

फर्निचर निर्माणकर्ता

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७०

विषय-सूची

परिचय.....	६
लक्ष्य.....	६
उद्देश्य.....	६
पाठ्यक्रमको वर्णन.....	६
समयावधि.....	७
लक्षित समूह.....	७
लक्षित स्थान.....	७
समुहको आकार.....	७
प्रशिक्षणको माध्यम	७
हाजिरीको स्वरूप.....	७
पाठ्यक्रमको केन्द्रविन्दु.....	७
प्रवेशका आधारहरू.....	८
प्रशिक्षणको माध्यम र सामाग्रीहरू.....	८
अध्ययन सिकाईका विधिहरू.....	८
अनुगमनको लागि सुभावा.....	८
प्रमाणपत्रका लागि आवश्यक कुराहरू.....	८
श्रेणी निधारण पद्धति.....	८
प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कनका विवरण.....	९
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता.....	९
प्रशिक्षक विद्यार्थी अनुपात.....	९
प्रशिक्षकका लागि सुभावा.....	९
प्रमाणपत्रका लागि आवश्यकताहरू	११
सीप परिक्षणको प्रावधान.....	११
भौतिक आवश्यकताहरू	११
औजार/सामाग्रीहरूको सूची	११
फर्निचर निर्माण कर्ता कोर्षको संरचना	१५
मोड्युल र उप-मोड्युलहरूको विवरण.....	१६

मोड्यूल १ काठ तथा काठजन्य सामाग्रीको परिचय.	१६
मोड्यूल २ सुरक्षाका उपायहरु.....	२०
मोड्यूल ३ आधारभूत औजार तथा तिनका काम.....	२३
मोड्यूल ४ जोइंट निर्माण.....	३०
मोड्यूल ५ फर्निचरका भागहरुको तयार.....	३५
मोड्यूल ६ फर्निचरका सामाग्रीहरुको निर्माण.....	३९
मोड्यूल ७ फिनिसिङ् काम र मूल्य निर्धारण.....	४६
मोड्यूल ८ साभ्ना मोड्युल.....	५०
उप मोड्यूल १ : प्रयोगात्मक गणित	५१
उप मोड्यूल २ : पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	५५
उप मोड्यूल ३ : प्राथमिक उपचार	५७
उप मोड्यूल ४ : एच् आइ भि एड्स.....	६०
उप मोड्यूल ५ : सञ्चार.....	६२
उप मोड्यूल: ६ साना व्यवसाय व्यवस्थापन	६५
सन्दर्भ ग्रन्थहरुको सुभावा सूची	६६
General Quality Indicators	67

परिचय

दक्षतामा आधारित बजारमुखी फर्निचर निर्माणकर्ताको यो पाठ्यक्रम सिकर्मी संबद्ध पेशाहरूसँग संबन्धित ज्ञान, सीप र अभिवृत्तिले सज्जित सीपयुक्त तथा रोजगार पाउन योग्य श्रमशक्ति उत्पादन गर्ने उद्देश्यले निर्माण गरिएको हो । यो पाठ्यक्रममा, प्रशिक्षार्थीहरूले फर्निचर उद्योगहरूमा काष्ठकार्यको प्रयोगात्मक सीपहरू अभ्यास गर्नेछन् । दक्षता हासिल गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले संबन्धित उद्योगमा रोजगारी प्राप्त गर्ने वा स्वरोजगारी गर्ने पर्याप्त अवसर पाउने र देशका गरिवी न्यूनीकरणको राष्ट्रिय मूलधारमा योगदान पुऱ्याउने छन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएका सीप र ज्ञानले उनीहरूमा रहेका सीप र ज्ञानमा सुधार ल्याई पेशाका लागि आवश्यक दक्ष फर्निचर निर्माणकर्ता बन्न मद्दत गर्दछन् ।

लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य फर्निचर निर्माण संबन्धी सीपयुक्त श्रमशक्ति उत्पादन गर्नु हो जसबाट देशका विभिन्न कार्यालय, विद्यालय र घरका लागि अत्याधुनिक र सुन्दर फर्निचर निर्माण सेवा र देशभित्रै स्वरोजगारका अवसरहरू सिर्जना हुनेछन् ।

उद्देश्यहरू

तालिम प्राप्त गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कुराहरू गर्न समर्थ हुनेछन् :

१. जीवन तथा सम्पति क्षय न्यूनीकरणका लागि सुरक्षाका उपायहरू अपनाउन/अनुगमन गर्न ।
२. औजार, संयन्त्र र सामाग्रीहरू पहिचान, गणना, सञ्चालन गर्न ।
३. फर्निचर वा तिनका विभिन्न भागहरूको चित्र स्वतन्त्र तवरले हातले खिच्न ।
४. काष्ठ कार्य संबन्धी आधारभूत कार्य गर्न ।
५. विभिन्न प्रकारका काष्ठकार्यका जडान (joints) बनाउन ।
६. कार्यालय, विद्यालय र घरहरूमा प्रयोग गर्ने विभिन्न प्रकारका फर्निचर निर्माण गर्न ।
७. तयारी काष्ठ उत्पादनहरूको फिनिसिंग कार्य गर्न ।
८. पेशासँग संबन्धित सामान्य गणितीय विधिको उपयोग गर्न ।
९. प्राथमिक उपचार र एच्. आई. भी एड्सको बारे जानकार हुन ।
१०. पेशागत स्वास्थ्यबारे जानकार हुन र सुरक्षित तवरले कार्य गर्ने तौरतरिका अपनाउन ।
११. सञ्चार तथा साना उद्यम विकासका सीपहरू अपनाउन ।

पाठ्यक्रमको वर्णन

फर्निचर निर्माणकर्ताले गर्नुपर्ने कामका आधारमा यो पाठ्यक्रम आधारित छ । यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई काष्ठकार्य, विशेषतः फर्निचर निर्माणका आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम मोड्युल पद्धतिमा निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रममा काठको परिचय, सुरक्षा उपायहरू, आधारभूत औजार र सीपहरू जोइन्ट निर्माण, विभिन्न भागहरूको तयारी, विभिन्न फर्निचरहरू बनाउने, फिनिशिंग कार्य गर्ने र काष्ठ उत्पादनको मूल्य निर्धारण गर्ने कार्यमा सीप प्रदान गर्ने लक्ष्य राखिएको छ । यो कोर्षले खास गरी विभिन्न कार्यालय, विद्यालय, विद्यालय र घर सजावटका अत्याधुनिक र सुन्दर फर्निचर निर्माण गर्ने सीप प्रदान गर्छ । यसमा साभा मोड्युल अन्तर्गत प्रयोगात्मक गणित, पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, प्राथमिक उपचार, एच्. आई. भी एड्स सञ्चार तथा साना व्यवसाय व्यवस्थापन नामक उप-मोड्युल समेत समावेस गरिएका छन् जसले प्रशिक्षार्थीलाई जीविकाका लागि मूलभूत सीपहरू प्रदान गर्नेछन् । कोर्ष संरचनामा उल्लेख भए अनुसार निश्चित मोड्युलको समयावधि विभिन्न तहको प्राविधिज्ञहरूका आवश्यकता अनुसार हुनेछ । प्रशिक्षक तालिमदाताहरूद्वारा प्रदर्शन गरिने कार्य, सीप अभ्यासका लागि अवसर दिइनेछ । प्रशिक्षार्थीहरूले उपयुक्त औजार, सामग्री, यन्त्र र वस्तुहरू प्रयोग गर्ने अभ्यास गर्दै सिकनेछन् ।

समयावधि

यो तालिम कार्यक्रमको कूल समयावधि कार्यगत तालिम बाहेक ४६० घण्टा हुनेछ ।

लक्षित समूह

न्यूनतम पाँच कक्षाको शिक्षा हासिल गरेका विद्यालय छाडेका व्यक्तिहरू यो तालिम कार्यक्रमको लक्षित समूह हुनेछन् । ग्रामिण, गरिब, महिला, दलित, जनजाति, सुविधाविहिन समुह, द्वन्द्व प्रभावित व्यक्तिहरूलाई प्राथमिकता दिइनेछ ।

लक्षित स्थान

यो तालिमको लक्षित स्थान नेपालभरी हुनेछ ।

समूहको आकार

यस पाठ्यक्रममा निर्दिष्ट सम्पूर्ण कार्य/दक्षता अभ्यासको लागि सम्पूर्ण आवश्यक सामग्रीहरू उपलब्ध गराइएमा यो तालिम कार्यक्रमको लागि अधिकतम २० जनाको समूह हुनेछ ।

प्रशिक्षणको माध्यम

यो कार्यक्रमको प्रशिक्षण माध्यम नेपाली वा अंग्रेजी वा दुवै हुनेछ ।

हाजरीको स्वरूप

आन्तरिक तथा बाह्य परीक्षाका लागि योग्य हुनुका लागि प्रशिक्षार्थीहरू सैद्धान्तिक कक्षाहरूमा ८०% र प्रयोगात्मक/कार्यान्मुख सत्रमा ९०% हाजिर हुनुपर्ने छ ।

पाठ्यक्रमको केन्द्रविन्दु

यो पाठ्यक्रम दक्षतामा आधारित छ । यसले दक्षतायुक्त कार्य संपादनमा जोड दिन्छ । कूल समयको ८०% कार्यसंपादन र बाँकी २०% संबन्धित प्राविधिक ज्ञानमा छुट्याइएको छ । यसकारण निर्दिष्ट सीप/दक्षताको संपादनमा यो पाठ्यक्रमको प्रमुख केन्द्रविन्दु रहनेछ ।

प्रवेशका आधारहरू

तलका आधारहरू पूरा गर्ने व्यक्तिहरू यो कार्यक्रममा प्रवेश गर्ने योग्य हुनेछन् :

- न्यूनतम पाँच कक्षा उत्तीर्ण
- न्यूनतम १६ वर्ष उमेर पुगेका
- शारीरिक तवरले तन्दुरुस्त
- प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण हुनैपर्ने

प्रशिक्षणको माध्यम र सामाग्रीहरू :

- प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि तलका मेडिया र सामाग्रीहरू आवश्यक छन् ।
- छापेका मेडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास कार्य पाना, केस स्टडी, सूचना पत्रहरू, व्यक्तिकेन्द्रित तालिम प्याकेज, कार्यविधि पानाहरू, रुजु सूचि, पाठ्यपुस्तक)
- नन प्रोजेक्टेड (non – projected) मेडिया सामाग्रीहरू (डिस्प्ले, नमूनाहरू, फ्लिप चार्ट, पोस्टर, लेखनका लागि पाटी आदि)
- प्रोजेक्टेड मिडिया सामाग्रीहरू -अपारदर्शी प्रक्षेपणहरू, ओभरहेड ट्रान्सपरेन्सीहरू, स्लाइडहरू आदि)
- श्रव्य-दृश्य सामाग्रीहरू (श्रव्य टेप, फिल्म, स्लाइडटेप कार्यक्रम, भिडियोडिस्क, भिडियो टेपहरू आदि)
- कम्प्युटर आधारित सामाग्रीहरू (कम्प्युटर आधारित तालिम, अन्तर्क्रियात्मक भिडियो आदि)

प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू

यो तालिम कार्यक्रम प्रशिक्षण गर्दा उदाहरणयुक्त व्याख्या, समूह छलफल, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास, फिल्डकार्य र अन्य स्वतन्त्र सिकाइ हुनेछ ।

- सैद्धान्तिक : सूक्ष्म वार्ता, छलफल, कार्यादेश, समूह छलफल
- प्रयोगात्मक : प्रदर्शन, अवलोकन निर्देशित अभ्यास र स्व अभ्यास

अनुगमनको प्रावधान

- प्रथम अनुगमन : कार्यक्रमको समापनको छ महिनापछि
- दोस्रो अनुगमन : पहिलो अनुगमनको छ महिनापछि
- अनुगमन चक्र : दोस्रो अनुगमनपछि पाँच वर्षसम्म एक-एक वर्षको चक्रमा

श्रेणी निर्धारण पद्धति

जाँच/मूल्यांकनमा निम्नानुसारका प्रतिशतमा प्रशिक्षार्थीहरूको श्रेणी निर्धारण गरिनेछ ।

- विशिष्ट : ८०% वा बढी अंक ल्याई उत्तीर्ण
- प्रथम श्रेणी : ७५% वा बढी अंक ल्याई उत्तीर्ण
- द्वितीय श्रेणी : ६५% वा बढी अंक ल्याई उत्तीर्ण
- तृतीय श्रेणी ६०% वा बढी अंक ल्याई उत्तीर्ण

प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन विवरण

- पूरा कार्यको प्रत्येक क्षेत्र अन्तर्गतका प्रत्येक सीपमा दक्षता सुनिश्चित गर्न संबन्धित प्रशिक्षकद्वारा प्रशिक्षार्थीको कार्य संपादनको निरन्तर मूल्यांकन
- तालिम प्रशिक्षणको चरणमा प्रशिक्षणको प्रकृति अनुसार प्रशिक्षकद्वारा लिखित वा मौखिक जाँच लिएर प्रशिक्षार्थीको संबन्धित विषयवस्तुको ज्ञानको मूल्यांकन, पूरा कोर्सको लागि ३ वटा आन्तरिक र एउटा अन्तिम मूल्यांकन गरिनेछ ।
- आन्तरिक र ज्ञानको बाह्य जाँचको अनुपात २०/८० हुनेछ तर कार्यसंपादन जाँचको अनुपात भने ठीक विपरित हुनेछ ।
- संबन्धित प्रशिक्षण संस्थाले नै प्रवेश परिक्षा लिनेछ ।

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- फर्निचर निर्माण/सिकर्मीको ३ तह उत्तीर्ण वा २ तह उत्तीर्ण गरी २ वर्षको कार्यानुभव
- सञ्चार तथा प्रशिक्षणमा राम्रो सीप हासिल गरेको
- संबन्धित विषयमा अनुभव प्राप्त

प्रशिक्षकको /प्रशिक्षार्थी अनुपात

सैद्धान्तिक कक्षामा १ (प्रशिक्षक) : २० (प्रशिक्षार्थी)

प्रयोगात्मक कक्षाहरूमा (कार्यशाला र प्रयोगशालामा)

१ (प्रशिक्षक) : १० प्रशिक्षार्थी

प्रशिक्षणको लागि सुझाव

१. उद्देश्य चयन गर्नुहोस् ।

- संज्ञानात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस्
- मनोकार्यात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस्
- भावात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस्

२. विषयवस्तु चयन गर्नुहोस्

विस्तृत तवरले विषयवस्तुको अध्ययन गर्नुहोस् ।

संज्ञानात्मक क्षेत्रसँग संबन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।

मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग संबन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।

भावनात्मक क्षेत्रसँग संबन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।

३ प्रशिक्षणत्मक विधिहरु चयन गर्नुहोस् ।

- प्रशिक्षक केन्द्रित विधि : व्याख्यान, प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर, समान्यीकरण (इन्डक्सन) तथा विशिष्टिकरण (डिडक्सन) विधि
- विद्यार्थी उन्मुख विधि जस्तै प्रयोगात्मक , फिल्ड ट्रीप/भ्रमण, आविष्कार, अनुसन्धान, समस्या समाधान, सर्वेक्षण
- अन्तर्क्रियात्मक विधि जस्तै : छलफल, समूह/ टोली प्रशिक्षण, लघु -शिक्षण र प्रदर्शनी ।
- नाटक विधि जस्तै रोल प्ले (भूमिका निर्वाह) र नाटकीकरण

४. पाठयोजनाको उद्देश्य र ज्ञान अभिवृद्धि ज्ञानका आधारमा प्रशिक्षणात्मक विधि चयन गर्नुहोस् ।

५. उपयुक्त शैक्षिक सामग्रीहरु चयन गरी उपयुक्त समय र स्थानमा उपयोग गर्नुहोस् ।

६. संज्ञान, अभिवृद्धि र सीप क्षेत्रसँग मिलाइ प्रशिक्षार्थीको मूल्यांकन गर्नुहोस् ।

७. कक्षाकोठा / फिल्डको कार्य/कार्यशालाको संगठन/व्यवस्थापनका लागि योजना गर्नुहोस् ।

८. उद्देश्य, विषयवस्तु र प्रशिक्षणात्मक विधिहरुको संयोजन गर्नुहोस् ।

९. सैद्धान्तिक तथा प्रयोगात्मक कक्षाहरुको पाठयोजना तयार गर्नुहोस् ।

१०. प्रशिक्षण कार्यक्रम सञ्चालन गर्नुहोस् ।

११. प्रशिक्षण/कार्यक्रमको मूल्यांकन गर्नुहोस् ।

विद्यार्थीहरुका मूल्यांकनका लागि विशेष सुझावहरु

१ कार्यविश्लेषण गर्नुहोस् ।

२ विस्तृत कार्यसंपादन रुजुसूचि तयार गर्नुहोस् ।

३ कार्यसंपादन रुजुसूचिको प्रयोग गरी प्रशिक्षार्थीहरुको निरन्तर मूल्यांकन गर्नुहोस् ।

सीपको लागि सुझाव

१ सामान्य गतिमा सीप संपादन प्रदर्शन गर्नुहोस् ।

२ प्रश्नोत्तर विधि अपनाई सीप संपादनको क्रममा हरेक खुड्किला (step) को मौखिक व्याख्या गरी विस्तारै प्रदर्शन गर्नुहोस् ।

३ प्रशिक्षार्थीहरुको स्पष्टताका लागि दोहोर्न्याउनुहोस् ।

४ सीप/कार्यको द्रुत प्रदर्शन गर्नुहोस् ।

सीप प्रदर्शन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस् ।

१ निर्देशित अभ्यासका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस्।

२ प्रदर्शित सीप संपादनका लागि वातावरण सिर्जना गर्नुहोस् ।

३ कार्य / सीपको प्रत्येक खुडकिलामा प्रशिक्षार्थीहरूलाई मार्ग निर्देश गर्नुहोस् ।

४ दिइएको सीप/कार्यमा दक्षता हासिल गर्न आवश्यकतानुसार प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्‍याइ तेहेर्‍याइ अभ्यास गर्न लगाउनुहोस् ।

५ एउटा सीप प्रदर्शनमा दक्षता देखाएपछि मात्र अर्को सीपमा लैजानुहोस् ।

अन्य सुझावहरू

१. सीप प्रशिक्षणको विधि अपनाउनुहोस् ।

२. प्रशिक्षण गर्दा सैद्धान्तिक कक्षालाई २०% समय र सीप संपादनका लागि ८०% समय छुट्याउनुहोस् ।

३. प्रशिक्षार्थीको वर्ष -समूहसँग संबन्धित सिकाईका सिद्धान्तहरूको प्रयोग गर्नुहोस् ।

४. आन्तरिक उत्प्रेरणको सिद्धान्त अपनाउनुहोस् ।

५. सिकाई र सीप संपादनमा प्रशिक्षार्थीहरूको अधिकतम सहभागिताको लागि सहजीकरण गर्नुहोस् ।

६. प्रशिक्षार्थीमा हाल भएको ज्ञान, अभिवृत्ति र सीपका आधारमा उनीहरूलाई प्रशिक्षण गर्नुहोस् ।

प्रमाणपत्रका लागि आवश्यकताहरू

संबन्धित प्रशिक्षण संस्थाले पाठ्यक्रमले निर्धारण गरे बमोजिमका आवश्यकताहरू सफलतापूर्वक पूरा गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई “फर्निचर निर्माणकर्ता” को प्रमाण प्रदान गर्नेछ ।

सीप परिक्षणको प्रावधान

‘फर्निचर निर्माणकर्ता’ सफलतापूर्वक संपन्न गर्ने व्यक्ति राष्ट्रिय सीप परिक्षण बोर्डबाट प्रदान तथा संचालन गरिने तह - १ को सीप परिक्षण जाँचमा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

भौतिक आवश्यकताहरू

सैद्धान्तिक कक्षाकोठामा प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई १० वर्गफिट र कार्यशालामा प्रत्येकलाई ३० वर्गफिटको क्षेत्र आवश्यक पर्दछ । सबै कोठा र प्रयोगशाला राम्रोसँग प्रकाश छिर्ने र हावा आवतजावत गर्ने खालको हुनुपर्छ ।

उपयुक्त क्षेत्रफल भएको सुसज्जित कार्यशाला.....१

उपयुक्त क्षेत्रफल भएको सुसज्जित कक्षाकोठा.....१

आधुनिक सुविधा संपन्न कार्यशाला कोठा.....१

आधुनिक सुविधा संपन्न प्राचार्यको कोठा.....१

आधुनिक सुविधा संपन्न स्वागत कक्ष.....१

औजार/सामग्रीहरूको सूची

क. सामग्री

सि नं	विवरण	परिमाण(थान)
१	हाते विद्युतीय प्लेनर (रन्दा)	५
२	हात विद्युतीय रुटर	१
३	हाते विद्युतीय गिग स	१
४	हाते विद्युतीय गोलो स	१
५	हात विद्युतीय ड्रिल	१
६	स्थिर गोलो स	१
७	स्थिर प्लेनर मसीन	१

ख. आधारभूत औजारहरू

ख. १ लेआउट औजारहरू

सि नं	विवरण	परिमाण (थान)
१	स्केल रुल	२०
२	बेञ्च रुल	२०
३	जिग्जाग वा फोल्डिंग स्केल	२०
४	फ्लोक्सिबल स्टील टेप (३ मी)	२०
५	बटाम (ट्राइ स्क्वायर) (६"×८", १२"×१८")	२०
६	कम्बिनेसन स्क्वायर	२०
७	स्लाइडिंग टी ब्लेभल (चल बटाम)	२०
८	सिसाकलम	२०
९	स्काच अल्स (सुइरो)	२०
१०	मार्केड र मार्टिज गज	२०
११	कम्पास	२०
१२	चक लाइन्स (धागो)	२०
१३	डिभाइडर (विभाजक)	

ख. २ टुथ एज कटिंग (दाँतका धारले काट्ने) औजारहरू

ख. २.१ स्ट्रेट लाइन (सिधा विपरित काट्ने करौंती) कटिंग स

सि नं	विवरण	परिमाण
१	रिप स (रेसा अनुसार काट्ने करौती)	१०
२	क्रस कट स (रेसा विपरीत काट्ने करौती)	१०
३	ब्याक स	१०
४	डोभटेल स	१०
५	मिटर स	१०

ख. २.२ कर्भ लाइन कटिंग स

१ बो स	५
२ कम्पास स.....	५
३ कर्पिंग स.....	५

ख. ३ सइंग औजार (वेञ्च र विशेष उद्देश्यका प्लेन) (रन्दा)

१ ज्याक प्लेन	५
२ स्मूथ प्लेन	५
३ रिक्केट प्लेन	५
४ स्पोक्स ह्याभ्स	५
५ ब्लक प्लेन	५
६ प्ल प्लेन	५

ख. ४ सेपिङ् आकारमा ल्याउने औजारहरु

१ फार्म र चिजेल (राम्रो)	२०
२ पकेट चिजेल (राम्रो)	२०
३ भर्तिज चिजेल (राम्रो)	२०
४ एक्स (बन्चरो)	५
५ एड्स (बसिला)	१०

ख. ड्रिलिङ र वोरिङ औजारहरु

१ ह्याण्ड ड्रिल	५
२ विट ब्रेस	५
३ विट्स	५
४ ड्रिल विट्स	५

ख. ६ कल्यापपिंड (च्याप्ने) औजारहरु

१ हाते कल्याप (बाघ)	५
२ सी-कल्याप (बाघ)	१०

३ वार कल्यांप (बाघ)	५
४ स्प्रिंग कल्यांप(इच्छाधीन)	५
५ (बेल्ट कल्यांप) (इच्छाधीन)	५
६ माइटर कल्यांप	५
ख. ७ स्ट्राट्टिकिंग ड्राइभिंग औजार	
१. मुंग्रो	२०
२. ह्यामर (हथौडा)	२०
३. कल ह्यामर	२०
४. स्कु ड्राइभर (पेचकश)	२०
५. क्लव ड्राइभर	२०
६. वारिंगटन ह्यामर (हथौडा)	१०
ख. ८ अन्य औजारहरु	
१ पिन्सर	१०
२ नेल पुलर	१०
३ नेल पञ्च	१०
४ स्क्रयापर	१०
५ प्लायर्स	१०
६ ग्रिपिंग कल्यापिंग(इच्छाधीन)	१०
७ भाइरस र वर्किंग टेबल	१०
ग. सामाग्रीहरु	
१ विभिन्न प्रकारको काठ	१०० क्यू.फिट
२ विभिन्न मोटाइको प्लाइउड	२०० क्यू फिट
३ काँटी - विभिन्न आकार र प्रकार	१० कजी
४ गम ग्रेड	५ केजी
५ विभिन्न ग्रिडको स्याण्ड पेपर	४ दर्जन
६ चक पाउडर/फ्रेञ्च पाउडर	१० पाकेट
७ एप्रोन	२० थान
८ सेफ्टी गगल्स	१० थान
९ विभिन्न प्रकारका रेती	१० थान
१० आयल स्टोन	१० थान
११ ब्ल्याक बोर्ड	१०० वर्गफीट
१२ विभिन्न प्रकारका सजाइएका प्लाइ (सनमाइका, फमाइका र टीक)	१०० वर्गफीट
१३ इलेक्ट्रिक बोर्ड	

फर्निचर निर्माण कर्ता कोषको संरचना

खण्ड क विशिष्टिकृत मोड्युल

सि.नं	मोड्युल र उप मोड्युल	प्राकृति	समय घण्टा	पूर्णांक
१	काठको परिचय	सै+प्र	१५	१०
२	सुरक्षाका उपायहरु	सै+प्र	१५	१०
३	आधारभूत औजार र कार्य	सै+प्र	४०	३०
४	जोइन्ट निर्माण	सै+प्र	४०	३०
५	फर्निचरका भागहरुको तयारी	सै+प्र	१००	८०
६	फर्निचरका विभिन्न सामग्रीहरु	सै+प्र	१५०	१२०
७	फिनिशिंग कार्य र मूल्य निर्धारण	सै+प्र	३०	२०
	जम्मा		३९०	३००

खण्ड ख साभा मोड्युल

सि नं	उप-मोड्युल	प्रकृति	समय	पूर्णांक
१	प्रयोगात्मक गणित	सै+प्र	२०	
२	पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा	सै+प्र	१०	५०
३	प्राथमिक उपचार	सै+प्र	५	
४	एच् आइ भी/एड्स	सै+प्र	५	
५	संचार	सै+प्र	१०	
६	साना व्यवसाय व्यवस्थापन	सै+प्र	२०	
७	जम्मा		७०	५०

मोड्युल र उप-मोड्युलहरूको विवरण

मोड्युल १

काठ तथा काठजन्य सामाग्रीको परिचय

वर्णन :

यो मोड्युलले फर्निचर निर्माणको जगको रूपमा काठ र अन्य सामाग्रीको अवधारणा प्रदान गर्ने उद्देश्य राखेको छ ।

यसले सामाग्रीहरूको पहिचान र गणना, साधारण हिसाब, काठको पहिचान, चयन र सुरक्षणमा केन्द्रित ज्ञान र सीप प्रदान गर्दछ ।

उद्देश्यहरू

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. सामाग्रीहरू पहिचान र गणना गर्न ।
२. मापन र हिसाब गर्न ।
३. काठका खराबी पत्ता लगाई राम्रा काठका उत्पादन चयन गर्न ।
४. काठ संरक्षण गर्न र सिजनिंग गर्न ।

सि. नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टा)	पूर्णांक
१	मो १ काठ तथा काठजन्य सामाग्रीका परिचय	सै+प्रं	१५	१०

सीप/कार्यहरू

१. रुख,काठ र काठजन्य सामाग्रीको अवधारणा बताउने ।
२. फर्निचर बनाउने सामाग्रीको पहिचान र गणना गर्ने ।
३. मापनका एकाइलाई परिवर्तन गर्ने ।
४. काठको आयतनको हिसाब निकाल्ने ।
५. काठजन्य सामाग्रीको सिजनिंग गर्ने
६. काठको खराबी/ क्षयीकरण पत्ता लगाउने ।
७. राम्रो काठ छान्ने ।
८. काठ बचाउने ।

सि.नं.	कार्य/सीप	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय		
				सै	प्र	जम्मा
१	रुख काठ र काठजन्य सामाग्रीका अवधारणा बताउने	अवस्था: अवधारणा दिइएको कार्य: रुख काठ र काठजन्य सामाग्रीका अवधारणा बताउने मापदण्ड: बुदागत रुपमा रुख र काठजन्य सामाग्रीको अवधारणा बताइएको	<ul style="list-style-type: none"> ● काठको परिभाषा र महत्व ● रुखको वर्गीकरण ● रुखको संरचना ● काठका प्रकार ● नरम काठका विशेषताहरू ● राम्रो काठको विशेषताहरू 	२		२
२	फर्निचर बनाउने सामाग्रीको पहिचान र गणना गर्ने	अवस्था: फर्निचर बनाउने सामाग्री कार्य: फर्निचर बनाउने सामाग्रीको पहिचान र गणना गर्ने मापदण्ड: तोकिएको सामाग्रीहरूको नाप सहि बनाएको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● काठ (कडा र नरम काठ) ● निर्मित काठ प्लाइउड, लमिना बोर्ड, बल्याक बोर्ड, व्याटेन बोर्ड र हार्ड बोर्ड ● हार्डवयर ● गम ● स्याण्ड पेपर ● पेन्ट र भार्निश ● चक पाउडर ● शेल्याक ● नाम सही बनाएको हुनुपर्ने ● लिन सीड आयल 		१	२
३	मापनका एकाइलाई परिवर्तन गर्ने	अवस्था: परिवर्तन गर्नुपर्ने काम कार्य : मापनका एकाइलाई परिवर्तन गर्ने मापदण्ड: दिइएको एकाईमा परिवर्तन गरिएको	<ul style="list-style-type: none"> ● मापन पद्धति (मिलिमिटर, सेन्टिमिटर, मीटर, इञ्च, फीट) ● मापनको एकाइको परिवर्तन 	१	१	२

४	काठको आयतन हिसाब गर्ने	<p>अवस्था: काठको आयतन निकाल्ने</p> <p>कार्य: काठको आयतन हिसाब गर्ने</p> <p>मापदण्ड: दिएको काठको आयतन सही हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा ● निकाल्ने सूत्र $V = (g) \times l$ <p>जस्मा</p> $V = m^3 \text{ मा परिमाण}$ $g =$ $l = m \text{ मा लम्बाइ}$	१	१	२
५	काठको सिजनिंग गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री</p> <p>कार्य: काठको सिजनिंग गर्ने</p> <p>मापदण्ड: काठ राम्रोसँग सुकको हुनुपर्ने वा पानीको मात्रा शून्य हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा ● उद्देश्य ● विधि 	०.५	२	२.५
६	काठको खराबी/क्षयीकरण पत्ता लगाउने	<p>अवस्था: खराब काठ</p> <p>कार्य: काठको खराबी/क्षयीकरण पत्ता लगाउने</p> <p>मापदण्ड: काठको खराबीको प्रकृति पत्ता लगाइएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● खराबीका प्रकार ● विभिन्न खराबीका विशेषताहरू ● काठको क्षयीकरण 	०.५	१	१.५
७	राम्रो काठ छान्ने अवस्था: असल र राम्रो काठको रास	<p>अवस्था: राम्रो काठको रास</p> <p>कार्य: राम्रो काठ छान्ने</p> <p>मापदण्ड: घुन नलागेको मुढाको छेउबाट टनटन आवाज आउने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● काठको छनोट प्रक्रिया ● असल काठका गुणहरू ● आकार प्रकार संबन्धी आवश्यकता 	०.५	१	१.५
८	काठको बचावट गर्ने	<p>अवस्था: काठको टुक्रा</p> <p>कार्य: काठको बचावट गर्ने</p> <p>मापदण्ड: काठको प्रकृति अनुसार काठको सिजनिंग र प्रिजर्भेटिभ प्रयोग भएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● उद्देश्यहरू ● विधिहरू ● काठ बचाउने रंग लगाउने 	०.५	१	१.५
		जम्म		७	८	१.५

मोड्युल २

सुरक्षाका उपायहरू

वर्णन :

यो मोड्युलले सुरक्षाका उपायहरूबारे ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने लक्ष्य राखेको छ जुन र धनको नोक्सानी न्यूनीकरण गरी सुरक्षितपूर्वक काम गर्नका लागि अति आवश्यक छ । यसमा वैयक्तिक सुरक्षा र स्वास्थ्य, सुरक्षाका उपायहरू, कार्यक्षेत्रको सुरक्षा तथा सुरक्षाका उपायका लागि औजार र सामग्रीहरूबारे व्याख्यान गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू

यो मोड्युलको समाप्तिपछि प्रशिक्षार्थीहरू तलका कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. सुरक्षा र स्वास्थ्यको महत्व र सावधानी उपायहरू बताउन
२. वैयक्तिक सुरक्षाका उपायहरू लागु गर्न
३. सुरक्षाका उपायका लागि औजार, सामग्री र संयन्त्रहरूको प्रयोग गर्न
४. कार्यशाला सुरक्षाका उपायहरू अनुसरण गर्न

समयावधि -१५ घण्टा

कार्यहरू

- १ सुरक्षा/स्वास्थ्यको महत्व र सावधानीका उपायहरू बताउने
- २ सुरक्षाका सूचना/ चिन्हहरू निर्धारण गर्ने
- ३ सुरक्षाका सावधानी/निर्देशनहरू अनुसरण गर्ने
- ४ प्राथमिक उपचार बाकसको संभार गर्ने
- ५ विद्युतीय जोखिम रोक्ने
- ६ प्राथमिक उपचारको उपयोग गर्ने
- ७ दमकल प्रयोग गर्ने

मोड्युल संरचना

सि.नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय	पूर्णांक
१	मो २ सुरक्षाका उपायहरू	सै+प्र	१५	१०

सि.नं	कार्यहरु	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उदेश्य	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय		
				सै	प्र	जम्मा
१	सुरक्षा / स्वास्थ्यको महत्व र सावधानीहरु बताउने	<p>अवस्था: सुरक्षा / स्वास्थ्यको अभिमुखीकरण भएको</p> <p>कार्य: सुरक्षा/स्वास्थ्यको महत्व र सावधानीहरु बताउने</p> <p>मापदण्ड: सुरक्षा र स्वास्थ्यको महत्व र सावधानीका उपायहरु बुंदागत रूपमा बताएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> वैयक्तिक स्वास्थ्य र सुरक्षाका सावधानीको परिचय वैयक्तिक स्वास्थ्य र सुरक्षाका सावधानीको महत्व कामसँग संबन्धित जोखिमहरु(घटनागत, जोखिम, शारीरिक जोखिम, रसायनिक जोखिम, जैविक जोखिम, वातावरणीय, मनो-सामाजिक र संगठनात्मक कारकहरु) रोकथामका उपायहरु 	२		२
२	सुरक्षाका सूचना चिन्हहरु टाँस्ने	<p>अन्तिम: अवस्था: सुरक्षाका सूचना र चिन्हहरु</p> <p>कार्य: सुरक्षाका सूचना चिन्हहरु टाँस्ने</p> <p>मापदण्ड: सुरक्षाका सूचना र चिन्हहरु उपयुक्त ठाँमा टासिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> सुरक्षा सूचना र यसको महत्व विभिन्न सुरक्षाका सूचना र चिन्हहरु सूचना र चिन्हहरु टाँस्ने ठाँउ 	१	१	२
३	सुरक्षाका सावधानी /निर्देशहरु अनुसरण गर्ने	<p>अवस्था: सुरक्षा सावधानीका सूचना र चिन्हहरु</p> <p>कार्य: सुरक्षाका सावधानी /निर्देशहरु अनुसरण गर्ने</p> <p>मापदण्ड: सुरक्षा सावधानीका उपायहरु अज्ञाइएको प्रमाण देखिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> सुरक्षाको सावधानीको अवधारणा विभिन्न सुरक्षाका सावधानी(वैयक्तिक, औजार, सामाग्री तथा कार्यस्थल) सुरक्षाका नियम र कानुनहरु सुरक्षाका सूचना र चिन्हहरु विभिन्न सुरक्षाका उपायहरु 	१	१	२

४	प्राथमिक उपचार बाकसको संभार गर्ने	<p>अवस्था: प्राथमिक उपचार बाकस</p> <p>कार्य: प्राथमिक उपचार बाकसको संभार गर्ने</p> <p>मापदण्ड: प्राथमिक उपचारका बाकसको संभार गरिएका प्रमाण देखिएका</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● प्राथमिक उपचार बाकसको महत्व ● आवश्यक औषधिहरू र सामाग्रीहरू भएको प्राथमिक उपचार बाकस ● विभिन्न औषधिहरूको उपयोग 	१	१	२
५	विद्युतीय जोखिम रोकथाम गर्ने	<p>अवस्था: कार्य गर्ने</p> <p>कार्य: विद्युतीय जोखिम रोकथाम गर्ने</p> <p>मापदण्ड: विद्युतीय जोखिम रोकथाम गरिएको प्रमाण देखिएको</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● विद्युत उत्पादनको सिद्धान्त ● करेन्ट, भोल्टेज र प्रतिरोधक (resistant) को अवधारणा ● समानान्तर र सेरिज जडान ● अर्थिङ्गको अवधारणा ● विद्युतीय संयन्त्र, सामाग्री तथा औजारहरू ● फितलो जडान तथा नांगो आँखा ● संभावित जोखिमहरू 	२	१	३
६	प्राथमिक उपचार उपयोग गर्ने	<p>अवस्था: प्राथमिक उपचार बाकस</p> <p>कार्य: प्राथमिक उपचार उपयोग गर्ने</p> <p>मापदण्ड: औषधि उपयोग गरिएका प्रमाण देखिएका</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● प्राथमिक उपचारको महत्व औषधि तथा सामाग्रीहरू सहितको ● आवश्यक औषधि बाकस ● प्राथमिक उपचारका विधि 	१	१	२
७	दमकलको उपयोग गर्ने	<p>अवस्था: दमकल प्रयोग गर्ने निर्देशन पत्र</p> <p>कार्य: दमकलको उपयोग गर्ने</p> <p>मापदण्ड: दमकलको उपयोग गर्ने अवस्था र विधि बताएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● दमकलका प्रकार ● दिइएका निर्देशन ● दमकलको काम र यसको उपयोग 	१	१	२
			उपजोड	९	६	१५

मोड्युल ३

आधारभूत औजार तथा तिनका काम

वर्णन

यो मोड्युलले पेसासँग संबन्धित आधारभूत औजारहरूको पहिचान, गणना र सञ्चालन गर्ने र आधारभूत कार्यहरूबारे ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने लक्ष्य राखेको छ । आधारभूत कार्यहरूमा विशेषतः मापन, परिक्षण, रेखांकन, चिरान, कटान, समतल तुल्याउने, चिल्लो पार्ने, प्वाल पार्ने, र बेरिंग पर्दछन् । काठको सिजनिंग सुरक्षण, हेरचाह, र औजारहरूको संभारबारे पनि वर्णन गरिने छ ।

उद्देश्यहरू

यो मोड्युलको समाप्ति पछि प्रशिक्षार्थीहरू तलका काम गर्ने समर्थ हुनेछन् ।

- १ औजार र सामग्रीहरूको पहिचान र गणना गर्न ।
- २ औजार र उर्जा औजारहरू सञ्चालन गर्न
- ३ आधारभूत कार्य सञ्चालन गर्न ।
- ४ उर्जा औजारहरूको स्याहार संभार गर्न ।

मोड्युलको संरचना (मो ३)

सि. नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय घण्टा	पूर्णांक
१	मो३ : आधारभूत औजार तथा कार्य	सै+प्र	४०	३०

कार्यहरू

१. हाते/विद्युतीय औजारहरू पहिचान गणना/गर्ने ।
२. हाते औजार सञ्चालन गर्ने ।
३. विद्युतीय औजार सञ्चालन गर्ने ।
४. मापन/परिक्षण/रेखांकन गर्ने ।
५. चिरान/कटान गर्ने ।
६. आकार बनाउने कार्य गर्ने ।
७. चिरान कार्य गर्ने ।
८. प्वाल / पार्ने कार्य गर्ने ।
९. हान्ने /निकाल्ने कार्य गर्ने ।
१०. पक्रने / समात्ने कार्य गर्ने ।
११. काठ चिर्ने ।
१२. गुप कटिंग गर्ने ।
१३. हातै औजार / सामग्रीहरूमा तेल लगाउने ।

१४. आकारमा ढाल्ने/ताछ्ने औजारहरु तीखो बनाउने ।
 १५. करौंतीको ढाँचा मिलाउने/उदयाउने ।
 १६. ह्याण्डल मरम्मत बदल्ने ।
 १७. ड्रिल बिट बदल्ने ।
 १८. आर्मच्युरको लागि कार्बन परिक्षण /संभार गर्ने ।

सि.नं.	कार्यहरु	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	पहिचान/गणना गर्ने	समय		
				सै	प्र	जम्मा
१	हाते/विद्युतीय औजारहरु पहिचान गणना/गर्ने	<p>अवस्था: हाते र विद्युतीय औजारहरु</p> <p>कार्य: हाते/विद्युतीय औजारहरु पहिचान गणना/गर्ने</p> <p>मापदण्ड: देखाइएको औजारहरुको नाम र कामसहित वताइएको</p>	<ul style="list-style-type: none"> विभिन्न हाते औजारहरुको ले-आउट औजार , दाँतका धार काट्ने औजार, सरल रेखा काट्ने करौंती, वक्र रेखा काट्ने करौंती shaving औजारहरु, प्वाल पर्ने, ठोक्ने र अन्य औजारहरु विभिन्न विद्युतीय औजारहरुका काम विभिन्न हाते र विद्युतीय औजारहरु विभिन्न हाते र विद्युतीय औजारहरुको पहिचान पहिचान तथा गणना गर्ने विधि 	२	३	५
२	हाते औजार सञ्चालन गर्ने	<p>अवस्था: हाते औजारहरु र कार्यवस्तु</p> <p>कार्य: हाते औजार सञ्चालन गर्ने</p> <p>मापदण्ड: हाते औजार सहि तवरले सञ्चालन गरिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> विभिन्न हाते औजारहरुको काम विभिन्न हाते औजार र तिनका भागहरु 	१	२	३

		।	<ul style="list-style-type: none"> ● सञ्चालन कार्य विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 			
३	विद्युतीय औजारहरु सञ्चालन गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री</p> <p>कार्य: विद्युतीय औजारहरु सञ्चालन गर्ने</p> <p>मापदण्ड: दिइएको काठको लम्बाई, चौडाइ र बटाम माप भएको</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न विद्युतीय औजारहरुको काम ● विभिन्न विद्युतीय औजार र तिनका भाग ● सञ्चालन कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	३	४
४	मापन/परिक्षण/ रेखांकन गर्ने	<p>अवस्था: सामग्री</p> <p>कार्य: मापन/परिक्षण/ रेखांकन गर्ने</p> <p>मापदण्ड: दिइएको काठको लम्बाई, चौडाइ र बटाम मापन भएको साइज, फिनिसिंग चेक गरिएको, सामग्रीको संबन्धित ठाउँमा चिन्ह लगाएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा ● मापनका औजारहरु (फोल्डिंग रूल) ● परिक्षण औजारहरु (ट्राइ स्क्वायर, प्यानल स्क्वायर) ● औजारका भागहरु ● मापन, परिक्षण र रेखांकन कार्यविधिहरु ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	१	२
५	चिरानी/कटानी गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार र चिरानी र कटानी गर्ने कार्य वस्तु</p> <p>कार्य: चिरानी/कटानी गर्ने</p> <p>मापदण्ड: चिरानी / कटानी गरीएको वस्तुमा नाप भन्दा २ मि.मिसम्म मान्य हुने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा चिरानी गर्ने ● औजारहरु रिप स, व्याक स, कसकटिड, र की स ● औजारका भागहरु ● चिरानी गन विधि ● सुरक्षाका कार्यविधि 	१	१	२

६	आकार ढाल्ने कार्य गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार, कार्यवस्तु</p> <p>कार्य : आकार ढाल्ने कार्य गर्ने</p> <p>मापदण्ड: कार्यवस्तुलाई तोकिएको आकारमा ढालिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा ● आकारमा ढाल्ने औजारहरु ● किसानको छिनो, पाकेट छिनो ● औजारका भागहरु ● आकारमा ढाल्ने विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	१	२
७	ताछ्ने (shaving) वा चिल्लो बनाउने) कार्य गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार र ताछ्क पर्ने वा चिल्लो बनाउनु पर्ने</p> <p>कार्य: ताछ्ने (shaving) वा चिल्लो बनाउने कार्य गर्ने</p> <p>मापदण्ड: संबन्धित कार्य हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा ● रन्दा लगाउने चिल्याउने औजारहरु ज्याक प्लेन, ब्लक प्लेन औजारका भागहरु ● रन्दा लगाउने विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	१	२
८	प्वाल पार्ने कार्य गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री र कार्यवस्तु</p> <p>कार्य: प्वाल पार्ने कार्य गर्ने</p> <p>मापदण्ड : कार्यवस्तु कसिलो र राम्रो फिट भएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा ● निकाल्ने औजारहरु, हाते ड्रिल , च्याचेट ब्रेस, विक्स र वोटिंग ड्रिलंग औजारहरु ● कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	१	२
९	ठोक्ने (निकाल्ने) कार्य गर्ने	<p>अवस्था: अवश्यक पक्रने औजार र कार्यवस्तु</p> <p>कार्य: ठोक्ने (निकाल्ने) कार्य गर्ने</p> <p>मापदण्ड: दिइएको कार्यवस्तुको जोइंटको बीचमा बल पर्ने गरी औजारले पक्रेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा ● ठोक्ने र निकाल्ने औजारहरु, (मार्तुल) हथौडा, क्ल ह्यामर ● सुरक्षाका 	१	१	२

		<ul style="list-style-type: none"> ● फलपमा प्रत्येक सतह बराबर छोएको हुनुपर्ने ● क्याम्पमा बस्ने सतह बराबर चौडाइ वा लम्बाइ हुनुपर्ने 	सावधानीहरु			
१०	पक्रने (clamping) कार्य गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार र कार्यवस्तु</p> <p>कार्य: पक्रने (clamping) कार्य गर्ने</p> <p>मापदण्ड: दिइएको माप अनुसार ± 2 मि.मिसम्म काटिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा ● क्ल्याम्पिङ् औजारहरु (वेञ्च भाइस, क्याम्प भाइस) ● क्याम्प औजारका भागहरु ● पक्रने विधि 	१	१	२
११	काठ चिर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार र कार्य वस्तु</p> <p>कार्य: काठ चिर्ने दिइएको</p> <p>मापदण्ड: अनुसार + ०.५ मि. मि सम्म मान्य हुने, खाञ्ची राम्रो देखिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● काठको परिभाषा ● चिर्ने विधि: सामान्य चौथाइ, रिफ्ट र टांगेनसियल, सुरक्षाका लागि सावधानी 	१	१	२
१२	गुभ कटिंग (खाञ्ची) गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री कार्यवस्तु</p> <p>कार्य: गुभ कटिंग (खाञ्ची) गर्ने</p> <p>मापदण्ड: चिल्लो लगाइएको औजार खिया रहित हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● गुभको काम ● गुभको आकार ● गुभ कटिंग कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	१	२
१३	हाते औजार/सामग्रीहरु मा चिल्लो लगाउने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार</p> <p>कार्य: हाते औजार/सामग्रीहरुमा चिल्लो लगाउने</p> <p>मापदण्ड: कार्यवस्तु सीधा र धारिलो र सफा भएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार र सामग्रीहरुको मरमत संभार(पिध्ने मसीन, आयलस्टोन, स्लिप स्टोन, तेल र फाइल) ● तेल लगाउनाका 	१	२	३

			<p>उद्देश्य</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल लगाउनका लागि औजार /सामाग्रीहरुको पहिचान 			
१४	आकारमा ढाल्ने/ताछ्ने औजारहरु उद्याउने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार र करौती</p> <p>कार्य: आकारमा ढाल्ने/ताछ्ने औजारहरु उदाउने</p> <p>मापदण्ड: कार्यवस्तु सीधा, धारिलो, र सफा भएको हुनुपर्ने, कार्यवस्तुले राम्रो काम गरेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● आकारका ढाल्ने र ताछ्ने ● उद्याउनका उद्देश्य ● उद्याउनका लागि आवश्यक सामाग्री र मेसीनहरु ● उद्याउने विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३
१५	करौतिलाई top / shape / उद्याउने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार र करौती</p> <p>कार्य: करौतिलाई top / shape / उद्याउने</p> <p>मापदण्ड: यस्तो करौतीले सीधा काटेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● करौतीलाई Top/ shape. उदाउने अवधारणा। ● दाँती (teeth) को आकार ● आवश्यक सामाग्री र मेसीनहरु ● फाइलिंग प्रविधि ● कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	०.५	१	१.५
१६	ड्रिल बिट बदल्ने	<p>अवस्था: ड्रिल मसिन र ड्रिल बिट</p> <p>कार्य: ड्रिल बदल्ने</p> <p>मापदण्ड: बदलिएको ड्रिल बीट टाइट र सीधा हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● बिटको प्रकार र आकार ● बदल्ने कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	०.५	१	१.५
१७	ह्याण्डल मरमत गर्ने/ बदल्ने	<p>अवस्था: बिगिएको औजार र आवश्यक सामाग्रीहरु</p> <p>कार्य: ह्याण्डल मरमत गर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● करौती, छिनो र बसिला ह्याण्डल मरमत तगर्ने/बदल्ने 			

		<p>/बदल्ने</p> <p>मापदण्ड: ह्यान्डल मर्मत गरिएको/बदलिएको र ह्याडलले राम्रो काम गरेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● सामाग्री र संयन्त्र मरमत गर्ने र बदल्ने ● सुरक्षाका सावधानीहरु 			
१८	आर्मच्युरको कार्बन परिक्षण / संभार गर्ने	<p>अवस्था: विद्युतीय औजारहरु</p> <p>कार्य: आर्मच्युरको कार्बन परिक्षण / संभार गर्ने</p> <p>मापदण्ड: दिइएको m/c ठीक औजार प्रयोग गरी खोलिएको हुनुपर्ने</p> <p>कार्बन बदलेर सहि तवरले फिट गनुपर्ने</p> <p>कार्बन बदलिइएको m/c ले ठीक तवरले काम गरेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● आर्मच्युरको अवधारणा ● कार्बन परिक्षण गर्नाको कारण 	०.५	१	१.५
			उपजोड	१७	२३	४०

मोड्युल ४ जोइंट निर्माण

वर्णन

यो मोड्युलले फर्निचर निर्माणसंग सम्बन्धित विभिन्न जोइंट निर्माणबारे ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्य राखेको छ ।

यसमा स्वतन्त्रतवरले तथा हातले जोइंट कोर्न र विभिन्न प्रकारका साधारण तथा जटिल जोइंट बनाउने सीप प्रदान गरिनेछ ।

उद्देश्य

यो मोड्युलको समाप्तिपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. विभिन्न प्रकारका जोइंट पहिचान गर्न
२. साधारण तथा जटिल गरी विभिन्न प्रकारका जोइंटको स्वतन्त्रतवरले हातले नक्सा कोर्न
३. विभिन्न प्रकारका जोइंट बनाउन

मोड्युलको संरचना (मो४)

सि. नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय	पूर्णांक
१	मोड्युल ४ जोइंट निर्माण	सै+प्र	४०	१३०

कार्यहरु

१. सामान्य/जटिल जोइंट पहिचान/गणना गर्ने ।
२. विभिन्न जोइंट स्वतन्त्रतवरले हातले खिच्ने ।
३. जोइंटको काम तयार गर्न ।
४. बट जोइंट बनाउने ।
५. ल्याप जोइंट बनाउने ।
६. डोल्भ जोइंट बनाउने ।
७. मट्रेड जोइंट बनाउने ।
८. रिबेटेड जोइंट बनाउने ।
९. डाडो र गुभ जोइंट बनाउने ।
१०. डोभटेल जोइंट बनाउने ।
११. फिंगर जोइंट बनाउने ।
१२. बाँसको पिन (किला) बनाउने
१३. मेटल फास्नर कस्ने ।
१४. सनमाइका लगाउन

सि. नं.	कार्यहरु	अन्तिम कार्य सम्पादन सूचक	संबन्धित प्रविधिक ज्ञान	समय		
				सै	प्र	जम्मा
१	सामान्य/जटिल जोइंट पहिचान/गणना गर्ने	<p>अवस्था: विभिन्न जोइन्ट भएको फनिचर</p> <p>कार्य: सामान्य/जटिल जोइन्ट पहिचान/ गणना गर्ने</p> <p>मापदण्ड: तोकिएको जोइन्टको सही समिकरण गरिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> परिभाषा जोइन्टको काम जोइन्टको वर्गिकरण - लगाउने, फराकिलो पार्ने, फ्रेम बनाउने) जोइन्टको प्रकार (सामान्य र जटिल) विभिन्न जोइन्टहरुको पहिचान 	१	१	२
२	विभिन्न जोइन्ट स्वतन्त्रतवरले हातले खिच्ने	<p>अवस्था: कागज,रूलर, सिसाकम र इरेजर दिएको</p> <p>कार्य : विभिन्न जोइन्ट स्वतन्त्रतवरले हातले खिच्ने</p> <p>मापदण्ड: बनाएको नक्सा संबन्धीत वस्तुको आकृतिसंग मिल्नुपर्ने</p> <p>नक्शा सफा र स्पष्ट हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> विभिन्न जोइन्टहरुको पहिचान विभिन्न जोइन्टको आकार नक्सा कार्न कार्यविधि 	१	२	३
३	जोइन्टको काम तयार गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री</p> <p>कार्य: जोइन्टको काम तयार गर्ने</p> <p>मापदण्ड: नक्शा अनुसार ± २ मी.मीसम्म मान्य हुने जोइन्ट पिसको सतह सफा र सीधा हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> कामको छनोट कामको नाम तयार गर्ने विधि 	१	२	३
४	बट जोइन्ट बनाउने	<p>अवस्था: : आवश्यक सामग्री</p> <p>कार्य: बट जोइन्ट बनाउने</p> <p>मापदण्ड: दिएको नापअनुसार ± २ मी.मीसम्म मान्य हुने , काठको दुवै टुक्रा बटाममा काटेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> बट जोइन्टको पहिचान र महत्व बट जोइन्ट निर्माण कार्यविधि सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३

		फेविकोल लगाएर बाहिर टाउको नभएको किला ठोकेको हुनुपर्ने				
५	ल्याप जोइंट बनाउने	<p>अवस्था: आवश्यक सामाग्री</p> <p>कार्य: ल्याप जोइंट बनाउने</p> <p>मापदण्ड: नापअनुसार ± 2 मी.मी सम्म मान्य हुने जोइंटको भित्री भागको लेभल मिलेको हुनुपर्ने काटेको पीस जोड्दा बराबर मिलेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● ल्याप जोइंटको महत्व र पहिचान ● ल्याप जोइंट कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३
६	डोवेल जोइंट बनाउने	<p>अवस्था: आवश्यक सामाग्री</p> <p>कार्य: डोवेल जोइंट बनाउने</p> <p>मापदण्ड: नापअनुसार ± 2 मी.मी सम्म मान्य हुने जोइंटको भित्री भागको लेभल मिलेको हुनुपर्ने दुवै पीस जोड्दा सतह बराबर भएको हुनुपर्ने जडान गर्ने काठको जात एउटै हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● डोवेल जोइंटको महत्व र पहिचान ● डोवेल जोइंट बनाउने कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३
७	मोर्टाइज र टेनन जोइंट बनाउने	<p>अवस्था: आवश्यक सामाग्री</p> <p>कार्य: मोर्टाइज र टेनन जोइंट बनाउने</p> <p>मापदण्ड: नापअनुसार ± 2 मी.मी सम्म मान्य हुने १० मी.मी -मी.मी माटो ४०-५० मी.मी लामो हुनुपर्ने डेल्क्स जोइंटमा प्रयोग हुने प्लक सीधा र एज नमोडिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● मोर्टाइज जोइंटको महत्व र पहिचान ● मोर्टाइज जोइंट कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३
८	रिवेटेड जोइंट बनाउने	<p>अवस्था: आवश्यक सामाग्री</p> <p>कार्य: रिवेटेड जोइंट बनाउने</p> <p>मापदण्ड: नापअनुसार ± 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● रिवेटेड जोइंटको महत्व र पहिचान ● रिवेटेड निर्माण कार्यविधि 	१	२	३

		मी.मी सम्म मान्य हुने दुइवटा पीस ४५° मा काटेर आपसमा जोइंदा ९०° भएको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● सुरक्षाका सावधानीहरु 			
९	डाडो र गुभ बनाउने	अवस्था: अवश्यक सामाग्री कार्य: डाडो र गुभ बनाउने मापदण्ड: नापअनुसार ± 2 मी.मी सम्म मान्य हुने एउटा काठको टुकामा भिरी रण्डाले खापा निकालेको हुनुपर्ने, अर्को टुकामा चर निकालेको हुनुपर्ने चुरमा फेविकोले लगाएर टाउको नभएको किला जाम गरेको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● डोडा र गुभ महत्व र पहिचान ● डोडा र गुभ निर्माण विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३
१०	डोभटेल्ड जोइन्ट बनाउने	अवस्था: आवश्यक सामाग्री कार्य: टेनन र मर्टिज बनाउने मापदण्ड: नापअनुसार ± 2 मी.मी सम्म मान्य हुने टेनन र मोर्टिज जोइन्ट सीधा र सफा हुनुपर्ने जोइन्ट पीसमा चोट्टा नउप्केको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● को महत्व पहिचान ● डोभटेल्ड जोइन्ट बनाउने विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३
११	फिंगर जोइन्ट बनाउने	अवस्था: आवश्यक सामाग्री कार्य: फिंगर जोइन्ट बनाउने मापदण्ड: नापअनुसार ± 2 मी.मीसम्म मान्य हुने	<ul style="list-style-type: none"> ● फिंगर जोइन्टको महत्व र पहिचान ● फिंगर जोइन्ट बनाउने विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३
१२	बाँसका पिन बनाउने	अवस्था: आवश्यक सामाग्री कार्य: बाँसका पिन बनाउने मापदण्ड: बाँसका पिन बनाइएको	<ul style="list-style-type: none"> ● बाँसका पिनको पहिचान ● पिनका लागि बाँसको छनोट ● पिनको आकार ● बाँसको पिनको उपयोग 	.५	१	२

			<ul style="list-style-type: none"> ● निर्माण विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 			
१३	धातुका फास्नर कस्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री</p> <p>कार्य: धातुका फास्नर कस्ने</p> <p>मापदण्ड: नाम नक्शा अनुसार ± २ मी.मीसम्म मान्य हुने प्ल्यांकको मोटाइ बराबर हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● धातुका फास्नरको पहिचान ● धातुका फास्नरहरुको कार्य ● कस्ने विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३
१४	सनमाइका लगाउने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री</p> <p>कार्य: सनमाइका लगाउने</p> <p>मापदण्ड: दिइएको नाप नक्शा अनुसार १००% मिलेको हुनुपर्ने</p> <p>सनमाइका प्रेस गर्नु भन्दा अगाडि फेविकोल लगाउनु भन्दा अगाडि लगाउनुपर्ने भाग खस्रो हुनुपर्ने</p> <p>सबै भागमा बराबर प्रेस गरेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● चहिने सनमाइकाको परिमाण ● सनमाइका लगाउने विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	२	३

मोड्युल ५

फर्निचरका भागहरुको तयारी

वर्णन

मोड्युलले फर्निचरजन्य उत्पादनका लागि आवश्यक फर्निचरका विभिन्न भागहरु जोडेर निर्माण गर्नका लागि तिनको तयारी गर्न आवश्यक ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्य राखेको छ। यसले स्वतन्त्रतवरले हातैले फर्निचरका विभिन्न भागहरु खिच्ने र विभिन्न भागहरु तयार गर्ने सीप प्रदान गर्दछ। कामको प्रकृति र मात्रको आधारमा प्रशिक्षार्थीहरुले वैयक्तिक वा समूहगत रूपमा कार्य गर्न सक्नेछन्।

उद्देश्यहरु

मोड्युलको समाप्तिपछि प्रशिक्षार्थीहरु तलका कुरा गर्न समर्थ हुनेछन्।

१. फर्निचरका विभिन्न भागहरु पहिचान गर्न
२. विभिन्न भागको नक्सा हातबाट स्वतन्त्र तवरले खिच्न
३. विभिन्न फर्निचरमा रहने विभिन्न भागहरु तयार गर्न

मोड्युलको संरचना (मो५)

सि. नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टा)	पूर्णांक
१	मो. ५ फर्निचरका भागहरुको तयारी	सै+प्र	१००	८०

कार्यहरु

- १ फर्निचरका विभिन्न भागहरु पहिचान/गणना गर्ने
- २ विभिन्न भागहरुको नक्सा स्वतन्त्रतवरले हातैले खिच्ने
- ३ फर्निचरको माथिल्लो भाग तयार गर्ने
- ४ फर्निचरको तल्लो भाग र तयार गर्ने
- ५ फर्निचरका बीचको भाग तयार गर्ने
- ६ फर्निचरको तेस्रो भाग तयार गर्ने
- ७ फर्निचरको ठाडो भाग तयार गर्ने
- ८ स्टुलका भागहरु तयार गर्ने
- ९ साधारण बेञ्चका भाग तयार गर्ने
- १० साधारण खाटका भाग तयार गर्ने
- ११ साधारण टेबलका भाग तयार गर्ने
- १२ च्याकका भागहरु तयार गर्ने
- १३ कपबोर्ड/सो केशका भागहरु तयार गर्ने

सि.नं.	कार्यहरु	अन्तिम कार्य सम्पादन सूचक उद्देश्य	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय		
				सै	प्र	जम्मा
१	फर्निचरका विभिन्न भागहरु पहिचान /गणना गर्ने	अवस्था: विभिन्न भाग भएका फर्निचर कार्य: फर्निचरका विभिन्न भागहरु पहिचान/ गणना गर्ने मापदण्ड: तोकिएको फर्निचरको तोकिएको भागको नाम सही बताइएको	<ul style="list-style-type: none"> ● फर्निचरका विभिन्न भागहरुको पहिचान ● विभिन्न भागहरुको काम ● पहिचान तथा गणना विधि 	१	१	२
२	विभिन्न भागहरुको नक्सा स्वतन्त्रतवरले हातैले खिच्ने	अवस्था: नक्सा खिच्ने सामाग्री र उपकरणहरु कार्य: विभिन्न भागहरुको नक्सा स्वतन्त्रतवरले हातैले खिच्ने मापदण्ड: बनाउने सामाग्रीको नक्सा संकेत आकार समेत देखाइ सही सामाग्रीको प्रतिनिधित्व हुने गरी खिचिएको	<ul style="list-style-type: none"> ● फर्निचरका भागहरुको पहिचान ● भागहरुको मात्रा र आकार ● स्वतन्त्रतवरले नक्सा खिच्ने कार्यविधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	४	५
३	फर्निचरका माथिल्लो भाग तयार गर्ने	अवस्था: आवश्यक सामाग्री र कार्यवस्तु कार्य: फर्निचरका माथिल्लो भाग तयार गर्ने मापदण्ड: सबै खुट्टाको धार माथिल्लो फ्रेमको आकारको सबै खुट्टा २-३ बढाएको बराबर सतहमा हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● फर्निचरका माथिल्लो भागको पहिचान ● माथिल्ला भागहरुको काम ● भागहरुको मात्रा र आकार ● तयारी विधि ● सुरक्षा सावधानीहरु 	१	६	७
४	फर्निचरको तल्लो भाग तयार गर्ने	अवस्था: कार्य सामाग्री र कार्यवस्तु कार्य: फर्निचरको तल्लो भाग तयार गर्ने मापदण्ड: टेनन र मर्टिन जोइंट प्रयोग गरीएको उपल्लो भागको बाहिरी धार हल्का मोडिएको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● फर्निचरका तल्ला भागहरुको पहिचान ● तल्लो भागहरुको काम ● भागहरुको मात्रा र आकार ● तयारी विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	६	७

५	फर्निचरको बीचको भाग तयार गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण</p> <p>कार्य: : फर्निचरको बीचको भाग तयार गर्ने</p> <p>मापदण्ड: खाटका सबै खुट्टामा रन्दा र रवफती लगाएको हुनुपर्ने</p> <p>मापदण्ड: अनुसार भागहरु बनाएको</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● बीचको भागहरुको पहिचान ● बीचको भागहरुको काम ● भागहरुको मात्रा र आकार ● तयारी विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	६	७
६	फर्निचरको तेर्सो भाग तयार गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री र उपकरण</p> <p>कार्य: फर्निचरको तेर्सो भाग तयार गर्ने मापदण्ड फर्निचरको तेर्सो भाग तयार भएको</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● तेर्सो भागको पहिचान ● तेर्सो भागहरुको काम ● भागहरुको मात्रा र आकार ● तयारी विधि ● सुरक्षाका सावधानीहरु 	१	६	७
७	फर्निचरका ठाडो भाग तयार गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री र उपकरण</p> <p>कार्य: फर्निचरका ठाडो भाग तयार गर्ने</p> <p>मापदण्ड: च्याकका जोइंट दिइएको मापदण्ड अनुसार मिलेका र राम्रो फिट भएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● ठाडो भागहरुको तयारी सुरक्षा 	१	६	७
८	स्टुलका भागहरुका तयार गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामग्री र उपकरण</p> <p>कार्य: स्टुलका भागहरुका तयार गर्ने</p> <p>मापदण्ड: प्लाइउड प्रयोग भएको डाडो, डोवेल्स जोइंट बनाएको, काठको खापाका हकमा डोभटेल वा फिंगर जोइंट बनाएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● स्टुलका भागहरु ● भागहरुको तयारी र सुरक्षा 	१	८	९
९	सामान्य वेञ्चका भागहरु तयार गर्ने		<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य वेञ्चका भागहरु 	१	८	९

			<ul style="list-style-type: none"> ● भागहरूको तयारी र सुरक्षा 			
१०	सामान्य खाटका भागहरू तयार गर्ने		<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य खाटका भागहरू ● भागहरूको तयारी र सुरक्षा 	१	१०	११
११	सामान्य टेबुलका भागहरू तयार गर्ने		<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य टेबुलका भागहरू ● भागहरूको तयारी र सुरक्षा 	१	९	१०
१२	च्याकका भागहरू तयार गर्ने		<ul style="list-style-type: none"> ● च्याकका भागहरू ● भागहरूको तयारी र सुरक्षा 	१	८	९
१३	कपबोर्ड/सो-केशका भागहरू तयार गर्ने		<ul style="list-style-type: none"> ● कपबोर्ड/सो-केशका भागहरू ● भागहरूको तयारी र सुरक्षा 	१	९	१०

मोड्युल ६

विभिन्न प्रकारका फर्निचरहरूको निर्माण

वर्णन :

कार्यालय, विद्यालय र घर सजावटका लागि यो माड्युल आधुनिक र सुन्दर प्रकारका विभिन्न फर्निचर निर्माण गर्ने सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले निर्माण गरिएको छ । कामको प्रकृति र मात्राको आधारमा प्रशिक्षार्थीहरूले वैक्तिक तवरले वा समूहगत रूपमा काम गर्ने सक्नेछन् । यस मोड्युलमा उल्लेख गरिएका कार्यहरू २३५ घण्टाको सट्टा १५० घण्टामा सकिने गरी व्यवस्था गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू

यो मोड्युलको समाप्तिपछि प्रशिक्षार्थीहरू समर्थ हुनेछन् :

- १ कार्य योजना तयार गर्ने ।
- २ सोभै हातले खिचेका नक्सा अर्थ्याउन र त्यस्ता नक्सा खिच्न
- ३ विभिन्न प्रकारका फर्निचर निर्माण गर्ने ।

मोड्युलको संरचना

सि.नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय घण्टा	पूर्णक
१	मो ६ फर्निचरको निर्माण	सै+प्र	१५०	१२०

प्रशिक्षकलाई निर्देशन

माथि उल्लेखित समय भित्र प्रशिक्षार्थीहरूले कार्य सिद्धाउन गरी प्रशिक्षार्थीहरूलाई काममा लगाउन प्रशिक्षार्थीहरूलाई अनुरोध गरिन्छ ।

कार्यहरू

- १ कार्ययोजना तयार गर्ने ।
- २ फर्निचरका नक्सा अर्थ्याउने ।
- ३ विभिन्न प्रकारका फर्निचरका नक्सा स्वतन्त्रतवरले हातैले खिच्ने ।
- ४ स्टुल बनाउने ।
- ५ सामान्य बेञ्च बनाउने ।
- ६ सामान्य खाट बनाउने ।
- ७ सामान्य टेबल बनाउने ।
- ८ चिया/कफी टेबल बनाउने ।
- ९ सामान्य (किताब) च्याक बनाउने ।
- १० चुरी स्टयाण्ड बनाउने ।
- ११ डाइनिंग टेबल बनाउने

- १२ ड्रेसिंग टेबल बनाउने ।
 १३ सो केश बनाउने ।
 १४ कम्प्युटर टेबल बनाउने ।
 १५ कार्यालय कपबोर्ड (आलमारी) बनाउने ।
 १६ आलमारी (कपबोर्ड) बनाउने ।
 १७ टी भी ज्याक बनाउने ।
 १८ अधिकृत टेबल बनाउने ।
 १९ बक पलंग बनाउने ।
 २० फर्निचरका विभिन्न भागहरुको मरमत संभार गर्ने ।

सि.नं	कार्यहरु	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टा		
				सै	प्र	जम्मा
१	कार्य योजना तयार गर्ने	अवस्था: आवश्यक सामाग्रीहरु कार्य: योजना तयार गर्ने मापदण्ड: योजना समयवधि तोकिएको, संलग्न व्यक्तिहरुको संख्या र स्रोतको परिमाण उल्लेख भएको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> परिभाषा ख्याल राख्नुपर्ने विधिहरु प्रारंभिक सामाग्रीहरु सामाग्री खरिद योजना निर्माण विधि 	२	२	४
२	फर्निचरको नक्साको व्याख्या गर्ने	अवस्था: स्केच गरिएको नक्साहरु कार्य: फर्निचरको नक्साको व्याख्या गर्ने मापदण्ड: नक्सामा प्रयोग भएको स्केल, मापन र संकेतहरुको ठीक ठीक व्याख्या गरिएको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> नक्साको नाप स्केल व्याख्यान विधि 	०.५	३	३.५
३	विभिन्न प्रकारका फर्निचरको नक्सा स्वतन्त्रतवरले हातैले खिच्ने	अवस्था: आवश्यक सामाग्रीहरु कार्य: विभिन्न प्रकारका फर्निचरको नक्सा स्वतन्त्रतवरले हातैले खिच्ने मापदण्ड: नक्साले फर्निचरहरुको आकृतिको सही	<ul style="list-style-type: none"> नक्साको नाप र स्केल स्वतन्त्रतवरले हातैले नक्सा खिच्ने विधि 	०.५	३	३.५

		तवरले प्रतिनिधित्व गरेको हुनुपर्ने स्केज गरीएको				
४	स्टुल बनाउने	अवस्था: आवश्यक सामाग्री कार्य: स्टुल बनाउने मापदण्ड: टेनन र मर्टिज जोइंट प्रयोग गरिएको उपल्लो भागको बाहरी धार हल्का मोडिएको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● स्टुलका प्रकार ● प्रयोग गरिने जोइंट ● विभिन्न भागहरुको अंशहरु ● स्टुल बनाउने विधि ● सुरक्षाका लागि लिनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	१०	१०.५
५	सामान्य बेञ्च बनाउने	अवस्था: आवश्यक सामाग्री कार्य: सामान्य बेञ्च बनाउने मापदण्ड: नक्शा ± ५ मी. मी भन्दा फरक हुन नदिने बाहिरी टप वा कुना/धार सतह मिलेको हुनुपर्ने बेञ्चको खुट्टा, फ्रेम र कुना कुनामा चाहिने सर्पोट दिएको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● बेञ्चका प्रकार ● प्रयोग गरिने जोइंट ● विभिन्न भागहरुका अंशहरु ● बेञ्च बनाउने विधि ● सुरक्षाका लागि लिनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	१०	१०.५
६	सामान्य खाट बनाउने	अवस्था: आवश्यक सामाग्री र उपकरण कार्य: सामान्य खाट बनाउने मापदण्ड: नक्साबाट ± ५ मी.मी भन्दा फरक हुन नहुने खाटको दाँया बाँया प्वाल नपरेको र गाँठोगुँठी नभएको काठ हुनुपर्ने सबै भागमा प्राइमर र	<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य खाटको प्रकार ● प्रयोग गरिने जोइंट ● विभिन्न भागका अंशहरु ● सामान्य खाट बनाउने विधि ● सुरक्षाका लागि लिनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	१०	१०.५

		वार्निस लगाइएको हुनुपर्ने				
७	सामान्य टेबुल बनाउने विधि	<p>अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण</p> <p>कार्य: सामान्य टेबुल बनाउने विधि</p> <p>मापदण्ड: नक्शाबाट \pm मी.मी भन्दा फरक नहुने फर्निचरको हरेक भाग 90° को हुनुपर्ने बाहिरी भागको सतह मिलेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य टेबुलको प्रकार ● प्रयोग गरिने जोइंट ● विभिन्न भागहरुका अशंहरु ● सामान्य टेबुल बनाउने विधि ● सुरक्षाका लागि लिनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	१०	१०.५
	चिया/कफी टेबुल बनाउने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण</p> <p>कार्य: चिया/कफी टेबुल बनाउने</p> <p>मापदण्ड: नक्शा \pm ५ मी.मी भन्दा फरक हुनु नहुने फर्निचरको हरेक भाग 90° हुनुपर्ने बाहिरी भागको सतह मिलेको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य चिया कफी टेबुलको प्रकार ● प्रयोग गरिने जोइंट ● विभिन्न भागहरुका अशंहरु ● सामान्य चिया कफी टेबुल बनाउने विधि ● सुरक्षाका लागि लिनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	१०	१०.५
९	सामान्य किताब च्याक बनाउने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण</p> <p>कार्य: सामान्य किताब च्याक बनाउने</p> <p>मापदण्ड: नक्शा \pm ५ मी.मी भन्दा फरक हुनु नहुने माइटर जोइन्ट जडान गरिएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य किताब च्याकको प्रकार 	०.५	१०	१०.५
१०	चुरी स्ट्याण्ड बनाउने	<p>अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण सामाग्री</p> <p>कार्य: चुरी स्ट्याण्ड</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● चुरी स्ट्याण्डका प्रकार 	०.५	१०	१०.५

		बनाउने मापदण्ड नक्शा \pm ५ मी.मी भन्दा फरक हुनु नहुने चुरी स्टयाण्ड आकर्षक र चमकदार हुनुपर्ने स्ट्यान्डका सबै भागले जीवन टेकेको हुनुपर्ने				
११	डाइनिंग टेबल बनाउने	अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण कार्य: डाइनिंग टेबल बनाउने मापदण्ड: नक्शाबाट \pm २ मी.मी भन्दा फरक हुन नहुने डाइनिंग टेबलको बाहिरी भाग अर्थ वृत्ताकारको हुनुपर्ने माथिल्लो भागमा सनमाइका लगाएको हुनुपर्ने	● डाइनिंग टेबलका प्रकार	०.५	१०	१०.५
१२	ड्रेसिंग टेबल बनाउने	अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण कार्य: ड्रेसिंग टेबल बनाउने मापदण्ड: खुट्टाले जमीनको सतहमा अडिने गरी टेकेको हुनेपर्ने सबै जोइंट राम्रोसँग फिट भएको हुनुपर्ने	● ड्रेसिंग टेबलका प्रकार	०.५	१५	१५.५
१३	सो -केश बनाउने	अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण कार्य: सो-केश बनाउने मापदण्ड: नक्शाबाट \pm २ मी.मीभन्दा फरक हुन नहुने अगाडिको भागमा ग्लास	● सो केसका प्रकार	०.५	१५	१५.५

		राखेको अनुपने भित्री भागमा स्लाइड गर्ने ढोका राखेको हुनुपने कम्तीमा एउटा घर्टा हुनुपने				
१४	कम्प्युटर टेबल बनाउने	अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण कार्य: कम्प्युटर टेबल बनाउने मापदण्ड: नक्शाबाट ± 2 मी.मी भन्दा फरक हुन नहुने सबै देखिने सतमा सनमाइका /टीक/स्टीकर टाँसेको हुनुपने ।	● कम्प्युटर टेबलको प्रकार	०.५	१५	१५.५
१५	कार्यालय आलमरी बनाउने	अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण कार्य: कार्यालय आलमरी बनाउने मापदण्ड: फाइलका उचाइ र चौडाइ अटाउने तख्ता बनाइएको सबभन्दा तल्लो तख्ता जमीनदेखि ५ मी.मी माथि बनाइएको	● कार्यालय आलमरीका प्रकार	०.५	१५	१५.५
१६	आलमरी (कपबोर्ड) बनाउने	अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण कार्य: आलमरी कपबोर्ड बनाउने मापदण्ड: नक्शाबाट ± 2 मी.मीभन्दा फरक हुन नहुने दाहिने भाग ५ कोट पैट भुण्डाएको ह्यांगर र बीच भागमा तख्ता हुनुपने	● अलमरीको प्रकार	०.५	१५	१५.५
१७	टी. भि च्याक	अवस्था: आवश्यक औजार,	● टी.भी च्याकका	०.५	१५	१५.५

	बनाउने	उपकरण कार्य: टी.भि च्याक बनाउने मापदण्ड: नक्शाबाट ± 2 मी.मी भन्दा फरक हुन नहुन पछाडि पट्टि हावा आवत जावतका लागि ६ मी.मी को प्वाल हुनुपर्ने	प्रकार			
१८	अधिकृत टेबल बनाउने	अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण कार्य: अधिकृत टेबल बनाउने मापदण्ड: टपमा सेरामिक्स लगाएको हुनुपर्ने दाहिने पट्टि ढोका र तख्ता हुनुपर्ने	● अधिकृत टेबलका प्रकार	०.५	१५	१५.५
१९	पलंग बनाउने	अवस्था: आवश्यक औजार उपकरण कार्य: पलंग बनाउने मापदण्ड: बेडको शिरानको भाग कम्तीमा १५० मी.मी हुनुपर्ने बेडको बाहिरी देख्ने भागमा सबै टपबाट देखिने सबै किनारामा गोला विट हुनुपर्ने	● पलंगका प्रकार	०.५	१५	१५.५
२०	फर्निचरका विभिन्न भागहरूको मर्मत /संभार गर्ने	अवस्था: आवश्यक औजार र उपकरण कार्य: फर्निचरका विभिन्न भागहरूको मर्मत/ संभार गर्ने मापदण्ड: फर्निचरका विभिन्न भागहरूको सही तवरले मर्मत गरिएको हुनुपर्ने	● खराबीहरूको निरूपण ● बिग्रेका भागहरूको मापन ● संभार गर्ने विधि ● सुरक्षाका लागि लिनुपर्ने ● सावधानीहरू	१	१५	१६
		उपजोड		१२	२२३	२३५

मोड्युल ७

फिनिसिङ कार्य मूल्य निर्धारण

वर्णन :

यो मोड्युलले फर्निचर बनाउने कार्य पूरा गर्दा (फिनिसिङ्) गर्नुपर्ने क्रियाकलापहरूको ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्य राखेको छ । यसमा विशेषतः सतहगत फिनिसिङ् गर्ने र विभिन्न रंगाउने र चम्काउने सामग्रीहरूको प्रयोगमा ध्यान दिइएको छ । साथै विभिन्न फर्निचर उत्पादनहरूको मूल्य समावेस गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू :

यो मोड्युल समाप्तपछि प्रशिक्षार्थीहरू तलका कुराहरू गर्ने समर्थ हुनेछन् ।

१. फर्निचरका विभिन्न भागहरूको सतहगत फिनिसिङ् कार्य गर्ने ।
२. चम्काउने र रंगाउने सामग्रीहरू तयार गर्न ।
३. चम्काउने र रंगाउने
४. विभिन्न फर्निचरहरूको मूल्य निर्धारण गर्न ।

सि.नं	मोड्युल	प्रकृति	समय	पूर्णांक
१	फिनिसिङ् कार्य र मूल्य निर्धारण	सै+प्र	३०	२०

कार्यहरू

- १ फिनिसिङ् कार्यका लागि तयार गर्ने ।
- २ स्याण्ड र इभरी पेपरको प्रयोग गर्ने ।
- ३ छिद्रहरूमा पट्टी लगाउने ।
- ४ एडोसिभ (फेभिकोल, मोबीकोल) लगाउने ।
- ५ प्राइमर लगाउने ।
- ६ इनामेल पेन्ट लगाउने ।
- ७ वार्निश लगाउने ।
- ८ शेलाक फ्रेञ्च पोलिस लगाउने ।
- ९ हार्डवेयर जडान गर्ने ।
- १० फर्निचर उत्पादनहरूको मूल्य निर्धारण गर्ने ।

सि.नं.	कार्यहरु	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय		
				सै	प्र	जम्म ा
१	फिनिसिङ् कार्यका लागि ठाँउ तयार गर्ने	अवस्था: कार्यदेश कार्य: फिनिसिङ् कार्यका लागि ठाँउ तयार गर्ने मापदण्ड: फिनिसिङ्सँग गर्ने ठाँउ सफा र फर्निचर अट्ने र काम गर्ने मिल्ने गरी प्रर्याप्त हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● फिनिसिङ् क्षेत्रको लागि ठाँउ ● फिनिसिङ् क्षेत्रको सरसफाइ ● फिनिसिङ् क्षेत्रको तयारी 	०.५	३	३.५
२	स्याण्ड र इभरी पेपरको प्रयोग गर्ने	अवस्था: फिनिसिङ् फर्निचर ● कार्य: स्याण्ड र इभरी पेपरको प्रयोग गर्ने मापदण्ड: खस्रो सतमा सबभन्दा पहिले १०० मि को इभरी लगाउने, दोस्रो चरणमा ४० मि इभरी लगाउने र पुटिन र प्राइभर लगाएपछि ६०नं को इभरी लगाउने	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रयोग गर्ने विधि ● सुरक्षाका लागि अपनाउनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	३	३.५
३	छिद्रहरुमा पुट्टी लगाउने	अवस्था: पुट्टी र फिनिसिङ् फर्निचर कार्य: छिद्रहरुमा पुट्टी लगाउने मापदण्ड: तयार भएको सामाग्रीको खाल्टो परेको र प्रत्येक जोइंटमा टंमसँग पुट्टी लगाएको हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रयोग विधि ● सुरक्षाका लागि अपनाउनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	२	२.५
४	एडिसिभ फेविकोल, मोबिकोल) लगाउने	अवस्था: आवश्यक एडेसिभ र फेभोकोल एंव फिनिसिङ् फर्निचर कार्य: एडिसिभ - फेविकोल, मोबिकोल) लगाउने मापदण्ड: टिक सनमाइका लगाउदा दुवै सतहमा एडेसिभ लगाएको हुनुपर्ने एडेसिभ लगाएको चेक गर्दा हातमा अलि अलि चाप हुनुपर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रयोग विधि ● सुरक्षाका लागि अपनाउनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	२	२.५

५	प्राइमर लगाउने	<p>अवस्था: प्राइमर र तयार भएको सामाग्री</p> <p>कार्य: प्राइमर लगाउने</p> <p>मापदण्ड: ठिक र सनमाइका रहेको भागमा बाहेक सबै भागमा प्राइमर लगाएको हुनुपर्ने काठको रंग अनुसार प्राइमर लगाएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रयोग विधि ● सुरक्षाका लागि अपनाउनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	२	२.५
६	इनामेल पेन्ट लगाउने	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रयोग विधि ● सुरक्षाका लागि अपनाउनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	२	२.५	
७	वार्निस लगाउने	<ul style="list-style-type: none"> ● 				
८	शेलाक फ्रेञ्च पोलिस लगाउने	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रयोग विधि ● सुरक्षाका लागि अपनाउनु पर्ने सावधानीहरु 	०.५	२	२.५	
९	हार्डवेयर जडान गर्ने	<p>अवस्था: अवश्यक सामाग्री</p> <p>कार्य: हार्डवेयर गर्ने</p> <p>मापदण्ड: तयार भएको सामाग्रीको रंग मिल्दो हार्डवेयर प्रयोग भएको हुनुपर्ने हार्डवेयर ठीक ठाँउमा जडान गरिएको हुनुपर्ने डिजाइन भएको हार्डवेयर मात्र प्रयोग भएको हुनुपर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● हार्डवेयरको महत्व ● विभिन्न प्रकारका हार्डवेयर ● विभिन्न प्रकारका हार्डवेयरका गुणस्तर ● जडान गर्ने विधि ● सुरक्षाका लागि सावधानी 	१	३	४
१०	फर्निचर उत्पादनको मूल्य निर्धारण गर्ने	<p>अवस्था: आवश्यक सामाग्री</p> <p>कार्य: फर्निचर उत्पादनको मूल्य निर्धारण गर्ने</p> <p>मापदण्ड: मूल्य सहित प्रयोग गरिएको हुनुपर्ने बनाँदा लाग्ने समय तालिका तयार हुनुपर्ने श्रमशक्ति र समय सूची उल्लेख</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● मूल्य आंकलनको महत्व ● मापनका एकाइ ● मूल आंकलन विधि ● मूल्य निर्धारणको 	२	२	४

		गर्नुपर्ने श्रमशक्ति र समय सूची उल्लेख गर्नुपर्ने बिजुली खर्च समावेश गरिएको हुनुपर्ने	महत्व <ul style="list-style-type: none"> ● मूल्य निर्धारणको मापदण्ड ● मूल्य निर्धारण विधि ● सामाग्रीहरुको मूल्य ● श्रमको मूल्य ● मुनाफा ● औजारहास मूल्य ● ओभरहेड मूल्य ● कर 			
			उपजम्मा	७	२३	३०

खण्ड २ साभा मोड्युल

वर्णन :

यो मोड्युलमा संबन्धित पेसासँग संबन्धित प्रयोगात्मक गणित, पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा एच्. आइ. भि एड्स, प्रथामिक उपचार सञ्चार, साना उद्यम व्यवस्थापनसँग संबन्धित ज्ञान र सीप समावेस गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु

- १ पेसासँग संबन्धित सामान्य गणितीय हरहिसाव गर्नु ।
- २ पेसासँग संबन्धित जोखिमसँग परिचित हुनु ।
- ३ पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका लागि रोकथामका उपायहरु अपनाउनु ।
- ४ प्रथामिक उपचारका उपायहरु अपनाउनु ।
- ५ एच्. आइ. भी एड्सका रोकथामका उपायहरु अपनाउनु ।
- ६ अरुहरुसँग सञ्चारका कार्य गर्नु ।
- ७ साना व्यवसाय व्यवस्थापनका सीपहरुको उपयोग गर्नु

उप- मोड्युल

- १ प्रयोगात्मक गणित
- २ पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षा
- ३ प्राथमिक उपचार
- ४ एच्. आइ. भि एड्स
- ५ सञ्चार
- ६ साना व्यवसाय व्यवस्थापन

उपमोड्युल १: प्रयोगात्मक गणित

वर्णन :

यो मोड्युलमा पेसासँग संबन्धित गणितीय हरहिसाब संबन्धीत ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य:

संबन्धित पेशामा प्रभावकारी तवरले कार्य संपादन गर्न आवश्यक गणितीय हरहिसाब गर्नु

कार्यहरु : उपयुक्त उद्देश्य हासिल गर्न प्रशिक्षार्थीहरु संबन्धित प्राविधिक ज्ञान सहज कार्य /सीपहरुमा दक्षता हासिल गर्ने

सि.नं.	कार्य/सीप	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय		
			सै	प्र	जम्मा
१	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य जोड (योग) गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सामान्य गणना ● पेसामा प्रयोग 	०.२	०.८	१
२	कार्यगर्दा आइपर्ने सामान्य घटाउ (कार्य) गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● अवधारण ● सामान्य गणना ● पेसामा प्रयोग 	०.२	०.८	१
३	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य गुणन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सामान्य गणना ● पेसामा प्रयोग 	०.२	०.८	१
४	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य भाग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सामान्य गणना ● पेसामा प्रयोग 	०.२	०.८	१
५	मापन कार्य गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● मापन ● अवधारणा ● पेसामा प्रयोग 	०.२	०.८	१
६	मापनका एकाइ बदल्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● मापनका एकाइ ● अवधारण ● पेसामा प्रयोग 	०.२	०.८	१

७	तापक्रम मापनका एकाइहरु बदल्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● तापक्रम मापनका एकाइहरु ● अवधारणा ● तापक्रम मापनका एकाइ ● एकाइमा रुपान्तरण ● प्रयोग 	०.२	०.८	१.०
८	क्षेत्रफल निकाल्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● क्षेत्रफल ● अवधारणा ● सूत्र ● गणना ● प्रयोग 	०.२	०.८	१
९	आयतन निकाल्ने	<p>आयतन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सूत्र ● गणना ● प्रयोग 		०.८	१
१०	तौल निकाल्ने	<p>तौल</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सूत्र ● गणना ● प्रयोग 	०.५	०.८	१
११	प्रतिशत निकाल्ने	<p>प्रतिशत</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सूत्र ● गणना ● प्रयोग 	०.५	०.८	१
१२	अनुपात निकाल्ने	<p>अनुपात</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सूत्र ● गणना ● प्रयोग 	०.२	०.८	१

१३	पाइथोगोरस सूत्रको प्रयोग गर्ने	पाइथोगोरस सूत्र <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सूत्र. गणना. उपयोग 	०.२	०.८	१
१४	ऐकिक विधिको प्रयोग गर्ने	एकाइ विधि <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● गणना ● सूत्र ● उपयोग 	०.		
१५	साधारण व्याज निकाल्ने	साधारण व्याज: <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारण ● सूत्र ● गणना ● प्रयोग 			
१६	एकाइ मूल्य निकाल्ने	एकाइ मूल्य : <ul style="list-style-type: none"> ● अमवधारणा ● सूत्र ● गणना ● प्रयोग 			
१७	प्रति एकाइ आय निकाल्ने	प्रति एकाइ आय <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सूत्र ● गणना ● प्रयोग 	०.५	०.८	१
१८	मुनाफा र घाटा निकाल्ने	मुनाफा र घाटा <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● सूत्र र कार्य विधि ● गणना ● प्रयोग 	०.५	०.८	१

१९	बिल तयार गर्ने	बिल बनाउने : <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● गणना ● बिलको खाका ● बिल बनाउने विधि ● प्रयोग 	०.५	०.८	१
२०	सामान्य वासलात पत्र तयार गर्ने	वासलात पत्र : <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● खाका ● निर्माण प्रक्रिया ● प्रयोग 	०.५	०.८	१
जम्मा			४	१६	२०

उप-मोड्युल : २ पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

वर्णन : यो मोड्युलमा संबन्धित पेसागत कार्यसंपादन गर्दा सीप र ज्ञान समावेस छन् ।

उद्देश्यहरु :

- यो पेसासँग संबन्धित जोखिमबारे परिचित हुनु ।
- पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका लागि रोकथामका उपाय अपनाउनु ।

कार्यहरु :

उपर्युक्त उद्देश्य हासिल गर्न प्रशिक्षार्थीहरुले संबन्धित प्राविधिक ज्ञान सहित तलका कार्य सीपहरुमा दक्षता हासिल गर्ने

सि.नं.	कार्य/सीप खुडकिला	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टा		
			सै	प्र	जम्मा
१	दुर्घटना जन्य खतराप्रति जानकार हुने	दुर्घटनाजन्य खतरा: <ul style="list-style-type: none"> • अवधारणा • कारण • खतरा व्यवस्थापन विधि 	०.२	०.८	१
२	शारीरिक खतराप्रति जानाकारी हुने	शारीरिक खतरा : <ul style="list-style-type: none"> • अवधारणा • सिद्धान्त र कार्यविधि • अभिलेख राख्ने 	०.२	०.८	१
३	रासायनिक खतराप्रति जानकार हुने	रासायनिक खतरा <ul style="list-style-type: none"> • अवधारण र पहिचान • सिद्धान्त र कार्यविधि • अभिलेख राख्ने 	०.२	०.८	१
४	जैविक खतराप्रति जानकार हुने	जैविक खतरा: <ul style="list-style-type: none"> • अवधारण • दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच्ने • अभिलेख राख्ने 	०.२	०.८	१

५	वातावरणीय /मनोसामाजिक/संगठनात्मक कारकहरुप्रति जानकारी हुने	वातावरणीय/मनोसामाजिक /संगठनात्मक कारकहरु : अवधारणा: वातावरणीय कारकहरु मनोसामाजिक कारकहरु संगठनात्मक कारकहरु यी कारकहरुबाट उत्पन्न खतरा व्यवस्थापन विधि			
---	--	---	--	--	--

पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका लागि रोकथामका उपायहरु अपनाउने

सि.नं.			समय घण्टा		
			सै	प्र	जम्मा
१	सुरक्षाका सामाग्रीहरु ल्याउने	सुरक्षा सामाग्रीहरुको पहिचान ● आवश्यकता ● लगाउने विधि	०.२	०.५	०.६
२	काम गर्नु भन्दा पहिले नै कार्यलयको निरीक्षण गर्ने	कार्यलय निरीक्षण : ● अवधारण ● सिद्धान्त र कार्यविधि ● अभिलेख राख्ने	०.१	०.५	०.६
३	प्रयोग गर्नुभन्दा अगाडि नै औजार/सामाग्री /उपकरणहरु निरीक्षण गर्ने	<u>औजार/सामाग्री/उपकरणहरुको निरीक्षण :</u> ● अवधारण र पहिचान ● सिद्धान्त र कार्यविधि ● अभिलेख राख्ने	०.१	०.५	०.६
४	दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच्ने	<u>दुर्घटनायुक्त खतराको रोकथाम :</u> ● <u>अवधारणा</u> ● दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच्ने ● अभिलेख राख्ने	०.१	०.५	०.६
५	शारीरिक खतराबाट बच्ने	<u>शारीरिक खतराबाट बचावटु</u> ● अवधारणा ● शारीरिक खतराबाट बच्ने	०.१	०.५	०.६

		● अभिलेख राख्ने			
६	रासायनिक खतराबाट बच्ने	<u>रासायनिक खतराबाट बचावट</u> ● अवधारणा ● रासायनिक खतराबाट बच्ने ● अभिलेख राख्ने	०.१	०.५	०.६
७	जैविक खतराबाट बच्ने	<u>जैविक खतराबाट बचावट</u> ● अवधारणा ● जैविक खतराबाट बच्ने ● अभिलेख राख्ने	०.१	०.५	०.६
८	वातावरणीय/मनोसामाजिक/ समस्याजनक संगठनात्मक खतरा कारकबाट बच्ने	<u>वातावरणीय</u> <u>/मनोसामाजिक/समस्याजनक</u> <u>संगठनात्मक खतरा कारकबाट बचावट</u> ● अवधारणा ● वातावरणीय मनोसामाजिक समस्याजनक संगठनात्मक खतरा कारकबाट बच्ने ● अभिलेख राख्ने	०.१	०.५	०.६
उपजोड			१	४	५
जम्मा			२	८	१०

उप मोड्युल ३ : प्राथमिक उपचार

वर्णन : संबन्धित पेसामा उपयोग हुने प्राथमिक उपचारका सीप र ज्ञान यस मोड्युलमा रहेका छन् ।

उद्देश्य : प्राथमिक उपचारका उपायहरु अपनाउने

कार्य : प्रशिक्षार्थीहरुले उपर्युक्त उद्देश्य हासिल गर्न संबन्धित प्राविधिक ज्ञानका साथसाथै तलका कार्य/सीपमा प्रवीणता हासिल गर्ने अपेक्षा गरिएको छ ।

सि.नं.	कार्य/सीप	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय		
			सै	प्र	जम्मा
१	सामान्य सरसफाइ गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● आवश्यकता ● विधि ● सावधानीहरु ● अभिलेख राख्ने 	०.१०	०.४	०.५
२	सामान्य पट्टी लगाउने		०.१	०.४	०.५
३	सामान्य घाउको प्राथमिक उपचार गर्ने	<u>सामान्य घाउको प्राथमिक उपचार गर्ने</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● आवश्यकता ● विधि ● सावधानी ● अभिलेख राख्ने 		०.४	०.५
४	पोलेको /रासायनिक ज्वलनको प्राथमिक उपचार गर्ने	<u>पोलेको /रासायनिक ज्वलनको प्राथमिक उपचार</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● आवश्यकता ● विधि ● सावधानी ● अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
५	चोटपटक लागेको वा काटेको घाउको प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● आवश्यकता 	०.१	०.४	०.५

		<ul style="list-style-type: none"> ● विधि ● सावधानी ● अभिलेख राख्ने 			
६	भाँचिएको (फयाक्चर) अवस्थाको प्राथमिक उपचार गर्ने	भाँचिएको अवस्थाको प्राथमिक उपचार अवधारणा अभिलेख राख्ने	०.१	०.४	०.५
७	सामान्य रक्तस्रावको प्राथमिक उपचार गर्ने	सामान्य रक्तस्रावको प्राथमिक उपचार <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा ● आवश्यकता ● विधि ● सावधानी ● अभिलेख राख्ने 	०.०५	०.२०	०.२५
८	कीराले टोकेको प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● कीराले टोकेको प्राथमिक उपचार गर्ने 	०.०५	०.२०	०.२५
९	हिँउले खाएको प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● हिँउले खाएको प्राथमिक उपचार 	०.०५	०.२०	०.२५
१०	जनावरले टोकेको प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● जनावरले टोकेको प्राथमिक उपचार 	०.०५	०.२०	०.२५
११	सामान्य बिष सेवनको प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य बिष सेवनको प्राथमिक उपचार : 	०.०५	०.२०	०.२५
१२	विद्युतीय झटकाको प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● विद्युतीय झटकाको प्राथमिक उपचार : 	०.०५	०.२०	०.२०
१३	घाँटी अवरोध भएको/ दुखेको अवस्थामा प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● घाँटी अवरोध भएको/ दुखेको अवस्थामा प्राथमिक उपचार : 	०.०५	०.२०	०.२५
जम्मा			१	४	५

उपमोड्युल ४ : एच् आइ भि एड्स

वर्णन :

यो मोड्युलमा एच् आइ भि एड्सको रोकथाम र व्यवस्थापनका लागि अपनाउनु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू राखिएका छन् ।

उद्देश्यहरू :

- एच् आइ भि एड्सको अवधारणा बताउने ।
- एच् आइ भि एड्सको रोकथामका लागि सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।

कार्यहरू :

उपयुक्त उद्देश्यहरू हासिल गर्न प्रशिक्षार्थीहरूले संबन्धित प्राविधिक ज्ञानका साथसाथै तलका कार्य सीपमा प्रावीणता हासिल गर्ने अपेक्षा गरिएको छ ।

कार्य/सीप/खुड्किला	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय(घण्टा)		
		सै	प्र	जम्मा
१) एच् आइ भि एड्सको अवधारणा बताउने	एच्. आइ. भि एड्सको अवधारणा बताउने	०.५	२	२.५
१ एच्. आइ. भि. एड्सको परिभाषा बताउने	<ul style="list-style-type: none"> ● एच्. आइ.भि. एड्सको परिभाषा 			
२ एच्. आइ. भि सनें अवस्थाहरू उल्लेख गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● एच् आइ. भि. सनें तरिका 			
३ एच्. आइ भि. संक्रमित व्यक्तिका लक्षण/चिन्ह उल्लेख गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● एच्. आइ भि. संक्रमित व्यक्तिका चिन्ह र लक्षणहरू 			
४ एच्. आइ.भि का चरणहरू उल्लेख गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● एच्. आइ भि का चरणहरू 			
५ एड्सको परिभाषा दिने	<u>एड्स :</u>			
६ एड्सका लक्षण र चिन्ह उल्लेख गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● एच्. आइ भि. एड्सको परिभाषा 			
७ विश्वव्यापी एच्.आइ. भि एड्सको वर्तमान स्थिति उल्लेख गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● एच्. आइ. भि एड्सको लक्षण 			
८ एच् आइ भि र एडस् बीचको भिन्नता बताउने	<ul style="list-style-type: none"> ● विश्वव्यापी एड्सको 			

	वर्तमान स्थिति ● एच्. आइ .भि र एड्समा भिन्नता			
<p>२) एच् आइ भि एड्सको रोकथामका लागि उपायहरु अपनाउने</p> <p>१ एकजनासँग मा लैंगिक सहवास गर्ने</p> <p>२ सुरक्षित तरिकाले सहवास गर्ने</p> <p>३ एक जनाभन्दा बेग्लै व्यक्तिसँग सहवास गर्दा हरेक पटक सावधानीपूर्वक नविराइ कण्डम प्रयोग गर्ने</p> <p>४ सिरिञ्ज, सुई र अन्य छाला छेड्ने उपकरण एच् आइ भि एड्स संक्रमित व्यक्तिबाट अछुत राख्ने</p> <p>५ रगतका माध्यमले दुषित हुने दाँत माभ्ने बुरुस, धारिलो ब्लेड र अन्य उपकरणबाट अछुत रहने</p> <p>६ रगतले दुषित देखिने लत्ता कपडाबाट अछुत रहने</p> <p>७ सकारात्मक स्वास्थ्यगत व्यवहार अपनाउने</p> <p>८ एच् आइ भि नेगेटिभ पोजिटिभ सुनिश्चित गर्ने रक्त परिक्षण गर्ने</p>	<p>एच् आइ भि एड्सको रोकथामका लागि सुरक्षाका उपायहरु अपनाउने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● लैंगिक सहवासका लागि एकजनासँग मात्र सम्पर्क गर्ने ● सुरक्षित सहवास सुनिश्चितता ● एक जनाभन्दा बेग्लै व्यक्तिसँग सहवास गर्दा हरेक पटक सावधानी पूर्वक नविराइ कण्डमको प्रयोग ● सिरिञ्ज, सुई र अन्य छाला छेड्ने उपकरणबाट एड्स संक्रमित व्यक्ति अलग रहनु पर्ने ● रगतले दुषित देखिने लत्ता कपडाको प्रयोगबाट बच्ने ● सकारात्मक स्वस्थ बानी ● एच् आइ भि नेगेटिभ पोजिटिभ सुनिश्चित तवरका लागि रक्त परिक्षण 	०.५	२	२.५
जम्मा		१	४	५

उपमोड्युल ५ : सञ्चार

वर्णन : यस उपमोड्युलमा पेसासँग संबन्धित सञ्चारका ज्ञान र सीप छन् । हरेक कार्यको संबन्धित ज्ञान र समयवधि पनि उल्लेख गरिएको छ ।

उद्देश्य : यो उपमोड्युलको समाप्तिपछि प्रशिक्षार्थीहरू तलका उद्देश्यहरू हासिल गर्ने समर्थ हुनेछन् ।

१. टेलिफोन कलको व्यवस्थापन गर्ने ।
२. फ्याक्स व्यवस्थापन गर्न ।
३. चिठ्ठीपत्र व्यवस्थापन गर्न ।
४. संकेत / टिप्पणी/सूचना लेख्न ।
५. आन्तरिक सञ्चार व्यवस्थापन गर्न
६. बाह्य सञ्चार व्यवस्थापन गर्न
७. मौखिक सञ्चार गर्न
८. लिखित सञ्चार गर्न
९. दातृ निकायसँग संचार गर्न ।
१०. वित्तीय संस्थाहरूसँग संचार गर्न ।
११. मिडियासँग संबन्ध स्थापना गर्न ।
१२. सूचना संप्रेषण गर्न ।
१३. कामको लागि निवेदन पत्र लेख्न ।
१४. रिज्युम तयार गर्न ।
१५. वरिष्ठ -व्यक्तिगत वृत्तान्त) कर्मचारीहरूसँग सञ्चार गर्न ।
१६. कनिष्ठ कर्मचारीहरूसँग सञ्चार गर्न ।
१७. ग्राहकहरूसँग व्यवहार गर्न ।
१८. औजार/सामाग्री/उपकरणहरूको खरिद गर्न वा माग गर्न ।
१९. विदा लिने फारम भर्न ।

उपयुक्त उद्देश्य हासिल गर्न प्रशिक्षार्थीहरूले संबन्धित ज्ञान सहित तलका कार्यहरूमा प्रवीणता हासिल गर्न अपेक्षा गरिएको छ ।

सि.नं.	कार्य/सीप	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टा)		
			०.१	०.४	०.५
१	टेलिफोन कलको व्यवस्थापन गर्ने	<u>टेलिफोन कलको व्यवस्थापन</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारण, आवश्यकता र महत्व ● सञ्चालन/व्यवस्थापनका सिद्धान्त र विधिहरू 			

		<ul style="list-style-type: none"> ● संभार तथा मरमत लिनुपर्ने सुरक्षाका सावधानीहरु ● क्रियाकलापको अभिलेख राख्ने 			
२	फ्याक्स व्यवस्थापन गर्ने	फ्याक्स व्यवस्थापन	०.१	०.४	०.५
३	चिठीपत्र व्यवस्थापन गर्ने	चिठीपत्र व्यवस्थापन	०.१	०.४	०.५
४	चिठीपत्र लेख्ने	<u>चिठीपत्र लेखन :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, आवश्यकता र महत्व ● चिठीका प्रकार ● हरेक प्रकारका चिठीका अंगहरु ● हरेक प्रकारका चिठीको ढाँचा ● पत्र लेखन ● सावधानी राख्नु पर्ने कुराहरु ● क्रियाकलापहरुको अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
५	मेमो/संकेत/ टिप्पणी /सूचना लेख्ने	मेमो/संकेत/टिप्पणी/सूचना लेखन	०.१	०.४	०.५
६	सामान्य तयार गर्ने प्रस्तावना	सामान्य प्रस्तावनाका तयारी	०.१	०.४	०.५
७	सामान्य प्रतिवेदन तयार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य प्रतिवेदन तयारी : राख्ने 	०.१	०.४	०.५
८	आन्तरिक/बाह्य सञ्चार गर्ने	<u>आन्तरिक /बाह्य सञ्चार</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, आवश्यकता र महत्व ● सिद्धान्त, विधि र उपयोग ● आन्तरिक/बाह्य सञ्चार व्यवस्थापन ● लिनुपर्ने सावधानी क्रियाकलापहरुको अभिलेख राख्ने	०.१	०.४	०.५
९	समान तह (horizontal) र माथिल्लो तह (vertical) मा सञ्चार गर्ने	समान तह र माथिल्लो तहमा सञ्चार	०.१	०.४	०.५

१०	मौखिक लिखित सञ्चार गर्ने	मौखिक लिखित सञ्चार गर्ने	०.१	०.४	०.५
११	वित्तीय संस्थासँग सञ्चार गर्ने	वित्तीय संस्थाहरूसँग संचार	०.१	०.४	०.५
१२	मिडियासंग संबन्ध स्थापना गर्ने	मिडियासँग संबन्ध स्थापना	०.१	०.४	०.५
१३	सूचना संप्रेषण गर्ने	सूचना संप्रेषण	०.१	०.४	०.५
१४	कामका लागि निवेदनपत्र लेख्ने	कामका लागि निवेदन लेखन पत्र <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारण, आवश्यकता र महत्व ● निवेदन पत्रका अंगहरु ● निवेदन पत्रको ढाँचा ● निवेदन पत्र लेखन ● लिनुपर्ने सावधानी ● क्रियाकलापको अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
१५	रिज्युम (वैयक्तिक वृत्तान्त) तयार गर्ने	रिज्युम तयारी	०.१	०.४	०.५
१६	वरिष्ठ व्यक्तिहरूसँग सञ्चार गर्ने	वरिष्ठ व्यक्तिहरूसँग संचार	०.१	०.४	०.५
१७	गृहक/सरोकारवालाहरूसँग व्यवहार गर्ने	गृहक/सरोकारवालाहरूसँग सञ्चार गर्ने	०.१	०.४	०.५
१८	औजार/सामग्री/उपकरण खरिद/माग गर्ने		०.१	०.४	०.५
१९	विदा लिने फारम भर्ने	विदा लिने फारम	०.१	०.४	०.५
जम्मा			२	८	१०

उपमोड्युल ६ : साना उद्यम विकास

वर्णन :

यो मोड्युलमा पेसासँग संबन्धित ज्ञान र सीपहरु राखिएका छन् । प्रत्येक कार्यका लागि चाहिने प्राविधिक ज्ञान र समायावधि समेत उल्लेख गरिएको छ ।

उद्देश्य : यो उपमोड्युलको समाप्तिपछि प्रशिक्षार्थीहरु तलका उद्देश्यहरु हासिल गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. उद्यमशीलता विकासबारे जानकार हुन ।

२. व्यावसायिक योजना तयार गर्न ।

सि.नं.	कार्य/सीप	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय		
			सै	प्र	जम्मा
१	व्यवसाय/उद्यमशीलता विकासबारे जानकार हुने	<u>व्यवसाय /उद्यमशीलता विकास :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा/परिभाषा ● आवश्यकता र महत्व ● लिनुपर्ने सावधानी ● क्रियाकलापको अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
२	सफल उद्यमीका गुणहरु विकास गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा र आवश्यकता ● पेसागत आचरण ● व्याख्यान ● लिनुपर्ने सावधानी ● क्रियाकलापहरुको अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
३	पेसागत आचरण गर्ने	पेसागत आचरण :	०.१	०.४	०.५
४	पेसासँग संबन्धित चालु ऐन /नियम/कानूनको विश्लेषण गर्ने	<u>पेसासँग संबन्धित चालु ऐन/नियम/कानून</u> <ul style="list-style-type: none"> ● व्याख्यान लिनुपर्ने सावधानी ● क्रियाकलापहरुको अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
५	सुशासनको सीपहरु विकास गर्ने	<u>सुशासन :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, आवश्यकता र महत्व 	०.१	०.४	०.५

		<ul style="list-style-type: none"> ● सुशासनको सिद्धान्त र विधि ● लिनुपर्ने सावधानी ● क्रियाकलापहरुको अभिलेख राख्ने 			
६	उद्यमशीलता बृद्धिमा प्रभाव पार्ने उद्यमशीलता विकास कारकहरुबारे जानकारी हुने	<u>उद्यमशीलता बृद्धिमा प्रभाव पार्ने उद्यमशीलता विकासका कारकहरु :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, ● आवश्यकता र महत्व ● उद्यमशीलता विकास ● उद्यमशीलतामा प्रभाव पार्ने कारकहरु ● लिनुपर्ने सावधानीहरु ● क्रियाकलापहरुको अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
७	उद्यमशीलता दक्षतामा विकास कार्यक्रम विकास गर्ने	<u>उद्यमशीलता दक्षता विकास कार्यक्रम :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, आवश्यकता र महत्व ● उद्यमशीलता दक्षता र विकास (उद्यवि) ● उद्यमशीलता दक्षता विकास कार्यक्रम ● लिनुपर्ने सावधानी ● अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
८	परियोजनाको पहिचान/छनोट/समीक्षा/प्रशिक्षणात्मक सहयोग लिने प्रक्रियाबारे जानकारी हुने <ul style="list-style-type: none"> ● परियोजनाको पहिचान प्रक्रियाबारे जानकारी हुने 	<u>परियोजनाको पहिचान छनोट/समीक्षा/प्रशिक्षणात्मक सहयोग प्राप्त गर्ने प्रक्रिया :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, आवश्यकता र महत्व ● परियोजनाको पहिचान ● परियोजनाबारे छनोट ● परियोजना 	०.१	०.४	०.५

	<ul style="list-style-type: none"> ● परियोजना छनोट प्रक्रियाबारे जानकारी हुने ● परियोजनाको समीक्षा प्रक्रियाबारे जानकारी हुने ● परियोजनाको प्रशिक्षणात्मक सहयोग प्राप्त गर्ने प्रक्रियाबारे जानकारी हुने 	<ul style="list-style-type: none"> ● परियोजनाबारे परिक्षणात्मक सहयोगप्राप्त ● लिनुपर्ने सावधानी ● अभिलेख राख्ने 			
९	व्यवसाय शुरु गर्न, अधिकरण गर्न । सञ्चालन गर्नेका लागि बृहद् व्यावसायिक योजना तयार गर्ने प्रक्रियाबारे जानकारी हुने	<u>व्यवसायीक योजना तयार गर्ने प्रक्रिया :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यवसाय शुरु गर्ने । ● अधिग्रहण गर्ने । ● सञ्चालन गर्नेका लागि बृहत् व्यावसायिक योजनाको तयारी ● व्यवसाय सञ्चालनको लागि बृहद् व्यावसायिक योजनाको तयारी ● लिनुपर्ने सावधानी ● अभिलेख राख्ने 	०.१	०.४	०.५
१०	<u>व्यावसायिक योजना</u> संबन्धित सूचना/तथ्यांक संकलन गर्ने	<u>संबन्धित सूचना/तथ्यांक संकलन</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, आवश्यकता र तथ्यांक र सूचनाको महत्व ● तथ्यांक र सूचनाका बीचको भिन्नता ● संबन्धित सूचना/तथ्यांक संकलन गर्ने सिद्धान्त र विधि ● लिनुपर्ने सावधानी ● अभिलेख राख्ने 	०.४	१.६	२
११	उत्पादन योजना निर्माण गर्ने	<u>उत्पादन योजना निर्माण :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, आवश्यकता र महत्व 	०.४	१.६	२

		<ul style="list-style-type: none"> ● योजनाका अंगहरु ● ढाँचा (स्वरूप) खाका ● सिद्धान्त र विधि ● लिनुपर्ने सावधानी 			
१२	मूल्य निर्धारण योजना तयार गर्ने	मूल्य निर्धारण योजना तयार गर्ने	०.४	१.६	२
१३	आर्थिक योजना तयार गर्ने	आर्थिक योजनाको तयारी	०.४	१.६	२
१४	बजारीकरण योजना तयार गर्ने	बजारीकरण योजनाको तयारी :	०.४	२.४	३
१५	व्यावसायिक योजना तयार गर्ने	व्यावसायिक योजना तयारी :	०.६	२.४	३
१६	व्यावसायिक योजनाको समीक्षा गर्ने	<u>व्यावसायिक योजनाको तयारी</u> <ul style="list-style-type: none"> ● अवधारणा, आवश्यकता र महत्व ● सिद्धान्त र विधिहरु ● सावधानी अपनाउनुपर्ने कुराहरु ● अभिलेख राख्ने 	०.४	१.६	२
उपजम्मा			३	१२	१५
जम्मा			४	१६	२०

सन्दर्भ ग्रन्थहरुको सुभाब सूची

१. शिलाकार, दोब्बरलाल, *काष्ठकार्यको परिचय*
(*An Introduction of Wood Work*), प्रथम संस्करण २०५४ ।
२. चिनिकाजी स्थापित र केशव दास वैद्य *सिकर्मी व्यवसाय* ।
३. शाक्य रत्नमान, मर्सानी अमृतप्रसाद औद्योगिक शिक्षा, कक्षा ९ र १०, पाठ्यक्रम विकास केन्द्र २०५६ ।
४. Singh Surendra, *Engineering Materials (Latest Edition)*, Vikas Publishing House Pvt.Ltd.
५. Jain, *Design of Timber Structure (Latest Edition)*.

General Quality Indicators

Input Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1	Mechanisms to identify training needs in the labour market:	<ul style="list-style-type: none"> • Training Needs Assessment /Rapid Market Appraisal (or other appropriate method) is following standard methodology and depicts demand for skilled workers and their training needs at local level is conducted at least once per year. 	TNA or RMA report
		<ul style="list-style-type: none"> • T&E regularly meets Chambers of Commerces, representatives of local businesses and bigger industries as well as actively participates in local employment and training review events. 	No. of meetings, list of participants and minutes of the meetings.
2	Schemes used to promote better access to VST:	<ul style="list-style-type: none"> • Training announcements are disseminated widely through different media (e.g., Local FM, posters, local community organization etc.) 	Frequency and content of information broadcasted in media and through other channels
		<ul style="list-style-type: none"> • Trainees are selected as per the trainee selection guideline of the programme. 	List of selected trainees (incl. detailed information on their eligibility as per the selection criteria).
3	Availability of training curriculum and manual:	<ul style="list-style-type: none"> • Curriculum standardised by CTEVT is accessible to the instructors. 	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> • Training manuals/materials are developed based on the CTEVT standard curriculum and are of relevance for the labour market. 	Training manuals/materials.
4	Selection of Instructors:	<ul style="list-style-type: none"> • At least two 	Profile of instructors. Training event monitoring report

		<ul style="list-style-type: none"> At least one of the two instructors has minimum TSLC with one year work experience or skill test level 2 pass with three years work experience 	Profile of all instructors
		<ul style="list-style-type: none"> At least one of the two instructors successfully completed at least five day's customized TOT for level 1 and at least four days for elementary level conducted by a nationally recognised institute (such as TITI) 	Profile of all instructors
		<ul style="list-style-type: none"> All instructors are oriented before training start on the overall programme as well as the use of the curriculum and manual(s). 	Pre training orientation report
5	Training Cycle Management:	<ul style="list-style-type: none"> Timely preparation of training calendar (start and end date of training, OJT placement plan, skill testing date, job placement plan and post-training support plan) 	Training calendar

Process Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1.	Trainees' participation:	<ul style="list-style-type: none"> Trainees are with regards to gender, caste, ethnicity, education level and geographical origin from the eligible target group. 	Database of trainees
		<ul style="list-style-type: none"> Maximum 20 per group 	Database of trainees. Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> Throughout the training at least 80% of the trainees are attending. 	Trainee attendance sheet. Training event monitoring report
2	Involvement of Instructors:	<ul style="list-style-type: none"> The trainee vs instructors ratio is during theoretical training maximum 20:1 and during practical training 	Training event monitoring report. Training session plan

		maximum 10:1.	
3.	Physical Facilities	<ul style="list-style-type: none"> Adequate facilities as specified in the training programme document and fact sheet. At least two clean toilets separate for male and female with running water and soap. 	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> All tools and equipment have appropriate safety measures. Safety related information and checklist posted at the lab/ workshop. Trainers and trainees are instructed about health and safety measures. First aid box continuously replenished, clearly marked and accessible in the workshop. Trainers are instructed on how to provide first aid. 	Training event monitoring report. Training session plan.
4	Provisions for practical training	<ul style="list-style-type: none"> Ratio of theoretical and practical classes is 20:80 	Training event monitoring report. Training session plan.
		<ul style="list-style-type: none"> Each trainee practices all tasks on the respective equipment and/ or with the tools specified in the sector and occupation-wise quality standards. 	Training event monitoring report. Training session plan.
		<ul style="list-style-type: none"> Each trainee participates in OJT, industrial practice, exposure visits etc. as defined in the standard curriculum. 	Training event monitoring report. List of OJT placement, industrial practice, exposure visits.
5	Provisions for soft and business skills training	<ul style="list-style-type: none"> Trainees have access to training on labour rights, HIV/ AIDS & reproductive health, business skills training, life skills training and overseas orientation as per their needs 	Training event monitoring report. Training session plan.
6	Instructional Plan and Implementation:	<ul style="list-style-type: none"> Training is implemented in accordance with the training calender. 	Training event monitoring report. Training calender.

		<ul style="list-style-type: none"> Lesson plan is developed based on curriculum and training calendar. Log book maintained. 	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> Training follows the curriculum standardised by CTEVT and the respective manuals are used in the classroom by the instructor and trainees. 	Training session plan, Training event monitoring report
7	Provision of placement and counseling support:	<ul style="list-style-type: none"> Placement and counselling support in place with adequate staffing 	Monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> Experts from employers invited to trainee selection training and skill test. Employers provide OJT opportunities. Graduates are employed immediately after training. 	Monitoring report, Employment & Income verification report
		<ul style="list-style-type: none"> Graduates are linked to financial institutions for access to loan/ seed money for enterprise development 	Monitoring report, MOU between training provider and financial institution(s)

Output Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1	Completion rate of training:	<ul style="list-style-type: none"> Not more than 10% drop-outs among trainees 	Trainee database
2	Skills testing	<ul style="list-style-type: none"> At least 90% of the trainees attend the skills test. 	NSTB skills test results
		<ul style="list-style-type: none"> At least 80% of the trainees pass the skills test. 	NSTB skills test results

Outcome Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1	Placement rate of graduates	<ul style="list-style-type: none"> From each training event at least 60% of the graduates are employed. 	Income verification report/ Tracer study report
		<ul style="list-style-type: none"> Employed graduates earn at least the specified minimum income (if specified). 	Income verification report/ Tracer study report
2	Utilization of		

acquired skills at the workplace:	<ul style="list-style-type: none"> 90% of the employed graduates are in employment related to the occupational training. 	Income verification report/ Tracer study report
	<ul style="list-style-type: none"> At least 80% of the graduates and 70% of the employers are satisfied with the skills acquired in the training. 	Tracer study report. Employers survey