



**SANKALP**  
Ministry of Skill Development  
& Entrepreneurship



ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿರ್ಮಾಣ ಸಂಸಾರ

KARNATAKA SKILL DEVELOPMENT CORPORATION

ಮೊದಲ ಪಠ್ಯತ್ರಮ

MODEL CURRICULUM



ಮೇಸನ್ ಟೈಲಿಂಗ್ (ಮೇಸ್ಟಿ ಹಂಚು ಹಾಕುವುದು)

Mason Tiling

|                     |   |
|---------------------|---|
| ವಲಯ (SECTOR)        | : ನಿರ್ಮಾಣ                               |
| ಉಪ ವಲಯ (SUB-SECTOR) | : ರಿಯಲ್ ಎಸ್ಟೇಟ್ ಮತ್ತು ಮೂಲಸೌಕರ್ಯ ನಿರ್ಮಾಣ |
| ಉದ್ಯೋಗ (OCCUPATION) | : ಕಲ್ಲುಗಾರಿಕೆ                           |
| ಉಲ್ಲೇಖ ID (Ref ID)  | : CON/Q0104, ಅವೃತ್ತಿ 1.0                |
| NSQF ಮಟ್ಟ (LEVEL)   | : 4                                     |





SKILL INDIA  
मज़िद इंडिया  
GOVERNMENT OF INDIA  
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT & ENTREPRENEURSHIP



## ಪರಿವಿಡಿ

- |                               |    |
|-------------------------------|----|
| 1. ಪರ್ಕ್ಯೂಸ್ಟಿ                | 01 |
| 2. ತರಬೇತುದಾರ ಮೂವಾರ್ಪೇಕ್ಷಿತಗಳು | 10 |
| 3. ಅನುಭಂಧ: ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡ   | 11 |

# ಮೇಸನ್ ಟೈಲಿಂಗ್

## ಪತ್ರಕ್ರಮ

ಈ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮವು “ನಿರ್ಮಾಣ” ವಲಯ/ಉದ್ದೇಶದಲ್ಲಿ “ಮೇಸನ್ ಟೈಲಿಂಗ್” ಉದ್ಯೋಗಕ್ಕಾಗಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ತರಬೇತಿ ನೀಡುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಮತ್ತು ಕಲಿಯವರಲ್ಲಿ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಪ್ರಮುಖ ಸಾಮಧ್ಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ.

| ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದ ಹೆಸರು                             | ಮೇಸನ್ ಟೈಲಿಂಗ್   |                       |            |
|--|---|-----------------------|------------|
| ಅರ್ಥಾತ್ಯಂ ಪ್ರಾಕ್ ಹೆಸರು ಮತ್ತು<br>ಉಲ್ಲೇಖ ವಾಡಿ. | CON/N0103   |                       |            |
| ಆವೃತ್ತಿ ಸಂಖ್ಯೆ                               | 1.0   | ಆವೃತ್ತಿ ನವೀಕರಣ ದಿನಾಂಕ | 30-12-2015 |
| ತರಬೇತಿಗೆ ಪೂರ್ವಾಚ್ಯಾತ್ತಗಳು                    | ಮೇಲಾಗಿ 5 ನೇ ತರಗತಿ   |                       |            |
| ತರಬೇತಿ ಘಲಿತಾಂಶಗಳು                            | <p>ಈ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮವನ್ನು ಮಾರ್ಜನೆಗೊಳಿಸಿದ ನಂತರ, ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ಮೇಸನ್ ಟೈಲಿಂಗ್ ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರ ಮತ್ತು ಅದರ ವ್ಯಕ್ತಿಜೀವನದ ಪ್ರಗತಿಯ ಬಗ್ಗೆ ಒಳನೋಟವನ್ನು ಪಡೆದುಕೊಳ್ಳಿ:— ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕೆ ಸಾಮಾನ್ಯ ಪರಿಚಯ, ಭವಿಷ್ಯದ ಸಂಭವನೀಯ ವೃತ್ತಿ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಬಂಧನೆಗಳ ಜೊತೆಗೆ ನಿರ್ಮಾಣ ಉದ್ದೇಶದಲ್ಲಿ ಮೇಸನ್ ಟೈಲಿಂಗ್ ಪಾತ್ರ.</li> <li>ಗೊಡೆ ಮತ್ತು ನೆಲದ ಮೇಲೆ ಅಡ್ಡಲಾಗಿ ಮತ್ತು ಲಂಬವಾಗಿ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಿ:— ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಿದ ಪ್ರಕಾರ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಆಳ್ಯಾಯಲು, ಗುರುತಿಸಲು, ಕತ್ತಲಿಸಲು, ಹಾಕಲು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಸಾಧನಗಳ ಆಯ್ದೆ ಮತ್ತು ಬಳಕೆ.</li> <li>ಫ್ಲೋರಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಕ್ಲೂಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳಾಗಿ ಗ್ರಾಟಿಲ್ ಮತ್ತು ಸೀಲಾಂಟ್‌ಜನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ:— ವಿವಿಧ ಉಪಕರಣಗಳು, ಗ್ರಾಟಿಲ್ ಮತ್ತು ಸೀಲಾಂಟ್‌ಜನ್ನು ಸೀಲಿಂಗ್ ಕೇಲುಗಳು ಮತ್ತು ಫ್ಲೋರಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಕ್ಲೂಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳನ್ನು ಮುಗಿಸಲು ಆಯ್ದೆ ಮತ್ತು ಬಳಕೆ.</li> <li>ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅರ್ವೇಕ್ಕತ ಘಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ನೀಡಲು ತಂಡದಲ್ಲಿ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ:— ಸೈಟ್‌ಎಂಟ್ ತಂಡದೊಳಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನವನ್ನು ಆಯೋಜಿಸಲಾಗಿದೆ.</li> <li>ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಘಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಕೆಲಸವನ್ನು ಯೋಜಿಸಿ ಮತ್ತು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ:— ಜಂಪಿವಟಕೆಗಳಿಗೆ ಆದ್ಯತೆ ನೀಡುವುದು ಮತ್ತು ಅರ್ವೇಕ್ಕತ ಘಲಿತಾಂಶವನ್ನು ಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸುವುದು.</li> <li>ನಿರ್ಮಾಣ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಆರೋಗ್ಯ, ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಪರಿಸರ ಪ್ರೌಢೋಕಾಲ್ ಪ್ರಕಾರ ಕೆಲಸ:— ಆರೋಗ್ಯ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷತೆ ಅಂಶಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಅನುಸರಿಸಬೇಕಾದ ಕ್ರಮಗಳ ಪ್ರಮುಖಿತೆ</li> </ul> |                       |            |



SKILL INDIA  
मर्मानन भारती  
GOVERNMENT OF INDIA  
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT & ENTREPRENEURSHIP

N.S.D.C  
National Skill Development Corporation  
Transforming the skill landscape

ಕೆ ಕೋಸ್‌ "ಭಾರತೀಯ ನಿರ್ಮಾಣ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಮಂಡಳಿ" ಹೊರಡಿಸಿದ "ಮೇಸನ್ ಟೈಲಿಂಗ್" ಅರ್ಹತಾ ಪ್ರಾಕ್ತ್ಯ 5 ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಆಕ್ಷಯದೇವನಲ್ಲಾ ಸ್ವಾಂದರ್ಶಕಳಲ್ಲಿ (NOS) 5ಅನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ.

| ಕ್ರಮ ಸಂಖ್ಯೆ | ಫಳಕ   | ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಘಟಿತಾಂಶಗಳು  | ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ   |
|-------------|---|---|---|
| 1           | <b>ಮೇಸನ್ ಟೈಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ಪಾತ್ರದ ಪರಿಚಯ</b><br><br><b>ಪತ್ಯ ಅವಧಿ</b><br>(hh:mm)<br>08:00<br><br><b>ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ</b><br>(hh:mm)<br>00:00<br><br><b>ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• ಕೆಲಸದ ಪಾತ್ರದ ಪಾತ್ರ ವಿವರಣೆ/ ಕಾರ್ಯಗಳು</li> <li>• ಉದ್ದೇಶಗಳ ಪಾತ್ರದಿಂದ ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಚೈಯಕ್ಕಿಕ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು</li> <li>• ಕೋಸ್ ವಿಷಯ, ಕಲಿಕೆಯ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಕೋಸ್ ಅವಧಿಯ ಬಗ್ಗೆ ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತ ವಿವರಣೆ</li> <li>• ಕೋಸ್ ಮುಗಿದ ಮೇಲೆ ಭವಿಷ್ಯದ ಸಂಭವನೀಯ ಪ್ರಗತಿ ಮತ್ತು ವ್ಯತೀ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಬಂಧನಗಳು</li> </ul>   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 30 ಜನರಿಗೆ ಆಸನದ ಅವಶ್ಯಕತೆ ಹೊಂದಿರುವ ತರಗತಿ.</li> <li>2. ಶೈಕ್ಷಾಲಯ/ಮೂಲತಾಲಯಗಳು (ಹೆಂಗಸರು ಮತ್ತು ಮಹಿಳೆಯರಿಗೆ ಪ್ರತ್ಯೇಕ)</li> <li>3. ಮೊಜಿಕ್ರೋ</li> <li>4. ಕಪ್ಪ ಹಲಗೆ</li> </ol>   |
| 2           | <b>ಗೋಡೆ ಮತ್ತು ನೆಲದ ಮೇಲೆ ಅಡ್ಡಲಾಗಿ ಮತ್ತು ಲಂಬವಾಗಿ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಿ</b><br><br><b>ಪತ್ಯ ಅವಧಿ</b><br>(hh:mm)<br>48:00<br><br><b>ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ</b><br>(hh:mm)<br>186:00<br><br><b>ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್</b><br>CON/N0115 | <p><u>ಪಠ್ಯ:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ಟೈಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳಿಗೆ ಮಾಪನದ ಮೂಲ ತತ್ವಗಳು</li> <li>• ಟೈಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಕ್ಲೂಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳಗಾಗಿ ರೇಖಾಚಿತ್ರವನ್ನು ಓದುವುದು ಮತ್ತು ಅಧ್ಯೋಪ್ಯಾಸವುದು ಹೇಗೆ</li> <li>• ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಬಳಸುವ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಉಪಕರಣಗಳು</li> <li>• ಟೈಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸಕ್ಕಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುವ ವಿವಿಧ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ವಸ್ತುಗಳ ಪ್ರಮಾಣೀಕ ವಿವರಣೆ</li> <li>• ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಟೈಲ್‌ಳು, ಅವುಗಳ ಗಾತ್ರಗಳು, ಆಕಾರಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ಬಳಕೆ, ಕ್ಯಾರಿಕಾ, ವಾರೀಜ್ಯ ಮತ್ತು ಪಸತಿ ಉದ್ದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಅಭಿಕೀರ್ತನೆ ಸೇರಿದಂತೆ:           <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ ಸೆರಾಮಿಕ್ (ಮೇರುಗುಗೊಳಿಸಲಾದ) ಅಂಚುಗಳು</li> <li>❖ ಸ್ಕೇ ಟೈಲ್‌ಸ್</li> <li>❖ ಕ್ಲೂರಿ (ಗ್ಲೂಸ್ ಮಾಡದ) ಟೈಲ್‌ಸ್</li> <li>❖ ಫಿಂಗಾಣಿ ಅಂಚುಗಳು</li> <li>❖ ಟೆರಾರ್ನ್‌ಎ ಟೈಲ್‌ಸ್</li> <li>❖ ಮೊಸಾಯಿಕ್ ಟೈಲ್‌ಸ್</li> <li>❖ ಏಟಿಪ್ರೈಡ್ ಟೈಲ್‌ಸ್</li> <li>❖ ನೈಸರ್ಗಿಕ ಅಂಚುಗಳು</li> </ul> </li> <li>• ಟೈಲ್‌ಗಳಿಗೆ ಬಣ್ಣದ ಕೋಡಿಂಗ್ ಮೂಲಭೂತ ಜ್ಞಾನ</li> <li>• ಸರಿಯಾದ ಬಣ್ಣ, ಅಂಚುಗಳ ನೆರಳು, ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಭಾಯೆಗಳ ನಡುವೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸವನ್ನು ಹೇಗೆ ಗುರುತಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಗುರುತಿಸುವುದು</li> <li>• ಗೋಡೆ, ನೆಲ ಮತ್ತು ಭಾವಣೆಯ ಮೇಲೆ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಹಾಕಲು ವಿಭಿನ್ನ ವಿಧಾನ.</li> <li>• ಟೈಲ್‌ಗಳನ್ನು ಹಾಕಲು ಮೂಲ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ರಾಕಲ್‌ಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಆಯ್ದು ಮಾಡುವುದು ಮತ್ತು ಬಳಸುವುದು</li> </ul> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಕಾರ್ಯಕಾರ</li> <li>2. ಶೈಕ್ಷಾಲಯ/ಮೂಲತಾಲಯಗಳು (ಹೆಂಗಸರು ಮತ್ತು ಮಹಿಳೆಯರಿಗೆ ಪ್ರತ್ಯೇಕ)</li> <li>3. ಲಾಕ್ ಮತ್ತು ಕೆಲೆಯೊಂದಿಗೆ ಓಲ್ಲೊ ಬಾಕ್ಸ್</li> <li>4. ಅಳತೆ ಟೇಪ್/ನಿಯಮ.</li> <li>5. ಮೇಸನ್ ಟೈಲ್‌ಸ್</li> <li>6. ಪ್ರಂಬ್ ಬಾಬ್</li> <li>7. ಚೈಕವನ್ನು ಪ್ರಯೋಜಿಸಿ</li> <li>8. ಮಾಟ್‌ರ್ ಪ್ರಾನ್‌</li> <li>9. ಮೊವೆಲ್ಸ್</li> <li>10. ನೇರ ಅಂಚು (ಅಲ್ಲೂಮಿನಿಯಂ)</li> <li>11. ಮರ/ರಬ್ಬ್ರ್ ಮ್ಯಾಲ್‌ಟ್‌</li> <li>12. ಕಾನ್‌ರ್ ಟೈಲ್‌ವೆಲ್ಸ್</li> <li>13. ಪಾಯಿಂಟ್‌ರ್ ಟೈಲ್‌ವೆಲ್ಸ್</li> <li>14. ಟೈಲ್‌ಸ್ ಮತ್ತು ಬಿನ್‌ಳು</li> <li>15. ಸ್ಟಿರ್ಟ್‌ ಮಟ್ಟ</li> <li>16. ನೀರಿನ ಮಟ್ಟ</li> <li>17. ಸ್ಟ್ರೋ ನಾಕ್ ಟೈಲ್‌ವೆಲ್ಸ್</li> <li>18. ಸುತ್ತಿಗೆಗಳು</li> <li>19. ಮ್ಯಾಲ್‌ಟ್‌ಳು</li> <li>20. ಪುಂಡುಭೂಮಿಗಳು</li> <li>21. ವಿದ್ಯುತ್ ಆರ್ಟ್ ಗರಗಸಗಳು</li> <li>22. ಟೈಲ್‌ಸ್ ಸೈಬ್ರಿಫ್ ಅಥವಾ ಕ್ಯಾರಿಕಾ ಟೈಲ್‌ಸ್ ಕಟ್ಟಗಡ್‌ಗಳು</li> <li>23. ರಬ್ಬ್ ಗ್ರೌಟ್ ಮ್ಯಾಲ್‌ಟ್‌</li> </ol> |

| क्रಮ संख्या | फैसಲे | ಪ्रಮुख ಕಾರಿಕೋರ್ಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು   | ಅಗತ್ಯವಿರುದ್ದ ಸಲಕರಣೆ |
|-------------|-------|---|---------------------|
|             |       | <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ ಅಳತೆ ಚೇಪ್‌ನಿಯಮ, ಸುತ್ತಿಗೆಗಳು, ಮಾತ್ರಾಟ್‌ಗಳು, ವೆಚ್‌ಗಳು, ಪರಮಾ ವೆಚ್‌ಗರಗಳು, ಟೈಲ್‌ ಸ್ಟೀಬಿಗೆಗಳು ಅಥವಾ ಕೈಯಲ್ಲಿ ಹಿಡಿದಿರುವ ಟೈಲ್‌ ಕಟ್ಟಿಗೆಗಳು.</li> <li>• ವಿನ್ಯಾಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಗಾತ್ರ ಮತ್ತು ಆಕಾರಕ್ಕೆ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು ವಿವಿಧ ತಂತ್ರಗಳು / ಕಾರ್ಯ ವಿಧಾನಗಳು</li> <li>• ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಮೇಲ್ಪ್ರೇಗಳಿಗೆ ಮೂಲ ಮೇಲ್ಪ್ರೇಗಳಾರಿಕೆಯ ವಿಧಾನಗಳು</li> <li>• ಅನ್ಯರೂಪವಾಗುವಂತೆ ಬೆಂಕ್ ಗಾರೆ, ಸಿಹೆಂಟ್ ಸ್ಟ್ರಾಟ್ ಮತ್ತು ಸಿಹೆಂಟ್ ಪೇಸ್ಟ್ ತಯಾರಿಸುವ ಮೂಲ ವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ತಂತ್ರಗಳು</li> <li>• ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಸೇಸರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಸೇಸರ್‌ಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವ ಮತ್ತು ತೆಗೆದುಹಾಕಬೇಕಾದ ವಿಧಾನ</li> <li>• ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಟೈಲ್‌ ಟ್ರಿಮ್‌ಗಳು/ಪಟ್ಟಿಗೆಗಳು ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ಉಪಯೋಗಗಳು</li> <li>• ವಿವಿಧ ಮೇಲ್ಪ್ರೇಗಳಿಗೆ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಅಂಚುಗಳು (ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ ಅಥವಾ ಜಲನಿರೋಧಕ).</li> </ul> <p><u>ಪ್ರಾರ್ಥಕೆ/ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ:</u>–</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ಟೈಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳಿಗಾಗಿ ಒದಗಿಸಲಾದ ಕೆಲಸದ ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ಓದಿ ಮತ್ತು ಅಂತರ್ಸಿಹೆಳ್ಳಿ</li> <li>• ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಲು, ಗುರುತಿಸಲು, ಕತ್ತರಿಸಲು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಕೈ ಮತ್ತು ದ್ಯುತ್ತಾ ಉಪಕರಣಗಳ ಆಯ್ದೆ ಮತ್ತು ಬಳಕೆ</li> <li>• ಸಾಮಾನ್ಯ ಸುರಕ್ಷತೆಗಾಗಿ PPE ಗಳ ಆಯ್ದೆ</li> <li>• ಟೈಲ್‌ಗಳ ಮೂಲ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಅಂದರೆ ಬಣ್ಣ, ಆಕಾರ, ಗಾತ್ರ, ನೆರಳು, ಟೈಲ್‌ಗಳಿಗಾಗಿ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಸಂಖ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ. ಟೈಲ್‌ ಹಾನಿಯಾಗಿಲ್ಲ ಎಂದು ವಿಚಿಕೆಪಡಿಸಿ.</li> <li>• ಅಗತ್ಯವಿರುದ್ದ ಆಕಾರ ಮತ್ತು ಗಾತ್ರಕ್ಕೆ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸುವ ಮೊದಲು ಸರಿಯಾದ ಗುರುತು ಮಾಡಿ</li> <li>• ಅಡೆತಡಿಗಳ ಸುತ್ತಲೂ ಮತ್ತು ಬೆಸ್ ಸ್ಟೇಗಳು ಮತ್ತು ಮೂಲೆಗಳಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳಲು ಸೂಕ್ಷ್ಮವಾದ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವಿನ್ಯಾಸ / ಮಾದರಿಯ ವಿಶೇಷಣಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಿ</li> <li>• ಟೈಲಿಂಗ್ ವ್ಯಾಫ್‌ವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವುದನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸುವ ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಿ</li> <li>• ಸಾಂದೃತ, ಇಂಜಿನಿಯರ್, ಲಂಬ ಕೋನ, ಮೇಲ್ಪ್ರೇಯಲ್ಲಿ ಹ್ಯಾಕೆಂಗ್ ಮತ್ತು ಎಂಬೆಡ್‌ ಸೆಪೆಗಳ ಪೊರ್ಚ್‌ಗೊಳಿಸುವುದಕ್ಕಾಗಿ ಮೂಲ ಮೇಲ್ಪ್ರೇಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.</li> <li>• ಟೈಲಿಂಗ್ ಮಾಡುವ ಮೊದಲು ಮೇಲ್ಪ್ರೇಯನ್ನು ನೆಲಸಮಗೊಳಿಸಲು ಬಳಿನ್ ಗುರುತುಗಳನ್ನು ಸಾಫ್ಟ್‌ಪಿಸಿ</li> <li>• ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವ ಮೊದಲು ಮೇಲ್ಪ್ರೇಯನ್ನು ಸ್ವಜ್ಞಗೊಳಿಸುವುದು ಮತ್ತು ತೇವಗೊಳಿಸುವುದನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಿ.</li> <li>• ಅವಶ್ಯಕತೆ/ತಯಾರಕರ ಸೂಚನೆಗಳ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಟೈಲ್‌ಗಳನ್ನು ನೀರಿನಲ್ಲಿ ನೆನೆಸುವುದನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಿ.</li> <li>• ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಸ್ವಿಕರಿಸಲು ವಿವಿಧ ಮೇಲ್ಪ್ರೇಯನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ.</li> <li>• ಸ್ವೇಚ್ಛಿಂದ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಹಾಕಲು ಕೇಂದ್ರ ಬಿಂದು ಅಥವಾ ಆರಂಭಿಕ ಹಂತವನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ.</li> </ul> |                     |

| क्रಮ संख्या | फैಟेक   | प्रमुख कलीಕेय फಲितांಶಗಳು   | ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಶಲಕರಣ  |
|-------------|---|--|---|
|             |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>ಅನುಯಾಗುವಂತೆ ಹಾಸಿಗೆ ಗಾರೆ, ಸಿಮೆಂಟ್ ಸ್ಟರಿ ಮತ್ತು ಸಿಮೆಂಟ್ ಪೇಸ್ಟ್ ತಯಾರಿಸಲು ಕೈ/ವಿದ್ಯುತ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಿ.</li> <li>ಟೈಲ್ ಬಾಸ್ಕೆಲ್ಲಿ ಬಾಣಿದ ಗುರುತುಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಟೈಲ್ ಹಾಕುವ ಸ್ಥಾನವನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಟೈಲ್‌ನಲ್ಲಿ ಬ್ಯಾಚ್ ಸಂಖ್ಯೆಯ ಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.</li> <li>ಟೈಲ್‌ನನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಆಧಾರವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಲು ಸೂಕ್ತವಾದ ದಪ್ಪದ ಹಾಸಿಗೆಯನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ</li> <li>ಟೈಲ್‌ನನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಸೂಕ್ತವಾದ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಟೈಲ್ ತಡರಳ್ಲಿ ಸಿಮೆಂಟ್ ಗಾರೆ, ಮಾಸ್ಟಿಕ್, ಅಂಟಿ ಅಥವಾ ಇತರ ಅಂಟುಗಳನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಿ ಮತ್ತು ಹರಡಿ</li> <li>ಮೇಲಾಂವಣಿಯ ಅಂಟುಗಳನ್ನು ಹಾಸಿಗೆ ಮತ್ತು ಸಿಮೆಂಟ್ ಗಾರೆಯಲ್ಲಿ ಸೂಚಿಸುವ ಮೂಲಕ ಅಥವಾ ಯೋಂತ್ರಿಕ ವಿಧಾನಗಳ ಮೂಲಕ ಸ್ಥಾಪಿಸಿ</li> <li>ಮರದ ಸುತ್ತಿಗೆಯನ್ನು ಬಳಸಿ ಹೆಂಚು ಹಾಕಿದ ಮೇಲ್ಮೈಯ ಟೊಳ್ಳಿಗಾಗಿ ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಿ</li> <li>ನ್ಯೂನತೆಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಟೈಲ್‌ನ ನಡುವೆ ಸ್ವೇಸರ್ಗಳನ್ನು ಇರಿಸಿ (ಅಗತ್ಯವಿದ್ದರೆ).</li> <li>ಅಗತ್ಯವಿರುವಂತೆ ಮೂಲೆಯ ಕೀಲುಗಳಲ್ಲಿ ಟೈಲ್ ಟೈಮ್‌ಜು ಮತ್ತು ಪಟ್ಟಿಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವುದನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಿ</li> <li>ಟೈಲ್ ಫೀಸ್‌ಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ನಂತರ ಟೈಲ್ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಹಾನಿಯಿಂದ ರಕ್ಷಿಸಲು ಬ್ಯಾರಿಕೆಂಂಗ್ ಮತ್ತು ಹೊದಿಕೆಯನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಿ</li> <li>ಸಿಧಪಡಿಸಿದ ಮೇಲ್ಮೈಯ ರೇಖೆ, ಮಟ್ಟ ಮತ್ತು ಜೋಡಣೆಗಾಗಿ ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಿ</li> </ul> |   |
| 3           | <b>ನೆಲಹಾಸು ಮತ್ತು ಹೊದಿಕೆಯ ಕೆಲಸಗಳಿಗಾಗಿ ಗ್ರೌಟ್‌ಭು ಮತ್ತು ಸೀಲಾಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಿ</b><br><br><b>ಪತ್ರ ಅವಧಿ</b><br>(hh:mm)<br>18:00<br><br><b>ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ</b><br>(hh:mm)<br>76:00<br><br><b>ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್</b><br>CON/N0116 | <b>ಪತ್ರ:</b> — <ul style="list-style-type: none"> <li>ಟೈಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳಿಗೆ ಮಾಪನದ ಮೂಲ ತತ್ವಗಳು</li> <li>ಟೈಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಕ್ಲೂಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳಿಗಾಗಿ ರೇಖಾಚಿತ್ರವನ್ನು ಓದುವುದು ಮತ್ತು ಅಧ್ಯೋಸುವುದು ಹೇಗೆ</li> <li>ಗ್ರೌಟ್ ಮುಶ್ಚಣ ಮತ್ತು ಅಳಿಕೆಶಾಗಿ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.</li> <li>ಗ್ರೌಟ್ ಲೈನ್‌ಲ್ಯಾಂಡ್ ಗ್ರೌಟ್ ಅನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಲು ಬಳಸುವ ವಿವಿಧ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ವಸ್ತುಗಳ ಪ್ರಮಾಣ ವಿವರಣೆ.</li> <li>ಟೈಲ್ ಮಾರ್ಬಳ, ಗ್ರಾಸ್ಟ್ ಮತ್ತು ಕಲ್ಲುಗಳಲ್ಲಿ ಖಾಲಿ ಜುಗವನ್ನು ತುಂಬಲು ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಗ್ರೌಟ್‌ಭು ಮತ್ತು ಸೀಲಾಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ:           <ul style="list-style-type: none"> <li>ಸಿಮೆಂಟ್ ಆಧಾರಿತ ಗ್ರೌಟ್: ಮರಳು / ಮರಳು ರಚಿತ</li> <li>ಎಪಾಡಿ ಆಧಾರಿತ ಗ್ರೌಟ್‌ಭು</li> <li>ಟೈಲ್ ಮತ್ತು ಕಲ್ಲುಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಗ್ರೌಟ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ</li> <li>ಲಂಬ ಅಥವಾ ಅಡ್ಡ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಗ್ರೌಟ್‌ಭು ಅನ್ವಯಕ್ಕೆ ಅನ್ವಯವಾಗುವ ಪ್ರಮಾಣಿತ ವಿಧಾನ</li> </ul> </li> </ul>   | <ol style="list-style-type: none"> <li>ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಕಾರ್ಯಾಗಾರ</li> <li>ಶಾಖಾಲಂಯ/ಮೂಲತಾಲಯಗಳು (ಹಂಗಸರು ಮತ್ತು ಮಹಿಳೆಯರಿಗೆ ಪ್ರತ್ಯೇಕ)</li> <li>ಲಾಕ್ ಮತ್ತು ಕೇಲಿಯೋಂದಿಗೆ ಟೊಲ್ ಬಾಕ್</li> <li>ಅಳತೆ ಟೆಪ್‌ನಿಯಮ್,</li> <li>ಮೇಸನ್‌ನ್ ಲೈನ್</li> <li>ಪ್ಲಂಬ್ ಬಾಬ್</li> <li>ಚೌಕವನ್ನು ಪ್ರಯೋಜಿಸಿ</li> <li>ಮಾಟ್ರಿಕ್‌ ಪ್ಯಾನ್</li> <li>ಟೊಲ್‌ವೆಲ್‌ಬ್</li> <li>ನೇರ ಅಂಚು (ಅಲ್ವಾಮ್‌ನಿಯಂ)</li> <li>ಮರ/ರಬ್ಬು ಮ್ಯಾಲ್ಟ್‌ಬ್</li> <li>ಕಾನ್‌ರ್ ಟೊಲ್‌ವೆಲ್</li> <li>ಪಾಯಿಂಟ್‌ ಟೊಲ್‌ವೆಲ್</li> <li>ಲೈನ್ ಮತ್ತು ಲಿನ್‌ಜು</li> <li>ಸ್ಟಿರ್ಟ್‌ ಮಾಟ್ಟ</li> </ol> |

| ಕ್ರಮ ಸಂಖ್ಯೆ | ಫಾಟಕ | ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು  | ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ  |
|-------------|------|---|--|
|             |      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ದ್ವಾರಾ ಪಾಲಿಮರಿಕ್ ಸೇರೆದೆಗಳು (ಹೆಚ್‌ಅಗ್ರಿ ಅಕ್ಟೋರ್ ಮತ್ತು ಲ್ಯಾಟ್‌ಎಸ್ ಮಿಶನ್‌ಗಳು) ಸಿಮಂಜೀನ್‌ನ ಗ್ರೆಟ್‌ಸೇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ಪರಿಣಾಮ</li> <li>• ತಯಾರಕರ ನಿರ್ದಿಷ್ಟತೆಯ ಪ್ರಕಾರ ವಿವಿಧ ಗೌಟಿಳ ಸೂಕ್ತತೆ, ಅದರ ಸ್ಥಿರತೆ, ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಬಳಕೆಗಾಗಿ ಮಿಶನ್ ಮತ್ತು ಕ್ಲೂರಿಂಗ್ ವಿಧಾನ.</li> <li>• ವಿನ್ಯಾಸದ ಪ್ರಕಾರ ಅನುಮೋದಿತ ಬಣ್ಣ ಮತ್ತು ಭಾಯಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಗ್ರೆಟ್‌ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ಹೊಂದಿಸುವುದು</li> <li>• ಹಳೆಯ ಗ್ರೆಟಿಂಗ್ ಸಂಯುಕ್ತಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುವ ವಿಧಾನ</li> <li>• ಗ್ರೆಟ್‌ಅನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಲು ವಿವಿಧ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು</li> </ul> <p><b>ಪ್ರಾರ್ಥಕ / ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ :-</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ಗೌಟಿಳ ಮಿಶನ್ ಮತ್ತು ಅಭಿಕ್ಷೇಶನಾಗಿ ಕೈ ಮತ್ತು ವಿದ್ಯುತ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಅಯ್ಯೆ ಮತ್ತು ಬಳಕೆ</li> <li>• ಸಾಮಾನ್ಯ ಸುರಕ್ಷತೆಗಾಗಿ PPE ಗಳ ಅಯ್ಯೆ</li> <li>• ಅಳೆಯಲು ಕೈ/ವಿದ್ಯುತ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಬಳಕೆ, ಟೈಲ್ ಮತ್ತು ಕಲ್ಲುಗಳಲ್ಲಿನ ಖಾಲಿ ಜಾಗಗಳನ್ನು ತಂಬಲು ಗೌಟಿಳನ್ನು ಮಿಶನ್ ಮಾಡುವುದು</li> <li>• ಮೇಲ್ಮೈ ಅಗತ್ಯತೆಗಳು ಮತ್ತು ತಯಾರಕರ ವಿಶೇಷಣಗಳ ಪ್ರಕಾರ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಗೌಟಿಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ</li> <li>• ಗೌಟಿಳೊಂದಿಗೆ ಖಾಲಿಜಾಗಗಳನ್ನು ತಂಬಲು ಕೈ ಉಪಕರಣಗಳ ಬಳಕೆ</li> <li>• ಸೂಕ್ತವಾದ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಗ್ರೆಟ್‌ಅನ್ನು ಜಂಟಿಯಾಗಿ ಒತ್ತಿರಿ</li> <li>• ಗ್ರೆಟ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ ಎಡ್‌ಅನ್ನು ಸೂಕ್ತವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಗ್ರೆಟ್ ಲೈನ್‌ಲ್ಲಿ ಅಗೆಯುವುದನ್ನು ತಡೆಯಿರಿ</li> <li>• ಅನೂಜಿತ / ಟೈಲ್ ಅಧವಾ ಕಲ್ಲಿನ ಕೇಲುಗಳ ಹೊರಗೆ ಯಾವುದೇ ಸಿಲೋಟ್‌ವರ್ ಇಲ್ಲದೆ ಗ್ರೆಟಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಗ್ರೆಟ್ ಮಬ್ಬು ತಪ್ಪಿಸಲು ಮೇಲ್ಮೈಯಿಂದ ಹೆಚ್ಚಿಸಿ ಗ್ರೆಟ್‌ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ</li> <li>• ಸೀಲಾಂಟ್‌ಅನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸುವ ವೊದಲು ಗ್ರೆಟ್ ಸರಿಯಾದ ಕ್ಲೂರಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಕೈಗೊಳಿ</li> <li>• ಉತ್ತಮ ಸೌಂದರ್ಯ ಮತ್ತು ಮೃದುವಾದ ಕೇಲುಗಳಾಗಿ ಏಪಾಕಿ ಗೌಟಿಳ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಗ್ರೆಟ್‌ಅನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಿದ ನಂತರ ಮೇಲ್ಮೈಯನ್ನು ಪೂರ್ತಿ ಮಾಡಿ</li> <li>• ನಿರ್ದಿಷ್ಟ/ಸೂಚನೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ನೀರಿಗೆ ಪರ್ಯಾಯವಾಗಿ ಸಿಮೆಂಟೇಶನ್ ಗೌಟಿಳಗೆ ವಿವಿಧ ಸಂಯೋಜಕಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಿ</li> <li>• ಸೂಕ್ತ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಹಳೆಯ ಗ್ರೆಟಿಂಗ್ ಸಂಯುಕ್ತವನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ</li> <li>• ಗ್ರೆಟಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನಿಯಮಿತ ಮಧ್ಯಂತರಗಳಲ್ಲಿ ಟೈಲ್‌/ಸ್ಲೈನ್‌ ಮೇಲ್ಮೈಯ ರೇಖೆಯ ಮಟ್ಟ ಮತ್ತು ಜೋಡಣೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>16. ನೀರಿನ ಮಟ್ಟ</li> <li>17. ಸ್ಕ್ರೋ ನಾಜ್ ಪ್ಲೋವೆಲ್</li> <li>18. ಸುತ್ತಿಗೆಗಳು</li> <li>19. ಮ್ಯಾಲ್ಟಿಟ್ರಿಳ್</li> <li>20. ತುಂಡುಫೂಮಿಗಳು</li> <li>21. ವಿದ್ಯುತ್ ಆದ್ರ್ ಗರಗಸಗಳು</li> <li>22. ಟೈಲ್ ಸೈಲ್ಟಿಳ್ ಅಧವಾ ಕ್ಲೈಯಲ್ಲಿ ಹಿಡಿದಿರುವ ಟೈಲ್ ಕಟ್ಟಗಳು</li> <li>23. ರಬ್ಬರ್ ಗ್ರೆಟ್ ಫ್ಲೋಚ್</li> <li>24. ಟೈಲ್ ಟ್ರಿಮ್ಸ್/ಟೈಲ್ ಸ್ಟ್ರಿಪ್ಸ್</li> <li>25. ಸ್ಟೇಸರ್ಸ್</li> <li>26. ಪ್ರಾಟ್ ಫಾರ್ಮಾಟ್‌ಅನ್ನು ಮಿಶನ್ ಮಾಡುವುದು (3' x 5')</li> </ul> |



| ಕೆಮ್ ಸಂಖ್ಯೆ | ಘಟಕ  | ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು  | ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ  |
|-------------|--|---|--|
|             |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>ತಯಾರಕರ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಉಪಕರಣಗಳು, ಸಲಕರಣೆ ಹೇಳ್ಣಿನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು / ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು</li> <li>ನಿರ್ಮಾಣ ಅವಶೇಷಗಳನ್ನು ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಇಟ್ಟಿಕೊಳ್ಳಿ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳ ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ</li> </ul>   |  |
| 4           | <p><b>ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅಭೇದೀತ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ನೀಡಲು ತಂಡದಲ್ಲಿ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ</b></p> <p><b>ಪತ್ಯ ಅವಧಿ</b><br/>(hh:mm)<br/>06:00</p> <p><b>ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ</b><br/>(hh:mm)<br/>18:00</p> <p><b>ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್</b><br/>CON/N8001</p> | <p><b>ಪಠ್ಯ:-</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ಟೈಲ್ಸ್ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಹೇಳ್ಣಿ ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಸಹಾಯದ್ಯೋಗಿಗಳು, ಪ್ರಾಯಾರ್ದದ ಹಿರಿಯಿದೆಂದಿಗೆ ಮೌಖಿಕ ಮತ್ತು ಲಿಖಿತ ಸಂಪನ್ಮೂಲ ಕೌಶಲಗಳ ವಿಧಾನ</li> <li>ವಿಧಾನದ ಹೇಳ್ಣಿಗಳು, ಸ್ವರೂಪಗಳು, ಅನುಮತಿಗಳು, ಪ್ರೋಟೋಕಾಲ್ಗಳು, ಕೆಲಸಗಳಾಗಿ ಪರಿಶೀಲನಾಪಟ್ಟಿಗಳ ಓದುವಿಕೆ ಮತ್ತು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನ</li> <li>ಟೈಲಿಂಗ್ ಜೆಟುವಟಕೆಗಳ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಅಧ್ಯೇತಸುವುದು, ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಅಥವಾ ಹಿರಿಯರೆಂದಿಗೆ ಸಮಾಲೋಚಿಸುವ ಮೂಲಕ ವಸ್ತು/ಉಪಕರಣಗಳ ನಿರ್ವಹಣೆ</li> <li>ಅಧಿನೇ ಅಧಿಕಾರಿಗಳಿಗೆ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸುವ ಅಥವಾ ಹಿರಿಯರಿಗೆ ಸ್ವಷ್ಟವಾಗಿ ಮತ್ತು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ವರದಿ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ</li> <li>ಅಗತ್ಯ ಬೆಂಬಲವನ್ನು ಪಡೆದುಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ನಿಗದಿತ ಸಮಯದ ಅವಧಿಯೊಳಗೆ ನಿಯೋಜಿಸಲಾದ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಮಾರ್ಗಗೊಳಿಸಿ</li> <li>ಉತ್ತಮ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಇಟ್ಟಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೆಂದಿಗೆ ಉತ್ತಮ ನಡವಳಿಕೆಯನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ</li> </ul> <p><b>ಪ್ರಾತ್ತಿಕ/ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ:-</b></p> <p>ಈ ಕೆಳಗಿನ ವ್ಯಾಪಾರ ಸಂಬಂಧಿತ ಜೆಟುವಟಕೆಗಳನ್ನು ಉಳಿಸಬಹುದಾದ ಮತ್ತು ಪರಿಚಿತ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಕೌಶಲಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ಟೈಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಉದ್ದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು ಅಥವಾ ಸಾಧನಗಳ ಆಯ್ದು ಮತ್ತು ಅಧಿನೇ ಅಧಿಕಾರಿಗಳಿಗೆ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸುವುದು.</li> <li>ಟೈಲ್ ಅಳತೆಗಾಗಿ ಉಪಕರಣಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಮಗ್ರಿಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು, ಗುರುತು ಹಾಕುವುದು, ಕತ್ತರಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಥಿಸ್ಟಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳು ಸೇರಿದಂತೆ ನಿರ್ದಿಷ್ಟತೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಅಭೇದೀತ ಅಗತ್ಯಗಳಾಗಿ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳೆಂದಿಗೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಸಂಪನ್ಮೂಲವಾಗಿ ಮಾಡುವುದು</li> <li>ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳ ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಬಳಕೆಯನ್ನು ವಿಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ತಂಡವಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಟೈಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು</li> <li>ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳ ಪ್ರಯೋತ್ಸವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಟೈಲ್ ಹೇಳ್ಣಿಯ ಗೌಟಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಸೀಲಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳುವುದು.</li> <li>ವಸ್ತುಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟ ಮತ್ತು ಜೆಸ್ಕ್ ಲೈನ್‌, ಮಟ್ಟ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಜೋಡಣೆಗಳನ್ನು ನೀರೊಯಿಸಲು ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳುವುದು</li> </ul> | <ol style="list-style-type: none"> <li>ತರಗತಿ 30 ಜನರಿಗೆ ಆಸನದ್ದಾಗಿ ಅವಶಯಕ ಇದೆ.</li> <li>ಕೌಚಾಲಯ/ಮೂಲತಾಲಯಗಳು (ಹೆಂಗಸರು ಮತ್ತು ಮಹಿಳೆಯರಿಗೆ ಪ್ರತ್ಯೇಕ)</li> <li>ಪ್ರಾಜೆಕ್ಟ್‌ರೊ</li> <li>ಕಮ್ಪ್ಯೂಟರ್</li> </ol> |

| क्रम संख्या | फैटक   | प्रमुख कलेक्टर फलितांशः   | अग्रणीय सलकरण   |
|-------------|--|---|---|
|             |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>वायपारद हिरियरिगे सहाय्य मादुवाग अवैक्षित/स्लॉक्वाद उपकरणाळ/ सामग्रिग आय्ये मत्तु हस्तांतरे</li> </ul>   |   |
| 5           | <b>निरैक्षित फलितांशः</b><br><b>मोडैसलु कैलसवन्नु यैोजिसि</b><br><b>मत्तु संफलिसि</b><br><br><b>प्रृष्ठा अवधि</b><br><b>(hh:mm) 04:00</b><br><br><b>प्रायोगिक अवधि</b><br><b>(hh:mm) 12:00</b><br><br><b>संबंधित NOS कोड</b><br><b>CON/N8002</b> | <p><b>प्रक्रिया:-</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>कैलसद वाय्यिगे ट्रैलर कैरिसुव मत्तु सरिप्पिसुव चेटुवटकेगेलन्नु यैोजिसलु</li> <li>लातादकतेय मुलभूत परिकल्पने, कैलसद अनुक्रम मत्तु कैलस मादुवाग सुरक्षते मत्तु सांस्थिक रुद्धिगेल अनुष्टुप्त</li> <li>ट्रैलिंग कैलसगाले बलसुव ट्रैलर, उपकरणाळ, सामग्रिग निवाहणे, संग्रहणे मत्तु प्रैरिसुव विधानगेल</li> <li>संपन्नूलगेल कैलिके, संपन्नूलगेल अवश्यकतेगागी विविच्छागे मत्तु संबंधप्रृष्ठ प्राधिकारक्षेत्री लिवितवागे वरदि मादुवुदु - (T/P)</li> </ul> <p><b>प्रारूपक्षेत्र/ प्रायोगिक:-</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>कैलिकन वायपार संबंधित चेटुवटकेगेलन्नु उल्लिखितमुदाद मत्तु परिचित कैलसद श्रीमियली निवाहिसुवाग कौतल्यगेलन्नु अभिवृद्धिप्रदेशलागुत्तेदे मत्तु अभास मादलागुत्तेदे</li> <li>वस्तु, उपकरणाळु अधवा साधनगेल आय्येयन्नु निरैक्षित उद्देशकागी अत्युत्तम रीतियली</li> <li>माय्यसन्न उपकरणाळु, वस्तु, नेलेवस्तुगेलु मत्तु ट्रैलिंग कैलसगालगागी साधनेवन्नु निवाहिसुवुदु/संफलिसुवुदु</li> <li>एल्ले कैलसगेलु/ चेटुवटकेगाले आद्यते नीडि</li> <li>वाय्यिते मत्तु वैलापट्टियु प्रकार अंचुगेलन्नु वाकुवुदु मत्तु सरिप्पिसुवुदु.</li> <li>वस्तुगेल अत्युत्तम बलकेयन्नु विश्रिप्पिसुव ट्रैलिंग कैलसगेलन्नु कैगेलूवुदु.</li> <li>कैलसवन्नु निवाहिसुवाग संपन्नूलगेल अत्युत्तम बलके</li> <li>निगदित ट्रैमोल्नोगेल अनुसरणे ट्रैलिंग चेटुवटकेगेलु / कायंगेलन्नु प्रोफेशनलसुवुदु</li> </ul> | <ol style="list-style-type: none"> <li>तरगति 30 जनरिगे आसनद अवैक्षकते इदे.</li> <li>त्राजलाय/मुलातालायगेल (हैंगसरु मत्तु मुहिल्यरिगे प्रृष्टेक)</li> <li>मेलजेक्सर</li> <li>कम्पु वलगे</li> </ol>   |
| 6           | <b>निमाचा सृजनात्मक व्यैयक्तिक अर्दोग्य, सुरक्षते मत्तु प्ररिपर मैलेमोलाला प्रकार कैलस मादि</b><br><br><b>प्रृष्ठा अवधि</b><br><b>(hh:mm) 06:00</b><br><br><b>प्रायोगिक अवधि</b><br><b>(hh:mm) 18:00</b><br><br><b>संबंधित NOS</b>               | <p><b>प्रक्रिया:-</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>निमाचा सृजनात्मक व्यैयक्तिक अर्दोग्य, सुरक्षते मत्तु प्ररिपर मैलेमोलाला प्रकार कैलस मादि</li> <li>माय्यसन्न ट्रैलिंग कैलसगेल व्यैयक्तिक अर्दोग्य, विधागेल</li> <li>तुलुर सुरक्षता नियमत्तुरा त्रुमगेलु मत्तु तुलुर परिस्थितियली तेगेदुक्षेत्रेकाद त्रुमगेलु</li> </ul> <p><b>प्रक्रिया:-</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>प्रृथम चिकित्सा प्रृक्तिये</li> <li>अग्निशामक साधनद बलके</li> <li>बैंकिय वर्गेकरण मत्तु अग्निशामक सुरक्षता ड्रिल्लु</li> <li>सामान्य सुरक्षता मानदंडगेल प्रकार PPE गेल विधागेल मत्तु बलके</li> </ul>   | <ol style="list-style-type: none"> <li>सुरक्षता हेल्पर्सगेलु</li> <li>मुख्यद गुराले</li> <li>बलप्रारेगेलु</li> <li>मेलकालु वाय्याक्षेत्र</li> <li>सुरक्षता बुलामगेलु</li> <li>सुरक्षता प्रृक्तिगेलु</li> <li>सुरक्षता सरंजाम्य</li> <li>सुरक्षता कैगेलूवुदु</li> <li>सुरक्षता कैगेलूवुदु</li> <li>कायंगेल मुख्यवादगेलु</li> <li>वियरा प्रृगेलु</li> <li>प्रृतिप्रतिक जाकेट्सेलु</li> <li>अग्निशामक</li> <li>बैंकित तदेगेट्स चिट्सेलु</li> <li>प्रृथम चिकित्सा प्रृक्तिये</li> </ol> |





GOVERNMENT OF INDIA  
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT & ENTREPRENEURSHIP

N S D C  
National Skill Development Corporation  
Transforming the skill landscape

| ಕರ್ಮ ಸಂಹಿತೆ | ಫಾಟಕ | ಪ್ರಮುಖ ಕಲೆಯ ಘಳಿತಾಂಶಗಳು  | ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ |
|-------------|------|---|-------------------|
|             |      | ಸರಂಚಾಮು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿ, ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಕಣದ ಮಾಸ್ತುಗಳು, ಇಯರ್ ಪ್ಲಾಗ್‌ಗಳು, ಪ್ರತಿಫಲಿತ ಜಾರ್ಕಿಂಗ್‌ಗಳು, ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ, ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಕಿಂಬ, ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ರಿಗೆ, ಸುರಕ್ಷತಾ ಟಾಕ್ಸೋಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಸೂಚನೆ ಫಲಕ |                   |

ನಿರ್ಮಾಣ ಗ್ರಾಹಣ ಒಟ್ಟು ಕೊಣ್ಣೀರು ಅವಧಿ: 400 ಗಂಟೆಗಳು 0 ನಿರ್ಮಾಣಗಳು

(ಈ ಪ್ರಾರ್ಥನೆಯನ್ನು ನಿರ್ಮಾಣ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿರ್ಗಮ ಅನುಮೋದಿಸಿದೆ (ಸಂಬಂಧಿತ ಸ್ಕೂಲ್ ಸ್ನಾಲ್ ಕೆನ್ಸಿಲ್‌ ಅಥವಾ NSDC ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರಾಧಿಕಾರದ ಹೆಸರು)



GOVERNMENT OF INDIA  
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT & ENTREPRENEURSHIP



ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರ ಮೂವಾರ್ಪೇಕ್ಷಿತಗಳು: “ಮೇಸನ್ ಟ್ರೇಲಿಂಗ್”ಅನ್ನು ಅರ್ಹತಾ ಪ್ರಾಕ್‌ಗೆ ಮ್ಯಾಪ್  
ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: “CON/N0104”

| ಕ್ರಮ ಸಂಖ್ಯೆ | ಪ್ರದೇಶ                    | ವಿವರಗಳು  |
|-------------|---------------------------|--|
| 1           | ಕೆಲಸದ ವಿವರ                | ಮಾನ್ಯತೆ ಪಡೆದ ತರಬೇತಿ ಸೇವೆಯನ್ನು ತಲುಪಿಸಲು, “CON/Q0104” ಅರ್ಹತಾ ಪ್ರಾಕ್‌ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಮೇಲೆ ವಿವರಿಸಿದ ಪ್ರಕ್ರಮಕ್ಕೆ ಮ್ಯಾಪ್‌ಿಂಗ್.   |
| 2           | ವ್ಯಾಯಕ್ತಿಕ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು    | ತರಬೇತಿಯನ್ನು ನಡೆಸುವ ಯೋಗ್ಯತೆ ಮತ್ತು ತರಬೇತಿಯ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಸಮರ್ಥ, ಉದ್ಯೋಗಯೋಗ್ಯ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಪೂರ್ವ/ನಂತರದ ಕೆಲಸ. ಬಲವಾದ ಸಂಪರ್ಕ ಕೌಶಲಗಳು, ಪರಿಸ್ಥರ ಕೌಶಲಗಳು, ತಂಡದ ಭಾಗವಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ; ಗುಣಮಟ್ಟಕ್ಕಾಗಿ ಮತ್ತು ಇತರರನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವ ಉತ್ಪಾದ; ಸುಂಘಟಿತ ಮತ್ತು ಗಮನಹರಿಸುವ, ತಿಳಿಸಲಾದ ಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿ ಇತ್ತೀಚಿನದನ್ನು ಕಲಿಯಲು ಮತ್ತು ತನ್ನನ್ನು ತಾನೇ ನವೀಕರಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಉತ್ಸರ್ಪಿಸಿದಾಗೆ   |
| 3           | ಕನಿಷ್ಠ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಅರ್ಹತೆಗಳು | ಸಾಕ್ಷರತೆ ಮತ್ತು ಸಂಖ್ಯಾಶ್ರದ್ಧೆ 10 ನೇ ತರಗತಿ ಅಥವಾ ತತ್ವಮಾನ ಗುಣಮಟ್ಟ  |
| 4a          | ಡೋಮೇನ್ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ         | ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ: “ಮೇಸನ್ ಟ್ರೇಲಿಂಗ್”ಅನ್ನು QP ಗೆ ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: “CON/N0104”. ಆಯಾ SSC ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಕನಿಷ್ಠ ಸ್ಥಿರಿಸಿದ 70% ಆಗಿದೆ.  |
| 4b          | ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ  | ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರರನ್ನು ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: “ತರಬೇತಿದಾರ”, ಅರ್ಹತಾ ಪ್ರಾಕ್‌ಗೆ ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: “SSC/Q1402”. ಆಯಾ SSC ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಕನಿಷ್ಠ ಸ್ಥಿರಿಸಿದ 70% ಆಗಿದೆ.   |
| 5           | ಅನುಭವ                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>i. ಕನಿಷ್ಠ ಇದು ವರ್ಷಗಳ ಕ್ಷೇತ್ರ ಮತ್ತು ಎರಡು ವರ್ಷಗಳ ಬೋಧನಾ ಅನುಭವ ಹೊಂದಿರುವ ತಾಂತ್ರಿಕ ಪದವಿ ಹೊಂದಿರುವವರು (ಕೆಲಸಗಾರರು ಮತ್ತು ಎಂಜಿನಿಯರ್‌ಗಳ ಮಟ್ಟದಲ್ಲಿ ತಲಾ ಒಂದು ವರ್ಷ) ಅಥವಾ,</li> <li>ii. ಡಿಪ್ಲೊಮಾ ಯೋಳ್ಳಾನ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಹತ್ತು ವರ್ಷಗಳ ಕ್ಷೇತ್ರ ಮತ್ತು ಇದು ವರ್ಷಗಳ ಬೋಧನಾ ಅನುಭವ (ಕಾರ್ಮಿಕರ ಮಟ್ಟದಲ್ಲಿ ಮೂರು ವರ್ಷಗಳು ಮತ್ತು ಎಂಜಿನಿಯರ್‌ಗಳ ಮಟ್ಟದಲ್ಲಿ ಎರಡು ವರ್ಷಗಳು) ಒಟ್ಟು ಅನುಭವವನ್ನು 15 ವರ್ಷಗಳವರೆಗೆ ಹೊಂದಿರಬೇಕು. ಅಥವಾ,</li> <li>iii. ಜೀಡ್‌ಗಳಿಗೆ ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಕನಿಷ್ಠ ಮಟ್ಟ -4 ಅನ್ನು ಅರ್ಹತೆ ಪಡೆದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಹದಿನ್ಯೇಮುದ್ದು ವರ್ಷಗಳ ಕ್ಷೇತ್ರ ಅನುಭವ ಮತ್ತು ಮೂರು ವರ್ಷಗಳ ಬೋಧನಾ ಅನುಭವವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು ಅಥವಾ,</li> <li>iv. ಪದವೀಧರ ಅಥವಾ ಮಧ್ಯಂತರ ಕನಿಷ್ಠ ಮಟ್ಟ - 4 ಪ್ರಮಾಣಪತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು 12 ವರ್ಷಗಳ ಕ್ಷೇತ್ರ ಅನುಭವ ಮತ್ತು ಎರಡು ವರ್ಷಗಳ ಪ್ರಾಪ್ತಾರ ಬೋಧನಾ ಅನುಭವವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು</li> </ul> |



## ಅನುಬಂಧ: ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡ

|                                     |                 |
|-------------------------------------|-----------------|
| ಮೇಸನ್ ಟ್ರೇಲಿಂಗ್‌ಗೆ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡ |                 |
| ಉದ್ದೋಖ ಪಾತ್ರ                        | ಮೇಸನ್ ಟ್ರೇಲಿಂಗ್ |
| ಅರ್ಹತಾ ಪ್ರಮಾಣ                       | CON/Q0104       |
| ಸೆಕ್ಟರ್ ಸ್ಕ್ಲೋ ಕೌನ್ಸಿಲ್             | ನಿರ್ಮಾಣ         |

| ಕ್ರ. ಸಂ. | ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳು  |
|----------|---|
| 1        | ಪ್ರತಿ ಕ್ಷೇತ್ರಾಂತಿಕೆಯಲ್ಲಿ ಪ್ರಾರ್ಥಿಗೆ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನದ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ಸೆಕ್ಟರ್ ಸ್ಕ್ಲೋ ಕೌನ್ಸಿಲ್ ರಚಿಸುತ್ತದೆ. ಪ್ರತಿ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಮಾನದಂಡವನ್ನು (PC) NOS ನಲ್ಲಿ ಅದರ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಅಂಕಗಳನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. SSC ಪ್ರತಿ PCಗೆ ಪರ್ಯಾಯ ಮತ್ತು ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳಿಗೆ ಅಂಕಗಳ ಅನುಪಾತವನ್ನು ಸಹ ನೀಡುತ್ತದೆ. |
| 2        | ಜಾಲ್ವಾ ಭಾಗದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವು SSCಯು ಅನುಮೋದನೆಗೆ ಒಳಪಟ್ಟ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಸಂಸ್ಥೆಗಳಿಂದ ರಚಿಸಲಾದ ಪ್ರತ್ಯೇಗಳ ಜಾಲ್ವಾದ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಅನ್ನು ಆಧರಿಸಿದೆ  |
| 3        | ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ವಿಜ್ಞಿನಿಗಳು ಕೆಳಗೆ ನೀಡಲಾದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಜಾಲ್ವಾ/ಸಿದ್ಧಾಂತ ಭಾಗಕ್ಕಾಗಿ ಅನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಪ್ರತ್ಯೇಕಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತವೆ   |
| 4        | ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡಗಳ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಪ್ರತಿ ಪರೀಕ್ಷೆ/ತರಬೇತಿ ಕೇಂದ್ರದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗೆ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಕ್ಕಾಗಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ವಿಜ್ಞಿನಿಗಳು ಅನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತವೆ.   |
| 5        | ಪ್ರತಿ QP ಯ ಉತ್ತೀರ್ಣ ಶೇಕಡಾವಾರು 70% ಆಗಿರುತ್ತದೆ. ಅರ್ಹತಾ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾಗಲು, ಪ್ರತಿ ತರಬೇತಿದಾರರು ಪ್ರತಿ NOS ನಲ್ಲಿ ಪ್ರತ್ಯೇಕವಾಗಿ ಕನಿಷ್ಠ 70% ಅಂಕಗಳನ್ನು ಗಳಿಸಬೇಕು.   |
| 6        | ಅಂತಿಮ ಘಾತಾಂಶವನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಮಾಡಿದ ಹಂತಗಳನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡುವಾಗ ಮೌಲ್ಯಮಾಪಕರು ಅಭ್ಯಾಸಗಳ ಅಂತಿಮ ಘಾತಾಂಶವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುತ್ತಾರೆ.   |
| 7        | ಪ್ರತಿ ಮನರಾವರ್ತನೆಗೆ ಅಂಕಗಳ ಕಡಿತದೊಂದಿಗೆ ಅನುಚಿತ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಅವರ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಪರಿಶೀಲಿಸುತ್ತಾನ್ನು ಮನರಾವರ್ತನೆಗಳಲ್ಲಿ ತರಬೇತಿದಾರರಿಗೆ ಅವಕಾಶವನ್ನು ಒದಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.   |
| 8        | SSC ನಿರ್ದಿಷ್ಟದಂತೆ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಂಖ್ಯೆಯ ಮನರಾವರ್ತನೆಯ ನಂತರ ತರಬೇತಿಯನ್ನು ವಿಫಲ ಎಂದು ಗುರುತಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಚಟುವಟಿಕೆಯ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಕ್ಕೆ ಶೊನ್ಸ್ ಅಂಕಗಳನ್ನು ಗಳಿಸುತ್ತದೆ.  |
| 9        | ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಂಖ್ಯೆಯ NOSಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, SSC ನಿಗದಿಪಡಿಸಿದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಮಯದ ಚೌಕಟ್ಟನ್ನೇರ್ಲು ಅರ್ಹತಾ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾಗಲು ಬ್ಯಾಂಕ್ ನೇರ್ ನಂತರದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ತರಬೇತಿದಾರರು ಅರ್ಹರಾಗಿರುತ್ತಾರೆ.  |
| 10       | ಪ್ರತಿ QP ಯ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನದ ಕನಿಷ್ಠ ಅವಧಿಯು 4 ಗಂಟೆಗಳು/ತರಬೇತಿದಾರರಾಗಿರಬೇಕು.   |



SKILL INDIA  
मर्मानन भारती  
GOVERNMENT OF INDIA  
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT & ENTREPRENEURSHIP



| अंकगण प्रयोग   |  |                   |             | अंकगण प्रयोग    |                 |
|--|--|-------------------|-------------|-----------------|-----------------|
| प्रयोग का वर्णन (NOS के अनुसार)                                  | प्रयोग का वर्णन (मानदंड का)  | बिंदुओं की संख्या | विकास की दर | प्रयोग का वर्णन | प्रयोग का वर्णन |
| CON/N0115: गोदान, मूलधि और अनुप्रयोग के लिए अंकगण का उपयोग करना। | प्रयोग का वर्णन (मानदंड का)  | बिंदुओं की संख्या | विकास की दर | प्रयोग का वर्णन | प्रयोग का वर्णन |
|  | PC1. अंकगण ने हात का वेदल के लिए रेखाचित्र गणना की थी और इसकी विवरणों का बताया।                                    | 2.5               | 0.5         | 2               |                 |
|  | PC2. सामान्य उपकरणों के विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                            | 1.25              | 0.25        | 1               |                 |
|  | PC3. इनकारी मूल वेदल के विवरणों का बताया गया था। यह विवरणों का बताया गया था।                                       | 1.25              | 0.25        | 1               |                 |
|  | PC4. ट्रिलोगिक उपकरणों के विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                          | 1.25              | 0.25        | 1               |                 |
|  | PC5. आगे विद्युत, तरंगारकर विद्युत के विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।              | 1.25              | 0.25        | 1               |                 |
|  | PC6. विविध रीतियां अंकगण के आगे विद्युत विवरणों के विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था। | 2.25              | 0.5         | 2               |                 |
|  | PC7. केलसवन्ना, प्रारंभिक वेदल के विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                  | 2.5               | 0.5         | 2               |                 |
|  | PC8. नेरलू, बट्टा आदि विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                              | 1.25              | 0.25        | 1               |                 |
|  | PC8. नेरलू, बट्टा आदि विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                              | 1.25              | 0.25        | 1               |                 |
|  | PC10. बल्किंग वेदल के अंकगण के विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                     | 2.5               | 0.5         | 2               |                 |
|  | PC11. फिल्टर विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                                       | 2.5               | 0.5         | 2               |                 |
|  | PC12. आगे विद्युत विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                                  | 5                 | 1           | 4               |                 |
|  | PC13. अंकगण के विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                                     | 10                | 2           | 8               |                 |
|  | PC14. अंकगण के विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                                     | 5                 | 1           | 4               |                 |
|  | PC15. केलसवन्ना, रेखाचित्र विवरणों का बताया गया था। यह उपकरणों की विवरणों का बताया गया था।                         | 4                 | 1           | 3               |                 |



Skill India  
मजबूत शक्ति भवितव्य

राष्ट्रीय संस्था  
GOVERNMENT OF INDIA  
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT & ENTREPRENEURSHIP

N-S-D-C  
National Skill Development Corporation  
Transforming the skill landscape

| अंकगण वर्णन                              |   |                   |                 | अंकगण वर्णन     |   |
|--|---|-------------------|-----------------|-----------------|---|
| वर्गीकृत वर्णन अंकगण (NOS कोड एवं वर्णन) | वर्गीकृत वर्णन अंकगण (NOS कोड एवं वर्णन)  | बिंदुओं की संख्या | प्रतिक्रिया अंक | प्रतिक्रिया अंक |   |
|  | PC16. ट्रेलिंगोंने विशेषज्ञता / अवश्यकतेगति प्रकार तथा कैंडिनेशनगति नियंत्रित करते हैं। इनमें से एक विशेषज्ञता विवरण: |                   |                 |                 |   |
|  | • बिंदु गणना (निर्दिष्ट विधि के अनुसार)   | 4                 | 1               | 3               |   |
|  | • विशेषज्ञता विवरण  | 2.5               | 0.5             | 2               |   |
|  | • विशेषज्ञता विवरण  | 2.5               | 0.5             | 2               |   |
|  | PC17. ट्रेलिंगोंने विशेषज्ञता / अवश्यकतेगति प्रकार तथा कैंडिनेशनगति नियंत्रित करते हैं। इनमें से एक विशेषज्ञता विवरण: |                   |                 |                 |   |
|  | • बिंदु गणना (निर्दिष्ट विधि के अनुसार)   | 5                 | 1               | 4               |   |
|  | PC18. एलाइंस अंकगण बाजार में संचयी विशेषज्ञता विवरण   | 5                 | 1               | 4               |   |
|  | PC19. अंकगण नियंत्रित करते हैं। इनमें से एक विशेषज्ञता विवरण:   | 3.5               | 0.5             | 3               |   |
|  | PC20. ट्रेलिंगोंने विशेषज्ञता / अवश्यकतेगति प्रकार तथा कैंडिनेशनगति नियंत्रित करते हैं। इनमें से एक विशेषज्ञता विवरण: | 3.5               | 0.5             | 3               |   |
|  | PC21. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण   | 5                 | 1               | 4               |   |
|  | PC22. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण   | 5                 | 1               | 4               |   |
|  | PC23. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण   | 3.5               | 0.5             | 3               |   |
|  | PC24. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण   | 3.5               | 0.5             | 3               |   |
|  | PC25. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण   | 1.5               | 0.5             | 1               |   |
|  | PC26. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण   | 3.5               | 0.5             | 3               |   |
|  | PC27. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण   | 5.25              | 1.25            | 4               |   |
|  | PC28. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण   | 10                | 2               | 8               |   |
|  |   | 5                 | 1               | 4               |   |
|  |   | 100               | 20              | 80              |   |
| CON/N0116: नेलहानी विशेषज्ञता विवरण      | PC1. कैलस्पेन्स व्हारेंटीस्मूव व्होदली कैलस्पेन्स रेंजिंग ट्रैक्टर / रेंजिंग ट्रैक्टर विशेषज्ञता विवरण                |                   | 3               | 1               | 2 |
|  | PC2. इरिसलागिरुव कल्लु, माबिलो विशेषज्ञता विवरण   |                   | 1.5             | 0.5             | 1 |
|  | PC3. अंकगण कैलस्पेन्स रेंजिंग ट्रैक्टर विशेषज्ञता विवरण   |                   | 2.5             | 0.5             | 2 |
|  | PC4. व्होदली विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण  |                   | 3.5             | 0.5             | 3 |
|  | PC5. विशेषज्ञता विवरण विशेषज्ञता विवरण  |                   | 4.5             | 0.5             | 4 |



| अंकगण वर्णक   |  |                 |            |                  |                  |
|---|--|-----------------|------------|------------------|------------------|
| वर्षालय मापदण्ड अंकांश (NOS कोडों मध्ये विवरण)  | फलितांकगणागण वर्षालय मापदण्डगण   | उपर्युक्त अंकगण | दिवसीय अंक | प्रत्येक वर्षालय | प्रत्येक वर्षालय |
|   | PC8. सहभावेवारीगाळेंवांदिगे शिंकेस्नेसो वादिद रीतीयली केलस वादि  | 30              | 6          | 24               |                  |
|   |  | 100             | 20         | 80               |                  |
| <b>CON/N8002:</b><br>निरंकृत फलितांकगणालाई चूक्तीसलू केलसवन्नु योजना वर्षालय संस्थानीकरण                      | PC1. व्हेलधिकारिगत निगदिपदिसिद गुरिगण वर्षालय उपर्युक्त ट्रिमोर्लेनोगणालाई स्वप्रवागी अधिकारिकोलाई   |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC2. वेलाप्रत्येक वर्षालय अनुक्रमद प्रकार चेतुवषकेगणालाई योजना   |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC3. अप्रेक्ति केलितांकवन्नु प्रदेयलु अधिन अधिकारिगण वाग्वादतर्फन निर्देश  |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC4. केलसवन्नु प्रोलांगोलाईसुव वेलदलु वर्षालय नंतर वान्गेलसद चेतुवषकेगणालाई योजना  |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC5. केलसवन्नु प्रारंभिसुव वेलदलु अगत्याविरुद संपन्नालगणालाई प्रत्येक वादि वर्षालय व्यवस्था वादि   |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC6. अप्रेक्ति केलसवन्नु प्रोलांगोलाईसलु सरियाद उपकरणगण, चूक्तेगण वर्षालय सलरकरेकेगणालाई अयोवादि वर्षालय बलसिकेलाई   |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC7. निगदिपदिसिद संपन्नालगणालांदिगे केलसवन्नु प्रोलांगोलाई   |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC8. निगदित वान्वदत्तियन्नु सोक्त रीतीयली त्रोदगिसिकेलाई   |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC9. यावदेव अप्रत्येक व्यवहारवन्नु त्रिसुलु संपन्नालगणालाई अप्रत्येक वर्षालय रीतीयली बलसिकेलाई   |                 | 5          | 1                | 4                |
|   | PC10. उपकरणगण, चूक्तेगण वर्षालय उपकरणगण वान्वागदांते एक्टिवियांद बलसिकेलाई   |                 | 5          | 1                | 4                |
|   | PC11. केलसद दिवसीय, बलसिद वस्तुगण, उपकरणगण वर्षालय चूक्तेगणालाई निर्देशना  |                 | 5          | 1                | 4                |
|   | PC12. निर्देशपदिसिद वान्वदांकगण वर्षालय सोचनेगण अनुसन्धानवागी अप्रत्येक वर्षालय अधिकारिकोलाई   |                 | 5          | 1                | 4                |
|   |  | 100             | 20         | 80               |                  |
| <b>CON/N9001:</b><br>निमाण फळदली व्यवस्थाक अदेव्या, सुरक्षते वर्षालय वरिकरद चौलेकोलाग अनुसन्धानवागी केलस वादि | PC1. यावदेव अप्रायगण, अप्रायगण अधवा स्प्रिंग सुरक्षते वर्षालय उल्लांघनेगणालाई गुरुत्वासी वर्षालय सोक्त प्राधिकारको वरदि वादि   |                 | 5          | 1                | 4                |
|   | PC2. अप्रायगण, बोक्त, न्यूसिक विचेलापगण संपदावदली तुरु वर्षालय स्फुलांतरिसुव कायांविधानगणालाई अनुसरिसि   |                 | 5          | 1                | 4                |
|   | PC3. रासायनिक वर्षालय अप्रायकारि वस्तुगणालाई बलसिकेलांदंते निमाण सामग्रिगणालाई निवाहिसुवली शिफारसु वादिद सुरक्षित अप्रायसगणालाई अनुस्याविदागललाई अनुसरिसि  |                 | 10         | 2                | 8                |
|   | PC4. टोलो बाक्त वातुकेगण, सुरक्षता प्रदर्शनगण, वाक्त दिलेगलांतर वर्षालय जागृति कायांकेमेगणली भागवहिसि  |                 | 5          | 1                | 4                |
|   | PC5. विसो, असुरक्षित स्थित वर्षालय असुरक्षित त्रियेयन्नु गुरुत्वासी  |                 | 5          | 1                | 4                |
|   | PC6. केलसद अप्रत्येकेगण अनुसन्धानवागी सोक्तवाद व्यवस्थाक रक्कां साधनेगणालाई (PPE) बलसिकेसि: <ul style="list-style-type: none"> <li>• तत्त्व रक्कां (हेल्पर्सगण)</li> <li>• केव रक्कां</li> </ul> |                 | 10         | 2                | 8                |

| ಅಂಕಗಳ ಪಂಚಿಕೆ                                  |   |                 |              |                       |
|---|---|-----------------|--------------|-----------------------|
| ವೋಲ್ಯುಮಾಪನ ಫಲಿತಾಂಶ<br>(NOS ಕೋಡ್ ಮತ್ತು ವಿವರಗೆ) | ಫಲಿತಾಂಶಗಳಾಗಿ ವೋಲ್ಯುಮಾಪನ ಮಾನದಂಡಗಳು   | ಒಟ್ಟು<br>ಅಂಕಗಳು | ಪ್ರಿಯ<br>ಆಖಾ | ಪ್ರತ್ಯೇಕ<br>ಕೌಶಲ್ಯಗಳು |
|   | <ul style="list-style-type: none"> <li>ಘಾಲ್ ಹೊಟ್ಟಿಕ್ಕೊನ್ನೆ</li> <li>ಪಾದದ ರಕ್ಷಣೆ</li> <li>ಮುಖ ಮತ್ತು ಕೆಳ್ಳಿನ ರಕ್ಷಣೆ,</li> <li>ಕೈ ಮತ್ತು ದೇಹ ರಕ್ಷಣೆ</li> <li>ಉಸಿರಾಟದ ರಕ್ಷಣೆ (ಅಗತ್ಯವಿದ್ದರೆ)</li> </ul> |                 |              |                       |
|   | PC7. ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಎಲ್ಲಾ ಉಪಕರಣಗಳು, ಕ್ಯಾಚಲ್‌ಗಳು, ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಿ   | 5               | 1            | 4                     |
|   | PC8. EHS ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ತ್ಯಾಜ್ಯ, ಹಾನಿಕಾರಕ ಮತ್ತು ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳ ಸುರಕ್ಷಿತ ವಿಲೇವಾರಿ ಅನುಸರಿಸಿ   | 5               | 1            | 4                     |
|   | PC9. ಸೂಚನೆಯಂತೆ ಎಲ್ಲಾ ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಸ್ಥಾಪಿಸಿ ಮತ್ತು ಅನ್ವಯಿಸಿ  | 15              | 3            | 12                    |
|   | PC10. ಸೈರ್ಕಲ್ ಎಲಾಬೆಯು ನಿಗದಿಪಡಿಸಿದಂತೆ ಸುರಕ್ಷತಾ ಹೊಂಟೋಕಾಲ್ ಮತ್ತು ಅಭಾಸಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ   | 15              | 3            | 12                    |
|   | PC11. ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡುವ ಮೊದಲು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಪಾತ್ರಗಳಲ್ಲಿ ನಿರ್ಮಾಣ ತ್ಯಾಜ್ಯವನ್ನು ಸಂಗೃಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಲೇವಣಿ ಮಾಡಿ, ವಿಷಕಾರಿ ಅಥವಾ ಅಪಾಯಕಾರಿ ತ್ಯಾಜ್ಯಗಳನ್ನು ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡಲು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಪಾತ್ರಗಳು                            | 10              | 2            | 8                     |
|   | PC12. ಅಗತ್ಯವಿರುವಲ್ಲಿ ದಕ್ಕತಾಶಾಸ್ತರದ ತತ್ವಗಳನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಿ  | 10              | 2            | 8                     |
|   |   | ಒಟ್ಟು           | 100          | 20                    |
|   |   |                 |              | 80                    |



**SANKALP**

Ministry of Skill Development  
& Entrepreneurship

- |            |   |   |
|------------|---|---|
| ವಿಳಾಸ      | : | CSDCI, 204, ಅಶೀವಾದ ಕಾಂಪ್ಲೆಕ್ಸ್, D-1, ಗ್ರೇನ್ ಪಾರ್ಕ್,<br>ನವದೆಹಲ್ - 110016 |
| ಇಮೇಲ್      | : | <a href="mailto:standards@csdcindia.org">standards@csdcindia.org</a>    |
| ವೆಬ್       | : | <a href="http://csdcindia.org">csdcindia.org</a>                        |
| ಫೋನ್       | : | +91 -11-46584466  |
| CIN ಸಂಖ್ಯೆ | : | U454000DL2103NPL257580  |