC18. ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ನಲ್ಲಿ ಗಾಜಿನ ಶೆಲ್ ಅನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಪಟ್ಟಿಗಳು ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತಿದ್ದರೆ ಅದನ್ನು ಮುಚ್ಚುವುದು		5	2	3

ಗಾಜಿನ ಶೆಲ್ ಅನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಪ್ಯಾಕ್ ಮಾಡುವುದು	PC19. ಕೆಲಸ ಮಾಡದ ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ಮೂಲ ಕಾರಣವನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ ಮತ್ತು ಕನಿಷ್ಠ ಸಂಭಾವ್ಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಅದನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವುದು		8	3	5
	PC20. SOP ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ದೋಷ ನಿರ್ಣಯ ಮಾಡುವುದನ್ನು ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿಡುವುದು		8	3	5
ಉತ್ಪಾದಕತೆ ಮತ್ತು ಮಾನದಂಡಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಸಾಧಿಸುವುದು	PC25. ಎಲ್ಇಡಿ ಲುಮಿನರಿ ರಚಿಸಲು ಉತ್ಪನ್ನ ವಿನ್ಯಾಸಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಎಲ್ಲಾ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಜೋಡಿಸಿ		8	3	5
	PC26. ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಮೊದಲ ಬಾರಿಗೆ ಸರಿಯಾಗಿ ಜೋಡಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಮರುಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಅಗತ್ಯವಿಲ್ಲ		8	3	5
	PC27. ದೋಷರಹಿತವಾಗಿ ಜೋಡಿಸಲಾದ ಎಲ್ಇಡಿ ಲುಮಿನರಿಗಳ 100% ದೈನಂದಿನ ಗುರಿಯನ್ನು ಪೂರೈಸುತ್ತದೆ		8	3	5
		ಒಟ್ಟು	100	40	80
ELE/N9919 ಮೇಲಧಿಕಾರಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ					
ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರೊಂದಿಗೆ ಸಂವಹನ ನಡೆಸುವುದು	PC1. ವರದಿ ಮಾಡುವ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಂದ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುವ ಮೂಲಕ ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ		6	2	4
	PC2. ಕಂಪನಿಯ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ		6	2	4
	PC3. ಪುನರಾವರ್ತಿತ ಪಿಸಿಬಿ ದೋಷಗಳು, ಯಂತ್ರದ ವೈಫಲ್ಯಗಳು, ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಗಳು, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅಡಚಣೆಗಳು, ದುರಸ್ತಿಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ನಿರ್ವಹಣೆ ಸೇರಿದಂತೆ ನಿಭಾಯಿಸಲಾಗದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಮೇಲಕ್ಕೆ ತರುವುದು /ಎತ್ತಿಹಿಡಿಯುವುದು		6	2	4
	PC4. ಕೆಲಸ ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಿದೆ ಎಂದು ವರದಿ ಮಾಡುವುದು ಮತ್ತು ಮಾಡಿದ ಕೆಲಸದ ಬಗ್ಗೆ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸುವುದು		6	2	4
	PC5. ಸಿಬ್ಬಂದಿ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವುದು		7	3	4
	PC6. ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯ ಪ್ರಕಾರ ದೋಷಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಭವಿಷ್ಯದಲ್ಲಿ ತಪ್ಪುಗಳನ್ನು ಶೂನ್ಯದವರೆಗೆ ಕೆಳಗಿಳಿಸುವುದು		7	3	4
	PC7. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಹರಿವು ಸುಧಾರಣೆಗಳು, ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಗುಣಮಟ್ಟ, ಹಿಂದಿನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ಪಡೆದ ಉತ್ಪನ್ನದ ದೋಷಗಳು, ಅಗತ್ಯಕ್ಕೆ ತಕ್ಕಂತೆ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳ ದುರಸ್ತಿಕಾರ್ಯ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆ ಹಾಗೂ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಮಸ್ಯೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ತಾಂತ್ರಿಕ ಪರಿಹಾರಗಳನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು		7	3	4
	PC8. ಪೂರ್ಣಗೊಂಡ ಕೆಲಸವನ್ನು ಹಸ್ತಾಂತರಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ಬಂಧಗಳ ನಡುವೆಯೂ ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಕೆಲಸವನ್ನು ತಲುಪಿಸುವುದು		7	3	4
ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಂವಹನ	PC9. ಉಪಕರಣದ ಕೊಠಡಿಯಿಂದ ಅಥವಾ ಅಂಗಡಿಗಳಿಂದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಮತ್ತು ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು		8	3	5
	PC10. ಬಳಕೆಯಾಗದ ಅಥವಾ ದೋಷಯುಕ್ತ ವಸ್ತುಗಳು, ಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಉಗ್ರಾಣಗಳಲ್ಲಿ ಶೇಖರಿಸಿಡುವುದು		8	3	5
	PC11. ಅಗತ್ಯವಿರುವಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಸಾಮರ್ಥ್ಯಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುವುದು		8	3	5
	PC12. ಸುಗಮ ಕೆಲಸದ ಹರಿವನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳ ನಡುವಿನ ಘರ್ಷಣೆಯನ್ನು ಬಗೆಹರಿಸುವುದು		8	3	5
	PC13. ಗುಣಮಟ್ಟ ಅಥವಾ ಕಾರ್ಯಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಇಲಾಖೆಗಳಿಂದ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಸಮಯಕ್ಕೆ ಸರಿಯಾಗಿ ಮರುನಿರ್ಮಾಣವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ		8	4	4
	PC14. ವೈಯಕ್ತಿಕ ಗುರಿಗಳ ಮೇಲೆ ತಂಡವನ್ನು ಇರಿಸುವುದು		8	4	4
		ಒಟ್ಟು	100	40	60
ELE/N9921 ಸುರಕ್ಷತಾ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ					

ಅಪಘಾತಗಳ ಸಂಭಾವ್ಯ ಮೂಲಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು	PC1. ಸಕಾಲದಲ್ಲಿ ಸಂಭವನೀಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು ಮತ್ತು ವರದಿ ಮಾಡುವುದು		5	2	3
	PC2. ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಕಂಪನಿಯ ನೀತಿ ಮತ್ತು ನಿಯಮಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು		5	2	3
	PC3. ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಕಾರಿ ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ಅನಿಲಗಳು, ಚೂಪಾದ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರಗಳಿಂದ ಅಪಾಯಗಳ ಬಳಕೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ, ಇದು ಕಡಿತಗಳು, ಸೀಳುಗಳು, ಕುಟುಕುಗಳು, ಸಣ್ಣ ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು ಮುಂತಾದ ಸಂಭವನೀಯ ಗಾಯಗಳಿಗೆ ಒಡ್ಡಿಕೊಳ್ಳುವುದನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.		5	2	3
	PC4. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್ ಡ್ರಿಲ್ ಮತ್ತು ಚೂಪಾದ ಕತ್ತರಿಸುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸುವಾಗ ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		5	2	3
ಸುರಕ್ಷತಾ ಗೇರ್ ಬಳಸುವುದು	PC5. ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕಾರ್ಯಕ್ಕೆಂದು ಯಾವ ಸುರಕ್ಷತಾ ಗೇರ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು		6	3	3
	PC6. ಕಂಪನಿಯ ನೀತಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಕಣ್ಣು, ಉಸಿರಾಟ ಮತ್ತು ಶ್ರವಣ ರಕ್ಷಣೆ ಮಾಡುವುದು		7	3	4
	PC7. ಕೆಲಸಕ್ಕಾಗಿ ಸೂಚಿಸಿದಂತೆ ಉಸಿರಾಟಕಾರಕ/ರೆಸ್ಪಿರೇಟರ್, ಮಾಸ್ಕ್, ತಲೆಬುರುಡೆಯ ಕ್ಯಾಪುಗಳು, ಕೈಗವಸುಗಳು/ಗ್ಲೋವ್ಸ್, ಗಾಗಲ್‌ಗಳು, ಜಾಕೆಟ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಸುರಕ್ಷತಾ ಗೇರ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸುವುದು		7	3	4
ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳ ತಿಳುವಳಿಕೆ	PC8. ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು ಅಥವಾ ಸನ್ನಿವೇಶಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸಲಾದ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಆರೋಗ್ಯ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು		10	4	6
	PC9. ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಸಹಾಯ ಮಾಡುವ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು, ತುರ್ತು ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು, ಸ್ವಯಂ ಮತ್ತು ಇತರರಿಗೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ವಿಧಾನವನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಮತ್ತು ಅನುಸರಿಸುವುದು		10	4	6
ದೈನಂದಿನ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕ್ರಮವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	PC10. ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಕೆಲಸದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಾಕಷ್ಟು ಸುರಕ್ಷತಾ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು		4	2	2
	PC11. ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಶೂನ್ಯ ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು		4	2	2
	PC12. ESD ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳಲ್ಲಿನ ನಿರ್ಲಕ್ಷ್ಯದಿಂದಾಗಿ ಘಟಕಗಳ ಹಾನಿಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವುದು		4	2	2
	PC13. ಸುರಕ್ಷತೆಯ ನಿರ್ಲಕ್ಷ್ಯದಿಂದಾಗಿ ಕಂಪನಿಗೆ ಯಾವುದೇ ನಷ್ಟವಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು		4	2	2
	PC14. ಕಂಪನಿಯ ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸುವ ಕೆಲಸದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಹಾಗೂ ಸರಿಯಾದ ಯಂತ್ರ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ,		4	2	2
ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಗೆ ಸಂವಹನ	PC15. ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಅಥವಾ ಪುನರಾವರ್ತಿತ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಕಾರ್ಯಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಹರಿವನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಿ		4	2	2
	PC16. ಉಪಕರಣಗಳು, ಯಂತ್ರಗಳು ಅಥವಾ ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳ ದುರ್ಬಳಕೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಮತ್ತು ಅಪಘಾತಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದಾದ ವಿದ್ಯುತ್ ಸಮಸ್ಯೆಗಳ ಕುರಿತು ವರದಿ ಮಾಡಿ		4	1	3
	PC17. ಆವರಣದಲ್ಲಿ ಕಂಡುಬರುವ ಯಾವುದೇ ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳು ಅಥವಾ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳನ್ನು ಹಂತಹಂತವಾಗಿ ಅದರ ಬಗ್ಗೆ ಮಾಹಿತಿನೀಡಿ		4	1	3
	PC18. ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನದ ಯಾವುದೇ ಉಲ್ಲಂಘನೆಯಾದ ಬಗ್ಗೆ ವರದಿ ಮಾಡಿ		4	1	3
	PC19. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಘಟಕದ ಸುರಕ್ಷತೆಗಾಗಿ ಸ್ಥಾಯೀವಿದ್ಯುತ್ತಿನ ಡಿಸ್ಚಾರ್ಜ್ (ESD) ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		4	1	3
		Total	100	40	60

ಕೀವರ್ಡ್‌ಗಳು/ನಿಯಮಗಳು	ವಿವರಣೆ
ವಲಯ	ವಲಯ ಎಂಬುವುದು ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ವ್ಯಾಪಾರ ಮತ್ತು ಆಸಕ್ತಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ವಿವಿಧ ವ್ಯಾಪಾರೀ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳ ಒಂದು ಸಮೂಹವಾಗಿದೆ. ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು ಮತ್ತು ಆಸಕ್ತಿಗಳನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವ ಘಟಕಗಳು ತಮ್ಮ ಆರ್ಥಿಕತೆಯ ಒಂದು ವಿಭಿನ್ನ ಉಪವಿಭಾಗದಂತೆ ಇದನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಬಹುದು.
ಉಪ ವಲಯ	ಉಪ–ವಲಯವೆಂಬುದನ್ನು ಅದರ ಘಟಕಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು ಮತ್ತು ಆಸಕ್ತಿಗಳ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಮತ್ತಷ್ಟು ಹೆಚ್ಚಿನ ವಿಂಗಡಣೆಯಿಂದ ಪಡೆಯಲಾಗಿದೆ.
ಉದ್ಯೋಗ	ಉದ್ಯೋಗ ಎಂಬುವುದು ಆ ವೃತ್ತಿಯ ಪಾತ್ರಗಳ ಒಂದು ಜೋಡಿಯಾಗಿದೆ, ಇದು ಒಂದು ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ ಒಂದೇ ರೀತಿಯ/ಸಂಬಂಧಿತ ಕಾರ್ಯಗಳ ಜೋಡಿಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ.
ಕಾರ್ಯ	ಕಾರ್ಯ/ಕೆಲಸ ಎಂಬುದು ಆಯಾಯ ವಲಯದ, ಉದ್ಯೋಗದ ಅಥವಾ ಕೆಲಸ ಪ್ರದೇಶದ ಪ್ರಮುಖ ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಸಾಧಿಸುವುದಕ್ಕೆ ಅತ್ಯಗತ್ಯವಾದ ಒಂದು ಚಟುವಟಿಕೆಯಾಗಿದೆ, ಇದನ್ನು ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಮೂಲಕ ಅಥವಾ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳ ಗುಂಪಿನ ಮೂಲಕ ನಡೆಸಬಹುದಾಗಿದೆ. ಕ್ರಿಯಾತ್ಮಕ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯ ಮುಖಾಂತರ ಕೆಲಸಗಳ/ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಒಎಸ್ ನ ಆಧಾರವನ್ನು ರೂಪಿಸುತ್ತದೆ.
ಉಪ–ಕಾರ್ಯಗಳು	ಉಪ–ಕಾರ್ಯಗಳು ಒಂದು ಕಾರ್ಯದ ಉದ್ದೇಶಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಾದ ಉಪ–ಚಟುವಟಿಕೆಗಳಾಗಿವೆ.
ಕೆಲಸದ ಪಾತ್ರ	ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರವು ಒಂದು ವಿಶಿಷ್ಟವಾದ ಕಾರ್ಯಗಳ ಸಮೂಹವನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸುತ್ತದೆ, ಅದು ಒಟ್ಟಾಗಿ ಒಂದು ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಒಂದು ಅನನ್ಯ ಉದ್ಯೋಗಾವಕಾಶವನ್ನು ರೂಪಿಸುತ್ತದೆ.
ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳು (ಒಎಸ್)	ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಸಾಧಿಸಬೇಕಾದ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಒಎಸ್ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸುತ್ತದೆ, ಜೊತೆಗೆ ಅವರು ಆ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ಸ್ಥಿರವಾಗಿ ಪೂರೈಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ಸಂಪಾದಿಸುತ್ತಾರೆ. ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳು ಭಾರತೀಯ ಮತ್ತು ಜಾಗತಿಕ ಸಂದರ್ಭಗಳೆರಡಕ್ಕೂ ಅನ್ವಯಿಸುತ್ತವೆ.
ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳು	ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳು ಕಾರ್ಯವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಒಟ್ಟಾಗಿ ಸೂಚಿಸುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳಾಗಿವೆ.
ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳು (ಎನ್‌ಒಎಸ್)	ಎನ್‌ಒಎಸ್ ಎಂಬುವವು ಭಾರತೀಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಅನನ್ಯವಾಗಿ ಅನ್ವಯಿಸಬಹುದಾದ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳಾಗಿವೆ.
ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್ (ಕ್ಯುಪಿ)	ಕ್ಯುಪಿ ಯು ಒಎಸ್ ನ ಗುಂಪನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ, ಜೊತೆಗೆ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ, ತರಬೇತಿ ಮತ್ತು ಒಂದು ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಇತರ ಮಾನದಂಡಗಳು. ಒಂದು ಕ್ಯುಪಿಗೆ ವಿಶಿಷ್ಟ ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್ ಕೋಡ್ ಅನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಲಾಗಿದೆ.
ವಿಭಾಗದ ಕೋಡ್	ಯುನಿಟ್ ಕೋಡ್ ಎಂಬುದು ಒಂದು ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಕ್ಕೆಂದೇ ಇರುವ ಒಂದು ವಿಶಿಷ್ಟವಾದ ಗುರುತಾಗಿದೆ, ಇದನ್ನು ' ಓ' ನಿಂದ ಸೂಚಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ
ವಿಭಾಗದ ಶೀರ್ಷಿಕೆ	ಘಟಕದ ಶೀರ್ಷಿಕೆಯು ಅಧಿಕಾರದಲ್ಲಿರುವವರು ಏನು ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಒಂದು ಸ್ಪಷ್ಟವಾದ ಒಟ್ಟಾರೆ ಹೇಳಿಕೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.
ವಿವರಣೆ	ವಿವರಣೆಯು ಘಟಕದ ವಿಷಯಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಒಂದು ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತ ಸಾರಾಂಶವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಇದು ಅವರು ಹುಡುಕುತ್ತಿರುವ ಸೂಕ್ತವಾದ ಒಎಸ್ ಎಂಬುದನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು ಒಂದು ಡೇಟಾಬೇಸ್‌ನಲ್ಲಿ ಹುಡುಕುತ್ತಿರುವ ಯಾರಿಗಾದರೂ ಇದು ಸಹಾಯಕವಾಗಲಿದೆ.
ವ್ಯಾಪ್ತಿ	ಸ್ಕೋಪ್/ವ್ಯಾಪ್ತಿ ಎಂದರೆ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಲ್ಲಿ ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ವ್ಯವಹರಿಸಬಹುದಾದ ಅಸ್ಥಿರಗಳ ಶ್ರೇಣಿಯನ್ನು ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳ ಒಂದು ಸಮೂಹವಾಗಿದೆ, ಅದು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮೇಲೆ ಒಂದು ನಿರ್ಣಾಯಕ ಪ್ರಭಾವವನ್ನು ಬೀರುತ್ತದೆ.
ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ತಿಳುವಳಿಕೆ	ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ತಿಳುವಳಿಕೆ ಎಂದರೆ ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು/ಮಾನದಂಡವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ತಾಂತ್ರಿಕ, ಸಾರ್ವತ್ರಿಕ, ವೃತ್ತಿಪರ ಮತ್ತು ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಜ್ಞಾನದ ಪರಿಧಿಯನ್ನು ಒಟ್ಟಿಗೆ ಸೂಚಿಸುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳಾಗಿವೆ.
ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಸಂದರ್ಭ	ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಸಂದರ್ಭವು ಸಂಸ್ಥೆಯು ಹೇಗೆ ರಚನೆಯಾಯಿತು ಎಂಬ ವಿಧಾನವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ. ಅದರ ಜೊತೆಗೆ ಅದು ಹೇಗೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ, ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಣಾ ಜ್ಞಾನ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕರು ಅವರಿಗೆ ಸಂಬಂಧಪಟ್ಟ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯ ಕ್ಷೇತ್ರಗಳ ಒಂದು ವ್ಯಾಪ್ತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತಾರೆ ಎಂದು ತಿಳಿಸಿಕೊಡುತ್ತದೆ.
ತಾಂತ್ರಿಕ ಜ್ಞಾನ	ತಾಂತ್ರಿಕ ಜ್ಞಾನವು ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾಗಿ ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಜವಾಬ್ದಾರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಜ್ಞಾನವಾಗಿದೆ.
(ಕೋರ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್) ಪ್ರಧಾನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು/ಜೆನೆರಿಕ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ (ಪ್ರಮುಖ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು)	ಕೋರ್ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಅಥವಾ ಜೆನೆರಿಕ್ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಎಂದರೆ ಇಂದಿನ ಜಗತ್ತಿನಲ್ಲಿ ಕಲಿಯಲು ಮತ್ತು ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಪ್ರಮುಖವಾದ ಕೌಶಲ್ಯಗಳ ಒಂದು ಗುಂಪಾಗಿದೆ. ಇಂದಿನ ಜಗತ್ತಿನಲ್ಲಿ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಯಾವುದೇ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣದಲ್ಲಿ ಈ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಈ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಯಾವುದೇ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣದಲ್ಲಿ ಅತ್ಯಗತ್ಯವಾಗಿದೆ. ಒಎಸ್ ನ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ಇವುಗಳು ಬಹುತೇಕ ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಗಳಿಗೆ ಅನ್ವಯವಾಗುವ ಸಂವಹನ ಸಂಬಂಧಿತ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತವೆ.

ಕೀವರ್ಡ್‌ಗಳು/ನಿಯಮಗಳು	**ವಿವರಣೆ**
IPR	ಬೌದ್ಧಿಕ ಆಸ್ತಿಯ ಹಕ್ಕುಗಳು
NOS	ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡ (ಗಳು)
NVQF	ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ವೃತ್ತಿಪರ ಅರ್ಹತೆಗಳ ರಚನಾಚೌಕಟ್ಟು
NSQF	ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಅರ್ಹತೆಗಳ ಚೌಕಟ್ಟು
NVEQF	ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ವೃತ್ತಿಪರ ಶಿಕ್ಷಣ ಅರ್ಹತೆಗಳ ಚೌಕಟ್ಟು
QP	ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್

ಎಲ್‌ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ತಂತ್ರಜ್ಞರ ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್

ಅನುಬಂಧ

QP ಮತ್ತು NOSಗಳ ನಾಮಕರಣ

ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್

9 ಅಕ್ಷರಗಳು
[ABC]/ Q 0101

[SSC ಗಾಗಿ 3 ಅಕ್ಷರದ ಕೋಡ್‌ಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಿ]
Q ಅಕ್ಷರವು ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್ ಅನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ
QP ಸಂಖ್ಯೆ (2 ಸಂಖ್ಯೆಗಳು)
ಉದ್ಯೋಗ (2 ಸಂಖ್ಯೆಗಳು)

ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಗುಣಮಟ್ಟ

9 ಅಕ್ಷರಗಳು
[ABC]/ N 0101

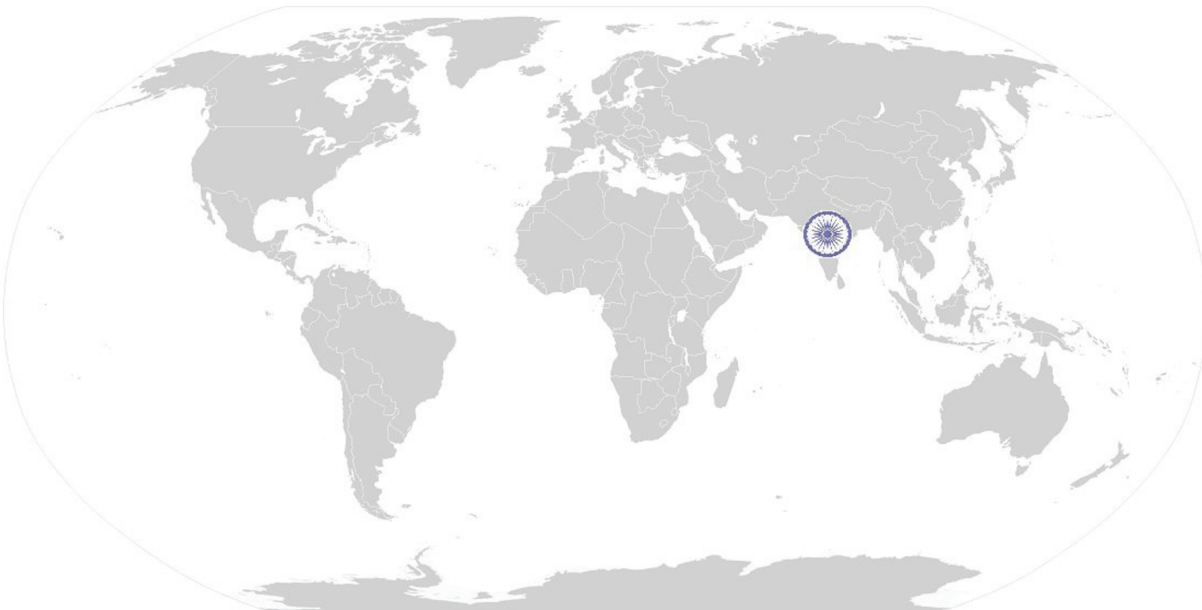
'N' ನಿಂದ **NOS** ನ ಒಂದು ಉದಾಹರಣೆ
[SSC ಗಾಗಿ 3 ಅಕ್ಷರದ ಕೋಡ್‌ಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಿ]
N ಎಂಬುದು ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ
QP ಸಂಖ್ಯೆ (2 ಸಂಖ್ಯೆಗಳು)
ಉದ್ಯೋಗ (2 ಸಂಖ್ಯೆಗಳು)

ಎಲ್ಇಡಿ ಲೈಟ್ ರಿಪೇರಿ ತಂತ್ರಜ್ಞರ ಅರ್ಹತೆಗಳ ಪ್ಯಾಕ್

ಮೇಲಿನ ನಾಮಕರಣದಲ್ಲಿ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಸಂಕ್ಷೇಪಣಗಳನ್ನು/ಕೋಡ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗಿದೆ:

ಉಪ ವಲಯ	ಉದ್ಯೋಗ ಸಂಖ್ಯೆಗಳ ವ್ಯಾಪ್ತಿ
ನಿಷ್ಕ್ರಿಯ ಘಟಕಗಳು	01 – 10
ಅರೆವಾಹಕಗಳು	11 – 20
ಪಿಸಿಬಿ ತಯಾರಿಕೆ	21 – 30
ಗ್ರಾಹಕ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	31 – 40
ಐಟಿ ಯಂತ್ರಾಂಶ	41 – 50
PCB ಅಸೆಂಬ್ಲಿ	51 – 55
ಸೌರ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	56 – 60
ಸ್ಟ್ರಾಟೆಜಿಕ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	61 – 65
ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	66 – 70
ಕೈಗಾರಿಕಾ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	71 – 75
ವೈದ್ಯಕೀಯ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	76 – 80
ಸಂವಹನ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ಸ್	81 – 85
ಪಿಸಿಬಿ ವಿನ್ಯಾಸ	86 – 90
ಎಲ್ಇಡಿ	91 – 95

ಅನುಕ್ರಮ	ವಿವರಣೆ	ಉದಾಹರಣೆ
ಮೂರು ಅಕ್ಷರಗಳು	ಉದ್ಯಮದ ಹೆಸರು	ELE
ಸ್ಲ್ಯಾಷ್	/	/
ಮುಂದಿನ ಪತ್ರ	ಕ್ಯುಪಿ ಅಥವಾ ಎನ್ಒಎಸ್ ಆಗಿರಲಿ	Q
ಮುಂದಿನ ಎರಡು ಸಂಖ್ಯೆಗಳು	ಉದ್ಯೋಗ ಕೋಡ್	01
ಮುಂದಿನ ಎರಡು ಸಂಖ್ಯೆಗಳು	ಒಎಸ್ ಸಂಖ್ಯೆ	01



SANKALP
Ministry of Skill Development
& Entrepreneurship

ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಗಮ

ಡೈರಿ ಸರ್ಕಲ್, ಬನ್ನೇರುಘಟ್ಟ ಮುಖ್ಯ ರಸ್ತೆ,
ಹೊಂಬೇಗೌಡ ನಗರ, ಬೆಂಗಳೂರು-560029

ಅಧಿಕೃತ ಜಾಲತಾಣ : www.kaushalkar.com