ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಗಮ

KARNATAKA SKILL DEVELOPMENT CORPORATION

SANKALP
Ministry of Skill Development & Entrepreneurship

RASCI
Retailers Association's Skill Council of India

ಮಾದರಿ ಪಠ್ಯಕ್ರಮ

MODEL CURRICULUM

Craft Baker
ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್

ವಿಭಾಗ	:	ಫುಡ್ ಪ್ರೊಸೆಸ್ಸಿಂಗ್
ಉಪ–ವಿಭಾಗ	:	ಬ್ರೆಡ್ ಮತ್ತು ಬೇಕರಿ
ಉದ್ಯೋಗ	:	ಪ್ರೊಸೆಸ್ಸಿಂಗ್
ಉಲ್ಲೇಖ ID	:	FIC/Q5002, V1.0
NSQF ಹಂತ	:	4

Certificate

CURRICULUM COMPLIANCE TO QUALIFICATION PACK – NATIONAL OCCUPATIONAL STANDARDS

is hereby issued by the

FOOD INDUSTRY CAPACITY AND SKILL INITIATIVE (FICSI)

for the

MODEL CURRICULUM

Complying to National Occupational Standards of
Job Role/ Qualification Pack: '**Craft Baker**' QP No. '**FIC/Q5002, NSQF Level 4**'

Date of Issuance: 12 January, 2016

Valid up to: 02 August, 2021

** Valid up to the next review date of the Qualification Pack*

S.S. Arya

Authorized Signatory
(Food Industry Capacity and Skill Initiative)

ಪರಿವಿಡಿ

1.	ಅಧ್ಯಯನ ವಿಷಯ/ಪಠ್ಯಕ್ರಮ	01
2.	ತರಬೇತುದಾರರ ಪೂರ್ವಾಪೇಕ್ಷಿತಗಳು	07
3.	ಅನುಬಂಧ: ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡ	08

ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್

ಅಧ್ಯಯನ ವಿಷಯ/ಪಠ್ಯಕ್ರಮ

ಈ ಕಾರ್ಯಾಗಾರವು "ಆಹಾರ ಸಂಸ್ಕರಣೆ ಅಂದರೆ ಫುಡ್ ಪ್ರೊಸೆಸ್ಸಿಂಗ್" ವಲಯದಲ್ಲಿ/ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ "ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್" ಉದ್ಯೋಗಕ್ಕಾಗಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ತರಬೇತಿ ನೀಡುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ. ಕಲಿಯುವ ಪ್ರಶಿಕ್ಷಣಾರ್ಥಿಗಳಲ್ಲಿ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಪ್ರಮುಖ ಸಕ್ಷಮತೆಗಳನ್ನು ಬೆಳೆಸುವ ಗುರಿ ಈ ಕಾರ್ಯಾಗಾರಕ್ಕಿದೆ.

ಕಾರ್ಯಾಗಾರದ ಹೆಸರು	**ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್**		
ಅರ್ಹತೆ ಪ್ಯಾಕ್ ಹೆಸರು ಮತ್ತು ಉಲ್ಲೇಖ ಐಡಿ.	FIC/Q5002, v1.0		
ಆವೃತ್ತಿ ಸಂಖ್ಯೆ	1.0	**ಆವೃತ್ತಿ ಪರಿಷ್ಕರಣಾ ದಿನಾಂಕ**	31/12/2015
ತರಬೇತಿಗೆ ಪೂರ್ವಾಪೇಕ್ಷಿತಗಳು	8ನೇ ತರಗತಿ		
ತರಬೇತಿಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	**ಈ ಕಾರ್ಯಾಗಾರವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿದ ನಂತರ, ಭಾಗವಹಿಸುವ ಪ್ರಶಿಕ್ಷಣಾರ್ಥಿಗಳು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಕಲಿಯಲು ಸಮರ್ಥರಾಗುವರು:** • ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ಯಾಟಿಸರಿಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶ ಮತ್ತು ಕೆಲಸಮಾಡುವ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸುವುದು • ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ಯಾಟಿಸರಿಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ತಯಾರಿಗೊಳಿಸುವುದು • ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪಟಿಸರಿಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸುವುದು. • ಬೇಕಿಂಗ್‌ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ದಾಖಲಾತಿ ಮತ್ತು ದಾಖಲೆ ಕೀಪಿಂಗ್ ಅನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳುವುದು • ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸುರಕ್ಷತೆ, ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಮತ್ತು ಶುಚಿತ್ವದ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸುವುದು		

ಈ ಕೋರ್ಸ್‌ನಲ್ಲಿ "ಫುಡ್ ಇಂಡಸ್ಟ್ರಿ ಕೆಪಾಸಿಟಿ ಮತ್ತು ಸ್ಕಿಲ್ ಇನಿಶಿಯೇಟಿವ್" ಅಂದರೆ ಆಹಾರ ಉದ್ಯಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯ ಉಪಕ್ರಮದ ನೇತೃತ್ವದಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ "ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್" ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ನ 5ರಲ್ಲಿ 5 ನ್ಯಾಷನಲ್ ಆಕ್ಯುಪೇಷನಲ್ ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು (ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳು) ಒಳಗೊಂಡಿದೆ.

ಕ್ರ.ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
1.	**ತರಬೇತಿ ಕಾರ್ಯಾಗಾರದ ಪರಿಚಯ ಮತ್ತು ಆಹಾರ ಸಂಸ್ಕರಣಾ ಉದ್ಯಮದ ಅವಲೋಕನ** **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 03:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 00:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್‌ಓಎಸ್ ಕೋಡ್** ಬ್ರಿಡ್ಜ್ ಮಾಡ್ಯೂಲ್	• ತರಬೇತಿ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದ ಅಗತ್ಯತೆ ಮತ್ತು ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಆಹಾರ ಸಂಸ್ಕರಣೆಯನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸುವುದು • ಆಹಾರ ಸಂಸ್ಕರಣಾ ಉದ್ಯಮದ ವಿವಿಧ ಉಪ ವಲಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವುದು • ಬ್ರೆಡ್ ಮತ್ತು ಬೇಕರಿ ವಲಯವನ್ನು ವಿವರಿಸುವುದು • ಬೇಕರಿ ಘಟಕದಲ್ಲಿನ ವಿವಿಧ ಘಟಕಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವುದು • ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್‌ನ ಪಾತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಜವಾಬ್ದಾರಿಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಸರಕನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು	
2.	**ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳು ಮತ್ತು ನಿಯಮಗಳು** **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 10:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 05:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್‌ಓಎಸ್ ಕೋಡ್** FIC/N5007	• ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಹೇಗೆ ವರ್ತಿಸಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸಲಾದ ವಿವಿಧ ಮಾನದಂಡಗಳು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವುದು • ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ನಿಯಮಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳುವುದು • ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣದಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸಲು ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತೆ ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸುವುದು	ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು, ಹೆಡ್ ಕ್ಯಾಪ್ಸ್, ಏಪ್ರಾನ್‌ಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು, ಮೌತ್ ಮಾಸ್ಕ್‌ಗಳು, ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್,
3.	**ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪಟಿಸರೀಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸಿದ್ಧಗೊಳಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು**	• ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆಯಲ್ಲಿ ಬಳಸಿದ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಲು ಬಳಸುವ ಸಾಮಾನ್ಯ ಮಾರ್ಜಕಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್‌ಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು	ಓವನ್, ಬೇಕಿಂಗ್ ಶೀಟ್ ಮತ್ತು ಯಾರ್ಕ್, ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್, ರೆಫ್ರಿಜರೇಟರ್, ವಾಣಿಜ್ಯ ಮಿಕ್ಸರ್, ವೈರ್ ವಿಸ್ಕರ್, ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ಮೆಷಿನ್, ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು, ಹೆಡ್ ಕ್ಯಾಪ್ಸ್,

ಕ್ರ.ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
	ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 12:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 15:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್‌ಓಎಸ್ ಕೋಡ್** FIC/N5005	• ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವ ಮತ್ತು ನಿರ್ಮಲೀಕರಣದ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ನಿಗದಿತ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸುವ ಕೆಲಸಮಾಡುವುದನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು • ಉತ್ಪಾದನೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಕೈಗೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸುವುದು • ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ನಿರ್ವಹಣಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳಲ್ಲಿ ಸಣ್ಣ ರಿಪೇರಿ ಮತ್ತು ದೋಷಗಳನ್ನು ನಡೆಸುವುದು • ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಯಂತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸುವುದು	ಏಪ್ರಾನ್‌ಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು, ಮೌತ್ ಮಾಸ್ಕ್‌ಗಳು, ಸ್ಯಾನಿಟೈಸರ್, ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕೈಪಿಡಿ
4.	**ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಪಟಿಸರೀಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಪೂರ್ವಸಿದ್ಧತೆ ಮಾಡುವುದು** **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 12:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 10:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್‌ಓಎಸ್ ಕೋಡ್** FIC/N5006	• ದಿನನಿತ್ಯದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಲ್ಲಿ ವಿವಿಧ ಲೆಕ್ಕಾಚಾರಗಳಿಗೆ ಮೂಲ ಗಣಿತವನ್ನು ಬಳಸುವುದು • ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳು ಮತ್ತು ಸೂಚನೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಉತ್ಪಾದನಾ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಯನ್ನು ಯೋಜಿಸುವುದು • ನಿಗದಿತ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳು, ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ವಸ್ತುಗಳು, ಮಾನವಶಕ್ತಿ, ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಆಯೋಜಿಸುವುದು • ಉತ್ಪಾದನಾ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿ ಮತ್ತು ರಚನೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು • ನಂತರದ ಬಳಕೆಗಾಗಿ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಸಾಮರ್ಥ್ಯ, ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳ ಬಳಕೆ, ಮಾನವಶಕ್ತಿ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಗರಿಷ್ಠಗೊಳಿಸಲು ಉತ್ಪಾದನಾ ಅನುಕ್ರಮವನ್ನು ಯೋಜಿಸುವುದು • ಉತ್ಪಾದನಾ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಬ್ಯಾಚ್ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಲೆಕ್ಕಹಾಕಿ ಮತ್ತು ತುರ್ತು ಆದೇಶಗಳಿಗೆ ಆದ್ಯತೆ ನೀಡುವುದು • ಕಂಪನಿಯ ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಅನುಸರಣೆಯನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸುವುದು • ಉತ್ಪಾದನಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ಕಂಪನಿಯ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಕಚ್ಚಾವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಆಯೋಜಿಸುವುದು	ಓವನ್, ಬೇಕಿಂಗ್ ಶೀಟ್ ಮತ್ತು ರ್ಯಾಕ್, ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್, ರೆಫ್ರಿಜರೇಟರ್, ವಾಣಿಜ್ಯ ಮಿಕ್ಸರ್, ವೈರ್ ವಿಸ್ಕರ್, ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ಮೆಷಿನ್, ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು, ಹೆಡ್ ಕ್ಯಾಪ್ಸ್, ಏಪ್ರಾನ್‌ಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು, ಮೌತ್ ಮಾಸ್ಕ್‌ಗಳು, ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್, ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತೆ ಕೈಪಿಡಿ

ಕ್ರ.ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
		• ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟ ಮತ್ತು ದರ್ಜೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು • ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸಿದ್ಧಗೊಳಿಸುವುದು	
5.	**ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪಟಿಸರಿಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸುವುದು** **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 20:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 50:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್‌ಒಎಸ್ ಕೋಡ್** FIC/N5007	• ಎಲ್ಲಾ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸದ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳಲ್ಲಿವೆಯೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು • ಬೇಕರಿ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ತಯಾರಿಕೆಯಲ್ಲಿ ತೊಡಗಿರುವ ವಿವಿಧ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವುದು • ಕೊಬ್ಬು, ಉಪ್ಪು, ಯೀಸ್ಟ್ ಮತ್ತು ಹಿಟ್ಟಿನಂತಹ ವಿವಿಧ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು • ಉತ್ಪಾದನೆಯಲ್ಲಿ ತೊಡಗಿರುವ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಯಂತ್ರಗಳ ಎಲ್ಲಾ ಘಟಕಗಳ ಜೋಡಣೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವುದು • ಎಲ್ಲಾ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳ ಪೂರ್ವ ಪರಿಶೀಲನೆಯನ್ನು ಮಾಡುವುದು • ಕೇಕ್‌ಗಳು, ಪೇಸ್ಟ್ರಿಗಳು, ಟಾರ್ಟ್‌ಗಳು, ವಿಶೇಷವಾದ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಂತಹ ಬೇಕರಿ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ತಯಾರಿಕೆಯಲ್ಲಿ ವಿವಿಧ ಹಂತಗಳನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವುದು • ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ತಯಾರಿಕೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನಿಯಂತ್ರಣ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು • ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ತಯಾರಿಕೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವುದು • ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ಪ್ಯಾಕಿಂಗ್ ಅನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳುವುದು • ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸುವುದು • CIP (ಕ್ಲೀನ್-ಇನ್-ಪ್ಲೇಸ್) ವಿಧಾನವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಿದ ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಬಳಸಿದ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವುದನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವುದು • ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾದ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಏಜೆಂಟ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ ಬಳಸುವ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವುದನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವುದು	ಓವನ್, ಬೇಕಿಂಗ್ ಶೀಟ್ ಮತ್ತು ರ್ಯಾಕ್, ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್, ರೆಫ್ರಿಜರೇಟರ್, ಕಮರ್ಷಿಯಲ್ ಮಿಕ್ಸರ್, ವೈರ್ ವಿಸ್ಕರ್, ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ಮೆಷಿನ್, ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು, ಹೆಡ್ ಕ್ಯಾಪ್ಸ್, ಏಪ್ರಾನ್‌ಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು, ಮೌತ್ ಮಾಸ್ಕ್‌ಗಳು, ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್, ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕೈಪಿಡಿ
6.	**ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪಟಿಸರಿಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಸಂಪೂರ್ಣ ದಾಖಲಾತಿ ಮತ್ತು ದಾಖಲೆ ಕೀಪಿಂಗ್**	• ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳು, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳು ಮತ್ತು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಅಂತಿಮ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಕ್ಕೆ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳ ವಿವರಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವ ಮತ್ತು ದಾಖಲಿಸುವ ವಿಧಾನವನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು	ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕೈಪಿಡಿ, ಲಾಗ್ ಪುಸ್ತಕಗಳು.

ಕ್ರ.ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
	ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 08:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 05:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್‌ಓಎಸ್ ಕೋಡ್** FIC/N5008	• ಉತ್ಪಾದನಾ ಯೋಜನೆ, ಕೆಲಸಮಾಡುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳು ಮತ್ತು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವ ಕಾರ್ಯಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವುದು	
7.	**ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತೆ, ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಮತ್ತು ಶುಚಿತ್ವ ಕಾಪಾಡಲು ಆಹಾರ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಪ್ಯಾಕ್ ಮಾಡುವುದು** **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 15:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 40:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್‌ಓಎಸ್ ಕೋಡ್** FIC/N9001	• ಬೇಕಿಂಗ್ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ ಸುರಕ್ಷತೆ, ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಮತ್ತು ನೈರ್ಮಲ್ಯದ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಉದ್ಯಮದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸುವುದು • ಸಂಸ್ಕರಣಾಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ಉತ್ಪನ್ನಗಳಲ್ಲಿ ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತೆಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತೊಡೆದುಹಾಕಲು HACCP ತತ್ವಗಳನ್ನು ಪ್ರಯೋಗಿಸುವುದು • ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಸುರಕ್ಷತಾ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಪ್ರಯೋಗಿಸುವುದು	ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು, ಹೆಡ್ ಕ್ಯಾಪ್ಸ್, ಏಪ್ರಾನ್‌ಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು, ಮೌತ್ ಕವರ್‌ಗಳು, ಸ್ಯಾನಿಟೈಸರ್, ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕೈಪಿಡಿ, ಲಾಗ್ ಬುಕ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ.
8.	**ವೃತ್ತಿಪರ ಮತ್ತು ಪ್ರಮುಖ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು** **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 04:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 10:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್‌ಓಎಸ್ ಕೋಡ್** ಬ್ರಿಡ್ಜ್ ಮಾಡ್ಯೂಲ್	• ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಸ್ವಯಂ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳುವುದು • ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮವನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿಯೋಜಿಸಲಾದ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಸಮಯವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು • ನಿರ್ಧಾರ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದರ ಮಹತ್ವವನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು • ಸಂಭವನೀಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ಮತ್ತು ಸಮಯೋಚಿತ ನಿರ್ಧಾರ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು • ಕೇಳುವ ಮಹತ್ವವನ್ನು ತಿಳಿಸುವುದು	

ಕ್ರ.ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
9.	**IT ದೃಷ್ಟಿಕೋನ** **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 06:00 **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ** (ಗಂಗಂ:ನಿನಿ) 15:00 **ಸಂಬಂಧಿತ ಎನ್ಒಎಸ್ ಕೋಡ್** FIC/N5008	• ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು • ಟೈಪ್ ಮಾಡಲು ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಕೀಬೋರ್ಡ್ ಅನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಬಳಸುವುದು • ERP ಉಪಕರಣವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಬಳಸುವುದು • ಪದ ಸಂಸ್ಕಾರಕವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಬಳಸುವುದು • ಸ್ಪ್ರೆಡ್‌ಶೀಟ್ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್ ಅನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಬಳಸುವುದು	ಕಂಪ್ಯೂಟರ್/ಲ್ಯಾಪ್‌ಟಾಪ್
	ಒಟ್ಟು ಅವಧಿ 240:00 **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ಅವಧಿ 90:00** **ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ 150:00**	ವಿಶಿಷ್ಟ ಸಲಕರಣೆಗಳು ಅಗತ್ಯವಿದೆ: ಓವನ್, ಬೇಕಿಂಗ್ ಶೀಟ್ ಮತ್ತು ಯರ್ಾಕ್, ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್, ರೆಫ್ರಿಜರೇಟರ್, ಕಮರ್ಷಿಯಲ್ ಮಿಕ್ಸರ್, ವೈರ್ ವಿಸ್ಕರ್, ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ಮೆಷಿನ್, ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು, ಹೆಡ್ ಕ್ಯಾಪ್ಸ್, ಏಪ್ರಾನ್‌ಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು, ಮೌತ್ ಮಾಸ್ಕ್, ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್, ಲಾಂಗ್ ಬುಕ್ಕರ್, ಕಂಪ್ಯೂಟರ್/ಲ್ಯಾಪ್‌ಟಾಪ್	

ಕೋರ್ಸ್ ಅವಧಿಯ ಒಟ್ಟು ಮೊತ್ತ : **240 ಗಂಟೆಗಳು, 0 ನಿಮಿಷಗಳು**
OJT ಗಂಟೆಗಳನ್ನು ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಿ : **90 ಗಂಟೆಗಳು, 0 ನಿಮಿಷಗಳು**

ಈ ಅಧ್ಯಯನ ವಿಷಯವನ್ನು/ಪಠ್ಯಕ್ರಮವನ್ನು ಎಸ್ಎಸ್‌ಸಿ ಅನುಮೋದಿಸಿದೆ: **ಆಹಾರ ಉದ್ಯಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯದ ಮೊದಲಹೆಜ್ಜೆ**

ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರರ ಪೂರ್ವಾಪೇಕ್ಷಿತಗಳು: " FIC/Q5002, v1.0" ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ಗೆ "ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್" ಅನ್ನು ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ:

ಕ್ರ. ಸಂ.	ಪ್ರದೇಶ /ಕ್ಷೇತ್ರ	ವಿವರಗಳು
1	**ವಿವರಣೆ**	ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್ "FIC/Q5002", ಆವೃತ್ತಿ 1.0 ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಮಾನ್ಯತೆ ಪಡೆದ ತರಬೇತಿ ಸೇವೆಯನ್ನು ತಲುಪಿಸಲು, ಮೇಲೆ ವಿವರಿಸಿದ ಪಠ್ಯಕ್ರಮಕ್ಕೆ ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡುವುದು
2	**ವೈಯಕ್ತಿಕ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು**	ತರಬೇತಿಯನ್ನು ನಡೆಸುವ ಯೋಗ್ಯತೆ, ಮತ್ತು ತರಬೇತಿಯ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಸಮರ್ಥ, ಉದ್ಯೋಗಯೋಗ್ಯ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಪೂರ್ವ/ನಂತರದ ಕೆಲಸ ಮತ್ತು ತರಬೇತಿಯ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಸಮರ್ಥ, ಉದ್ಯೋಗಾವಕಾಶವಿರುವ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಪೂರ್ವ/ನಂತರದ ಕೆಲಸ. ಪ್ರಬಲ ಸಂವಹನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು, ತಂಡದ ಭಾಗವಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ; ಗುಣಮಟ್ಟಕ್ಕಾಗಿ ಮತ್ತು ಇತರರನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವ ಉತ್ಸಾಹ; ಸುಸಂಘಟಿತ ಮತ್ತು ಗಮನಹರಿಸುವ, ತಿಳಿಸಲಾದ ಕ್ಷೇತ್ರಗಳಲ್ಲಿ ಇತ್ತೀಚಿನದನ್ನು ಕಲಿಯಲು ಮತ್ತು ನವೀಕರಿಸಲು ಉತ್ಸುಕನಾಗಿದ್ದಾನೆ.
3	**ಕನಿಷ್ಠ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಅರ್ಹತೆಗಳು**	• ಬೇಕರಿ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ 4 ವರ್ಷಗಳ ಅನುಭವದ ಜೊತೆ ಬೇಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಡಿಪ್ಲೊಮಾ/ಸರ್ಟಿಫಿಕೇಟ್ ಕೋರ್ಸ್/ಆತಿಥ್ಯ ಕೋರ್ಸ್ ಅಥವಾ • ಬೇಕರಿ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ 2–3 ವರ್ಷಗಳ ಅನುಭವದೊಂದಿಗೆ ಆಹಾರ ತಂತ್ರಜ್ಞಾನ ಅಥವಾ ಆಹಾರ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ B.Sc./B. Tech/BE • ಬೇಕರಿ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ 1–2 ವರ್ಷಗಳ ಅನುಭವದೊಂದಿಗೆ ಆಹಾರ ತಂತ್ರಜ್ಞಾನ ಅಥವಾ ಆಹಾರ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ M.Sc./MTech/ME
4a	**ಡೊಮೇನ್ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ**	• ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ: "ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್" ಅನ್ನು QP ಗೆ ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "FIC/Q5002, v1.0". FICSI ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಕನಿಷ್ಠ ಸ್ವೀಕರಿಸಿದ ಸ್ಕೋರ್ 80% ಆಗಿದೆ
4b	**ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ**	• ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರರನ್ನು ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "ತರಬೇತಿದಾರ", ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ಗೆ ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "MEP/Q0102". FICSI ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಕನಿಷ್ಠ ಸ್ವೀಕರಿಸಿದ ಸ್ಕೋರ್ 80% ಆಗಿದೆ.
5	**ಅನುಭವ**	• ಬೇಕರಿ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ 4 ವರ್ಷಗಳ ಅನುಭವದೊಂದಿಗೆ ಬೇಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಡಿಪ್ಲೊಮಾ/ಸರ್ಟಿಫಿಕೇಟ್ ಕೋರ್ಸ್/ಹಾಸ್ಪಿಟಾಲಿಟಿ ಕೋರ್ಸ್ ಅಥವಾ • ಬೇಕರಿ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ 2–3 ವರ್ಷಗಳ ಅನುಭವದೊಂದಿಗೆ ಆಹಾರ ತಂತ್ರಜ್ಞಾನ ಅಥವಾ ಆಹಾರ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್‌ನಲಿè B.Sc./B.Tech/BE ಅಥವಾ • ಬೇಕರಿ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ 1–2 ವರ್ಷಗಳ ಅನುಭವದೊಂದಿಗೆ ಆಹಾರ ತಂತ್ರಜ್ಞಾನ ಅಥವಾ ಆಹಾರ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ M.Sc./MTech/ME

ಅನುಬಂಧ : ಮೌಲ್ಯಮಾಪನದ ಮಾನದಂಡಗಳು

ತರಬೇತಿ ಪಡೆದವರ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಮಾನದಂಡಗಳು	
ಉದ್ಯೋಗ ಪಾತ್ರ	ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್
ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್	FIC/Q5002
ಸೆಕ್ಟರ್ ಸ್ಕಿಲ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್	ಫುಡ್ ಪ್ರೊಸೆಸ್ಸಿಂಗ್

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳು

1. ಸೆಕ್ಟರ್ ಸ್ಕಿಲ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್ ಅಂದರೆ ವಲಯ ಕೌಶಲ್ಯ ಸಮಿತಿಯು ಪ್ರತಿ ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ಗೆ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನದ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತದೆ. ಪ್ರತಿ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡವಾದ (PC) NOS ನಲ್ಲಿ ಅದರ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಅಂಕಗಳನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಲಾಗಿದೆ. SSC ಯು ಪ್ರತಿ PC ಗೆ ಥಿಯರಿ ಮತ್ತು ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ ಪ್ರಾಕ್ಟಿಕಲ್‌ಗೆಂದೇ ಅಂಕಗಳ ಅನುಪಾತವನ್ನೂ ಸಹ ನೀಡುತ್ತದೆ
2. ಪಠ್ಯಭಾಗದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವು SSC ರಚಿಸಿದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ಜ್ಞಾನದ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಮೇಲೇ ಆಧಾರಿತವಾಗಲಿದೆ.
3. ಕಡ್ಡಾಯದ ಎಲ್ಲಾ NOS ಗಾಗಿ ಸೆಟ್‌ಗಳಿಗೆ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವನ್ನು ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಅಥವಾ

4. ಕಡ್ಡಾಯದ ಎಲ್ಲಾ NOS ಗಳಿಗಾಗಿ, ಹಾಗೆಯೇ ಆಯ್ದ ಐಚ್ಛಿಕ NOS/NOS ನ ಸೆಟ್‌ಗಳಿಗಾಗಿ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವನ್ನು ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
5. ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳು ಪ್ರತಿ ಪರೀಕ್ಷೆಯಲ್ಲಿ/ತರಬೇತಿ ಕೇಂದ್ರದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗೆ ಸಿದ್ಧಾಂತ ಭಾಗಕ್ಕಾಗಿ ಅನನ್ಯ ಪ್ರಶ್ನೆಪತ್ರಿಕೆಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತವೆ (ಕೆಳಗಿನ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ)
6. ಈ ಮಾನದಂಡದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಪ್ರತಿ ಪರೀಕೆಯಲ್ಲಿ/ತರಬೇತಿ ಕೇಂದ್ರದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗೆ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಕ್ಕಾಗಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳು ಅನನ್ಯ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತವೆ.
7. ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾಗಲು, ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವನ್ನು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಿ ತೆರವುಗೊಳಿಸಲು ತರಬೇತಿ ಪಡೆಯುವ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಪ್ರಶಿಕ್ಷಣಾರ್ಥಿಯು ಕನಿಷ್ಠ 70% ನಷ್ಟು ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳನ್ನು ಗಳಿಸಬೇಕು.
8. ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಿ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಆಗದಿದ್ದಲ್ಲಿ, ತರಬೇತಿ ಪಡೆದ ಪ್ರಶಿಕ್ಷಣಾರ್ಥಿಯು ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಮರುಮೌಲ್ಯಮಾಪನವನ್ನು ಪಡೆಯಬಹುದು

ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರರ ಪೂರ್ವಾಪೇಕ್ಷಿತಗಳು: " FIC/Q5002, v1.0" ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ಗೆ "ಕ್ರಾಫ್ಟ್ ಬೇಕರ್" ಅನ್ನು ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ:

		ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳಲ್ಲಿ	ಅಂಕಗಳ ನಿಯೋಜನೆ	
				ಮೌಖಿಕ ಪರೀಕ್ಷೆ	ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ
1.FIC/N5005 (ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪಟಿಸರಿಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸಿದ್ಧಗೊಳಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು)	PC1. ಅನುಮೋದಿತ ಸ್ಯಾನಿಟೈಸರ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದ ಶುಚಿತ್ವವನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ, ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು. ಧೂಳು, ತ್ಯಾಜ್ಯ, ನೊಣಗಳು ಮತ್ತು ಕೀಟಗಳಿಂದ ಮುಕ್ತವಾಗಿಡುವುದು	100	25	10	15
	PC2. ಆಹಾರ ಸಂಸ್ಕರಣೆಗಾಗಿ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶವು ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು		10	3	7
	PC3. ಪ್ರಮಾಣಿತ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಉದ್ಯಮದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ತ್ಯಾಜ್ಯವಸ್ತುಗಳನ್ನು ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡುವುದು		15	5	10
	PC4. ಉತ್ಪಾದನೆಗೆಂದು ಬಳಸುವ ಎಲ್ಲಾ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು		15	5	10
	PC5. ವಿಶೇಷಣಗಳು ಮತ್ತು ಶೋಫ್‌ಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಅನುಮೋದಿತ ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಬಳಸಿದ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವುದು		15	5	10
	PC6. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಇರಿಸುವುದು		5	2	3
	PC7. ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಲ್ಲಿ, ಎಲ್ಲಾ ಯಂತ್ರಗಳ ಸಣ್ಣ ದುರಸ್ತಿಯನ್ನು/ ದೋಷಗಳನ್ನು ನಿವಾರಿಸಲು ಹಾಜರಾಗುವುದು		15	5	10
			100	35	65
2. FIC/N5006 (ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ಯಾಟಿಸರಿಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ತಯಾರಿಸುವುದು)	PC1. ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ಉತ್ಪಾದನಾ ಕ್ರಮವನ್ನು ಓದಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವರು (ಅಥವಾ) ಅಂಗಡಿಮಳಿಗೆ ಮಾರಾಟಗಳ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಉತ್ಪಾದಿಸಬೇಕಾದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ವಿಧವನ್ನು ಮತ್ತು ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡುವುದು	100	10	4	6
	PC2. ಕಚ್ಚಾವಸ್ತುಗಳು, ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ವಸ್ತುಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಮಾನವಶಕ್ತಿಯ ಲಭ್ಯತೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು		5	2	3
	PC3. ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಗುಂಪು ಮಾಡುವುದು (ಹುದುಗಿಸಿದ/ಹುದುಗದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು): ಇದರ ಮೂಲಕ ಉತ್ಪಾದನಾ ಅನುಕ್ರಮವನ್ನು ಯೋಜನೆ ರೂಪಿಸುವುದು • ಇತರೆ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರದ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡುವುದು • ವಿವಿಧ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಗೆ ಒಂದೇ ಸಾಧನ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಬಳಸುವುದು • ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳ ಗರಿಷ್ಠ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಯೋಜಿಸುವುದು • ಪ್ರತಿ ಉತ್ಪನ್ನದ ಸಂಸ್ಕರಣಾ ಸಮಯವನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸುವುದು		15	5	10

	• ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳು/ಮಾನವಶಕ್ತಿಯ ಸಮರ್ಥ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಯೋಜಿಸುವುದು • ತುರ್ತು ಆದೇಶಗಳಿಗೆ ಆದ್ಯತೆ ನೀಡುವುದು				
	PC4. ಉತ್ಪಾದನಾ ಕ್ರಮ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಬ್ಯಾಚ್ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡುವುದು		5	2	3
	PC5. ಅಗತ್ಯ ಪ್ರಮಾಣದ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನ(ಗಳನ್ನು) ಉತ್ಪಾದಿಸಲು ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳ ಅಗತ್ಯವನ್ನು (ಸಂಸ್ಕರಣಾ ನಷ್ಟವನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸುವುದು) ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡುವುದು		5	2	3
	PC6. ಆದೇಶವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಕಚ್ಚಾ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು (ಪದಾರ್ಥಗಳು, ಯಾವುದಾದರೂ ಇದ್ದರೆ), ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು ಮತ್ತು ಮಾನವಶಕ್ತಿಯ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಲೆಕ್ಕಹಾಕುವುದು		5	2	3
	PC7. ಬೇಕಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆಗಳ ಕೆಲಸ ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು		7	2	5
	PC8. ಬೇಕಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಬಳಕೆಗಾಗಿ ಮಿಶ್ರಣದಿಂದ ಒಲೆಯಲ್ಲಿ ಲೋಡ್ ಮಾಡುವವರೆಗೆ ಪ್ರಮುಖ ಸಮಯವನ್ನು ಲೆಕ್ಕಹಾಕುವುದು		7	2	5
	PC9. ಸಲಕರಣೆಗಳ ಸಂಪೂರ್ಣ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಿ ಬ್ಯಾಚ್ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಯೋಜಿಸುವುದು		3	1	2
	PC10. ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಬಾಧಿಸದೆ ಮತ್ತು ಉತ್ಪಾದನೆಯನ್ನು ಉತ್ತಮಗೊಳಿಸಲು ಮತ್ತು ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಉಳಿತಾಯ ಮಾಡಲು ಅನೇಕ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಗೆ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಯೋಜನೆ ರೂಪಿಸುವುದು		3	1	2
	PC11. ಅಸಿಸ್ಟೆಂಟ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಹೆಲ್ಪರ್‌ಗಳಿಗೆ ಜವಾಬ್ದಾರಿಗಳನ್ನು/ ಕೆಲಸವನ್ನು ನಿಯೋಜಿಸುವುದು"		5	2	3
	PC12. ತಯಾರಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನ(ಗಳಿಗೆ) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಚಾರ್ಟ್/ ಉತ್ಪನ್ನ ಹರಿವಿನ ಚಾರ್ಟ್/ಸೂತ್ರೀಕರಣ ಚಾರ್ಟ್ ಅನ್ನು ನೋಡುವುದು		5	1	4
	PC13. ನೋಟ, ಬಣ್ಣ, ವಿನ್ಯಾಸ, ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಭೌತಿಕ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಮೂಲಕ ಸಂಸ್ಥೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಅನುಸರಣೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು.		5	1	4
	PC14. ಬ್ಯಾಚ್‌ಗೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು (ಪದಾರ್ಥಗಳು, ಸೇರ್ಪಡೆಗಳು, ಸಂರಕ್ಷಕಗಳು, ಇತ್ಯಾದಿಗಳು ಸೇರಿದಂತೆ) ನಿಖರವಾಗಿ ತೂಕ ಮಾಡುವುದು, ಪದಾರ್ಥಗಳ ನಿಖರವಾದ ಪ್ರಮಾಣ ಮತ್ತು ಸೇರ್ಪಡೆಗಳು ಅಂತಿಮ ಇಳುವರಿಗೆ ಮತ್ತು ಅಂತಿಮವಾಗಿ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಪರಿಗಣಿಸುವುದು		5	1	4

	PC15. ಯಂತ್ರವನ್ನು ಶುರುಮಾಡಿ, ಅದರ ಕಾರ್ಯವೈಖರಿ ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು, ಸಣ್ಣ ಹೊಂದಾಣಿಕೆಗಳನ್ನು ಅಥವಾ ರಿಪೇರಿಗಳನ್ನು ಮಾಡುವುದು (ಅಗತ್ಯವಿದ್ದರೆ)		10	5	5
	PC16. ಸ್ಥಗಿತದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ರಿಪೇರಿಗಳಿಗೆ/ದೋಷಗಳಿಗೆ ಹಾಜರಾಗಲು ಉಪಕರಣಗಳು ಸುಲಭವಾಗಿ ಕೈಗೆಟುಕುವಂತೆ ಇರಿಸುವುದು		5	2	3
			100	**35**	**65**
3. FIC/N5007 (**ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ಯಾಟಿಸರಿಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸುವುದು**)	PC1. ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ ಅದರ ಅನುಸರಣೆಗಾಗಿ ಗೋಚರತೆ, ಬಣ್ಣ, ವಾಸನೆ, ವಿನ್ಯಾಸ, ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಭೌತಿಕ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಮೂಲಕ ಪದಾರ್ಥಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು	100	5	2	3
	PC2. ಸೂತ್ರೀಕರಣದ ಪ್ರಕಾರ ಎಲ್ಲಾ ಪದಾರ್ಥಗಳನ್ನು ತೂಕ ಮತ್ತು ನಿಖರವಾಗಿ ಅಳೆಯುವುದು. ತೂಕದ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಕೆಲಸದ ಬೆಂಚ್ / ಮಿಕ್ಸಿಂಗ್ ಟೇಬಲ್‌ಗೆ ವರ್ಗಾಯಿಸುವುದು		5	2	3
	PC3. ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು ತಲುಪುವ ತನಕ ಶಾರ್ಟನಿಂಗ್‌ಗಳಿಗೆ ಕ್ರೀಮ್ ಹಚ್ಚುವುದು		2	0.5	1.5
	PC4. ಹಿಟ್ಟಿನಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು/ ಬ್ಯಾಟರ್ ತಯಾರಿಸಲು ಪದಾರ್ಥವನ್ನು ನಾದುವುದು/ ಮಿಶ್ರಣ ಮಾಡುವುದು		5	2	3
	PC5. ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾದ SOP ಗಳಿಗೆ ಅದರ ಅನುಸರಣೆಗಾಗಿ ಕಲೆಸಿದ ಹಿಟ್ಟಿನ ಕಣಕದ/ಹಿಟ್ಟಿನ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು		5	2	3
	PC6. ಹಿಟ್ಟನ್ನು ಕಂಟೇನರ್‌ಗೆ ವರ್ಗಾಯಿಸುವುದು, ಹುದುಗುವ ಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಮಯದವರೆಗೆ ಹಾಗೇ ಇರಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿಯತಕಾಲಿಕವಾಗಿ ಹುದುಗುವಿಕೆಯ ಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಲು ಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು ಮತ್ತು ವಿನ್ಯಾಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು		2	0.5	1.5
	PC7. ಹಿಟ್ಟಿನಿಂದ ಟೇಬಲ್ ಅನ್ನು ಹರಡುವುದು ಮತ್ತು ಹಿಟ್ಟನ್ನು ಕಂಟೇನರ್‌ನಿಂದ ಕಲೆಸಿದ ಹಿಟ್ಟಿನ ಕಣಕವನ್ನು ಹಿಟ್ಟುಹರಡಿದ ಟೇಬಲ್ ಮೇಲ್ಭಾಗಕ್ಕೆ ವರ್ಗಾಯಿಸುವುದು		5	2	3
	PC8. ಡೀಗ್ಯಾಸಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಹುದುಗಿಸಿದ ಹಿಟ್ಟನ್ನು ಹಿಗ್ಗಿಸಿ, ಮಡಿಸುವುದು, ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಹಿಟ್ಟನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲು ಕಣಕದಹಿಟ್ಟಿನ ಮೇಲ್ಮೈಗೆ ಬ್ರಷ್ ಮಾಡುವುದು. ಮುಂದುವರಿದ ಹುದುಗುವಿಕೆಗಾಗಿ ಕಣಕವನ್ನು ಅದು ಇದ್ದಂತಹ ಕಂಟೇನರ್‌ಗೆ ಪುನಃ ವರ್ಗಾಯಿಸುವುದು		2	0.5	1.5
	PC9. ಅಪೇಕ್ಷಿತ ಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು ಪಡೆಯಲು ನಾಲ್ಕರಿಂದ ಐದು ಬಾರಿ ಹಿಗ್ಗಿಸುವುದು, ಮಡಿಸುವುದು		2	0.5	1.5
	PC10. ಕಣಕವನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಿ, ಉತ್ಪನ್ನ ಮಾಡಲು ಮತ್ತು ಕಣಕದ ಮೌಲ್ಡ್ ಅನ್ನು ರೊಟ್ಟಿಗಳನ್ನಾಗಿ ಅಥವಾ ಅಪೇಕ್ಷಿತ ಆಕಾರಕ್ಕೆ ರೂಪಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿದೆಯೇ ಎಂದು ಅಳೆಯುವುದು		2	0.5	1.5

	PC11. ವಿಶೇಷವಾದ ರೋಲ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ಬ್ರೆಡ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಮಸಾಲೆಗಳು, ಧಾನ್ಯಗಳು, ಬೀಜಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಸಿಂಪಡಿಸುವುದು. ಬ್ರೆಡ್ ಬಾಕ್ಸ್/ಮೌಲ್ಡ್ ಅಥವಾ ಬೇಕಿಂಗ್ ಪ್ಯಾನ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ರೊಟ್ಟಿಗಳನ್ನು ಅಥವಾ ಆಕಾರದಲ್ಲಿರುವ ಹಿಟ್ಟಿನ ಕಣಕವನ್ನು ಇರಿಸುವುದು.		3	1	2
	PC12. ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್‌ನಲ್ಲಿ ನೀರಿನ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಮಯ, ತಾಪಮಾನ ಮತ್ತು ತೇವಾಂಶಕ್ಕೆ ಹೊಂದಿಸಿ ಮತ್ತು ಉತ್ಪಾದನಾ ಅನುಕ್ರಮವನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು, ಹಿಟ್ಟಿನಿಂದ ತುಂಬಿದ ಬ್ರೆಡ್ ಬಾಕ್ಸ್/ ಮೌಲ್ಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್‌ಅನ್ನು ಲೋಡ್ ಮಾಡುವುದು		2	1	1
	PC13. ಪ್ರೂಫಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ತಾಪಮಾನ/ಆರ್ದ್ರತೆಯಂತಹ ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಮಾನಿಟರ್ ಮಾಡುವುದು, ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್‌ನಲ್ಲಿ ಕಲೆಸಿದ ಹಿಟ್ಟು ಹೆಚ್ಚಾಗುವುದನ್ನು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡುವುದು. ಕಲೆಸಿದ ಹಿಟ್ಟು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಎತ್ತರಕ್ಕೆ ಏರಿದ ನಂತರ ಪ್ರೂಫ್ ಬಾಕ್ಸ್‌ನಿಂದ ಬ್ರೆಡ್ ಮೋಲ್ಡ್ ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುವುದು		2	1	1
	PC14. ಹಿಟ್ಟನ್ನು ಅಂಟದಂತೆ ತಡೆಯಲು ಹಿಟ್ಟು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಬೆಂಚ್ ಮೇಲೆ ಹಿಟ್ಟನ್ನು ಸಿಂಪಡಿಸಿ ಮತ್ತು ಕುಕೀಸ್ ಮತ್ತು ಬಿಸ್ಕಟ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ರೋಲಿಂಗ್ ಪಿನ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹಿಟ್ಟನ್ನು ಬೇಕಾದ ದಪ್ಪಕ್ಕೆ ಸುತ್ತಿಕೊಳ್ಳುವುದು.		2	0.5	1.5
	PC15. ಕುಕೀ ಕಟ್ಟರ್ ಬಳಸಿ ಹಿಟ್ಟನ್ನು ಬೇಕಾದ ಆಕಾರಕ್ಕೆ ಕತ್ತರಿಸುವುದು, ಆಕಾರದ ಹಿಟ್ಟಿನ ಮೇಲೆ ಟಾಪಿಂಗ್‌ಗಳನ್ನು ಹರಡುವುದು ಅಥವಾ ಸಿಂಪಡಿಸುವುದು		1	0.5	0.5
	PC16. ಬೇಕಿಂಗ್ ಪ್ಯಾನ್‌ಗಳನ್ನು ಗ್ರೀಸ್ ಅಥವಾ ಹಿಟ್ಟು ಮತ್ತು ಅದರಲ್ಲಿ ಆಕಾರದ ಹಿಟ್ಟನ್ನು ಇರಿಸುವುದು		2	0.5	1.5
	PC17. ಅಳತೆ ಮಾಡಿದಷ್ಟು ಪ್ರಮಾಣದ ಬ್ಯಾಟರ್ (ಕೇಕ್ ಬ್ಯಾಟರ್) ಅನ್ನು ವಿವಿಧ ಆಕಾರದ ಅಚ್ಚುಗಳಲ್ಲಿ ಸುರಿಯುವುದು		2	0.5	1.5
	PC18. ಓವನ್ ಶುರುಮಾಡುವುದು, ಮೊದಲೇ ಕಾದು ಬಿಸಿಯಾಗಿರಿಸಲು ತಾಪಮಾನವನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು		2	0.5	1.5
	PC19. ಪ್ರೋಸೆಸ್ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್ ಚಾರ್ಟ್‌ಅನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸುತ್ತಾ ಉತ್ಪನ್ನಕ್ಕೆ ಓವನ್‌ನಲ್ಲಿ ತಾಪಮಾನ ಮತ್ತು ಬೇಕಿಂಗ್ ಸಮಯವನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು, ತುಂಬಿದ ಬೇಕಿಂಗ್ ಪ್ಯಾನ್‌ಗಳನ್ನು ಓವನ್‌ನಲ್ಲಿ ಲೋಡ್ ಮಾಡುವುದು. ಪ್ಯಾನ್‌ಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರವನ್ನು ಗಮನಿಸುವುದು		2	0.5	1.5
	PC20. ಬೇಕಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ತಾಪಮಾನ ಮತ್ತು ಸಮಯದಂತಹ ಓವನ್ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡುವುದು		2	0.5	1.5
	PC21. ಮಿತಿಮೀರಿ ಬೇಕ್ ಆಗುವುದನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು ಮತ್ತು ಏಕರೂಪದ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಸಿದ್ಧವಾದ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಬೇಕಿಂಗ್ ಉತ್ಪನ್ನದ ಬಣ್ಣವನ್ನು ಗಮನಿಸುವುದು		2	0.5	1.5

	PC22. ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಓವನ್‌ಯಿಂದ ಅನ್ಲೋಡ್ ಮಾಡಿ, ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಅದರ ಬಣ್ಣ, ಗಾತ್ರ, ನೋಟ, ವಿನ್ಯಾಸ, ಸುವಾಸನೆ ಮುಂತಾದ ಭೌತಿಕ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಮೂಲಕ ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಉತ್ಪನ್ನವು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಮಾನದಂಡಗ		2	0.5	1.5
	PC23. ಓವನ್‌ನಿಂದ ತೆಗೆದ ತಕ್ಷಣ ಪ್ಯಾನ್‌ಗಳನ್ನು/ಟ್ರೇಗಳನ್ನು ಇಳಿಸುವುದು, ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ತಣ್ಣಗಾಗಿಸಲು ಕೂಲಿಂಗ್ ರ್ಯಾಕ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ಇರಿಸುವುದು, ಖಾಲಿಯಾದ ಬೇಕಿಂಗ್ ಪ್ಯಾನ್‌ಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಜೋಡಿಸುವುದು.		2	1	1
	PC24. ಮುಂದಿನ ಬ್ಯಾಚ್‌ಅನ್ನು/ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಓವನ್‌ನಲ್ಲಿ ಲೋಡ್ ಮಾಡಲು ನಿಯಂತ್ರಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು ಅಥವಾ ಮರುಹೊಂದಿಸುವುದು		2	1	1
	PC25. ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಸಿಗುವ ಫಲವನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಲು ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ತೂಕ ಮಾಡುವುದು (ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುವಿನಿಂದ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದೆಡೆಗೆ)		2	1	1
	PC26. ಉತ್ಪನ್ನದ ಅವಶ್ಯಕತೆ / ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾದ ಖಟಿಕಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಲೆಂದು ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಸ್ಲೈಸ್ ಮಾಡುವುದು, ಪ್ಯಾಕ್ ಮಾಡುವುದು, ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಿ, ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು		2	1	1
	PC27. ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಪ್ರತಿ ಹಂತದಲ್ಲಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳನ್ನು/ ಕಾಳಜಿಗಳನ್ನು ತಕ್ಷಣದ ಕ್ರಮಕ್ಕಾಗಿ ಇಲಾಖೆಯ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಗೆ ವರದಿ ಮಾಡುವುದು		2	1	1
	PC28. ಬಣ್ಣ, ಆಕಾರ, ವಿನ್ಯಾಸ, ನಮೂನೆ, ರೂಪ, ಇತ್ಯಾದಿ ಪರಿಕಲ್ಪನೆಗಳ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಡಿಸೈನ್‌ಗಳನ್ನು/ವಿನ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ರಚಿಸುವುದು. ಮದುವೆಯ ಕೇಕ್‌ಗಳು, ಸಮಾರಂಭದ ಕೇಕ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ವಿಶೇಷ ಬೇಕರಿ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಉತ್ಪಾದನಾ ಆದೇಶದಿಂದ ವಿನ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು.		2	1	1
	PC29. ವಿಶೇಷವಾಗಿ ಬೇಕರಿ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಫಿಲ್ಲಿಂಗ್, ಟ್ರಿಮ್ಮಿಂಗ್, ಮಾಸ್ಕಿಂಗ್, ಕವರಿಂಗ್, ಡೆಕೊರೇಷನ್ ಮತ್ತು ವಿಶೇಷವಾದ ಬೇಕರಿ ಉಪಕರಣಗಳ ಶೇಖರಣೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಾಧನ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಆಯೋಜಿಸುವುದು		2	1	1
	PC30. ಐಸಿಂಗ್‌ಗಳು, ಫಾಂಡಂಟ್‌ಗಳು, ಗ್ಲೇಸ್‌ಗಳು, ಚಾಕೊಲೇಟ್, ಹಣ್ಣುಗಳು, ಧಾನ್ಯಗಳು, ಬೀಜಗಳು, ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಅಂತಿಮವಾಗಿ ಅಲಂಕರಿಸುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು. ಬೇಕರಿಯ ವಿಶೇಷ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ತಯಾರಿಕೆಗೆ ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ		2	0.5	1.5
	PC31. ಡೆಕೊರೇಷನ್‌ಗಾಗಿ ಕೇಕ್‌ಅನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಿ ಆಕಾರಕ್ಕೆ ತರುವುದು		2	0.5	1.5
	PC32. ವಿನ್ಯಾಸದ ಪ್ರಕಾರ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಐಸಿಂಗ್‌ಗಳು, ಫಾಂಡಂಟ್‌ಗಳು, ಬಣ್ಣಗಳು, ಹಣ್ಣುಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸುವುದು		3	1	2

	PC33. ಸ್ಪಾಟುಲಾಗಳು, ಬ್ರಷ್‌ಗಳು, ಪೈಪಿಂಗ್ ಬ್ಯಾಗ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಸರಕುಗಳಿಗೆ ಗ್ಲೇಸ್‌ಗಳನ್ನು, ಐಸಿಂಗ್‌ಗಳನ್ನು ಅಥವಾ ಇತರ ಟಾಪಿಂಗ್‌ಗಳನ್ನು ಹಚ್ಚುವುದು/ಹಾಕುವುದು.		3	1	2
	PC34. ಗ್ರಾಹಕ ಆದೇಶ ಅಥವಾ ಸಂಸ್ಥೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ ಅದರ ಅನುಸರಣೆಗಾಗಿ ಅಲಂಕರಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು		2	0.5	1.5
	PC35. ಉತ್ಪನ್ನಕ್ಕೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಶುಚಿತ್ವ ಮತ್ತು ಶೇಖರಣಾ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ, ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		1	0.5	0.5
	PC36. ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ಶೇಖರಣೆಗಾಗಿ ಶೈತ್ಯೀಕರಣ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ತಾಪಮಾನವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ, ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		3	1	2
	PC37. ಉತ್ಪನ್ನದ ಅವಶ್ಯಕತೆ ಮತ್ತು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾದ ಸಾಪ್‌ಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ವಿಶೇಷ ಬೇಕರಿ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು		3	1	2
	PC38. ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಿದ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಏಜೆಂಟ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ಯಾನಿಟೈಜರ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು, ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು, ಸಾಧನ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವುದು		3	1	2
	PC39. ಎಲ್ಲಾ ಯಂತ್ರಗಳ ಸಣ್ಣ ದುರಸ್ತಿಗಳನ್ನು/ದೋಷಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವುದು (ಯಾವುದಾದರೂ ಇದ್ದರೆ)		2	0.5	1.5
	PC40. SOP ಅನುಸರಿಸುತ್ತಾ ಅಥವಾ ಪೂರೈಕೆದಾರರ ಸಲಹೆಸೂಚನೆಗಳನ್ನು / ಕೈಪಿಡಿಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತಾ ಎಲ್ಲಾ ಯಂತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಆವರ್ತಕ (ದೈನಂದಿನ / ಸಾಪ್ತಾಹಿಕ / ಮಾಸಿಕ / ತ್ರೈಮಾಸಿಕ / ಅರ್ಧ ವಾರ್ಷಿಕ / ವಾರ್ಷಿಕ) ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸುವುದು		3	1	2
			100	35	65
4. FIC/N5008 (ಕುಶಲಕರ್ಮಿ ಬೇಕರಿಗಳು ಮತ್ತು ಪಟಿಸರೀ ಗಳಲ್ಲಿ ಬೇಕ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಸಂಪೂರ್ಣ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ರಚಿಸುವ ಕೆಲಸವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು)	PC1. ಸಂಸ್ಥೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಕಚ್ಚಾವಸ್ತುಗಳ ಹೆಸರುಗಳು, ಪೂರೈಕೆದಾರರ ವಿವರಗಳು, ತಯಾರಿಸಿದ ದಿನಾಂಕವನ್ನು / ಪಡೆಯುವ ದಿನಾಂಕವನ್ನು, ಗಡುವು ಮುಕ್ತಾಯದ ದಿನಾಂಕ, ಪೂರೈಕೆದಾರ ಗುಣಮಟ್ಟದ ದಾಖಲೆ, ಎಲ್ಲಾ ಕಚ್ಚಾವಸ್ತುಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟದ ನಿಯತಾಂಕಗಳು, ಆಂತರಿಕ ಗುಣಮಟ್ಟದ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ ವರದಿ, ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಎಲ್ಲಾ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳ ವಿವರಗಳ ದಾಖಲೆಯನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು.	100	10	6	4
	PC2 ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ವಸ್ತುಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ವೀಕ್ಷಣೆಗಳ (ಯಾವುದಾದರೂ ಇದ್ದರೆ) ದಾಖಲೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		5	3	2
	PC3. ಭವಿಷ್ಯದ ಉಲ್ಲೇಖಕ್ಕಾಗಿ ಸಂಸ್ಥೆಯು ಅನುಸರಿಸುವ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಇಖಕ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳ ವಿವರಗಳನ್ನು ಲೋಡ್ ಮಾಡುವುದು		5	3	2
	PC4. ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿವರಗಳು, ಉತ್ಪಾದನಾ ಅನುಕ್ರಮ, ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳ ವಿವರಗಳು, ಸಲಕರಣೆಗಳ ದಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಬಳಕೆಯಂತಹ ವಿವರಗಳೊಂದಿಗೆ ಉತ್ಪಾದನಾ ಯೋಜನೆಯ ಡಾಕ್ಯುಮೆಂಟ್ ರೂಪಿಸುವುದು		5	3	2

	PC5 ತಯಾರಿಸುವುದು ಉತ್ಪನ್ನ, ಉತ್ಪಾದನಾ ಅನುಕ್ರಮ, ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳ ವಿವರಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳ ದಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಬಳಕೆ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಉತ್ಪಾದನಾ ವಿವರಗಳ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು.		10	6	4
	PC6 ಬಳಸಿದ ಕಚ್ಚಾವಸ್ತುಗಳ ಪ್ರಕಾರ, ಸಂಸ್ಕರಣೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳು (ತಾಪಮಾನ, ಸಮಯ ಇತ್ಯಾದಿ ಅನ್ವಯವಾಗುವಂತೆ) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಚಾರ್ಟ್‌ನಲ್ಲಿನ ಸಂಪೂರ್ಣ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ಅಥವಾ ತಯಾರಿಸುವುದು ಎಲ್ಲಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಗೆ ಉತ್ಪಾದನಾ ಲಾಗ್‌ನಂತಹ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ವಿವರಗಳ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		15	9	6
	PC7 ಬ್ಯಾಚ್ ಗಾತ್ರ, ಬಳಸಿದ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತು, ಸಂಸ್ಕರಣೆಯ ಪ್ರತಿ ಹಂತದ ನಂತರ ಸಿಗುವ ಫಲ, ವ್ಯರ್ಥ, ಶಕ್ತಿಯ ಬಳಕೆ ಮತ್ತು ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ದಾಖಲೆಯನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		10	6	4
	PC8 ಉತ್ಪಾದನೆ(ಪ್ರೊಡಕ್ಷನ್) ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ(ಪ್ರೊಸೆಸ್) ನಿಯತಾಂಕಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ವೀಕ್ಷಣೆಗಳು ಅಥವಾ ವಿಚಲನಗಳನ್ನು ಕುರಿತು (ಯಾವುದಾದರೂ ಇದ್ದರೆ) ದಾಖಲೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		5	3	2
	PC9 ಉತ್ಪಾದನೆ(ಪ್ರೊಡಕ್ಷನ್) ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ(ಪ್ರೊಸೆಸ್) ನಿಯತಾಂಕ ವಿವರಗಳನ್ನು ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಲೋಡ್ ಮಾಡುವುದು ಅಥವಾ ಭವಿಷ್ಯದ ಉಲ್ಲೇಖಕ್ಕಾಗಿ ಸಂಸ್ಥೆಯು ಅನುಸರಿಸುವ ಇಖಿಕ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಲೋಡ್ ಮಾಡುವುದು		5	3	2
	PC10 ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಉತ್ಪಾದನಾ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಗೆ ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ, ಗುಣಮಟ್ಟದ ಕಾಳಜಿಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿರ್ವಹಣಾ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಅವುಗಳ ಜಾಡನ್ನು ಹಿಡಿದು ಹೋಗುವುದು		5	3	2
	PC11 ಸಂಸ್ಥೆಯ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಉತ್ಪನ್ನದ ಹೆಸರು, ಬ್ಯಾಚ್ ಸಂಖ್ಯೆ, ಪ್ಯಾಕಿಂಗ್ ಸಮಯ, ತಯಾರಿಕೆಯ ದಿನಾಂಕ, ಅವಧಿಮುಕ್ತಾಯ ದಿನಾಂಕ, ಇತರ ಲೇಬಲ್ ವಿವರಗಳು, ಎಲ್ಲಾ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಗೆ ಪ್ರಾಥಮಿಕ ಮತ್ತು ಮಾಧ್ಯಮಿಕ ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ವಸ್ತುಗಳು, ಶೇಖರಣಾ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ವಿವರಗಳ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು.		10	6	4
	PC12 ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ವೀಕ್ಷಣೆಗಳು ಅಥವಾ ವಿಚಲನಗಳ (ಯಾವುದಾದರೂ ಇದ್ದರೆ) ದಾಖಲೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		5	3	2
	PC13 ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿವರಗಳನ್ನು ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಭವಿಷ್ಯದ ಉಲ್ಲೇಖಕ್ಕಾಗಿ ಸಂಸ್ಥೆಯು ಅನುಸರಿಸುವ ಇಖಿಕ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಲೋಡ್ ಮಾಡುವುದು		5	3	2

	PC14 ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದಿಂದ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳವರೆಗೆ, ಗುಣಮಟ್ಟದ ಕಾಳಜಿಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿರ್ವಹಣಾ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಅದರ ಜಾಡನ್ನು ಹಿಡಿಯುವುದು		5	3	2
		ಒಟ್ಟು	**100**	**60**	**40**
5 FIC/N9001: ಆಹಾರ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಸಂಸ್ಕರಣೆಗಾಗಿ ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತೆ, ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಮತ್ತು ಶುಚಿತ್ವ	PC1 ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸಲಾದ ಆಹಾರ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ನೈರ್ಮಲ್ಯದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು	100	5	2	3
	PC2 ಕೈಗವಸುಗಳು, ಮಾಸ್ಕ್‌ಗಳು, ಕೂದಲಿನ ನೆಟ್, ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು, ಬೂಟುಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸುವ ಮೂಲಕ ವೈಯಕ್ತಿಕ ನೈರ್ಮಲ್ಯವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು.		6	1	5
	PC3 ಭೌತಿಕ, ರಾಸಾಯನಿಕ ಮತ್ತು ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಜೀವವಿಜ್ಞಾನದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳ ಅನುಸರಣೆಗಾಗಿ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳು, ಪದಾರ್ಥಗಳು, ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಸೂಕ್ಷ್ಮವಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸುವ ಮೂಲಕ ಆಹಾರದ ಆರೋಗ್ಯಕರ ಉತ್ಪಾದನೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು		5	2	3
	PC4 ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಸೂಕ್ತವಾದ ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ವಸ್ತುಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ಯಾಕ್ ಮಾಡುವುದು, ಲೇಬಲ್ ಮಾಡುವುದು ಮತ್ತು ಕೀಟಗಳು, ನೊಣಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಿಂದ ಮುಕ್ತವಾದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಅವುಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು		10	4	6
	PC5 ಆಹಾರ ಸಂಸ್ಕರಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ನಿಯತಕಾಲಿಕವಾಗಿ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ, ನಿರ್ವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡುವುದು, ಅದನ್ನು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಉದ್ದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಮಾತ್ರ ಬಳಸುವುದು		5	2	3
	PC6 ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ, ಐ ವಾಶ್ ಯೂನಿಟ್, ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸಾ ಕಿಟ್ ಮುಂತಾದ ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸುವುದು		10	4	6
	PC7 ಯಂತ್ರಗಳು/ಉಪಕರಣಗಳಿಗಾಗಿ ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಹೊಂದುವ ಮೂಲಕ ಮನೆಗೆಲಸದ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು		5	2	3
	PC8 GMP, HACCP ಮತ್ತು ಉತ್ಪನ್ನ ಮರುಸ್ಥಾಪನೆಯಂತಹ ಉದ್ಯಮದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು		10	4	6
	PC9 ಭೌತಿಕ, ರಾಸಾಯನಿಕ ಮತ್ತು ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಜೀವವಿಜ್ಞಾನದ ಅಪಾಯಗಳ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಅಪಾಯ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ತರಬೇತಿಗೆ ಹಾಜರಾಗುವುದು		5	1	4
	PC10 ದಂಶಕಗಳು ಮತ್ತು ಕೀಟಗಳಂತಹ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು, ದಾಖಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ವರದಿ ಮಾಡುವುದು		5	1	4
	PC11 ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ನೈರ್ಮಲ್ಯವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಕೆಲಸದ ಮೊದಲು ಮತ್ತು ನಂತರ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ಪರಿಶೀಲನಾಪಟ್ಟಿಯ ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು		5	1	4
	PC12 ಗುಣಮಟ್ಟದ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತು, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ, ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		4	1	3

	PC13 ಆಹಾರದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ವಾಸನೆ, ಬಣ್ಣ, ರುಚಿ ಮತ್ತು ದಿನಾಂಕದ ಮೊದಲು ಉತ್ತಮವಾದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ನಿರ್ಧರಿಸುವುದು. ಹಾಳಾಗುವುದನ್ನು ತಡೆಯಲು ತಕ್ಷಣದ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು		5	2	3
	PC14 ಅಡ್ಡ ಮಾಲಿನ್ಯವನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳು, ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಮತ್ತು ಅಲರ್ಜಿನ್‌ಗಳನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕವಾಗಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು		5	2	3
	PC15 ಸುರಕ್ಷಿತ ಆಹಾರ ಪದ್ಧತಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ವಿವಿಧ ಶೇಖರಣಾ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು		5	2	3
	PC16 FEFO/FIFO ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಸ್ಟಾಕ್ ತಿರುಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು		10	4	6
			100	**35**	**65**

SANKALP
Ministry of Skill Development
& Entrepreneurship

ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಗಮ

ಡೈರಿ ಸರ್ಕಲ್, ಬನ್ನೇರುಘಟ್ಟ ಮುಖ್ಯ ರಸ್ತೆ,
ಹೊಂಬೇಗೌಡ ನಗರ, ಬೆಂಗಳೂರು-560029
ಅಧಿಕೃತ ಜಾಲತಾಣ : www.kaushalkar.com