



भारत सरकार
कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
प्रशिक्षण महानिदेशालय
दक्षता आधारित पाठ्यक्रम

इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट

(अवधि: एक वर्ष)

जुलाई 2022 में संशोधित

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर- 3



सेक्टर - लॉजिस्टिक्स



Directorate General of Training

इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट

(इंजीनियरिंग ट्रेड)

(जुलाई 2022 में संशोधित)

संस्करण: 2.0

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर- 3

सृजनकर्ता

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय

प्रशिक्षण महानिदेशालय

लॉजिस्टिक सेक्टर की सेक्टरल ट्रेड कोर्स कमेटी और

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण और अनुसंधान संस्थान

EN-81, सेक्टर-V, साल्ट लेक सिटी,

कोलकाता - 700 091

www.cstaricalcutta.gov.in

क्रमांक	विषय सूची	पृष्ठ सं।
1.	विषय सार	1
2.	प्रशिक्षण पद्धति	2
3.	कार्य भूमिका	6
4.	सामान्य विवरण	7
5.	शिक्षण परिणाम	10
6.	मूल्यांकन मापदण्ड	11
7.	विषय वस्तु	14
8.	अनुलग्नक I (ट्रेड उपकरणों की सूची)	24

इन प्लांट लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट ट्रेड की एक साल की अवधि के दौरान एक उम्मीदवार को पेशेवर कौशल और ज्ञान, इंजीनियरिंग ड्राइंग, वर्कशॉप कैलकुलेशन एंड साइंस और जॉब रोल से संबंधित एम्प्लॉयबिलिटी स्किल पर प्रशिक्षित किया जाता है। इसके अलावा एक उम्मीदवार को आत्मविश्वास बढ़ाने के लिए परियोजना कार्य और पाठ्येतर गतिविधियों को करने के लिए सौंपा जाता है।

पाठ्यक्रम के दौरान शामिल किए गए व्यापक घटक नीचे दिए गए हैं:

पाठ्यक्रम के दौरान प्रशिक्षु सुरक्षा और एहतियात के बारे में सीखता है जिसमें विभिन्न प्रकार के खतरनाक सामान और संबंधित जोखिम और निपटने के तरीके, सुरक्षा नियम और प्रक्रियाएं शामिल हैं।

एसओपी और चूक के मामले में हैंडलिंग प्रक्रिया, कंपनी परिसर के अंदर सुरक्षा नीति, पीपीई के उचित उपयोग का महत्व और गलत उपयोग के परिणाम, विवरण OSHA और इसके आवेदन, 5S और इसके कार्यान्वयन और अभ्यास और स्वास्थ्य, सुरक्षा को कैसे बनाए रखें और संचालन आदि के दौरान सुरक्षा उपाय।

प्रशिक्षु कार्य (शारीरिक स्थिति) के प्रदर्शन के लिए शारीरिक आवश्यकताओं को सीखेंगे। वह आपूर्ति श्रृंखला रसद की मूल बातें सीखेंगे और एक विनिर्माण सेटअप और आपूर्ति श्रृंखला रसद में रसद की प्रमुख अवधारणाओं को समझेंगे। प्रशिक्षु इनबाउंड, प्लांट और इनबाउंड की प्रमुख गतिविधियों का अभ्यास करेंगे। आउटबाउंड गतिविधियाँ जैसे लोडिंग, अनलोडिंग, रिसीविंग, सॉर्टिंग, स्टोरिंग, पिकिंग और डिस्पैच गतिविधियाँ, इन्वेंट्री और स्टोर प्रबंधन की मूल बातें।

वह विभिन्न प्रकार के इन्वेंट्री प्रबंधन, कंप्यूटर आधारित स्कैनर, आरएफआईडी स्कैनर, इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स में उपयोग किए जाने वाले अन्य संबद्ध सॉफ्टवेयर जैसे प्रौद्योगिकी और उपकरणों के उपयोग, कच्चे माल / माल को विभिन्न प्रकारों में पहचान और वर्गीकृत करने जैसी इनबाउंड प्रक्रिया का भी अभ्यास करेंगे। -बाध्य प्रक्रिया जैसे प्रेषण आदेशों को पढ़ना और सत्यापित करना और पावती और वितरण रिपोर्ट एकत्र करना और इन्वेंट्री परिवर्तन, प्रेषण, वितरण सफलता, इनबाउंड प्राप्तियों से संबंधित रिपोर्ट तैयार करना।

2.1 सामान्य

कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय के तहत प्रशिक्षण महानिदेशालय (डीजीटी) अर्थव्यवस्था/श्रम बाजार के विभिन्न क्षेत्रों की जरूरतों को पूरा करने वाले व्यावसायिक प्रशिक्षण पाठ्यक्रमों की एक श्रृंखला प्रदान करता है। व्यावसायिक प्रशिक्षण कार्यक्रम प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT) के तत्वावधान में दिए जाते हैं। विभिन्न प्रकार के शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस) और शिक्षुता प्रशिक्षण योजना (एटीएस) व्यावसायिक प्रशिक्षण को मजबूत करने के लिए डीजीटी की दो अग्रणी योजनाएं हैं।

प्लांट लॉजिस्टिक्स में सीटीएस के तहत सहायक ट्रेड को आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से देश भर में वितरित किया जाएगा। पाठ्यक्रम एक वर्ष की अवधि का है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन क्षेत्र और कोर क्षेत्र शामिल हैं। डोमेन क्षेत्र (ट्रेड सिद्धांत और व्यावहारिक) पेशेवर कौशल और ज्ञान प्रदान करते हैं, जबकि कोर क्षेत्र (रोजगार योग्यता कौशल) आवश्यक मुख्य कौशल, ज्ञान और जीवन कौशल प्रदान करते हैं। प्रशिक्षण कार्यक्रम से उत्तीर्ण होने के बाद, प्रशिक्षु को डीजीटी द्वारा राष्ट्रीय ट्रेड प्रमाणपत्र (एनटीसी) से सम्मानित किया जाता है जिसे दुनिया भर में मान्यता प्राप्त है।

प्रशिक्षुओं को निम्नलिखित कार्यों को करने में सक्षम होना चाहिए:

- तकनीकी मानकों/दस्तावेजों को पढ़ना और उनकी व्याख्या करना, कार्य प्रक्रियाओं की योजना बनाना और उन्हें व्यवस्थित करना, आवश्यक सामग्री और उपकरणों की पहचान करना;
- सुरक्षा नियमों, दुर्घटना निवारण विनियमों और पर्यावरण संरक्षण शर्तों को ध्यान में रखते हुए कार्य करना;
- कार्य करते समय पेशेवर कौशल, ज्ञान और रोजगार कौशल को लागू करें।
- कार्य / असेंबली में त्रुटियों की पहचान करने और उन्हें सुधारने के लिए ड्राइंग के अनुसार जॉब / असेंबली की जाँच करें।
- किए गए कार्य से संबंधित तकनीकी मापदंडों का दस्तावेजीकरण करें।

2.2 प्रगति पथ

- लॉजिस्टिक एक्जीक्यूटिव के रूप में उद्योग में शामिल हो सकते हैं और वरिष्ठ लॉजिस्टिक कार्यकारी, पर्यवेक्षक के रूप में आगे बढ़ेंगे और प्रबंधक के स्तर तक बढ़ सकते हैं।
- संबंधित क्षेत्र में एंटरप्रेन्योर बन सकते हैं।
- राष्ट्रीय शिक्षता प्रमाणपत्र (एनएसी) के लिए अग्रणी विभिन्न प्रकार के उद्योगों में शिक्षता कार्यक्रम में शामिल हो सकते हैं।
- आईटीआई में इंस्ट्रक्टर बनने के लिए ट्रेड में क्राफ्ट इंस्ट्रक्टर ट्रेनिंग स्कीम (सीआईटीएस) में शामिल हो सकते हैं।
- लागू होने पर डीजीटी के तहत उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक) पाठ्यक्रमों में शामिल हो सकते हैं।

2.3 पाठ्यक्रम संरचना

नीचे दी गई तालिका एक वर्ष की अवधि के दौरान विभिन्न पाठ्यक्रम तत्वों में प्रशिक्षण घंटों के वितरण को दर्शाती है: -

क्रमांक	पाठ्य विवरण	अनुमानित घंटे
1	व्यावसायिक कौशल (प्रायोगिक)	840
2	व्यावसायिक ज्ञान (सैद्धांतिक)	240
3	रोजगार कौशल	120
	कुल समय	1200

हर साल 150 घंटे अनिवार्य OJT (ऑन द जॉब ट्रेनिंग) पास के उद्योग में, जहाँ भी उपलब्ध नहीं है तो ग्रुप प्रोजेक्ट अनिवार्य है।

4	कार्य प्रशिक्षण पर (OJT)/समूह परियोजना	150
---	--	-----

एक साल या दो साल के ट्रेड के प्रशिक्षु आईटीआई प्रमाणन के साथ 10वीं/12वीं कक्षा के प्रमाण पत्र के लिए प्रत्येक वर्ष में 240 घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रमों का विकल्प भी चुन सकते हैं, या अल्पावधि पाठ्यक्रम जोड़ सकते हैं।

2.4 आकलन और प्रमाणन

प्रशिक्षणार्थी का प्रशिक्षण पाठ्यक्रम की अवधि के दौरान रचनात्मक मूल्यांकन के माध्यम से और समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित योगात्मक मूल्यांकन के माध्यम से प्रशिक्षण कार्यक्रम के अंत में उसके कौशल, ज्ञान और दृष्टिकोण के लिए परीक्षण किया जाएगा।

क) प्रशिक्षण की अवधि के दौरान सतत मूल्यांकन (आंतरिक) सीखने के परिणामों के खिलाफ सूचीबद्ध मूल्यांकन मानदंडों के परीक्षण द्वारा **रचनात्मक मूल्यांकन पद्धति द्वारा किया जाएगा**। प्रशिक्षण संस्थान को मूल्यांकन दिशा-निर्देशों के अनुसार व्यक्तिगत *प्रशिक्षु पोर्टफोलियो को बनाए रखना होता है। आंतरिक मूल्यांकन के अंक www.bharatskills.gov.in पर उपलब्ध कराए गए फॉर्मेटिव असेसमेंट टेम्पलेट के अनुसार होंगे।*

ख) अंतिम मूल्यांकन योगात्मक मूल्यांकन के रूप में होगा। एनटीसी प्रदान करने के लिए अखिल भारतीय ट्रेड परीक्षा परीक्षा नियंत्रक, डीजीटी द्वारा दिशानिर्देशों के अनुसार आयोजित की जाएगी। पैटर्न और अंकन संरचना को समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित किया जा रहा है। **अंतिम मूल्यांकन के लिए प्रश्न पत्र निर्धारित करने के लिए सीखने के परिणाम और मूल्यांकन मानदंड आधार होंगे। अंतिम परीक्षा के दौरान परीक्षक प्रायोगिक परीक्षा के लिए अंक देने से पहले मूल्यांकन दिशानिर्देश में दिए गए विवरण के अनुसार व्यक्तिगत प्रशिक्षु के प्रोफाइल की भी जांच करेगा।**

2.4.1 उत्तीर्ण मानदंड

समग्र परिणाम निर्धारित करने के प्रयोजनों के लिए, छह महीने और एक वर्ष की अवधि के पाठ्यक्रमों के लिए 100% वेटेज लागू किया जाता है और दो साल के पाठ्यक्रमों के लिए प्रत्येक परीक्षा में 50% वेटेज लागू किया जाता है। ट्रेड प्रैक्टिकल और फॉर्मेटिव असेसमेंट के लिए न्यूनतम उत्तीर्ण प्रतिशत 60% और अन्य सभी विषयों के लिए 33% है।

2.4.2 मूल्यांकन दिशानिर्देश

यह सुनिश्चित करने के लिए उचित व्यवस्था की जानी चाहिए कि मूल्यांकन में कोई कृत्रिम बाधा न हो। मूल्यांकन करते समय विशेष आवश्यकताओं की प्रकृति को ध्यान में रखा जाना चाहिए। टीम वर्क का आकलन करते समय, स्क्रेप/अपव्यय के परिहार/कमी और प्रक्रिया के अनुसार स्क्रेप/अपशिष्ट का निपटान, व्यावहारिक रवैया, पर्यावरण के प्रति संवेदनशीलता और प्रशिक्षण में नियमितता पर उचित ध्यान दिया जाना चाहिए। योग्यता का आकलन करते समय OSHE के प्रति संवेदनशीलता और स्वयं सीखने की प्रवृत्ति पर विचार किया जाना चाहिए।

साक्ष्य आधारित मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित दिये गये तथ्य शामिल होंगे:

- प्रयोगशालाओं/कार्यशालाओं में किया गया कार्य
- रिकॉर्ड बुक/दैनिक डायरी
- मूल्यांकन की उत्तर पुस्तिका
- मौखिक परीक्षा
- प्रगति चार्ट
- उपस्थिति और समयनिष्ठा
- कार्यभार
- परियोजना कार्य
- कंप्यूटर आधारित बहुविकल्पीय प्रश्न परीक्षा
- व्यावहारिक परीक्षा

आंतरिक (रचनात्मक) आकलन के साक्ष्य और रिकॉर्ड को परीक्षा निकाय द्वारा ऑडिट और सत्यापन के लिए आगामी परीक्षा तक संरक्षित किया जाना है। प्रारंभिक मूल्यांकन के लिए अपनाए जाने वाले निम्नलिखित अंकन पैटर्न :

कार्य क्षमता स्तर	साक्ष्य
(ए) मूल्यांकन के दौरान 60% -75% अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार ने कभी-कभार मार्गदर्शन और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान दिखाते	• हाथ के औजारों, मशीनी औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में अच्छे कौशल का प्रदर्शन

हुए, ऐसे काम का निर्माण किया है जो शिल्प कौशल के स्वीकार्य मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है।	• घटक/कार्य/सेट मानकों द्वारा मांगे गए कार्यों के साथ अलग-अलग कार्य करते समय 60-70% सटीकता प्राप्त की। • फिनिश में साफ-सफाई और निरंतरता का काफी अच्छा स्तर • परियोजना/कार्य को पूरा करने में समसामयिक सहायता।
(बी) मूल्यांकन के दौरान 75% -90% अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
इस ग्रेड के लिए, उम्मीदवार ने कम मार्गदर्शन के साथ और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान दिखाते हुए, ऐसे काम का निर्माण किया है जो शिल्प कौशल के उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है।	• हाथ उपकरण, मशीन टूल्स और कार्यशाला उपकरण के उपयोग में अच्छे कौशल स्तर • घटक/कार्य/सेट मानकों द्वारा मांगे गए कार्यों के साथ विभिन्न कार्य करते समय 70-80% सटीकता प्राप्त की। • फिनिश में साफ-सफाई और निरंतरता का एक अच्छा स्तर • परियोजना/कार्य को पूरा करने में थोड़ा सा सहयोग
(सी) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक अंकों के आवंटन के लिए मापदंड	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार, संगठन और निष्पादन में न्यूनतम या बिना समर्थन के और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के लिए उचित सम्मान के साथ, ऐसे काम का उत्पादन किया है जो शिल्प कौशल के उच्च स्तर की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है।	• हाथ उपकरण, मशीन टूल्स और कार्यशाला उपकरण के उपयोग में उच्च कौशल स्तर • घटक/कार्य/सेट मानकों द्वारा मांगे गए कार्यों के साथ विभिन्न कार्य करते समय 80% से अधिक सटीकता प्राप्त की गई। • फिनिश में उच्च स्तर की साफ-सफाई और स्थिरता। • परियोजना को पूरा करने में न्यूनतम या कोई समर्थन नहीं।

एक इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट स्टॉक यार्ड के भीतर माल की प्राप्ति और उनके भंडारण के लिए समन्वय के लिए जिम्मेदार है, उद्योग परिसर के भीतर माल की खरीद से स्टॉक और स्टॉक से उत्पादन लाइन तक और प्लांट के भीतर तैयार माल की आवाजाही के लिए। वह उत्पादन लाइन पर सामग्री की समय पर डिलीवरी सुनिश्चित करने, स्टॉक यार्ड से इन्वेंट्री, रसीद और प्रेषण के रिकॉर्ड को बनाए रखने, वरिष्ठों को इन्वेंट्री पर दैनिक और साप्ताहिक रिपोर्ट प्रदान करने, इनबाउंड और आउटबाउंड गतिविधियों के लिए दैनिक और साप्ताहिक कार्यक्रम विकसित करने के लिए भी जिम्मेदार है। , स्टॉकयार्ड के भीतर सामग्री की सुरक्षा और सुरक्षा सुनिश्चित करना, रसद लागत को कम करने और प्रक्रिया प्रवाह में सुधार के लिए नए तरीकों को शुरू करना और लागू करना। यह कच्चे माल, घटकों और उप-असेंबली के निर्माण संयंत्र के भीतर आंदोलनों को शामिल करता है। इनमें कच्चे माल का भंडारण और स्टॉकिंग पॉइंट से प्रोडक्शन लाइन तक कच्चे माल की आवाजाही और तैयार माल को स्टॉकिंग पॉइंट तक ले जाना, उसका भंडारण और तैयार उत्पादों को फैक्ट्री गेट तक लाना शामिल है।

संदर्भ एनसीओ-2015:

- a) 4321 . 0100 - स्टोर कीपर
- b) 4321 . 0601 - गोदाम पिकर
- c) 4321 . 0602 - गोदाम बिनर

संदर्भ संख्या: -- एलएससी/एन9909, एलएससी/एन1750, एलएससी/एन1751, एलएससी/एन0108, एलएससी/एन0401 से नं 406, एलएससी/एन0102, एलएससी/एन0107, एलएससी/एन0302, एलएससी/एन1105, एलएससी/एन2202, एलएससी/एन0107 एलएससी/एन0302। एलएससी/एन1114. एलएससी/एन2117, एलएससी/एन2320, सीएससी/एन9401, सीएससी/एन9402।

ट्रेड का नाम	इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट
ट्रेड कोड	डीजीटी/2014
एनसीओ - 2015	4321 . 0100, 4321 0601, 4321 0602
एनओएस कवर्ड	एलएससी/एन9909, एलएससी/एन1750, एलएससी/एन1751, एलएससी/एन0108, एलएससी/एन0401 से नं 406, एलएससी/एन0102, एलएससी/एन0107, एलएससी/एन0302, एलएससी/एन1105, एलएससी/एन2202, एलएससी/एन0107 एलएससी/एन0302। एलएससी/एन1114. एलएससी/एन2117, एलएससी/एन2320, सीएससी/एन9401, सीएससी/एन9402।
एनएसक्यूएफ स्तर	स्तर -4
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि	एक वर्ष (1200 घंटे + 150 घंटे ओजेटी / समूह परियोजना)
प्रवेश योग्यता	विज्ञान और गणित के साथ या एक ही क्षेत्र या इसके समकक्ष में व्यावसायिक विषय के साथ 10 वीं कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण।
न्यूनतम आयु	शैक्षणिक सत्र के पहले दिन को 14 वर्ष।
पीडब्ल्यूडी के लिए पात्रता	एलडी, एलसी, डीडब्ल्यू, एए, डीईएएफ, एचएच
इकाई क्षमता	20 (अतिरिक्त सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
वांछित भवनकार्यशाला एवं / क्षेत्रफल	25 वर्ग एम
आवश्यक विद्युत भार	4 किलोवाट
प्रशिक्षकों के लिए योग्यता:	
(i) इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट ट्रेड	एआईसीटीई / यूजीसी से मान्यता प्राप्त इंजीनियरिंग कॉलेज / विश्वविद्यालय से मैकेनिकल / प्रोडक्शन इंजीनियरिंग में बी.वोक / डिग्री संबंधित क्षेत्र में एक साल के दो साल के अनुभव के साथ। या एआईसीटीई / मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से मैकेनिकल /

	प्रोडक्शन इंजीनियरिंग में 03 साल का डिप्लोमा या संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ डीजीटी से प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक)। या संबंधित क्षेत्र में तीन साल के अनुभव के साथ "इन प्लांट लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट" के ट्रेड में एनटीसी / एनएसी उत्तीर्ण। आवश्यक योग्यता: डीजीटी के तहत राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के प्रासंगिक नियमित / आरपीएल संस्करण। <i>नोट: 2(1+1) की इकाई के लिए आवश्यक दो प्रशिक्षकों में से एक के पास डिग्री/डिप्लोमा और दूसरे के पास एनटीसी/एनएसी योग्यता होनी चाहिए। हालाँकि, दोनों के पास इसके किसी भी रूप में NCIC होना चाहिए।</i>
(ii) कार्यशाला गणना और विज्ञान	प्रासंगिक क्षेत्र में एक वर्ष के अनुभव के साथ एआईसीटीई / यूजीसी मान्यता प्राप्त इंजीनियरिंग कॉलेज / विश्वविद्यालय से इंजीनियरिंग में बी.वोक / डिग्री। या एआईसीटीई / मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 साल का डिप्लोमा या संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ डीजीटी से प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक)। या तीन साल के अनुभव के साथ इंजीनियरिंग ट्रेडों में से किसी एक में एनटीसी / एनएसी। आवश्यक योग्यता: प्रासंगिक ट्रेड में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के नियमित / आरपीएल संस्करण या

	RoDA में नियमित / RPL वेरिफाई NCIC या DGT के तहत इसका कोई भी वेरिफाई
(iii) इंजीनियरिंग ड्राइंग	प्रासंगिक क्षेत्र में एक वर्ष के अनुभव के साथ एआईसीटीई / यूजीसी मान्यता प्राप्त इंजीनियरिंग कॉलेज / विश्वविद्यालय से इंजीनियरिंग में बी.वोक / डिग्री। या एआईसीटीई / मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 साल का डिप्लोमा या संबंधित क्षेत्र में दो साल के अनुभव के साथ डीजीटी से प्रासंगिक उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक)। या इंजीनियरिंग के तहत वर्गीकृत मैकेनिकल ग्रुप (जीआर- I) ट्रेडों में से किसी एक में एनटीसी / एनएसी । ड्राइंग/ डी'मैन मैकेनिकल/ डी'मैन सिविल' तीन साल के अनुभव के साथ। आवश्यक योग्यता: प्रासंगिक ट्रेड में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के नियमित / आरपीएल संस्करण या RoDA / D'man (Mech/civil) या DGT के अंतर्गत इसके किसी भी प्रकार में NCIC के नियमित/RPL संस्करण ।
(iv) रोजगार कौशल	एम्प्लॉयबिलिटी स्किल्स में शॉर्ट टर्म टीओटी कोर्स के साथ दो साल के अनुभव के साथ किसी भी विषय में एमबीए / बीबीए / कोई भी स्नातक / डिप्लोमा । (12वीं/डिप्लोमा स्तर और उससे ऊपर के स्तर पर अंग्रेजी/संचार कौशल और बेसिक कंप्यूटर का अध्ययन किया होना चाहिए) या रोजगार कौशल में अल्पकालिक टीओटी पाठ्यक्रम के साथ आईटीआई में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक।

(v) प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु	21 साल
उपकरण की सूची	अनुबंध-I . के अनुसार

5. शिक्षण परिणाम

सीखने के परिणाम एक प्रशिक्षु की कुल दक्षताओं का प्रतिबिंब होते हैं और मूल्यांकन मानदंड के अनुसार मूल्यांकन किया जाएगा।

5.1 सीखने के परिणाम (ट्रेड विशिष्ट)) LEARNING OUTCOME – TRADE SPECIFIC)

1. सुरक्षित कार्य प्रथाओं, पर्यावरण विनियमन और हाउसकीपिंग को पहचानना और उनका पालन करना। एलएससी/एन9909
2. विभिन्न गतिविधियों के लिए शरीर की सही स्थिति का पालन करें। एलएससी/एन9909
3. मैनुयुफैक्चरिंग सेटअप और सप्लाइ चेन लॉजिस्टिक्स में लॉजिस्टिक्स की प्रमुख अवधारणाओं और प्लांट लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियों की व्याख्या करें। एलएससी/एन1750
4. विभिन्न प्रकार की इन-प्लांट लॉजिस्टिक गतिविधियाँ करना। एलएससी/एन1751
5. कार्य की आवश्यकता को पूरा करने और उत्पादकता बढ़ाने के लिए विभिन्न इन्वेंट्री मॉडल, स्टोरेज हैंडलिंग उपकरण और कंप्यूटर-आधारित इन्वेंट्री, काउंटिंग टूल्स का ज्ञान लागू करें। एलएससी/N0108
6. विभिन्न हैंडलिंग उपकरणों के तकनीकी विनिर्देश को मान्य करें जो आंदोलन प्रक्रियाओं के दौरान मदद करता है। LSC/N0401 से NO406
7. प्राप्त दैनिक रसीद और प्रेषण निर्देशों के आधार पर गतिविधियों को अंजाम देना। एलएससी/एन 0102, एलएससी /एन 0107, एलएससी/एन0302
8. शेड्यूल विकसित करें और गतिविधियों को प्राथमिकता दें ताकि बिना किसी देरी के हर दिन की योजना बनाई जा सके।
एलएससी/एन1105, एलएससी/एन2202, एलएससी/एन 0107, एलएससी/एन0302।
एलएससी/एन1114
9. रिपोर्टिंग गतिविधियों, एमआईएस प्रणाली और इसके उपयोग की व्याख्या करें।
एलएससी/एन2117, एलएससी/एन2320
10. कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग पढ़ें और लागू करें।
सीएससी/एन9401

11. व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन।
अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं। CSC / N9402

शिक्षण परिणाम	मूल्यांकन मापदण्ड
1. सुरक्षित कार्य प्रथाओं, पर्यावरण विनियमन और हाउसकीपिंग को पहचानना और उनका पालन करना । एलएससी/एन9909	व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा विनियमों/आवश्यकताओं का पालन करते हुए साइट नीति और प्रक्रियाओं के अनुसार खतरनाक/बिना बचाए जा सकने वाले सामानों और पदार्थों की पहचान, प्रबंधन और भंडारण/निपटान।
	व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा नियमों और आवश्यकताओं के अनुरूप एक सुरक्षित कार्य वातावरण प्राप्त करने के लिए प्रक्रियाओं का पालन करें और उन्हें बनाए रखें।
	कंपनी परिसर के अंदर कंपनी की सुरक्षा नीति का मूल्यांकन करें।
	व्यक्तिगत उत्पादक उपकरण (पीपीई) की पहचान करें और संबंधित कार्य वातावरण के अनुसार उसका उपयोग करें।
2. विभिन्न गतिविधियों के लिए शरीर की सही स्थिति का पालन करें। एलएससी/एन9909	विभिन्न गतिविधियों के लिए शरीर की सही स्थिति प्रदर्शित करें
3. मैन्युफैक्चरिंग सेटअप और सप्लाइ चैन लॉजिस्टिक्स में लॉजिस्टिक्स की प्रमुख अवधारणाओं और प्लांट लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियों की व्याख्या करें। एलएससी/एन1750	मैन्युफैक्चरिंग सेटअप और सप्लाइ चैन लॉजिस्टिक्स में लॉजिस्टिक्स की प्रमुख अवधारणाओं की व्याख्या करें।
	इनबाउंड, इन प्लांट और आउटबाउंड लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियों की व्याख्या करें।
4. विभिन्न प्रकार की	इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स में बुनियादी गतिविधियों पर चर्चा करें।

इन-प्लांट लॉजिस्टिक गतिविधियाँ करना। एलएससी/एन1751	लोडिंग, अनलोडिंग, रिसीविंग, सॉर्टिंग, स्टोरिंग, पिकिंग और डिस्पैच गतिविधियों की व्याख्या करें।
	इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स में विभिन्न गतिविधियों को अंजाम देना।
	असेंबली लाइन के साथ उनकी आवश्यकता के संबंध में समन्वय की प्रक्रिया को समझाएं और इसे समय पर ढंग से संबोधित करें।
5. विभिन्न इन्वेंट्री मॉडल, स्टोरेज हैंडलिंग उपकरण और कंप्यूटर आधारित इन्वेंट्री, काउंटिंग टूल्स का ज्ञान लागू करें। एलएससी/N0108	विस्तृत प्राप्त करने और भंडारण प्रक्रिया।
	माल भंडारण के आवंटन के आधार पर स्थान निर्धारित करें।
	विभिन्न प्रकार के मालसूची प्रबंधन को समझाइए- फीफो, एलआईएफओ आदि।
	टीम गतिविधियों के माध्यम से माल भंडारण स्थान का आवंटन करना। बुनियादी लाभ, लाभ, इन्वेंट्री मॉडल से जुड़ी चुनौतियों और विभिन्न विनिर्माण सेट अप के लिए उपयुक्तता को विस्तृत करें। इन्वेंट्री काउंटिंग और इन्वेंट्री प्रबंधन और हैंडलिंग से जुड़े अच्छे अभ्यासों के दौरान क्या करें और क्या न करें का पालन करें।
6. विभिन्न हैंडलिंग उपकरणों के तकनीकी विनिर्देश को मान्य करें जो आंदोलन प्रक्रियाओं के दौरान मदद करता है। LSC/N0401 से NO406	कंप्यूटर आधारित स्कैनर, आरएफआईडी स्कैनर और अन्य संबद्ध सॉफ्टवेयर का प्रयोग करें।
	इन्वेंट्री को ट्रैक और गिनने के लिए संचार उपकरणों का उपयोग करें।
	एमएचई जैसे फोर्कलिफ्ट आदि का चयन उनकी क्षमता, उनके उपयोग, उनकी तकनीकी सीमाओं और विभिन्न गतिविधियों के लिए उपयुक्तता के आधार पर करें।
7. प्राप्त दैनिक रसीद और प्रेषण निर्देशों के आधार पर गतिविधियों को अंजाम देना। एलएससी/एन 0102, एलएससी /एन 0107,	कच्चे माल/माल को विभिन्न प्रकारों में पहचानें और वर्गीकृत करें।
	विभिन्न परिदृश्यों और उत्पादों के लिए सही उपकरण चुनें।
	विभिन्न प्रकार के फॉर्म और रिपोर्ट पढ़ें और भरें।
	विनिर्माण लाइन की आवश्यकता का आकलन करें और विभिन्न मर्दों की आवश्यक सूची बनाए रखें।

एलएससी/एन0302	माल की प्राप्ति के समय माल का सत्यापन करना।
	प्रेषण आदेशों को पढ़ें और सत्यापित करें और पावती और वितरण रिपोर्ट एकत्र करें।
	आइटम और आवश्यक वाहक की पहचान करने के लिए प्रक्रिया का पालन करें।
	उपयोग मानदंडों और विनिर्माण सेटअप की आवश्यकता के आधार पर उचित मात्रा में वस्तुओं की समय पर आपूर्ति के लिए विक्रेताओं के साथ समन्वय करना।
	प्रेषण गतिविधियों को अंजाम देना और प्रेषण रिकॉर्ड बनाना, संख्या और उत्पाद के प्रकार को सत्यापित करना, प्रेषण की पावती एकत्र करना
8. शेड्यूल विकसित करें और गतिविधियों को प्राथमिकता दें ताकि बिना किसी देरी के हर दिन की योजना बनाई जा सके। एलएससी/एन1105, एलएससी/एन2202, एलएससी/एन 0107, एलएससी/एन0302। एलएससी/एन1114	माल की प्राप्ति के समय किए जाने वाले विभिन्न सत्यापनों की व्याख्या कीजिए।
	डिस्पैच में की जाने वाली गतिविधियों की व्याख्या करें- डिस्पैच रिकॉर्ड बनाएं, नंबर और उत्पाद के प्रकार सत्यापित करें, डिस्पैच की पावती एकत्र करें।
	आवश्यकता के अनुसार डिलीवरी की योजना बनाएं और शेड्यूल करें।
	वितरण को शेड्यूल करें ताकि कोई देरी न हो और वाहक संसाधन का सबसे कुशल तरीके से उपयोग किया जा सके।
	वितरण सुनिश्चित करने और वितरण रिपोर्ट एकत्र करने के लिए विनिर्माण और वितरण टीम के साथ पालन करें।
	माल की प्राप्ति से जुड़े बुनियादी प्रारूपों और रिपोर्टों का उपयोग करें।
	इन-प्लान्ट लॉजिस्टिक्स को संभालने से जुड़ी विभिन्न सर्वोत्तम प्रथाओं का पालन करें।
9. रिपोर्टिंग गतिविधियों, एमआईएस प्रणाली और इसके उपयोग की व्याख्या करें।	इन्वेंट्री परिवर्तन, डिस्पैच, डिलीवरी की सफलता, इनबाउंड प्राप्तियों आदि से संबंधित विभिन्न प्रकार की रिपोर्ट तैयार करें।
	विभिन्न प्रकार के एमआईएस सिस्टम को संभालना जो आमतौर पर रिपोर्टिंग के लिए उपयोग किए जाते हैं।

एलएससी/एन2117, एलएससी/एन2320	एमआईएस में रिपोर्ट अपडेट करें। प्रयोग करना।
	माइक्रोसॉफ्ट एक्सेल और ऑफिस। रिपोर्टिंग गतिविधियों और उनके लाभों से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाओं की व्याख्या करना।
10. पढ़ें और आवेदन करें कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग। सीएससी/एन9401	ड्राइंग पर जानकारी पढ़ें और व्याख्या करें और व्यावहारिक कार्य निष्पादित करने में आवेदन करें।
	सामग्री की आवश्यकता, उपकरण और असेंबली/रखरखाव मानकों का पता लगाने के लिए विनिर्देश पढ़ें और विश्लेषण करें।
	लापता/अनिर्दिष्ट कुंजी जानकारी के साथ आरेखण का सामना करें और कार्य को पूरा करने के लिए लापता आयाम/पैरामीटर को भरने के लिए स्वयं की गणना करें।
11. व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन । अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं। सीएससी/एन9402	विभिन्न गणितीय समस्याओं को हल करें
	अध्ययन के क्षेत्र से संबंधित बुनियादी विज्ञान की अवधारणा की व्याख्या करें

इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट ट्रेड के लिए पाठ्यक्रम			
अवधि: एक वर्ष			
अवधि	संदर्भ सीखने का परिणाम	व्यावसायिक कौशल (प्रायोगिक)	व्यावसायिक ज्ञान (सैद्धांतिक)
व्यावसायिक कौशल 70 घंटे।; व्यावसायिक ज्ञान 14 घंटे।	सुरक्षित कार्य प्रथाओं, पर्यावरण विनियमन और हाउसकीपिंग को पहचानना और उनका पालन करना। एलएससी/एन9909	- विभिन्न प्रकार के खतरनाक सामानों से जुड़े जोखिमों को संभालना और समझना और उन्हें सुरक्षित रूप से संभालना। संभालने के सुरक्षित तरीकों का पालन करें। (14 घंटे।) - हर समय सुरक्षा नियमों और प्रक्रिया का पालन करें। (05 घंटे।) - चूक होने की स्थिति में, एसओपी लागू करें और हैंडलिंग प्रक्रियाओं का पालन करें। (14 घंटे।) - कंपनी परिसर के अंदर हमेशा कंपनी सुरक्षा नीति का पालन करें। (14 घंटे।) - पीपीई के गलत उपयोग के परिणामों को समझें। सही पीपीई चुनें और पीपीई का सही इस्तेमाल करें। ओएसएचए का पालन करें।	सुरक्षित कार्य अभ्यास खतरनाक सामानों के प्रकार और उनसे जुड़े जोखिम। सुरक्षित संचालन के तरीके। सुरक्षा नियम और प्रक्रियाएं। एसओपी और मिस-होने के मामले में हैंडलिंग प्रक्रिया कंपनी परिसर के अंदर कंपनी सुरक्षा नीति का पालन किया जाना, यदि कोई हो। पीपीई और उनका उपयोग और गलत उपयोग के परिणाम। पीपीई का चयन। विवरण ओएसएचए और इसके आवेदन 5S और कंपनी में इसका कार्यान्वयन और अभ्यास। संचालन और इसके रखरखाव के दौरान अपनाए जाने वाले स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा उपाय। (14 घंटे।)

		(14 घंटे।) 6. कंपनी की सुरक्षा नीति के अनुसार 5S लागू करें। संचालन करते समय स्वास्थ्य, सुरक्षा और सुरक्षा उपायों को बनाए रखें। (09 घंटे।)	
व्यावसायिक कौशल 50 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 08 घंटे।	विभिन्न गतिविधियों के लिए शरीर की सही स्थिति का पालन करें एलएससी/एन9909	शारीरिक मुद्रा - लाभ और खतरे 7. विभिन्न गतिविधियों के लिए शरीर की सही स्थिति का प्रदर्शन करें। (10 घंटे।) 8. उनके लाभों और खतरों को ध्यान में रखते हुए विभिन्न गतिविधियों के लिए विभिन्न शारीरिक मुद्राओं का प्रयोग करें। (40 घंटे।)	शारीरिक मुद्रा - लाभ और खतरे विभिन्न कार्यों को करने के लिए शारीरिक आवश्यकताएं (शरीर की स्थिति) विभिन्न गतिविधियों के लिए अलग-अलग शरीर की मुद्राएं उनके लाभ और खतरे। (08 घंटे।)
व्यावसायिक कौशल 70 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 14 घंटे।	मैन्युफैक्चरिंग सेटअप और सप्लाइ चेन लॉजिस्टिक्स में लॉजिस्टिक्स की प्रमुख अवधारणाओं और प्लांट लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियों की व्याख्या करें। एलएससी/एन1750	एक विनिर्माण सेटअप में रसद की अवधारणा 9. मैन्युफैक्चरिंग सेटअप और सप्लाइ चेन लॉजिस्टिक्स में लॉजिस्टिक्स की प्रमुख अवधारणाओं को समझें। (14 घंटे।) 10. इनबाउंड, इन प्लांट और आउटबाउंड लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियां करें। (20 घंटे।) 11. विभिन्न लॉजिस्टिक	एक विनिर्माण सेटअप में रसद की अवधारणा एक विनिर्माण सेटअप में रसद का परिचय प्रमुख गतिविधियां संचालित की जा रही हैं - इनबाउंड, इन-प्लांट और आउटबाउंड गतिविधियां प्लांट लॉजिस्टिक्स तकनीशियन में भूमिकाओं के

		गतिविधियों की व्यावहारिक जानकारी प्रदान करने वाले औद्योगिक सेटअप में रसद गतिविधियों का वीडियो देखें और अनुसरण करें। (36 घंटे।)	प्रकार और संबंधित जिम्मेदारी। (14 घंटे।)
व्यावसायिक कौशल 100 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे।	विभिन्न प्रकार की इन-प्लांट लॉजिस्टिक गतिविधियाँ करना। एलएससी/एन1751	इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स गतिविधियाँ 12. इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स (लोडिंग, अनलोडिंग, रिसीविंग, सॉर्टिंग, स्टोरिंग, पिकिंग और डिस्पैच गतिविधियाँ आदि) (35 घंटे) की गतिविधियों को अंजाम देना। 13. उनकी आवश्यकता के लिए असेंबली लाइन के साथ समन्वय करें और समय पर उनकी आवश्यकता को पूरा करें। (35 घंटे) 14. प्लांट लॉजिस्टिक्स से जुड़ी सीखने की समूह गतिविधियों के साथ-साथ गतिविधियों को दिखाते हुए वीडियो देखें। (30 घंटे।)	इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स गतिविधियाँ इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स की बुनियादी गतिविधियाँ लोडिंग, अनलोडिंग, रिसीविंग, सॉर्टिंग, स्टोरिंग, पिकिंग और डिस्पैच गतिविधियाँ। असेंबली लाइन के साथ उनकी आवश्यकता के संबंध में समन्वय करने और समय पर ढंग से इसे संबोधित करने की प्रक्रिया। प्लांट लॉजिस्टिक्स से जुड़ी सीखने की समूह गतिविधियों के साथ गतिविधियों को दिखाने वाला वीडियो। (18 घंटे।)
व्यावसायिक कौशल 125 घंटे.;	कार्य की आवश्यकता को पूरा करने और उत्पादकता बढ़ाने के	बुनियादी सूची प्रबंधन 15. विभिन्न प्रकार के इन्वेंट्री प्रबंधन - FIFO, LIFO, आदि	बुनियादी सूची प्रबंधन विस्तृत प्राप्त करने और भंडारण प्रक्रियाओं।

व्यावसायिक ज्ञान 23 घंटे।	लिए विभिन्न इन्वेंट्री मॉडल, स्टोरेज हैंडलिंग उपकरण और गणना आधारित इन्वेंट्री, काउंटिंग टूल्स का ज्ञान लागू करें। एलएससी/N0108	(20 घंटे) करें। 16. सूची प्रबंधन के व्यावहारिक अनुप्रयोग। (वीडियो फाइलों के माध्यम से) (20 घंटे।) 17. प्राप्त करने और भंडारण प्रक्रियाओं को पूरा करें। (टीम गतिविधियों के माध्यम से) (25 घंटे।) 18. माल भंडारण स्थान का आवंटन करना। (टीम गतिविधियों के माध्यम से) (25 घंटे।) 19. इन्वेंटरी काउंटिंग के दौरान क्या करें और क्या न करें का पालन करें। (15 घंटे।) 20. इन्वेंट्री प्रबंधन और हैंडलिंग से जुड़ी अच्छी प्रथाओं का पालन करें। (20 घंटे।)	माल भंडारण स्थान के आवंटन की मूल बातें विभिन्न प्रकार के इन्वेंट्री प्रबंधन का परिचय - फीफो, एलआईएफओ, आदि। बुनियादी लाभ, लाभ, इन्वेंट्री मॉडल से जुड़ी चुनौतियाँ और विभिन्न विनिर्माण सेटअपों के लिए उपयुक्तता इन्वेंटरी काउंट और रिकॉर्ड को विभिन्न तरीकों के तहत रखना। इन्वेंट्री स्तर बदलना इन्वेंटरी का क्रॉस सत्यापन इन्वेंटरी काउंटिंग के दौरान क्या करें और क्या न करें इन्वेंट्री प्रबंधन और हैंडलिंग और उनके लाभों से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाएं। (23 घंटे।)
व्यावसायिक कौशल 125 घंटे ; व्यावसायिक ज्ञान 23 घंटे।	विभिन्न हैंडलिंग उपकरणों के तकनीकी विनिर्देश को मान्य करें जो आंदोलन प्रक्रियाओं के दौरान एलएससी / एन 0401 से एनओ 406 . में मदद करता है	इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स में मशीनरी और उपकरणों का उपयोग 21. कंप्यूटर आधारित स्कैनर, आरएफआईडी स्कैनर, अन्य संबद्ध सॉफ्टवेयर का उपयोग । (25 घंटे।) 22. इन्वेंट्री को ट्रैक और गिनने के	इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स में मशीनरी और उपकरणों का उपयोग कंप्यूटर और संबद्ध सॉफ्टवेयर पर ज्ञान इन्वेंट्री को ट्रैक और गिनने के लिए वेयरहाउस वातावरण में

		लिए संचार उपकरणों का उपयोग करें। (25 घंटे।) 23. एमएचई जैसे फोर्कलिफ्ट आदि का चयन उनकी क्षमता, उनके उपयोग, उनकी तकनीकी सीमाओं और विभिन्न गतिविधियों के लिए उपयोग की उपयुक्तता के आधार पर करें। (50 घंटे) 24. विभिन्न इन-प्लांट सेटअपों में एमएचई के उपयोग, उनकी तकनीकी और व्यावहारिक सीमाओं आदि को प्रदर्शित करने वाला वीडियो देखें। (25 घंटे)	उपयोग किए जाने वाले संचार उपकरण उपयोग किए गए बार स्कैनर और आरएफआईडी सहित स्कैनिंग उपकरण पर ज्ञान विभिन्न एमएचई जैसे फोर्कलिफ्ट, आदि, उनकी क्षमता, उनका उपयोग, उनकी तकनीकी सीमाएं, विभिन्न गतिविधियों के लिए उपयोग की उपयुक्तता। (23 घंटे।)
व्यावसायिक कौशल 150 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 30 घंटे।	प्राप्त दैनिक रसीद और प्रेषण निर्देशों के आधार पर गतिविधियों को अंजाम देना। एलएससी/एन 0102, एलएससी /एन 0107, एलएससी/एन0302	इनबाउंड प्रक्रिया 25. विभिन्न प्रकार के कच्चे माल/वस्तुओं को पहचानें और वर्गीकृत करें और उन्हें अलग करें। (05 घंटे।) 26. विभिन्न परिदृश्यों और उत्पादों के लिए सही उपकरण की पहचान करें और उसका चयन करें। (05 घंटे।) 27. विभिन्न प्रकार के प्रपत्रों की पहचान करें और उपलब्ध रिपोर्ट उचित एक का चयन	इनबाउंड प्रक्रिया विभिन्न प्रकार के कच्चे माल और बिचौलिये सामान जिन्हें स्टोर करके खरीदा जा सकता है विभिन्न WIP और तैयार माल जिन्हें संग्रहीत किया जा सकता है मैन्युफैक्चरिंग लाइन की आवश्यकता को कैसे पढ़ें और विभिन्न वस्तुओं की आवश्यक इन्वेंट्री को कैसे बनाए रखें

		करें। बिना किसी त्रुटि के उन्हें सही से पढ़ें और भरें। (05 घंटे।) 28. विनिर्माण लाइन और आपूर्ति की आवश्यकता को पहचानें/पढ़ें विनिर्माण लाइन के लिए आवश्यक विभिन्न मर्दों की आवश्यक सूची बनाए रखें। (10 घंटे।) 29. उपयोग मानदंडों और विनिर्माण सेटअप / लाइन की आवश्यकता के आधार पर उचित मात्रा में वस्तुओं की समय पर आपूर्ति के लिए विक्रेताओं के साथ समन्वय करना। (10 घंटे।) 30. माल की प्राप्ति के समय माल का सत्यापन करें। (10 घंटे।) 31. माल की प्राप्ति के समय के अनुसार माल की प्राप्ति से जुड़े मूल प्रारूपों और रिपोर्टों का उपयोग करें। (15 घंटे।) 32. नियमित रूप से अद्यतन गिनती दैनिक। (10 घंटे।) 33. मैनुफैक्चरिंग सेटअप/लाइन की आवश्यकता के अनुसार डिलीवरी की योजना और	और विनिर्माण सेटअप की आवश्यकता के आधार पर उचित मात्रा में वस्तुओं की समय पर आपूर्ति के विक्रेताओं के साथ समन्वय करना माल की प्राप्ति के समय किए जाने वाले विभिन्न सत्यापन माल की प्राप्ति से जुड़े मूल प्रारूप और रिपोर्टिंग काउंट्स को रूटीन में अपडेट करना आवश्यकता के अनुसार डिलीवरी की योजना बनाना और शेड्यूल करना इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स को संभालने से जुड़े विभिन्न सर्वोत्तम अभ्यास (30 घंटे।)
--	--	---	---

		शेड्यूल करें। (10 घंटे।) 34. इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स गतिविधियों को संभालने से जुड़ी विभिन्न सर्वोत्तम प्रथाओं का पालन करें। (20 घंटे।) 35. कुशल इनबाउंड प्रोसेस मैनेजमेंट दिखाने वाले औद्योगिक सेटअप की साइट पर जाएं और उसका पालन करें। (50 घंटे)	
व्यावसायिक कौशल 100 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 22 घंटे।	शेड्यूल विकसित करें और गतिविधियों को प्राथमिकता दें ताकि बिना किसी देरी के हर दिन की योजना बनाई जा सके। एलएससी /एन1105, एलएससी/एन2202, एलएससी/एन 0107, एलएससी/एन0302। एलएससी/एन1114	आउट-बाउंड प्रक्रिया 36. प्रेषण आदेशों को पढ़ें और सत्यापित करें और पावती और वितरण रिपोर्ट एकत्र करें। (12 घंटे।) 37. विभिन्न परिदृश्यों और उत्पादों के लिए सही उपकरण चुनें । (10 घंटे।) 38. कुशल आउटबाउंड प्रक्रिया प्रबंधन दिखाते हुए औद्योगिक सेटअप का दौरा करें और प्रक्रिया का पालन करें। (12 घंटे।) 39. मैन्युफैक्चरिंग सेटअप और एक्ट से आने वाले आवश्यकता निर्देशों को पहचानें/पढ़ें। (10 घंटे।)	आउट-बाउंड प्रक्रिया विभिन्न प्रेषण आदेश और संबद्ध हस्ताक्षर प्राधिकारी मैन्युफैक्चरिंग सेटअप से आने वाले आवश्यकता निर्देशों को कैसे पढ़ें आइटम और आवश्यक वाहक की पहचान करने की प्रक्रिया। शेड्यूलिंग डिलीवरी ताकि कोई देरी न हो और वाहक संसाधन का सबसे कुशल तरीके से उपयोग किया जाए प्रेषण में आयोजित की जाने वाली गतिविधियां - प्रेषण

		40. प्रक्रिया का पालन करें। ले जाने/परिवहन के लिए वस्तु और आवश्यक वाहक की पहचान करें। (10 घंटे।) 41. वितरण की योजना बनाएं और शेड्यूल करें ताकि कोई देरी न हो और वाहक संसाधन का सबसे कुशल तरीके से उपयोग किया जाए। (12 घंटे।) 42. प्रेषण गतिविधियों को अंजाम देना और प्रेषण रिकॉर्ड तैयार करना, संख्या और उत्पाद के प्रकार को सत्यापित करना, प्रेषण की पावती एकत्र करना। (12 घंटे।) 43. वितरण सुनिश्चित करने और वितरण रिपोर्ट एकत्र करने के लिए विनिर्माण और वितरण टीम के साथ समन्वय करें। (12 घंटे।) 44. उत्पाद प्रबंधन और उनके लाभों से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाओं का पालन करें। (10 घंटे।)	रिकॉर्ड तैयार करें, संख्या और उत्पाद के प्रकार को सत्यापित करें, प्रेषण की पावती एकत्र करें डिलीवरी सुनिश्चित करने और डिलीवरी रिपोर्ट एकत्र करने के लिए विनिर्माण और वितरण टीम के साथ समन्वय कैसे करें उत्पाद प्रबंधन और उनके लाभों से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाएं (22 घंटे।)
व्यावसायिक कौशल 50 घंटे; व्यावसायिक	रिपोर्टिंग की व्याख्या करें गतिविधियां, एमआईएस प्रणाली और	रिपोर्टिंग 45. इन्वेंट्री परिवर्तन, प्रेषण, वितरण सफलता, इनबाउंड रसीद, आदि से संबंधित रिपोर्ट	रिपोर्टिंग इन्वेंट्री परिवर्तन, डिस्पैच, डिलीवरी की सफलता, इनबाउंड प्राप्तियों आदि से संबंधित

ज्ञान 08 घंटे।	इसका उपयोग। एलएससी/एन2117, एलएससी/एन2320	तैयार करें। (10 घंटे।) 46. माइक्रोसॉफ्ट एक्सेल और ऑफिस के उपयोग की रिपोर्टिंग के लिए एमआईएस सिस्टम का उपयोग करें। रिपोर्ट जनरेट करने वाले एमआईएस सिस्टम का वीडियो देखें। (20 घंटे।) 47. रिपोर्टिंग गतिविधियों और उनके लाभों से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाओं का पालन करें। (20 घंटे।)	विभिन्न प्रकार की रिपोर्टें। विभिन्न प्रकार के एमआईएस सिस्टम जो आमतौर पर रिपोर्टिंग के लिए उपयोग किए जाते हैं एमआईएस विज्ञापन या माइक्रोसॉफ्ट एक्सेल और ऑफिस में रिपोर्ट बनाना और अपडेट करना। रिपोर्टिंग गतिविधियों और उनके लाभों से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाएं। (08 घंटे।)
इंजीनियरिंग ड्राइंग (40 घंटे)			
व्यावसायिक ज्ञान ईडी- 40 घंटे।	कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग पढ़ें और लागू करें। सीएससी / एन 9401	इंजीनियरिंग ड्राइंग और ड्राइंग इंस्ट्रूमेंट्स का परिचय- - कन्वेंशनों - ड्राइंग शीट का आकार और लेआउट - शीर्षक ब्लॉक, इसकी स्थिति और सामग्री - आरेखण उपकरण फ्री हैंड ड्राइंग – - आयाम के साथ ज्यामितीय आंकड़े और ब्लॉक - दी गई वस्तु से माप को रेखाचित्रों में स्थानांतरित करना। - हाथ के औजारों की फ्री हैंड ड्राइंग। ज्यामितीय आकृतियों का आरेखण: - कोण, त्रिभुज, वृत्त, आयत, वर्ग, समांतर चतुर्भुज। - लेटरिंग और नंबरिंग - सिंगल स्ट्रोक। - आयाम और आयाम अभ्यास का पठन।	

		प्रतीकात्मक प्रतिनिधित्व - ट्रेडों में उपयोग की जाने वाली विभिन्न पैकिंग और लेबलिंग सामग्री। वेयरहाउस लेआउट / जॉब स्टैकिंग / पैलेट स्टैक ड्राइंग प्लान पढ़ना
कार्यशाला गणना और विज्ञान (40 घंटे)		
व्यावसायिक ज्ञान डब्ल्यूसीएस-40 घंटे।	व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएं। सीएससी/एन9402	इकाई, भिन्न इकाई प्रणाली का वर्गीकरण मौलिक और व्युत्पन्न इकाइयाँ FPS, CGS, MKS और SI इकाइयाँ मापन इकाइयाँ और रूपांतरण कारक, एचसीएफ, एलसीएम और समस्याएं भिन्न - जोड़, घटाव, गुणा और भाग दशमलव भिन्न - जोड़, घटाव, गुणा और भाग कैलकुलेटर का उपयोग करके समस्याओं का समाधान वर्गमूल, अनुपात और समानुपात, प्रतिशत वर्गाकार और वर्गमूल कैलकुलेटर का उपयोग करने वाली सरल समस्याएं पाइथागोरस प्रमेय के अनुप्रयोग और संबंधित समस्याएं अनुपात और अनुपात अनुपात और अनुपात - प्रत्यक्ष और अप्रत्यक्ष अनुपात प्रतिशत प्रतिशत - प्रतिशत को दशमलव और भिन्न में बदलना भौतिक विज्ञान धातुओं के प्रकार, लौह और अलौह धातुओं के प्रकार धातुओं के भौतिक और यांत्रिक गुण द्रव्यमान, वजन, आयतन और घनत्व द्रव्यमान, आयतन, घनत्व, वजन और विशिष्ट गुरुत्व, केवल एल, सी, ओ सेक्शन से संबंधित संख्यात्मक

		द्रव्यमान, आयतन, घनत्व, भार और विशिष्ट गुरुत्व के लिए संबंधित समस्याएं गर्मी और तापमान और दबाव गर्मी और तापमान की अवधारणा, गर्मी के प्रभाव, गर्मी और तापमान के बीच अंतर, विभिन्न धातुओं और अधातुओं के क्वथनांक और गलनांक दबाव की अवधारणा - दबाव की इकाइयाँ, वायुमंडलीय दबाव, निरपेक्ष दबाव, गेज दबाव और दबाव मापने के लिए उपयोग किए जाने वाले गेज बुनियादी बिजली बिजली का परिचय और उपयोग, अणु, परमाणु, बिजली कैसे उत्पन्न होती है, विद्युत प्रवाह एसी, डीसी उनकी तुलना, वोल्टेज, प्रतिरोध और उनकी इकाइयाँ कंडक्टर, इन्सुलेटर, कनेक्शन के प्रकार - श्रृंखला और समांतर ओम का नियम, VIR और संबंधित समस्याओं के बीच संबंध विद्युत शक्ति, ऊर्जा और उनकी इकाइयाँ, असाइनमेंट के साथ गणना चुंबकीय प्रेरण, स्वयं और पारस्परिक अधिष्ठापन और ईएमएफ पीढ़ी विद्युत शक्ति, एचपी, ऊर्जा और विद्युत ऊर्जा की इकाइयाँ क्षेत्रमिति वर्ग, आयत और समांतर चतुर्भुज का क्षेत्रफल और परिमाप सतह का क्षेत्रफल और ठोसों का आयतन - घन, घनाभ, बेलन, गोला और खोखला बेलन लीवर और सरल मशीनें सरल मशीनें - प्रयास और भार, यांत्रिक लाभ, वेग अनुपात, मशीन की दक्षता, दक्षता, वेग अनुपात और यांत्रिक लाभ के बीच संबंध लीवर और सरल मशीनें - लीवर और उसके प्रकार
--	--	--

परियोजना कार्य/औद्योगिक दौरा

व्यापक क्षेत्र:

- a) इनबाउंड प्रक्रिया प्रबंधन और आउटबाउंड प्रक्रिया।
- b) एमआईएस सिस्टम का उपयोग करके रिपोर्ट तैयार करना
- c) रिपोर्टिंग गतिविधियों और उनके लाभों से जुड़ी अच्छी प्रथाएं।
- d) विभिन्न इन-प्लांट सेटअपों में एमएचई का उपयोग, उनकी तकनीकी और व्यावहारिक सीमाएं आदि।

मूल कौशल के लिए पाठ्यक्रम

1. रोजगार कौशल (Employability Skills) (सभी सीट्रेडों के लिए सामान्य .एस .टी .) (120 घंटे)

शिक्षण परिणाम, मूल्यांकन मापदंड, पाठ्यक्रम और कोर कौशल विषयों की उपकरण सूची जो कि ट्रेडों के एक समूह के लिए सामान्य है, www.bharatskills.gov.in वेबसाइट में अलग से दिया गया है।

उपकरण और उपकरणों की सूची			
प्लांट लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट में (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्र. न.	उपकरणों का नाम	विवरण	संख्या
क. प्रशिक्षु टूल किट (प्रत्येक अतिरिक्त इकाई के लिए, प्रशिक्षु टूल किट क्रमांक 1-20 अतिरिक्त रूप से आवश्यक है)			
1.	सुरक्षा के जूते		(20 +1) जोड़े
2.	सुरक्षा शिरस्त्राण		(20 +1) संख्या
3.	दस्ताने		(20 +1) जोड़े।
4.	परावर्तक जैकेट		(20 +1) संख्या
5.	कान प्लग		(20 +1) जोड़े।
6.	औद्योगिक चश्में		(20 +1) संख्या
7.	एसओपी चार्ट		(20 +1) संख्या
8.	सुरक्षा मानदंड हैंडबुक		(20 +1) संख्या
9.	तकनीकी विनिर्देश शीट		1x5 सेट (1 (प्रत्येक/पैकिंग मशीन प्रकार)
10.	सामग्री सुरक्षा डाटा शीट		(20 +1) संख्या
11.	क्या करें और क्या न करें शीट		1x5 सेट (1 (प्रत्येक/पैकिंग मशीन प्रकार)
B. दुकान के उपकरण और उपकरण - 2 (1+1) इकाइयों के लिए किसी अतिरिक्त वस्तु की आवश्यकता नहीं है			
(i) उपकरण और सहायक उपकरण की सूची			
12.	असेंबली लाइन सेट अप के लिए आवश्यक उपकरण		
(ii) उपकरणों की सूची			
13.	एमएचई उपकरण की बैटरी संचालित पैलेट टी रक, फोर्कलिफ्ट , रीच ट्रक और ऑर्डर पिकर		प्रत्येक को 1

14.	सीमांकन उपकरण		1 नंबर
15.	पैलेट		5 संख्या
16.	पैकेजिंग सामग्री		25 संख्या
17.	पैकेजिंग उपकरण		10 संख्या
18.	अलार्म		1 नंबर
19.	चित्रान्वीक्षक		15 संख्या
20.	पीपीई		15 संख्या
सी दुकान मशीनरी			
21.	घटकों की असेंबली सेट अप		
डी. दुकान के फर्श के फर्नीचर और सामग्री - 2 (1+1) इकाइयों के लिए किसी अतिरिक्त वस्तु की आवश्यकता नहीं है			
22.	वर्किंग बेंच	2.5 एमएक्स 1.20 एमएक्स 0.75 एम	4 संख्या
23.	सफेद बोर्ड	4 फीट x 6 फीट	1 नंबर
24.	प्रशिक्षक की मेज	उपयुक्त आकार	1 नंबर
25.	प्रशिक्षक की कुर्सी	सामान्य कक्षा कक्ष कुर्सी	2 संख्या
26.	मेटल रैक	100 सेमी x 150 सेमी x 45 सेमी	4 संख्या
27.	दराज के साथ लॉकर		1 प्रत्येक प्रशिक्षु के लिए
28.	अलमारी	2.5 एमएक्स 1.20 एमएक्स 0.5 एम	1 नंबर
29.	ब्लैक बोर्ड/	(न्यूनतम 4X6 फीट)	1 नंबर
30.	अग्निशामक:	नगर निगम/सक्षम प्राधिकारियों से सभी उचित अनापत्ति प्रमाण पत्र और उपकरण की व्यवस्था करें।	2 संख्या
31.	प्रक्षेपक		1 नंबर
32.	वीडियो प्लेयर या टीवी		1 नंबर
33.	मुद्रक		1 नंबर
34.	ट्रैकर		1 नंबर
35.	सुरक्षा मानदंड हैंडबुक		25 संख्या
36.	तकनीकी विनिर्देश शीट		25 संख्या
37.	एसओपी		10 संख्या

38.	संगणक		1 नंबर
39.	लेखन सामग्री		25 संख्या
40.	मार्कर		2 नंबर

टिप्पणी: -

1. सभी उपकरण बी.आई.एस. विनिर्देश के अनुसार खरीदे जाने चाहिए।
2. कक्षा में इंटरनेट की सुविधा उपलब्ध कराना वांछित है।

शब्द-संक्षेप

सीटीएस	शिल्पकार प्रशिक्षण योजना
एटीएस	शिक्षुता प्रशिक्षण योजना
सीआईटी	शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना
डीजीटी	प्रशिक्षण महानिदेशालय
एमएसडीई	कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
एनटीसी	राष्ट्रीय ट्रेड प्रमाणपत्र
एनएसी	राष्ट्रीय शिक्षुता प्रमाणपत्र
एनसीआईसी	राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र
एलडी	लोकोमोटर विकलांगता
सीपी	मस्तिष्क पक्षाघात
एमडी	एकाधिक विकलांगता
एलवी	कम दृष्टि
एचएच	सुनने में दिक्कत
आईडी	बौद्धिक विकलांग
एलसी	कुष्ठ रोग
एसएलडी	विशिष्ट सीखने की अक्षमता
डीडब्ल्यू	बौनापन
एमआई	मानसिक बीमारी
ए ए	एसिड अटैक
पीडब्ल्यूडी	विकलांग व्यक्ति

