



भारत सरकार
कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
प्रशिक्षण महानिदेशालय

योग्यता आधारित पाठ्यक्रम

इन प्लांट लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट

(अवधि: एक वर्ष)

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर- 3.5



क्षेत्र - रसद



Directorate General of Training

इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट

(इंजीनियरिंग ट्रेड)

(मार्च 2023 में संशोधित)

संस्करण: 2.0

शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (सीटीएस)

एनएसक्यूएफ स्तर- 3.5

द्वारा विकसित
कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
प्रशिक्षण महानिदेशालय
लॉजिस्टिक सेक्टर की क्षेत्रीय व्यापार पाठ्यक्रम समिति
और

केंद्रीय कर्मचारी प्रशिक्षण एवं अनुसंधान संस्थान

EN-81, सेक्टर-V, साल्ट लेक सिटी,

कोलकाता - 700 091

www.cstaricalcutta.gov.in

क्र. सं.	विषय	पृष्ठ सं.
1.	पाठ्यक्रम संबंधी जानकारी	1
2.	प्रशिक्षण प्रणाली	2
3.	नौकरी भूमिका	6
4.	सामान्य जानकारी	7
5.	शिक्षण के परिणाम	10
6.	मूल्यांकन मानदंड	11
7.	ट्रेड पाठ्यक्रम	14
8.	अनुलग्नक I (व्यापारिक औजारों और उपकरणों की सूची)	23
9.	अनुलग्नक II (व्यापार विशेषज्ञों की सूची)	25

इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट ट्रेड की एक वर्ष की अवधि के दौरान उम्मीदवार को पेशेवर कौशल और ज्ञान, इंजीनियरिंग ड्राइंग, वर्कशॉप कैलकुलेशन और विज्ञान तथा नौकरी की भूमिका से संबंधित रोजगार कौशल पर प्रशिक्षित किया जाता है। इसके अलावा उम्मीदवार को आत्मविश्वास बढ़ाने के लिए प्रोजेक्ट वर्क और पाठ्येतर गतिविधियों को करने का काम सौंपा जाता है। पाठ्यक्रम के दौरान शामिल किए जाने वाले व्यापक घटक नीचे दिए गए हैं:

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

पाठ्यक्रम के दौरान प्रशिक्षु सुरक्षा और सावधानी के बारे में सीखता है जिसमें विभिन्न प्रकार के खतरनाक सामान और उनसे जुड़े जोखिम और हैंडलिंग के तरीके, सुरक्षा नियम और प्रक्रियाएं शामिल हैं।

एसओपी और दुर्घटना की स्थिति में हैंडलिंग प्रक्रिया, कंपनी परिसर के अंदर सुरक्षा नीति, पीपीई के उचित उपयोग का महत्व और गलत उपयोग के परिणाम, ओएसएचए का विवरण और इसका अनुप्रयोग, 5एस और इसका कार्यान्वयन और अभ्यास तथा परिचालन के दौरान स्वास्थ्य, सुरक्षा और संरक्षा उपायों को कैसे बनाए रखा जाए आदि।

प्रशिक्षु कार्य करने के लिए शारीरिक आवश्यकताओं (शारीरिक स्थिति) 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, इन प्लांट और आउटबाउंड गतिविधियों जैसे लोडिंग, अनलोडिंग, रिसीविंग, सॉर्टिंग, स्टोरेज, पिकिंग और डिस्पैच गतिविधियों, इन्वेंट्री और स्टोर्स प्रबंधन की बुनियादी गतिविधियों का अभ्यास करेंगे।

वह विभिन्न प्रकार के इन्वेंट्री प्रबंधन, प्रौद्योगिकी और उपकरणों का उपयोग जैसे कंप्यूटर आधारित स्कैनर, आरएफआईडी स्कैनर, इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स में उपयोग किए जाने वाले अन्य संबंधित सॉफ्टवेयर, इनबाउंड प्रक्रिया जैसे कच्चे माल / माल को विभिन्न प्रकारों में पहचानना और वर्गीकृत करना, आउटबाउंड प्रक्रिया जैसे डिस्पैच ऑर्डर पढ़ना और सत्यापित करना और

पावती और डिलीवरी रिपोर्ट एकत्र करना और इन्वेंट्री परिवर्तन, डिस्पैच, डिलीवरी सफलता, इनबाउंड प्राप्तियों से संबंधित रिपोर्ट तैयार करना आदि का भी अभ्यास करेंगे।

2. TRAINING SYSTEM

2.1 सामान्य

कौशल विकास एवं उद्यमिता मंत्रालय के अंतर्गत प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT) अर्थव्यवस्था/श्रम बाजार के विभिन्न क्षेत्रों की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए कई व्यावसायिक प्रशिक्षण पाठ्यक्रम प्रदान करता है। व्यावसायिक प्रशिक्षण कार्यक्रम प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT) के तत्वावधान में चलाए जाते हैं। शिल्पकार प्रशिक्षण योजना (CTS) और प्रशिक्षुता प्रशिक्षण योजना (ATS) व्यावसायिक प्रशिक्षण को मजबूत करने के लिए DGT की दो अग्रणी योजनाएँ हैं।

इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट ट्रेड को आईटीआई के नेटवर्क के माध्यम से पूरे देश में वितरित किया जाएगा। यह कोर्स एक वर्ष की अवधि का है। इसमें मुख्य रूप से डोमेन क्षेत्र और कोर क्षेत्र शामिल हैं। डोमेन क्षेत्र (ट्रेड थ्योरी और प्रैक्टिकल) पेशेवर कौशल और ज्ञान प्रदान करता है, जबकि कोर क्षेत्र (रोजगार कौशल) आवश्यक कोर कौशल, ज्ञान और जीवन कौशल प्रदान करता है। प्रशिक्षण कार्यक्रम से उत्तीर्ण होने के बाद, प्रशिक्षु को डीजीटी द्वारा राष्ट्रीय व्यापार प्रमाणपत्र (एनटीसी) प्रदान किया जाता है जिसे दुनिया भर में मान्यता प्राप्त है।

प्रशिक्षुओं को मोटे तौर पर यह प्रदर्शित करना होगा कि वे निम्नलिखित कार्य करने में सक्षम हैं:

- तकनीकी मापदंडों/दस्तावेजों को पढ़ना और व्याख्या करना, कार्य प्रक्रियाओं की योजना बनाना और उन्हें व्यवस्थित करना, आवश्यक सामग्रियों और उपकरणों की पहचान करना;
- सुरक्षा नियमों, दुर्घटना रोकथाम विनियमों और पर्यावरण संरक्षण शर्तों को ध्यान में रखते हुए कार्य निष्पादित करना;
- नौकरी करते समय व्यावसायिक कौशल, ज्ञान और रोजगार योग्यता का प्रयोग करें।

- डाइंग के अनुसार कार्य करने के लिए जॉब/असेंबली की जांच करें, जॉब/असेंबली में त्रुटियों की पहचान करें और उन्हें सुधारें।
- 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 आगे चलकर सीनियर लॉजिस्टिक एक्जीक्यूटिव, सुपरवाइजर के रूप में प्रगति कर सकते हैं और प्रबंधक के स्तर तक बढ़ सकते हैं।
- संबंधित क्षेत्र में उद्यमी बन सकते हैं।
- विभिन्न प्रकार के उद्योगों में प्रशिक्षुता कार्यक्रम में शामिल होकर राष्ट्रीय प्रशिक्षुता प्रमाण पत्र (एनएसी) प्राप्त किया जा सकता है।
- आईटीआई में प्रशिक्षक बनने के लिए शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना (सीआईटीएस) में शामिल हो सकते हैं।
- डीजीटी के तहत उन्नत डिप्लोमा (व्यावसायिक) पाठ्यक्रम 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: -

क्र. सं.	पाठ्यक्रम तत्व	काल्पनिक प्रशिक्षण घंटे
1	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	840
2	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)	240
3	रोजगार कौशल	120
	कुल	1200

हर साल निकटवर्ती उद्योग में 150 घंटे का अनिवार्य ओजेटी (ऑन द जॉब ट्रेनिंग) तथा जहां यह उपलब्ध न हो, वहां समूह परियोजना अनिवार्य है।

नौकरी पर प्रशिक्षण (ओजेटी)/ समूह परियोजना	150
वैकल्पिक पाठ्यक्रम (आईटीआई प्रमाणीकरण के साथ 10वीं/12वीं कक्षा का प्रमाण पत्र या अतिरिक्त अल्पकालिक पाठ्यक्रम)	240

एक वर्षीय या दो वर्षीय ट्रेड के प्रशिक्षु आईटीआई प्रमाणीकरण के साथ 10वीं/12वीं कक्षा के प्रमाण पत्र के लिए प्रत्येक वर्ष 240 घंटे तक के वैकल्पिक पाठ्यक्रम या अतिरिक्त अल्पकालिक पाठ्यक्रम का विकल्प भी चुन सकते हैं।

2.4 मूल्यांकन और प्रमाणन

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

क) प्रशिक्षण अवधि के दौरान सतत मूल्यांकन (आंतरिक) सीखने के परिणामों के विरुद्ध सूचीबद्ध मूल्यांकन मानदंडों के परीक्षण द्वारा **रचनात्मक मूल्यांकन पद्धति** द्वारा किया जाएगा। प्रशिक्षण संस्थान को मूल्यांकन दिशानिर्देश में विस्तृत रूप से व्यक्तिगत प्रशिक्षु पोर्टफोलियो बनाए रखना होगा। आंतरिक मूल्यांकन के अंक www.bharatskills.gov.in पर उपलब्ध रचनात्मक मूल्यांकन टेम्पलेट के अनुसार होंगे।

बी) अंतिम मूल्यांकन योगात्मक मूल्यांकन के रूप में होगा। एनटीसी प्रदान करने के लिए अखिल भारतीय ट्रेड टेस्ट परीक्षा नियंत्रक, डीजीटी द्वारा दिशानिर्देशों के अनुसार आयोजित किया जाएगा। पैटर्न और अंकन संरचना को समय-समय पर डीजीटी द्वारा अधिसूचित किया जा रहा है। सीखने के परिणाम और मूल्यांकन मानदंड अंतिम मूल्यांकन के लिए प्रश्नपत्र तैयार करने का आधार होंगे। अंतिम परीक्षा के दौरान परीक्षक व्यावहारिक परीक्षा के लिए अंक देने से पहले मूल्यांकन दिशानिर्देश में विस्तृत रूप से प्रत्येक प्रशिक्षु की प्रोफाइल की भी जाँच करेगा।

2.4.1 पास विनियमन

समग्र परिणाम निर्धारित करने के उद्देश्य से, छह महीने और एक वर्ष की अवधि के पाठ्यक्रमों के लिए 100% का 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 पास प्रतिशत 60% है 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 आए। मूल्यांकन करते समय विशेष आवश्यकताओं की प्रकृति को ध्यान में रखा जाना चाहिए। मूल्यांकन करते समय टीमवर्क, स्क्रेप/अपव्यय से बचना/कम करना और प्रक्रिया के अनुसार स्क्रेप/अपव्यय का निपटान, व्यवहारिक दृष्टिकोण, पर्यावरण के प्रति संवेदनशीलता और प्रशिक्षण में नियमितता पर उचित विचार किया जाना चाहिए। योग्यता का मूल्यांकन करते समय OSHE के प्रति संवेदनशीलता और स्व-शिक्षण दृष्टिकोण पर विचार किया जाना चाहिए।

मूल्यांकन साक्ष्य आधारित होगा जिसमें निम्नलिखित कुछ बातें शामिल होंगी:

- प्रयोगशाला/कार्यशाला में किया गया कार्य
- रिकॉर्ड बुक/दैनिक डायरी
- मूल्यांकन की उत्तर पुस्तिका
- मौखिक
- प्रगति चार्ट
- उपस्थिति और समय की पाबंदी
- कार्यभार
- परियोजना कार्य

- कंप्यूटर आधारित बहुविकल्पीय प्रश्न परीक्षा
- व्यावहारिक परीक्षा

प्रारंभिक मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित अंकन पैटर्न अपनाया जाना चाहिए :

पेश करने का स्तर	प्रमाण
(क) मूल्यांकन के दौरान 60 -75% अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार को कभी-कभार मार्गदर्शन और सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के प्रति उचित सम्मान दिखाते हुए, ऐसा कार्य करना होगा जो शिल्प कौशल के स्वीकार्य मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो।	<ul style="list-style-type: none"> • हस्त औजारों, मशीन औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में अच्छे कौशल का प्रदर्शन • घटक/कार्य/निर्धारित मानकों की मांग के अनुसार विभिन्न कार्य करते समय 60-70% सटीकता प्राप्त की गई। • फिनिश में साफ-सफाई और स्थिरता का काफी अच्छा स्तर • परियोजना/कार्य पूरा करने में कभी-कभी सहायता।
(बी) मूल्यांकन के दौरान 75% से 90% तक अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड के लिए, उम्मीदवार ने थोड़े से मार्गदर्शन के साथ तथा सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के प्रति उचित सम्मान दिखाते हुए, ऐसा कार्य किया है जो शिल्प कौशल के उचित मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता है।	<ul style="list-style-type: none"> • हाथ के औजारों, मशीन औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में अच्छे कौशल स्तर • घटक/कार्य/निर्धारित मानकों की मांग के अनुसार विभिन्न कार्य करते समय 70-80% सटीकता प्राप्त की गई। • फिनिश में साफ-सफाई और स्थिरता का अच्छा स्तर • परियोजना/नौकरी को पूरा करने में बहुत

	कम सहायता
(ग) मूल्यांकन के दौरान 90% से अधिक अंक आवंटित किए जाएंगे	
इस ग्रेड में प्रदर्शन के लिए, उम्मीदवार को संगठन और निष्पादन में न्यूनतम या बिना किसी सहायता के तथा सुरक्षा प्रक्रियाओं और प्रथाओं के प्रति उचित सम्मान के साथ ऐसा कार्य करना होगा जो शिल्प कौशल के उच्च मानक की प्राप्ति को प्रदर्शित करता हो।	<ul style="list-style-type: none"> • हस्त औजारों, मशीन औजारों और कार्यशाला उपकरणों के उपयोग में उच्च कौशल स्तर • घटक/कार्य/निर्धारित मानकों की मांग के अनुसार विभिन्न कार्य करते समय 80% से अधिक सटीकता प्राप्त की गई। • परिष्करण में उच्च स्तर की स्वच्छता और एकरूपता। • परियोजना को पूरा करने में न्यूनतम या कोई समर्थन नहीं।

3. JOB ROLE

इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स सहायक स्टॉक यार्ड के भीतर माल की प्राप्ति और उनके भंडारण, उद्योग परिसर के भीतर खरीद से स्टॉक और स्टॉक से उत्पादन लाइन तक माल की आवाजाही और प्लांट के भीतर तैयार माल की आवाजाही के लिए समन्वय के लिए जिम्मेदार होता है। वह उत्पादन लाइन पर सामग्रियों की समय पर डिलीवरी सुनिश्चित करने, स्टॉक यार्ड से इन्वेंट्री, रसीद और प्रेषण के रिकॉर्ड बनाए रखने, वरिष्ठों को इन्वेंट्री पर दैनिक और साप्ताहिक रिपोर्ट प्रदान करने, इनबाउंड और आउटबाउंड गतिविधियों के लिए दैनिक और साप्ताहिक कार्यक्रम विकसित करने, स्टॉकयार्ड के भीतर सामग्रियों की सुरक्षा सुनिश्चित करने, लॉजिस्टिक्स लागत को कम करने और प्रक्रिया प्रवाह में सुधार करने के लिए नई विधियों को शुरू करने और लागू करने के लिए भी जिम्मेदार होता है। यह विनिर्माण संयंत्र के भीतर कच्चे माल, घटकों और उप-असेंबली के आंदोलनों को कवर करता है

संदर्भ एनसीओ-2015:

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

संदर्भ संख्या: --

- | | |
|---------------------|----------------------|
| i. एलएससी/एन9909 | xi. एलएससी/एन0102 |
| ii. एलएससी/एन1750 | xii. एलएससी/एन0107 |
| iii. एलएससी/एन1751 | xiii. एलएससी/एन0302 |
| iv. एलएससी/एन0108 | xiv. एलएससी/एन1105 |
| v. एलएससी/एन0401 | xv. एलएससी/एन2202 |
| vi. एलएससी/एन0402 | xvi. एलएससी/एन1114 |
| vii. एलएससी/एन0403 | xvii. एलएससी/एन2117 |
| viii. एलएससी/एन0404 | xviii. एलएससी/एन2320 |
| ix. एलएससी/एन0405 | xix. सीएससी/एन9401 |
| x. एलएससी/एन0406 | xx. सीएससी/एन9402 |

4. GENERAL INFORMATION

व्यापार का नाम	इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट
एनसीओ - 2015	4321.0100, 4321.0601, 4321.0602
एनओएस कवर	एलएससी/एन9909, एलएससी/एन1750, एलएससी/एन1751, एलएससी/एन0108, एलएससी/एन0401, एलएससी/एन0402, एलएससी/एन0403, एलएससी/एन0404, एलएससी/एन0405, एलएससी/एन0406, एलएससी /एन0102, एलएससी/एन0107, एलएससी/एन0302 , एलएससी/एन1105, एलएससी/एन2202, एलएससी/एन1114, एलएससी/एन2117, एलएससी/एन2320, सीएससी/एन9401, सीएससी/एन9402
एनएसक्यूएफ स्तर	स्तर-3.5
शिल्पकार प्रशिक्षण की अवधि (निर्देशात्मक घंटे)	एक वर्ष (1200 घंटे + 150 घंटे OJT/समूह परियोजना)
प्रवेश योग्यता	विज्ञान और गणित के साथ या उसी क्षेत्र में व्यावसायिक विषय के साथ या इसके समकक्ष 10वीं कक्षा की परीक्षा उत्तीर्ण।
न्यूनतम आयु	शैक्षणिक सत्र के प्रथम दिन 14 वर्ष ।
दिव्यांगजनों के लिए पात्रता	एलडी, एलसी, डीडब्ल्यू, एए, डीईएएफ, एचएच
इकाई क्षमता (छात्रों की संख्या)	20 (अतिरिक्त सीटों का कोई अलग प्रावधान नहीं है)
अंतरिक्ष मानदंड	25 वर्ग मीटर
शक्ति मानदंड	4 किलोवाट
प्रशिक्षकों की योग्यता	
(i) इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट ट्रेड में	मैकेनिकल/प्रोडक्शन इंजीनियरिंग में बी.वोक ./डिग्री तथा संबंधित क्षेत्र में एक-दो वर्ष का अनुभव। या एआईसीटीई/मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से मैकेनिकल/प्रोडक्शन इंजीनियरिंग में 03 वर्ष का डिप्लोमा या डीजीटी

	<p>से संबंधित एडवांस डिप्लोमा (वोकेशनल) के साथ संबंधित क्षेत्र में दो वर्ष का अनुभव।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>लॉजिस्टिक्स असिस्टेंट " के ट्रेड में एनटीसी/एनएसी उत्तीर्ण तथा संबंधित क्षेत्र में तीन वर्ष का अनुभव।</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>डीजीटी के तहत राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के प्रासंगिक नियमित / आरपीएल संस्करण ।</p> <p><i>नोट: 2(1+1) की इकाई के लिए आवश्यक दो प्रशिक्षकों में से एक के पास डिग्री/डिप्लोमा होना चाहिए और दूसरे के पास एनटीसी/एनएसी योग्यता होनी चाहिए। हालाँकि, दोनों के पास एनसीआईसी के किसी भी प्रकार की योग्यता होनी चाहिए।</i></p>
<p>(ii) कार्यशाला गणना और विज्ञान</p>	<p>बी.वोक ./डिग्री तथा संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष का अनुभव।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>एआईसीटीई / मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 वर्ष का डिप्लोमा या डीजीटी से प्रासंगिक एडवांस डिप्लोमा (व्यावसायिक) के साथ संबंधित क्षेत्र में दो वर्ष का अनुभव।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>इंजीनियरिंग ट्रेडों में से किसी एक में एनटीसी/एनएसी के साथ तीन वर्ष का अनुभव।</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>प्रासंगिक ट्रेड में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के नियमित / आरपीएल संस्करण</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>नियमित / आरपीएल वेरिफाई एनसीआईसी RoDA में या डीजीटी के तहत इसके किसी भी वेरिफाई</p>
<p>(iii) इंजीनियरिंग ड्राइंग</p>	<p>बी.वोक ./डिग्री तथा संबंधित क्षेत्र में एक वर्ष का अनुभव।</p>

	<p style="text-align: center;">या</p> <p>एआईसीटीई / मान्यता प्राप्त तकनीकी शिक्षा बोर्ड से इंजीनियरिंग में 03 वर्ष का डिप्लोमा या डीजीटी से प्रासंगिक एडवांस डिप्लोमा (व्यावसायिक) के साथ संबंधित क्षेत्र में दो वर्ष का अनुभव।</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>इंजीनियरिंग/ड्राफ्ट्समैन ट्रेडों के किसी भी एक समूह में एनटीसी/एनएसी के साथ तीन वर्ष का अनुभव।</p> <p>आवश्यक योग्यता:</p> <p>प्रासंगिक ट्रेड में राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र (एनसीआईसी) के नियमित / आरपीएल संस्करण</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>नियमित/आरपीएल संस्करण एनसीआईसी (आरओडीए में) या डीजीटी के अंतर्गत इसका कोई भी संस्करण</p>
<p>(iv) रोजगार योग्यता कौशल</p>	<p>एमबीए/बीबीए/किसी भी विषय में स्नातक/डिप्लोमा तथा रोजगार कौशल में लघु अवधि टीओटी पाठ्यक्रम के साथ दो वर्ष का अनुभव।</p> <p>(12वीं/डिप्लोमा स्तर और उससे ऊपर अंग्रेजी/संचार कौशल और बेसिक कंप्यूटर का अध्ययन किया होना चाहिए)</p> <p style="text-align: center;">या</p> <p>रोजगार कौशल में लघु अवधि टीओटी पाठ्यक्रम के साथ आईटीआई में मौजूदा सामाजिक अध्ययन प्रशिक्षक ।</p>
<p>(v) प्रशिक्षक के लिए न्यूनतम आयु</p>	<p>21 वर्ष</p>
<p>उपकरण और उपकरणों की सूची</p>	<p>अनुलग्नक-1 के अनुसार</p>

5. LEARNING OUTCOME

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

5.1 सीखने के परिणाम

1. सुरक्षित कार्य पद्धतियों, पर्यावरण विनियमन और गृह व्यवस्था को पहचानें और उनका अनुपालन करें। (NOS: LSC/N9909)
2. विभिन्न गतिविधियों के लिए सही शारीरिक स्थिति का पालन करें। (एनओएस: एलएससी/एन9909)
3. विनिर्माण सेटअप में रसद की प्रमुख अवधारणाओं और आपूर्ति श्रृंखला रसद और संयंत्र रसद की प्रमुख गतिविधियों की व्याख्या करें। (एनओएस: एलएससी/एन1750)
4. विभिन्न प्रकार की इन-प्लांट लॉजिस्टिक गतिविधियाँ निष्पादित करना। (एनओएस: एलएससी/एन1751)
5. नौकरी की आवश्यकता को पूरा करने और उत्पादकता बढ़ाने के लिए विभिन्न इन्वेंट्री मॉडल, भंडारण हैंडलिंग उपकरण और कंप्यूटर आधारित इन्वेंट्री, गिनती उपकरणों के ज्ञान को लागू करें। (एनओएस: एलएससी/एन0108)
6. विभिन्न हैंडलिंग उपकरणों की तकनीकी विशिष्टताओं को मान्य करें जो संचलन प्रक्रियाओं के दौरान मदद करते हैं। (एनओएस: LSC/N0401, LSC/N0402, LSC/N0403, LSC/N0404, LSC/N0405, LSC/N0406)
7. प्राप्त दैनिक प्राप्ति और प्रेषण निर्देशों के आधार पर गतिविधियाँ संचालित करना। (एनओएस: एलएससी/एन0102, एलएससी/एन0107, एलएससी/एन0302)
8. कार्यक्रम बनाएं और गतिविधियों को प्राथमिकता दें ताकि बिना किसी देरी के हर दिन की योजना बनाई जा सके।
(संख्या: एलएससी/एन1105, एलएससी/एन2202, एलएससी/एन0107, एलएससी/एन0302. एलएससी/एन1114)
9. रिपोर्टिंग गतिविधियों, एमआईएस प्रणाली और इसके उपयोग के बारे में बताएं। (एनओएस: एलएससी/एन2117, एलएससी/एन2320)

10. कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग को पढ़ें और लागू करें।
(NOS: CSC/N9401)
11. व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएँ। (NOS: CSC/N9402)

6. ASSESSMENT CRITERIA

सीखने के परिणाम	मूल्यांकन मानदंड
<p>1. सुरक्षित कार्य पद्धतियों, पर्यावरण विनियमन और हाउसकीपिंग को पहचानें और उनका अनुपालन करें। (एनओएस: एलएससी/एन9909)</p>	<p>व्यावसायिक स्वास्थ्य एवं सुरक्षा विनियमों/आवश्यकताओं का पालन करते हुए साइट नीति और प्रक्रियाओं के अनुसार खतरनाक/असंरक्षित वस्तुओं और पदार्थों की पहचान करना, उन्हें संभालना और भंडारण/निपटान करना।</p>
	<p>व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा विनियमों और आवश्यकताओं के अनुरूप सुरक्षित कार्य वातावरण प्राप्त करने के लिए प्रक्रियाओं का पालन करें और उन्हें बनाए रखें।</p>
	<p>कंपनी परिसर के अंदर कंपनी की सुरक्षा नीति का मूल्यांकन करें।</p>
	<p>व्यक्तिगत उत्पादक उपकरण (पीपीई) की पहचान करें और संबंधित कार्य वातावरण के अनुसार उसका उपयोग करें।</p>
<p>2. विभिन्न गतिविधियों के लिए सही शारीरिक स्थिति का पालन करें। (एनओएस: एलएससी/एन9909)</p>	<p>विभिन्न गतिविधियों के लिए सही शारीरिक स्थिति का प्रदर्शन करें</p>
<p>3. विनिर्माण सेटअप में लॉजिस्टिक्स की प्रमुख अवधारणाओं और आपूर्ति श्रृंखला लॉजिस्टिक्स और संयंत्र लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियों की व्याख्या करें। (एनओएस: एलएससी/एन1750)</p>	<p>विनिर्माण सेटअप और आपूर्ति श्रृंखला रसद में रसद की प्रमुख अवधारणाओं की व्याख्या करें।</p>
	<p>इनबाउंड, इनप्लांट और आउटबाउंड लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियों की व्याख्या करें।</p>

<p>4. विभिन्न प्रकार की इन-प्लांट लॉजिस्टिक गतिविधियाँ निष्पादित करना। (एनओएस: एलएससी/एन1751)</p>	<p>संयंत्र में रसद की बुनियादी गतिविधियों पर चर्चा करें। लदान, उतराई, प्राप्ति, छंटाई, भंडारण, उठाना और प्रेषण गतिविधियों की व्याख्या करें। संयंत्र में विभिन्न रसद गतिविधियों का संचालन करना। असेंबली लाइन के साथ उनकी आवश्यकता के संबंध में समन्वय करने और समय पर उसका समाधान करने की प्रक्रिया समझाए।</p>
<p>5. नौकरी की आवश्यकता को पूरा करने और उत्पादकता बढ़ाने के लिए विभिन्न इन्वेंट्री मॉडल, भंडारण हैंडलिंग उपकरण और कंप्यूटर आधारित इन्वेंट्री, गिनती उपकरणों के ज्ञान को लागू करें। (एनओएस: एलएससी/एन0108)</p>	<p>प्राप्ति एवं भंडारण प्रक्रिया का विस्तृत विवरण। माल भंडारण के आवंटन के आधार पर स्थान का निर्धारण करें। इन्वेंट्री प्रबंधन के विभिन्न प्रकारों - FIFO, LIFO, आदि को समझाएं। टीम गतिविधियों के माध्यम से माल भंडारण स्थान का आवंटन करें। इन्वेंट्री मॉडल से जुड़े बुनियादी फायदे, लाभ, चुनौतियों और विभिन्न विनिर्माण सेट अप के लिए उपयुक्तता पर विस्तार से चर्चा करें। क्या करें और क्या न करें का पालन करें तथा इन्वेंट्री प्रबंधन और हैंडलिंग से संबंधित अच्छे व्यवहारों का पालन करें।</p>
<p>6. विभिन्न हैंडलिंग उपकरणों की तकनीकी विशिष्टताओं को मान्य करें जो संचालन प्रक्रियाओं के दौरान मदद करते हैं। (NOS: LSC/N0401 से NO406)</p>	<p>कंप्यूटर आधारित स्कैनर, आरएफआईडी स्कैनर और अन्य संबद्ध सॉफ्टवेयर का उपयोग करें। इन्वेंट्री को ट्रैक करने और गिनने के लिए संचार उपकरणों का उपयोग करें। फोर्कलिफ्ट आदि जैसे MHE का चयन उनकी क्षमता, उनके उपयोग, उनकी तकनीकी सीमाओं और विभिन्न गतिविधियों के लिए उपयुक्तता के आधार पर करें।</p>

<p>7. प्राप्त दैनिक प्राप्ति और प्रेषण निर्देशों के आधार पर गतिविधियाँ संचालित करना। (संख्या: LSC/N0102, LSC/N0107, LSC/N0302)</p>	<p>कच्चे माल/माल को विभिन्न प्रकारों में पहचानें और वर्गीकृत करें।</p> <p>विभिन्न परिदृश्यों और उत्पादों के लिए सही उपकरण का चयन करें।</p> <p>विभिन्न प्रकार के फॉर्म और रिपोर्ट पढ़ें और भरें।</p> <p>विनिर्माण लाइन की आवश्यकता का आकलन करें और विभिन्न वस्तुओं की आवश्यक सूची बनाए रखें।</p> <p>माल प्राप्ति के समय माल का सत्यापन करें।</p> <p>प्रेषण आदेशों को पढ़ें और सत्यापित करें तथा पावती और वितरण रिपोर्ट एकत्रित करें।</p> <p>आइटम और आवश्यक वाहक की पहचान करने के लिए प्रक्रिया का पालन करें।</p> <p>उपयोग मानदंडों और विनिर्माण सेटअप की आवश्यकता के आधार पर वस्तुओं की उचित मात्रा की समय पर आपूर्ति के लिए विक्रेताओं के साथ समन्वय करना।</p> <p>प्रेषण गतिविधियों को अंजाम देना और प्रेषण रिकॉर्ड तैयार करना, उत्पाद की संख्या और प्रकार को सत्यापित करना, प्रेषण की पावती एकत्र करना</p>
<p>8. कार्यक्रम बनाएं और गतिविधियों को प्राथमिकता दें ताकि बिना किसी देरी के हर दिन की योजना बनाई जा सके। (संख्या: एलएससी/एन1105, एलएससी/एन2202, एलएससी/एन0107, एलएससी/एन0302.</p>	<p>माल की प्राप्ति के समय किए जाने वाले विभिन्न सत्यापनों के बारे में बताएं।</p> <p>प्रेषण में की जाने वाली गतिविधियों की व्याख्या करें- प्रेषण रिकॉर्ड तैयार करना, उत्पाद की संख्या और प्रकार को सत्यापित करना, प्रेषण की पावती एकत्र करना।</p> <p>आवश्यकतानुसार डिलीवरी की योजना बनाएं और उसका समय निर्धारित करें।</p> <p>डिलीवरी का समय इस प्रकार निर्धारित करें कि इसमें कोई देरी न हो और वाहक संसाधन का सर्वाधिक कुशल तरीके से उपयोग हो।</p> <p>डिलीवरी रिपोर्ट एकत्र करने के लिए विनिर्माण और डिलीवरी टीम के</p>

एलएससी/एन1114)	साथ संपर्क बनाए रखें ।
	माल की प्राप्ति से संबंधित बुनियादी प्रारूपों और रिपोर्टों का उपयोग करें।
	संयंत्र में रसद प्रबंधन से संबंधित विभिन्न सर्वोत्तम प्रथाओं का पालन करें।
9. रिपोर्टिंग गतिविधियों, एमआईएस प्रणाली और इसके उपयोग की व्याख्या करें। (एनओएस: एलएससी/एन2117, एलएससी/एन2320)	इन्वेंट्री परिवर्तन, डिस्पैच, डिलीवरी सफलता, इनबाउंड प्राप्तियां आदि से संबंधित विभिन्न प्रकार की रिपोर्ट तैयार करें।
	विभिन्न प्रकार की एमआईएस प्रणालियों को संभालना जो सामान्यतः रिपोर्टिंग के लिए उपयोग की जाती हैं।
	एमआईएस में रिपोर्ट अपडेट करें। उपयोग करें।
	माइक्रोसॉफ्ट एक्सेल और ऑफिस. रिपोर्टिंग गतिविधियों से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाओं और उनके लाभों के बारे में बताना।
10. पढ़ें और आवेदन करें कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोग के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग। (एनओएस: सीएससी/एन9401)	चित्रों पर दी गई जानकारी को पढ़ें और समझें तथा व्यावहारिक कार्य में उसका प्रयोग करें।
	सामग्री की आवश्यकता, उपकरण और संयोजन/रखरखाव मापदंडों का पता लगाने के लिए विनिर्देश को पढ़ें और उसका विश्लेषण करें।
	गायब/अनिर्दिष्ट मुख्य जानकारी वाले चित्रों का सामना करना तथा कार्य को पूरा करने के लिए गायब आयाम/मापदंडों को भरने के लिए स्वयं की गणना करना।
11. प्रदर्शन करें । अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी विज्ञान को समझें और समझाएँ। (NOS: CSC/N9402)	विभिन्न गणितीय समस्याओं को हल करें
	अध्ययन के क्षेत्र से संबंधित मूल विज्ञान की अवधारणा को समझाएं

इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट ट्रेड के लिए पाठ्यक्रम

अवधि: एक वर्ष

अवधि	संदर्भ शिक्षण परिणाम	व्यावसायिक कौशल (व्यापारिक व्यावहारिक)	व्यावसायिक ज्ञान (व्यापार सिद्धांत)
व्यावसायिक कौशल 70 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 14 घंटे.	सुरक्षित कार्य पद्धतियों, पर्यावरण विनियमन और हाउसकीपिंग को पहचानें और उनका अनुपालन करें।	<ol style="list-style-type: none"> 1. विभिन्न प्रकार के खतरनाक सामानों से जुड़े जोखिमों को समझें और उन्हें सुरक्षित तरीके से संभालें। संभालने के सुरक्षित तरीकों का पालन करें। 2. हर समय सुरक्षा नियमों और प्रक्रिया का पालन करें। 3. किसी दुर्घटना की स्थिति में एसओपी लागू करें तथा निपटान प्रक्रियाओं का पालन करें। 4. कंपनी परिसर के अंदर हमेशा कंपनी सुरक्षा नीति का पालन करें। 5. PPE के गलत इस्तेमाल के परिणामों को समझें। सही PPE चुनें और PPE का सही तरीके से इस्तेमाल करें। OSHA का पालन करें। 6. कंपनी सुरक्षा नीति के 	<p>सुरक्षित कार्य अभ्यास</p> <p>खतरनाक वस्तुओं के प्रकार और उनसे जुड़े जोखिम। सुरक्षित संचालन के तरीके। सुरक्षा नियम और प्रक्रियाएँ. एसओपी और दुर्घटना की स्थिति में निपटने की प्रक्रिया</p> <p>कंपनी परिसर के अंदर कंपनी सुरक्षा नीति का पालन किया जाना चाहिए, यदि कोई हो।</p> <p>पीपीई और उनका उपयोग तथा गलत उपयोग के परिणाम। पीपीई का चयन। OSHA और इसके अनुप्रयोग का विवरण</p> <p>5S और कंपनी में इसका कार्यान्वयन और अभ्यास। परिचालन और उसके रखरखाव के दौरान अपनाए जाने वाले स्वास्थ्य, सुरक्षा</p>

		<p>अनुसार 5S को लागू करें। संचालन करते समय स्वास्थ्य, सुरक्षा और संरक्षा उपायों को बनाए रखें।</p>	और संरक्षा उपाय।
<p>व्यावसायिक कौशल ५० घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 08 घंटे.</p>	<p>विभिन्न गतिविधियों के लिए सही शारीरिक स्थिति का पालन करें</p>	<p>शारीरिक मुद्राएँ - लाभ और खतरे 7. विभिन्न गतिविधियों के लिए सही शरीर की स्थिति का प्रदर्शन करें। 8. विभिन्न गतिविधियों के लिए उनके लाभ और हानि को ध्यान में रखते हुए अलग-अलग शारीरिक मुद्राओं का उपयोग करें ।</p>	<p>शारीरिक मुद्राएँ - लाभ और खतरे विभिन्न कार्यों को करने के लिए शारीरिक आवश्यकताएं (शारीरिक स्थितियाँ) के लिए अलग-अलग शारीरिक मुद्राएँ, उनके लाभ और खतरे ।</p>
<p>व्यावसायिक कौशल 70 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 14 घंटे.</p>	<p>विनिर्माण सेटअप में लॉजिस्टिक्स की प्रमुख अवधारणाओं और आपूर्ति श्रृंखला लॉजिस्टिक्स और संयंत्र लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियों की व्याख्या करें।</p>	<p>विनिर्माण सेटअप में रसद की अवधारणाएँ 9. विनिर्माण सेटअप और आपूर्ति श्रृंखला रसद में रसद की प्रमुख अवधारणाओं को समझें। 10. इनबाउंड, इनप्लांट और आउटबाउंड लॉजिस्टिक्स की प्रमुख गतिविधियाँ निष्पादित करना। 11. औद्योगिक सेटअप में लॉजिस्टिक्स गतिविधियों का वीडियो देखें, जिसमें विभिन्न लॉजिस्टिक्स</p>	<p>विनिर्माण सेटअप में रसद की अवधारणाएँ विनिर्माण सेटअप में रसद का परिचय संचालित की जाने वाली प्रमुख गतिविधियाँ - इनबाउंड, इन-प्लांट और आउटबाउंड गतिविधियाँ प्लांट लॉजिस्टिक्स तकनीशियन की भूमिकाओं के प्रकार और संबंधित जिम्मेदारी।</p>

		गतिविधियों की व्यावहारिक जानकारी दी गई हो और उसका अनुसरण करें।	
<p>व्यावसायिक कौशल 100 घंटे;</p> <p>व्यावसायिक ज्ञान 18 घंटे.</p>	<p>विभिन्न प्रकार की इन-प्लांट लॉजिस्टिक गतिविधियाँ निष्पादित करना।</p>	<p>संयंत्र में रसद गतिविधियाँ</p> <p>12. इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स की गतिविधियाँ संचालित करना (लोडिंग, अनलोडिंग, प्राप्ति, छंटाई, भंडारण, पिकिंग और डिस्पैच गतिविधियाँ आदि)</p> <p>13. उनकी आवश्यकता के लिए असेंबली लाइन के साथ समन्वय करें और समय पर उनकी आवश्यकता को पूरा करें।</p> <p>14. संयंत्र रसद से जुड़ी गतिविधियों और सीखने की समूह गतिविधियों को दिखाने वाला वीडियो देखें।</p>	<p>संयंत्र में रसद गतिविधियाँ</p> <p>इन-प्लांट लॉजिस्टिक्स की बुनियादी गतिविधियाँ लदान, उतराई, प्राप्ति, छंटाई, भंडारण, उठाना और प्रेषण गतिविधियाँ।</p> <p>असेंबली लाइन के साथ उनकी आवश्यकता के बारे में समन्वय करने और समय पर उसका समाधान करने की प्रक्रिया। प्लांट लॉजिस्टिक्स से जुड़ी सीखने की समूह गतिविधियों के साथ गतिविधियों को दिखाने वाला वीडियो।</p>
<p>व्यावसायिक कौशल 125 घंटे;</p> <p>व्यावसायिक ज्ञान 23 घंटे.</p>	<p>नौकरी की आवश्यकता को पूरा करने और उत्पादकता बढ़ाने के लिए विभिन्न इन्वेंट्री मॉडल, भंडारण हैंडलिंग उपकरण और कंप्यूट आधारित इन्वेंट्री, गिनती उपकरणों के ज्ञान को लागू करें।</p>	<p>बुनियादी इन्वेंट्री प्रबंधन</p> <p>15. विभिन्न प्रकार के इन्वेंट्री प्रबंधन का संचालन करें - FIFO, LIFO, आदि।</p> <p>16. इन्वेंट्री प्रबंधन के व्यावहारिक अनुप्रयोग। (वीडियो फ़ाइलों के माध्यम से)</p> <p>17. प्राप्ति और भंडारण प्रक्रियाएं निष्पादित करें। (टीम</p>	<p>बुनियादी इन्वेंट्री प्रबंधन</p> <p>प्राप्ति एवं भंडारण प्रक्रियाओं का विस्तृत विवरण दीजिए। माल भंडारण स्थान के आवंटन की मूल बातें विभिन्न प्रकार के इन्वेंट्री प्रबंधन का परिचय - FIFO, LIFO, आदि।</p> <p>इन्वेंट्री मॉडल से जुड़े बुनियादी फायदे, लाभ,</p>

		<p>गतिविधियों के माध्यम से)</p> <p>18.माल भंडारण स्थान का आवंटन करना। (टीम गतिविधियों के माध्यम से)</p> <p>19.इन्वेंट्री गिनती के दौरान क्या करें और क्या न करें का पालन करें।</p> <p>20. इन्वेंट्री प्रबंधन और हैंडलिंग से संबंधित अच्छे तरीकों का पालन करें।</p>	<p>चुनौतियाँ और विभिन्न विनिर्माण सेटअपों के लिए उपयुक्तता</p> <p>विभिन्न तरीकों से इन्वेंट्री गणना और रिकॉर्ड रखना।</p> <p>इन्वेंट्री स्तर में परिवर्तन इन्वेंट्री का क्रॉस सत्यापन</p> <p>इन्वेंट्री गिनती के दौरान क्या करें और क्या न करें</p> <p>इन्वेंट्री प्रबंधन और हैंडलिंग से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाएं और उनके लाभ।</p>
<p>व्यावसायिक कौशल 125 घंटे;</p> <p>व्यावसायिक ज्ञान 23 घंटे.</p>	<p>विभिन्न हैंडलिंग उपकरणों की तकनीकी विशिष्टताओं को मान्य करें जो आंदोलन प्रक्रियाओं के दौरान मदद करते हैं</p>	<p>संयंत्र में रसद में मशीनरी और उपकरणों का उपयोग</p> <p>21.कंप्यूटर आधारित स्कैनर, आरएफआईडी स्कैनर, अन्य संबद्ध सॉफ्टवेयर का उपयोग ।</p> <p>22.इन्वेंटरी को ट्रैक करने और गिनने के लिए संचार उपकरणों का उपयोग करें।</p> <p>23.फोर्कलिफ्ट आदि जैसे MHE का चयन उनकी क्षमता, उनके उपयोग, उनकी तकनीकी सीमाओं और विभिन्न गतिविधियों के लिए उपयोग की उपयुक्तता के आधार पर करें।</p>	<p>संयंत्र में रसद में मशीनरी और उपकरणों का उपयोग</p> <p>कंप्यूटर और संबंधित सॉफ्टवेयर पर ज्ञान</p> <p>संचार उपकरण जिनका उपयोग गोदाम के वातावरण में इन्वेंट्री को ट्रैक करने और गिनने के लिए किया जाता है</p> <p>बार स्कैनर और आरएफआईडी सहित स्कैनिंग उपकरणों का ज्ञान</p> <p>विभिन्न एमएचई जैसे</p>

		<p>24. विभिन्न संयंत्र सेटअपों में एमएचई के उपयोग, उनकी तकनीकी और व्यावहारिक सीमाओं आदि को प्रदर्शित करने वाला वीडियो देखें।</p>	<p>फोर्कलिफ्ट, आदि, उनकी क्षमता, उनका उपयोग, उनकी तकनीकी सीमाएँ, विभिन्न गतिविधियों के लिए उपयोग की उपयुक्तता ।</p>
<p>व्यावसायिक कौशल 150 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 30 घंटे.</p>	<p>दैनिक प्राप्ति और प्राप्त प्रेषण अनुदेशों के आधार पर गतिविधियाँ संचालित करना।</p>	<p>इनबाउंड प्रक्रिया</p> <p>25. विभिन्न प्रकार के कचचे माल/वस्तुओं की पहचान एवं वर्गीकरण करें तथा उन्हें अलग-अलग करें।</p> <p>26. विभिन्न परिदृश्यों और उत्पादों के लिए सही उपकरण की पहचान करें और उनका चयन करें।</p> <p>27. उपलब्ध विभिन्न प्रकार के फॉर्म और रिपोर्ट की पहचान करें, उचित फॉर्म और रिपोर्ट चुनें। उन्हें बिना किसी त्रुटि के सही ढंग से पढ़ें और भरें।</p> <p>28. विनिर्माण लाइन और आपूर्ति की आवश्यकता को पहचानें/पढ़ें। विनिर्माण लाइन के लिए आवश्यक विभिन्न वस्तुओं की आवश्यक सूची बनाए रखें।</p> <p>29. उपयोग मानदंडों और विनिर्माण सेटअप/लाइन की</p>	<p>इनबाउंड प्रक्रिया</p> <p>विभिन्न प्रकार के कचचे माल और मध्यवर्ती सामान जिन्हें खरीदा और संग्रहीत किया जा सकता है</p> <p>विभिन्न WIP और तैयार माल जिन्हें संग्रहित किया जा सकता है</p> <p>विनिर्माण लाइन की आवश्यकता को कैसे पढ़ें और विभिन्न वस्तुओं की आवश्यक सूची को कैसे बनाए रखें</p> <p>उपयोग मानदंडों और विनिर्माण सेटअप की आवश्यकता के आधार पर वस्तुओं की उचित मात्रा की समय पर आपूर्ति के लिए विक्रेताओं के साथ समन्वय करना</p>

		<p>आवश्यकता के आधार पर वस्तुओं की उचित मात्रा की समय पर आपूर्ति के लिए विक्रेताओं के साथ समन्वय करना।</p> <p>30.माल प्राप्ति के समय माल का सत्यापन करें।</p> <p>31.माल की प्राप्ति के समय माल की प्राप्ति से संबंधित बुनियादी प्रारूपों और रिपोर्टों का उपयोग करें।</p> <p>32.दिनचर्या में प्रतिदिन गणना अद्यतन करें।</p> <p>33.विनिर्माण सेटअप / लाइन की आवश्यकता के अनुसार डिलीवरी की योजना बनाएं और शेड्यूल करें ।</p> <p>34.संयंत्र के भीतर रसद गतिविधियों के संचालन से संबंधित विभिन्न सर्वोत्तम प्रथाओं का पालन करें।</p> <p>35.कुशल इनबाउंड प्रक्रिया प्रबंधन दिखाने वाले किसी औद्योगिक सेटअप की साइट पर जाएँ और उसका अनुसरण करें।</p>	<p>माल की प्राप्ति के समय किए जाने वाले विभिन्न सत्यापन</p> <p>माल प्राप्ति से जुड़े बुनियादी प्रारूप और रिपोर्टिंग</p> <p>नियमित रूप से गणना को अद्यतन करना</p> <p>आवश्यकतानुसार डिलीवरी की योजना बनाना और समय-निर्धारण करना</p> <p>संयंत्र में रसद प्रबंधन से संबंधित विभिन्न सर्वोत्तम प्रथाएँ</p>
--	--	---	---

<p>व्यावसायिक कौशल 100 घंटे; व्यावसायिक ज्ञान 22 घंटे.</p>	<p>कार्यक्रम बनाएं और गतिविधियों को प्राथमिकता दें ताकि बिना किसी देरी के हर दिन की योजना बनाई जा सके।</p>	<p>आउट-बाउंड प्रक्रिया</p> <p>36. प्रेषण आदेशों को पढ़ें और सत्यापित करें तथा पावती और वितरण रिपोर्ट एकत्रित करें।</p> <p>37. विभिन्न परिदृश्यों और उत्पादों के लिए सही उपकरण का चयन करें।</p> <p>38. कुशल आउटबाउंड प्रक्रिया प्रबंधन दिखाने वाले औद्योगिक सेटअप का दौरा करें और प्रक्रिया का पालन करें।</p> <p>39. विनिर्माण सेटअप से आने वाले आवश्यक निर्देशों को पहचानें/पढ़ें और कार्य करें।</p> <p>40. प्रक्रिया का पालन करें। आइटम और ले जाने/परिवहन के लिए आवश्यक वाहक की पहचान करें।</p> <p>41. डिलीवरी की योजना और समय-सारणी इस प्रकार बनाएं कि कोई देरी न हो और वाहक संसाधन का सबसे कुशल तरीके से उपयोग किया जा सके।</p> <p>42. प्रेषण गतिविधियां संचालित</p>	<p>आउट-बाउंड प्रक्रिया</p> <p>विभिन्न प्रेषण आदेश और संबंधित हस्ताक्षर प्राधिकारी विनिर्माण सेटअप से आने वाले आवश्यकता निर्देशों को कैसे पढ़ें</p> <p>वस्तु और आवश्यक वाहक की पहचान करने की प्रक्रिया।</p> <p>डिलीवरी का समय निर्धारण इस प्रकार करना कि कोई देरी न हो और वाहक संसाधन का सबसे कुशल तरीके से उपयोग किया जा सके</p> <p>प्रेषण में की जाने वाली गतिविधियाँ - प्रेषण रिकॉर्ड तैयार करना, उत्पाद की संख्या और प्रकार को सत्यापित करना, प्रेषण की पावती एकत्र करना</p> <p>डिलीवरी सुनिश्चित करने और डिलीवरी रिपोर्ट एकत्र</p>
---	--	--	---

		<p>करना और प्रेषण रिकॉर्ड तैयार करना, उत्पाद की संख्या और प्रकार का सत्यापन करना, प्रेषण की पावती एकत्र करना।</p> <p>43.डिलीवरी सुनिश्चित करने और डिलीवरी रिपोर्ट एकत्र करने के लिए विनिर्माण और डिलीवरी टीम के साथ समन्वय करना।</p> <p>44.उत्पाद प्रबंधन और उनके लाभों से संबंधित विभिन्न अच्छे तरीकों का पालन करें।</p>	<p>करने के लिए विनिर्माण और डिलीवरी टीम के साथ समन्वय कैसे करें</p> <p>उत्पाद प्रबंधन से जुड़ी विभिन्न अच्छी प्रथाएँ और उनके लाभ</p>
<p>व्यावसायिक कौशल ५० घंटे;</p> <p>व्यावसायिक ज्ञान 08 घंटे.</p>	<p>रिपोर्टिंग की व्याख्या करें</p> <p>गतिविधियाँ, एमआईएस प्रणाली और इसका उपयोग।</p>	<p>रिपोर्टिंग</p> <p>45.इन्वेंट्री परिवर्तन, प्रेषण, डिलीवरी सफलता, इनबाउंड प्राप्तियां आदि से संबंधित रिपोर्ट तैयार करें।</p> <p>46.रिपोर्टिंग के लिए MIS सिस्टम का उपयोग करें, माइक्रोसॉफ्ट एक्सेल और ऑफिस का उपयोग करें। MIS सिस्टम द्वारा रिपोर्ट तैयार करने का वीडियो देखें।</p> <p>47.रिपोर्टिंग गतिविधियों और उनके लाभों से जुड़ी</p>	<p>रिपोर्टिंग</p> <p>इन्वेंट्री परिवर्तन, डिस्पैच, डिलीवरी सफलता, इनबाउंड प्राप्तियां आदि से संबंधित विभिन्न प्रकार की रिपोर्टें। विभिन्न प्रकार की एमआईएस प्रणालियाँ जो सामान्यतः रिपोर्टिंग के लिए उपयोग की जाती हैं एमआईएस एड या माइक्रोसॉफ्ट एक्सेल और ऑफिस में रिपोर्ट बनाना और अपडेट करना। रिपोर्टिंग गतिविधियों से जुड़ी</p>

		विभिन्न अच्छी प्रथाओं का पालन करें।	विभिन्न अच्छी प्रथाएं और उनके लाभ।
इंजीनियरिंग ड्राइंग (40 घंटे)			
व्यावसायिक ज्ञान ईडी- 40 घंटे.	कार्य के क्षेत्र में विभिन्न अनुप्रयोगों के लिए इंजीनियरिंग ड्राइंग को पढ़ें और लागू करें।	<p>इंजीनियरिंग ड्राइंग और ड्राइंग इंस्ट्रूमेंट्स का परिचय-</p> <ul style="list-style-type: none"> • कन्वेंशनों • ड्राइंग शीट के आकार और लेआउट • शीर्षक ब्लॉक, इसकी स्थिति और सामग्री • ड्राइंग उपकरण <p>मुक्त हस्त चित्रण -</p> <ul style="list-style-type: none"> • ज्यामितीय आकृतियाँ और आयाम वाले ब्लॉक • दी गई वस्तु से माप को रेखाचित्र में स्थानांतरित करना। • हाथ के औजारों का मुक्त हस्त चित्रण। <p>ज्यामितीय आकृतियों का चित्रण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • कोण, त्रिभुज, वृत्त, आयत, वर्ग, समांतर चतुर्भुज। • अक्षरांकन एवं अंकन - एकल स्ट्रोक। • आयाम पढ़ना और आयाम निर्धारण अभ्यास। <p>प्रतीकात्मक प्रतिनिधित्व -</p> <ul style="list-style-type: none"> • व्यापार में प्रयुक्त विभिन्न पैकिंग और लेबलिंग सामग्री। <p>वेयरहाउस लेआउट / जॉब स्टैकिंग / पैलेट स्टैक ड्राइंग योजना का वाचन</p>	
कार्यशाला गणना और विज्ञान (40 घंटे)			
व्यावसायिक ज्ञान डब्ल्यूसीएस- 40 घंटे.	व्यावहारिक संचालन करने के लिए बुनियादी गणितीय अवधारणा और सिद्धांतों का प्रदर्शन करें। अध्ययन के क्षेत्र में बुनियादी	<p>इकाई, अंश</p> <p>इकाई प्रणाली का वर्गीकरण</p> <p>मूल और व्युत्पन्न इकाइयाँ FPS, CGS, MKS और SI इकाइयाँ</p> <p>मापन इकाइयाँ और रूपांतरण</p> <p>गुणनखंड, HCF, LCM और समस्याएं</p> <p>भिन्न - जोड़, घटाव, गुणा और भाग</p>	

<p>विज्ञान को समझें और समझाएँ।</p>	<p>दशमलव भिन्न - जोड़, घटाव, गुणा और भाग कैलकुलेटर का उपयोग करके समस्याओं का समाधान करना वर्गमूल, अनुपात और समानुपात, प्रतिशत वर्ग और वर्गमूल कैलकुलेटर का उपयोग करके सरल समस्याएं पाइथागोरस प्रमेय के अनुप्रयोग और संबंधित समस्याएं अनुपात और समानुपात अनुपात और समानुपात - प्रत्यक्ष और अप्रत्यक्ष अनुपात को PERCENTAGE 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, भार, आयतन और घनत्व द्रव्यमान, आयतन, घनत्व, भार और विशिष्ट गुरुत्व, केवल L, C, O अनुभाग से संबंधित संख्यात्मक द्रव्यमान, आयतन, घनत्व, भार और विशिष्ट गुरुत्व से संबंधित समस्याएं ऊष्मा एवं तापमान और दबाव ऊष्मा और तापमान की अवधारणा, ऊष्मा के प्रभाव, ऊष्मा 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 प्रयुक्त गेज बुनियादी बिजली बिजली का परिचय और उपयोग, अणु, परमाणु, बिजली कैसे पैदा होती है, विद्युत धारा AC, DC उनकी तुलना, वोल्टेज, प्रतिरोध और उनकी इकाइयाँ</p>
------------------------------------	---

		<p>कंडक्टर, इन्सुलेटर, कनेक्शन के प्रकार - श्रृंखला और समानांतर ओम का नियम, VIR के बीच संबंध और संबंधित समस्याएं विद्युत शक्ति, ऊर्जा और उनकी इकाइयाँ, असाइनमेंट के साथ गणना</p> <p>चुंबकीय प्रेरण, स्व और पारस्परिक प्रेरण और ईएमएफ पीढ़ी विद्युत शक्ति, HP, ऊर्जा और विद्युत ऊर्जा की इकाइयाँ</p> <p>क्षेत्रमिति</p> <p>वर्ग, आयत और समांतर चतुर्भुज का क्षेत्रफल और परिमाप ठोसों का पृष्ठीय क्षेत्रफल और आयतन - घन, घनाभ, बेलन, गोला और खोखला बेलन</p> <p>लीवर और सरल मशीनें</p> <p>सरल मशीनें - प्रयास और भार, यांत्रिक लाभ, वेग अनुपात, मशीन की दक्षता, दक्षता, वेग अनुपात और यांत्रिक लाभ के बीच संबंध</p> <p>लीवर और सरल मशीनें - लीवर और उसके प्रकार</p>
<p>परियोजना कार्य / औद्योगिक दौरा</p> <p>व्यापक क्षेत्र:</p> <ol style="list-style-type: none"> इनबाउंड प्रक्रिया प्रबंधन और आउटबाउंड प्रक्रिया। एमआईएस सिस्टम का उपयोग करके रिपोर्ट तैयार करना रिपोर्टिंग गतिविधियों से संबंधित अच्छे अभ्यास और उनके लाभ। विभिन्न संयंत्र सेटअपों में एमएचई का उपयोग, उनकी तकनीकी और व्यावहारिक सीमाएँ आदि। 		

मुख्य कौशल के लिए पाठ्यक्रम

1. रोजगार योग्यता कौशल (सभी सीटीएस ट्रेडों के लिए सामान्य) (120 घंटे)

सीखने के परिणाम, मूल्यांकन मानदंड, पाठ्यक्रम और मुख्य कौशल विषयों की टूल सूची जो ट्रेडों के समूह के लिए सामान्य है, www.bharatskills.gov.in पर अलग से उपलब्ध कराई गई है। / www.dgt.gov.in

उपकरण और उपकरणों की सूची			
इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट (20 उम्मीदवारों के बैच के लिए)			
क्र. सं.	औजारों और उपकरणों का नाम	विनिर्देश	मात्रा
A. प्रशिक्षु टूल किट (प्रत्येक अतिरिक्त इकाई के लिए प्रशिक्षु टूल किट क्रमांक 1-12 अतिरिक्त रूप से आवश्यक है)			
1.	सुरक्षा जूते		(20 +1) जोड़े
2.	सुरक्षा हेलमेट		(20 +1) संख्या
3.	दस्ताने		(20 +1) जोड़े.
4.	रिफ्लेक्टर जैकेट		(20 +1) संख्या
5.	कान प्लग		(20 +1) जोड़े.
6.	औद्योगिक चश्मे		(20 +1) संख्या
7.	एसओपी चार्ट		(20 +1) संख्या
8.	सुरक्षा मानदंड पुस्तिका		(20 +1) संख्या
9.	तकनीकी विनिर्देश पत्र		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)
बी. दुकान के उपकरण और साजो-सामान - 2 (1+1) इकाइयों के लिए किसी अतिरिक्त सामान की आवश्यकता नहीं है			
(i) उपकरण और सहायक उपकरण की सूची			
12.	असंबली लाइन सेट अप के लिए आवश्यक उपकरण		आवश्यकता अनुसार
(ii) उपकरणों की सूची			
13.	एमएचई उपकरण की बैटरी संचालित पैलेट ट्रक, फोर्कलिफ्ट , रीच ट्रक और ऑर्डर पिकर		1प्रत्येक

14.	सीमांकन उपकरण		1 नं.
15.	पैलेट		5 नग.
16.	पैकेजिंग सामग्री		25 नग.
17.	पैकेजिंग उपकरण		10 नग.
18.	खतरे की घंटी		1 नं.
19.	स्कैनर		15 नग.
20.	पीपीई		15 नग.
सी. दुकान मशीनरी			
21.	घटकों की संयोजन स्थापना		आवश्यकता अनुसार
डी. दुकान के फर्श का फर्नीचर और सामग्री - 2 (1+1) इकाइयों के लिए किसी अतिरिक्त वस्तु की आवश्यकता नहीं है			
22.	कार्य बेंच	2.5 मी x 1.20 मी x 0.75 मी	4 नग.
23.	सफेद बोर्ड	4 फीट x 6 फीट	1 नं.
24.	प्रशिक्षक की तालिका	उपयुक्त आकार	1 नं.
25.	प्रशिक्षक की कुर्सी	सामान्य कक्षा की कुर्सी	2 नग.
26.	मेटल रैक	100सेमी x 150सेमी x 45सेमी	4 नग.
27.	दराजों वाले लॉकर		प्रत्येक प्रशिक्षु के लिए 1
28.	अलमारी	2.5 मी x 1.20 मी x 0.5 मी	1 नं.
29.	ब्लैक बोर्ड/	(न्यूनतम 4X6 फीट)	1 नं.
30.	आग बुझाने का यंत्र	नगरपालिका/सक्षम प्राधिकारियों से सभी उचित एनओसी और उपकरण की व्यवस्था करें।	2 नग.
31.	प्रक्षेपक		1 नं.
32.	वीडियो प्लेयर या टी.वी.		1 नं.
33.	प्रिंटर		1 नं.
34.	ट्रैकर		1 नं.
35.	सुरक्षा मानदंड पुस्तिका		25 नग.
36.	तकनीकी विनिर्देश पत्र		25 नग.
37.	शराबी		10 नग.

38.	कंप्यूटर		1 नं.
39.	stationeries		25 नग.
40.	निशान		2 नं.

टिप्पणी: -

1. सभी उपकरण और औजार बीआईएस विनिर्देश के अनुसार खरीदे जाने हैं।
2. कक्षा कक्ष में इंटरनेट सुविधा उपलब्ध कराना वांछनीय है।

डीजीटी उद्योग, राज्य निदेशालयों, व्यापार विशेषज्ञों, डोमेन विशेषज्ञों, आईटीआई, एनएसटीआई के प्रशिक्षकों, विश्वविद्यालयों के संकायों और अन्य सभी के योगदान को ईमानदारी से स्वीकार करता है जिन्होंने पाठ्यक्रम को संशोधित करने में योगदान दिया।

डीजीटी द्वारा निम्नलिखित विशेषज्ञ सदस्यों को विशेष धन्यवाद दिया जाता है जिन्होंने इस पाठ्यक्रम में महत्वपूर्ण योगदान दिया है।

इन प्लांट लॉजिस्टिक असिस्टेंट ट्रेड के पाठ्यक्रम को अंतिम रूप देने में योगदान देने वाले/भाग लेने वाले विशेषज्ञ सदस्यों की सूची			
क्र. सं.	नाम और पदनाम	संगठन	टिप्पणी
1.	श्री जे.डी. मसीलामणि , निदेशक	डीजीटी मुख्यालय, नई दिल्ली	एसटीसीसी संयोजक
2.	श। सीएस मूर्ति, जेडीटी	सीएसटीएआरआई कोलकाता	सदस्य
3.	श। एम कुमारवेल , उपनिदेशक	एनएसटीआई बेंगलुरु	एनएसटीआई से प्रतिनिधि
4.	श। टीवी राजशेखर, उप निदेशक	एनएसटीआई चेन्नई	एनएसटीआई से प्रतिनिधि
5.	श। आर्यन जांगड़ा , सहायक निदेशक	टीटी सेल, डीजीटी मुख्यालय	आरडीएसडीई के प्रतिनिधि
6.	श। शुभंकर भौमिक , सहायक प्रबंधक	एनआईएमआई चेन्नई	एनआईएमआई के प्रतिनिधि
7.	श। एस बंदोपाध्याय , प्रशिक्षण अधिकारी	सीएसटीएआरआई कोलकाता	सीएसटीएआरआई के प्रतिनिधि
8.	श्री लोकपाल, प्राचार्य	सरकारी आईटीआई पूसा , नई दिल्ली	राज्य निदेशालय से प्रतिनिधि
9.	कैप्टन रामानुजम , सीईओ	लॉजिस्टिक्स एसएससी, चेन्नई	एसएससी के प्रतिनिधि

10.	डॉ. टीसी सरवबावा , प्रमुख - प्रशिक्षुता	एलएससी, चेन्नई	एसएससी के प्रतिनिधि
11.	श्री अनिल कुमार श्रीवास्तव	अवर सचिव (लॉजिस्टिक्स), नई दिल्ली	वाणिज्य मंत्रालय के प्रतिनिधि
12.	श्री एस.ए.मोहन , सीईओ	आर्म्स मैनी स्टोरेज सिस्टम्स, बेंगलुरु	उद्योग प्रतिनिधि
13.	श्री एस रामचंद्रन, महाप्रबंधक	टीवीएस सप्लाइ चेन सॉल्यूशंस, चेन्नई	उद्योग प्रतिनिधि
14.	श्री आशीष सिंह , प्राचार्य,	आदर्श राष्ट्रीय प्राइवेट आईटीआई. चोलापुर , वाराणसी	निजी आईटीआई एसोसिएशन के प्रतिनिधि
15.	डॉ. एम.वी.वैकटेशन , डीजीएम	एल एंड टी कंस्ट्रक्शन, चेन्नई	विशेषज्ञ
16.	जी. सुंदरराज , निदेशक, उत्पादन प्रबंधन और वीपीएस	वोल्वो सीई इंडिया प्राइवेट लिमिटेड प्लॉट-7,8 और 12 फेज 1 पीन्या इंडस्ट्रियल एरिया, पीन्या बेंगलुरु-560058	विशेषज्ञ
17.	डीवी विष्णु स्वरूप, सीनियर डीजीएम	भारत इलेक्ट्रॉनिक्स लिमिटेड , जालाहल्ली पोस्ट, बेंगलुरु-560013	विशेषज्ञ
18.	काशीनाथ एम पटनासेट्टी , प्रमुख: मूल्य वर्धित सेवा	एस डिज़ाइनर्स लिमिटेड, प्लॉट नंबर 7 और 8, II फेज़ पीन्या इंडस्ट्रियल एरिया, बेंगलुरु-560058	विशेषज्ञ
19.	Sh. R.N. Manna, TO	CSTARI, Kolkata	Member
20.	Sh. Bharat Kumar Nigam, TO	CSTARI, Kolkata	Member
21.	Ashoke Rarhi, DDT	CSTARI, Kolkata	Member

22.	K.V.S. Narayana, Training Officer	CSTARI, Kolkata	Member
23.	P. K. Bairagi, Training Officer	CSTARI, Kolkata	Member
24.	Sh. B Biswas, Training Officer	CSTARI Kolkata	Member
25.	Akhilesh Pandey, Training Officer	CSTARI, Kolkata	Member

ABBREVIATIONS

सीटीएस	शिल्पकार प्रशिक्षण योजना
एटीएस	प्रशिक्षुता प्रशिक्षण योजना
सीआईटीएस	शिल्प प्रशिक्षक प्रशिक्षण योजना
डीजीटी	प्रशिक्षण महानिदेशालय
एमएसडीई	कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय
एनटीसी	राष्ट्रीय व्यापार प्रमाणपत्र
एनएसी	राष्ट्रीय शिक्षुता प्रमाणपत्र
एनसीआईसी	राष्ट्रीय शिल्प प्रशिक्षक प्रमाणपत्र
एलडी	लोकोमोटर विकलांगता
सीपी	मस्तिष्क पक्षाघात
एमडी	एकाधिक विकलांगता
एल.वी.	कम दृष्टि
एचएच	सुनने में कठिन
पहचान	बौद्धिक विकलांगता
नियंत्रण रेखा	कुष्ठ रोग ठीक हुआ
एसएलडी	विशिष्ट शिक्षण विकलांगताएं
डीडब्ल्यू	बौनापन
एमआई	मानसिक बिमारी
आ	एसिड अटैक
लोक निर्माण विभाग	विकलांग व्यक्ति

