

अधिसूचना

यांत्रिक कारखाना, गोरखपुर के कारखाना प्रशिक्षण केन्द्र, यांत्रिक कारखाना, गोरखपुर में अनुदेशकों (वाह्य संवर्ग) के निम्नलिखित पदों पर प्रतिनियुक्ति हेतु वांछित अर्हता रखने वाले कार्यरत रेल कर्मचारियों से निर्धारित प्रारूप पर आवेदन आमंत्रित किये जाते हैं :-

क्र० सं०	पदनाम	लेवल/ ग्रेड पे	रिक्तियाँ	न्यूनतम अर्हता
1.	सी०डब्ल्यू०आई० / कैरेज एण्ड वैगन	ले०-7 / जीपी 4600	01	पूर्वोत्तर रेलवे के सभी मण्डलों एवं सभी अतिरिक्त इकाई में कार्यरत कर्मचारी जिनकी शैक्षणिक योग्यता यांत्रिक इंजीनियरिंग में डिप्लोमा/बी०टेक के साथ दो वर्ष का सी०से०ई० के पद पर अनुभव हो।
2.	क) वरिष्ठ अनुदेशक / फिटिंग ख) वरिष्ठ अनुदेशक / पेन्टर	ले०-6 / जीपी 4200 ले०-6 / जीपी 4200	01 01	यांत्रिक कारखाना, गोरखपुर के यांत्रिक संवर्ग में कार्यरत कर्मचारी जो यांत्रिक इंजीनियरिंग में डिप्लोमा के साथ दो वर्ष का जे०ई० के पद पर अनुभव या हाई स्कूल के साथ आईटीआई/एक्ट अप्रेंटिस फिटर/पेन्टर ट्रेड में वरिष्ठ तकनीशियन के रूप में दो वर्ष का अनुभव या हाई स्कूल के साथ आईटीआई/एक्ट अप्रेंटिस फिटर/पेन्टर ट्रेड में तकनीशियन-। में चार वर्ष का अनुभव हो।
3.	अनुदेशक / वेल्डिंग	ले०-5 / जीपी 2800	02	यांत्रिक कारखाना, गोरखपुर के यांत्रिक संवर्ग में कार्यरत कर्मचारी जो हाई स्कूल के साथ आईटीआई/एक्ट अप्रेंटिस वेल्डिंग ट्रेड में तकनीशियन-। में दो वर्ष का अनुभव या हाई स्कूल के साथ आईटीआई/एक्ट अप्रेंटिस वेल्डिंग ट्रेड में तकनीशियन-।। में चार वर्ष का अनुभव हो।
4.	क) कनिष्ठ अनुदेशक / मशीनिष्ठ ख) कनिष्ठ अनुदेशक / फिटर ग) कनिष्ठ अनुदेशक / स्मिथी घ) कनिष्ठ अनुदेशक / विद्युत अथवा केन ऑपरेटर	ले०-4 / जीपी 2400 ले०-4 / जीपी 2400 ले०-4 / जीपी 2400 ले०-4 / जीपी 2400	01 01 01 01	यांत्रिक कारखाना, गोरखपुर के यांत्रिक संवर्ग में कार्यरत कर्मचारी जो हाई स्कूल के साथ आईटीआई/एक्ट अप्रेंटिस फिटर/मशीनिष्ठ /स्मिथी/केन ऑपरेटर/विद्युत ट्रेड में तकनीशियन-।। में दो वर्ष का अनुभव या हाई स्कूल के साथ आईटीआई/एक्ट अप्रेंटिस फिटर/मशीनिष्ठ/स्मिथी/केन ऑपरेटर/विद्युत ट्रेड में तकनी-शियन-।।। में चार वर्ष का अनुभव हो।

नियम एवं शर्त

- आवेदन पत्र का प्रारूप संलग्न है। आवेदन पत्र के साथ शैक्षणिक एवं तकनीकी योग्यता से सम्बन्धित अंक पत्रों/प्रमाण पत्र की सत्यापित छायाप्रति अवश्य संलग्न करें।

2. उपरोक्त रिक्तियाँ चयन द्वारा भरा जायेगा जो लिखित परीक्षा एवं क्लासरूम लेक्चर ट्रायल के आधार पर होगा।
3. अंकों का वितरण निम्नवत है :-
- | | |
|----------------------------|-----------|
| (क) लिखित परीक्षा | - 75 अंक |
| (ख) क्लासरूम लेक्चर ट्रायल | - 25 अंक |
| कुल अंक | - 100 अंक |
- (ग) अधिकतम अंक - 100 अंक
- क्वालीफाइंग अंक - 60 अंक
4. उक्त चयन विकल्प देने वाले पात्र कर्मचारियों की लिखित परीक्षा CBT के माध्यम से 120 मिनट की होगी।
5. लिखित परीक्षा 75 अंक की होगी। रेलवे बोर्ड के पत्र सं० E(NG)/2017/PM1/11 दिनांक 14.01.2020 के अनुसार लिखित परीक्षा में उत्तीर्ण (60% अंक प्राप्त करने वाले) आवेदक को ही क्लासरूम लेक्चर ट्रायल (25 अंक) हेतु बुलाया जायेगा। पैनल कुल प्राप्त अंकों के अनुसार मेरिट के आधार पर बनाया जायेगा।
6. रेल परिपत्र RBE NO. 196/2018 दिनांक 14.12.2018 के प्रावधानों के अनुसार लिखित परीक्षा में सभी प्रश्न बहुविकल्पीय वस्तुनिष्ठ होगा। कुल 110 प्रश्न होंगे, जिसमें से 10 प्रश्न राजभाषा के वैकल्पिक होंगे तथा अभ्यर्थियों को कुल 110 प्रश्न में किन्ही 100 प्रश्नों का उत्तर देना होगा। प्रत्येक गलत उत्तर के लिए 1/3 अंकों की कटौती की जायेगी।
7. समान लेवल, ग्रेड पे के चुने गये अनुदेशकों को नियमानुसार निर्धारित दर पर प्रशिक्षण भत्ता देय होगा। नीचे के लेवल, ग्रेड पे के चुने गये अनुदेशकों की प्रतिनियुक्ति पर देय लाभ के आधार पर की जाएगी तथा उन्हें कोई प्रशिक्षण भत्ता देय नहीं होगा।
8. उपरोक्त पदों पर प्रतिनियुक्ति की अधिकतम अवधि 5 वर्ष होगी परन्तु इस अवधि के पूर्व उन्हें अनुदेशक आदि पदों से बिना पूर्व सूचना के मूल कैडर में वापस किया जा सकता है।
9. जो कर्मचारी इसके पूर्व उक्त अधिसूचित पद पर कार्यरत रह चुके हैं के कार्य अवधि की समाप्ति के एक वर्ष उपरान्त आवेदन दे सकते हैं।
10. अभ्यर्थियों के नियमित (प्रशिक्षण अवधि छोड़कर) रेल सेवा अधिसूचना जारी होने की तिथि तक तीन वर्ष अथवा इससे अधिक होनी चाहिए तथा आयु 55 वर्ष से अधिक नहीं होनी चाहिए।
11. चयनित उम्मीदवारों को सेवानिवृत्ति से 6 माह पूर्व उनके मूल कैडर में वापस कर दिया जाएगा।
12. कर्मचारी का लियन उनके मूल संवर्ग/इकाई में बना रहेगा।
13. प्राप्त आवेदनों में किसी प्रकार के गलत सूचना पाये जाने पर आवेदन निरस्त कर दी जायेगी।
14. उपरोक्त पद एक्स कैडर होने के कारण कोई भी सप्लीमेन्ट्री परीक्षा नहीं होगी।
15. अभ्यर्थियों को कम्प्यूटर की जानकारी होना वांछनीय है।
16. कर्मचारी इसे लिखित परीक्षा की तैयारी की सूचना समझे किसी भी अल्प समय की सूचना पर लिखित परीक्षा सम्पन्न करायी जा सकती है।
17. इस अधिसूचना में किसी भी प्रकार का संशोधन एवं परिवर्तन करने का अधिकार रेल प्रशासन सुरक्षित रखा है।
18. उपरोक्त में उल्लिखित मामलों के अलावा अगर कोई और नियम व शर्त रेलवे बोर्ड द्वारा निर्धारित हो तो इस अधिसूचना के लिए वैध और सक्रिय माना जाना चाहिए।

अतः यांत्रिक विभाग के कर्मचारी जो उक्त पदों हेतु निर्धारित न्यूनतम अर्हता पूरी करते हों एवं इच्छुक हो संलग्न निर्धारित प्रारूप पर आवेदन पत्र अपने विभागीय नियंत्रक अधिकारी से अग्रसारित कराकर अपने कार्यालय/इकाई/शाप में अधिसूचना के अन्तिम तिथि दिनांक 20/03/2028 तक जमा करे। निर्धारित अन्तिम तिथि के बाद प्राप्त आवेदन पत्रों पर कोई कार्यवाही नहीं होगी।

क्रम संख्या 01 से 04 पर अंकित पद हेतु यांत्रिक कारखाना, गोरखपुर के अन्तर्गत सभी

क्रमशः 26
सहायक कार्मिक अधिकारी
यांत्रिक कारखाना
पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर

पर्यवेक्षकों द्वारा कर्मचारियों के आवेदन एवं कम संख्या 01 सी०डब्ल्यू०आई०/कैरेज एण्ड वैन पद हेतु नियंत्रक अधिकारी एवं मण्डल के कार्मिक विभाग के द्वारा कर्मचारियों का आवेदन मुख्य कारखाना प्रबन्धक (कार्मिक), यांत्रिक कारखाना, पूर्वोत्तर रेलवे गोरखपुर कार्यालय में दिनांक 27/03/2026 तक भेजना सुनिश्चित करें।

उपरोक्त पर सक्षम अधिकारी का अनुमोदन प्राप्त है।

संलग्नक :- आवेदन पत्र का प्रारूप एवं परीक्षा पाठ्यक्रम ।

सहायक कार्मिक अधिकारी
यांत्रिक कारखाना गोरखपुर
दिनांक /02/2026

सं०- का/210/IV/डब्ल्यू.टी.सी./अनुदेशक

प्रतिलिपि :- निम्नलिखित को प्रचार-प्रसार, सूचनार्थ एवं आवश्यक कार्यवाही हेतु प्रेषित-

- 1 महाप्रबन्धक/कार्मिक, पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर।
- 2 मुख्य कारखाना प्रबन्धक, यांत्रिक कारखाना, पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर।
- 3 मण्डल रेल प्रबन्धक, पूर्वोत्तर रेलवे, इज्जतनगर, लखनऊ एवं वाराणसी।
- 4 मण्डल रेल प्रबन्धक/कार्मिक, पूर्वोत्तर रेलवे, इज्जतनगर, लखनऊ एवं वाराणसी।
- 5 मुख्य कारखाना प्रबन्धक/कार्मिक, यांत्रिक कारखाना, पूर्वोत्तर रेलवे, इज्जतनगर।
- 6 उप मुयाई/रिपेयर एवं वर्क्स, यांत्रिक कारखाना, पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर।
- 7 प्रधानाचार्य/कारखाना प्रशिक्षण केन्द्र, यांत्रिक कारखाना, पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर।
- 8 गोपनीय अनुभाग, मु०का०प्र०/कार्मिक, यांत्रिक कारखाना, गोरखपुर।
- 9 सभी शाप प्रभारी, यांत्रिक कारखाना, पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर।
- 10 मण्डल मंत्री/मेन्स कांग्रेस, यांत्रिक कारखाना, पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर।
- 11 वेबसाइट प्रति (<https://ner.indianrailways.gov.in/>)।
- 12 नोटिस बोर्ड।


सहायक कार्मिक अधिकारी
यांत्रिक कारखाना गोरखपुर
सहायक कार्मिक अधिकारी
यांत्रिक कारखाना
पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर

सेवा में,
मुख्य कारखाना प्रबंधक/कार्मिक,
यांत्रिक कारखाना, पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर ।

आवेदन पत्र का प्रारूप

फोटो
राजपत्रित अधिकारी
द्वारा
सत्यापित

विषय:-कारखाना प्रशिक्षण केन्द्र के रिक्त वाह्य संवर्ग के पदों पर प्रतिनियुक्ति ।

संदर्भ:-अधिसूचना सं०-का/210/IV/डब्ल्यू.टी.सी./अनुदेशक, दिनांक 20/02/2026

पद लेबल ग्रेड पे.....के लिए आवेदन पत्र

- 1 कर्मचारी का नाम.....
- 2 पिता का नाम
- 3 वर्तमान कार्यस्थल.....
- 4 वर्तमान पदनाम, लेबल, ग्रेड पे समुदाय.....
- 5 नियंत्रक अधिकारी का पदनाम
- 6 जन्मतिथि
- 7 अधिसूचना की तिथि पर आयु.....
- 8 नियुक्ति तिथि (नियमित पद भार ग्रहण करने की तिथि).....
- 9 नियुक्ति के समय पदनाम, वेतनमान.....
- 10 मो०न०.....ईमेल आईडी.....
- 11 HRMS ID पीएफ सं०..... टि०सं०.....
- 12 प्राप्त पदोन्नतियों का विवरण

पदनाम वेतनमान पदोन्नति तिथि

- (क)
- (ख)
- (ग)
- 13 शैक्षिक योग्यता.....
- 14 तकनीकी योग्यता.....
- 15 आवेदित पद हेतु न्यूनतम अर्हता के अनुसार अनुभव अवधि एवं पद.....
- 16 मूल स्थिति
- (क) पद.....
- (ख) वेतनमान.....
- (ग) नियुक्ति तिथि.....
- 17 स्थानापन्न तिथि
- (क) पद.....
- (ख) वेतनमान.....
- (ग) नियुक्ति तिथि.....
- 18 प्रशिक्षण केन्द्र में कार्य करने का अनुभव यदि कोई हो
- (क) कब से कब तक.....
- (ख) किस पद एवं वेतनमान में.....
- (ग) किस प्रशिक्षण केन्द्र में
- 19 कम्प्यूटर कार्य दक्षता का विवरण.....

मैं घोषणा करता हूँ कि मेरे द्वारा दिये गये उपरोक्त विवरण सही है एवं कोई तथ्य छिपाया नहीं गया है। किसी प्रकार का तथ्य गलत पाये जाने पर मेरी अभ्यर्थिता निरस्त कर दिया जाय।

स्थान :-

तिथि :-

कर्मचारी का हस्ताक्षर

20 कर्मचारी द्वारा इस आवेदन पत्र में दिये विवरण सही है और इनका आवेदन पत्र अग्रसारित किया जाता है।

विभागीय नियंत्रक अधिकारी का हस्ताक्षर एवं मुहर

कर्मचारी द्वारा दिये गये उपरोक्त विवरण अभिलेखों के अनुसार सही है एवं अग्रसारित किया जाता है ।

कर्मचारी अधिकारी का हस्ताक्षर एवं मुहर

APD/W
formula sheet
48
21/01/2026
SYLLABUS for CWI/Mech/WTC (LEVEL-7/GP 4600)

1. Basic Mathematics and Science: Units, Mass, Force, Weight, density, work, Power & Energy. Acceleration Problems, Trigonometry, etc. Basic Electricity Problems-Ohms law, Tariff Calculation. Trigonometry. Mechanical properties of metals. Heat Transfer- conduction, convection & radiation.
2. Factory Act, HOER, WCA, DAR, Pass and leave rules.
3. Official Language / Raj Bhasha
4. Workshop Organization and management: Planning & Production Control, Incentive System, Productivity Improvement Quality System, Process Flow & Layout Planning, Material handling, storage & movement, Machinery & Plant.
5. Jigs & Fixtures. Limits, Fits and Tolerance. Fastening methods & Devices. Tools, gauges and measuring Instruments. Types of production-Job, Mass, Batch & continuous production. Types of layout-Fixed position, Process, product, mixed and cellular. Heat treatment. Different type of Welding processes, Welding defects.
6. POH of Coaches - Repair practices, latest development
7. Stores Procedure: Procurement of material. Non Stock & stock Drawal of material. S1302, S1313, S1323, S1529. Shop Manufactured Items and budgeting.
8. Basics of Engineering Drawing: Isometric View, Orthographic view- Free Hand Sketches, Welding symbols, Sectional views.
9. Safety Aspects at workplace, IMS Policies, ISO 3834, ISO 50001, 5S

26
D

Syllabus for Senior Instructor (LEVEL-6/GP 4200)/WTC Selection

1. Basic Mathematics and Science: SI Units, Mass, Force, Weight, density, work, Power & Energy. Speed, Acceleration Problems, Trigonometry, Mensuration problems etc. Mechanical properties of metals. Heat Transfer, conduction, convection & radiation. Basic Electricity.
 2. Engineering Drawing: Isometric View, Orthographic view, Free hand Sketches, Welding symbols
 3. General Topics:
 - Safety Aspects at workplace
 - IMS Policy, IMS Policies, ISO 3834, ISO 50001, 5S
 - Heat Treatment at MWS
 - Fastening methods & Devices
 - Tools gauges and measuring instruments-least count
 - Welding processes adopted in MWS
 - Official Languages Act-importance and implementation
 4. POH of Coaches – Repair practices, latest development
 5. Factory Act, HOER, WCA, DAR, Pass and leave rules.
- 

(20)
16

Syllabus for Instructor (LEVEL-5/GP 2800)/WTC Selection

1. Basic Mathematics and Science; SI Units, Mass, Force, Weight, density, work, Power & Energy. Speed, Acceleration Problems, Menstruation problems etc. Mechanical properties of metals. Basic Electricity. Simple machine in lever & pulleys etc, Machining time, Basic Thread Geometry.
 2. General Topics:
 - Safety Aspects at workplace
 - IMS Policy, IMS Policies, ISO 3834, ISO 50001, 5S
 - Plant Treatment at MWS
 - Fastening methods & Devices
 - Tools gauges and measuring instruments - least count
 - Welding processes adopted in MWS
 - Official Languages Act - Importance and Implementation
 3. POH of Coaches - Repair practices, latest development.
 4. DAR, Pass and leave rules.
- 

(24)
(18)

Syllabus for Instructor (LEVEL-4/GP 2400)/WTC Selection

1. Basic Mathematics and Science: SI Units, Mass, Force, Weight, density, work, Power & Energy. Speed, Acceleration Problems, Mensuration problems etc. Mechanical properties of metals. Simple machine in lever & pulleys etc, Machining time, Basic Thread Geometry.
2. General Topics:
 - Safety Aspects at workplace
 - IMS Policy, IMS Policies, ISO 3834, ISO 50001, 5S
 - Heat Treatment at MWS
 - Fastening methods & Devices
 - Tools gauges and measuring instruments-least count
 - Welding processes adopted in MWS
 - Official Languages Act-importance and implementation
3. POH of Coaches – Repair practices, latest development
4. DAR, Pass and leave rules.

