

# स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर (Spinning Yarn Machine Operator)

छोटो अवधिको पाठ्यक्रम

(औद्योगिक कार्यदक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७५

## विषय सूची

परिचय:.....	3
लक्ष्य .....	3
उद्देश्यहरु: .....	3
पाठ्यक्रमको विवरण.....	3
तालीम अवधि: .....	4
लक्षित स्थान:.....	4
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	4
प्रशिक्षणको माध्यम .....	4
प्रशिक्षार्थी उपस्थिति .....	4
पाठ्यक्रमको जोड .....	4
प्रवेशका आधारहरु .....	4
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता.....	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री.....	5
प्रशिक्षण सिकाई विधि .....	5
प्रमाण-पत्र .....	5
सीप परीक्षणको व्यवस्था .....	5
प्रशिक्षकलाई सुभावा.....	5
प्रशिक्षणका लागि सुभावा.....	5
पाठ्य संरचना (Course Structure).....	6
कार्य विवरण .....	7
मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा .....	12
मोड्युल २: मेशिन सञ्चालन, व्यवस्थापन.....	29
मोड्युल ३: मेशिन सञ्चालनमा आउने जाम र फल्ट पहिचान तथा समाधान .....	40
मोड्युल ४: सेग्रिगेसन तथा वेप्टेज नियन्त्रण.....	45
मोड्युल ५: मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ ।.....	50
मोड्युल ६: संचार तथा व्यावसायिकता विकास.....	55
मोड्युल ७: औद्योगिक अभ्यास.....	68
गूणस्तर प्रशिक्षणका सूचांकहरु .....	70
औजार/उपकरण/सामग्रीहरुको सूची .....	71
पाठ्यक्रम निर्माणमा संलग्न विज्ञहरु .....	72

## परिचय:

सिम्लेक्स मेशिनबाट आएको रोभिङ्गबाट धागो बनाउन सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्न “स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर” को पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यस पेशामा संलग्न हुन चाहने कामदारले यो पाठ्यक्रमको आधारमा तालीम पाएपछि यस पेशालाई आवश्यक पर्ने ज्ञान, सीप र व्यवहारसमेत सिक्न सक्नेछन् । यस पाठ्यक्रमबाट स्वदेश र विदेशमा स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटरका लागि आवश्यक पर्ने दक्ष जनशक्ति तयार पार्न मद्दत पुग्नेछ । यस अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठामा र धागो बनाउन आवश्यक पर्ने सीप धागो उत्पादन गर्ने उद्योगमा अभ्यास गर्नेछन् । यो तालीमको प्रकृति उद्योगमा आधारित छ । प्रशिक्षार्थीहरू ज्ञान र सीप प्राप्त गरेपश्चात् पनि सम्बन्धित उद्योगमा कार्यगत तालीम (OJT) का प्रशिक्षार्थीका रूपमा कार्यरत रहनेछन् । उनीहरूको सीपमा पूर्णता प्राप्त भएको मूल्यांकन भएपछि मात्र यी प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाबाट तालीमको प्रमाण-पत्र प्राप्त गर्नेछन् । यसरी तालीम प्राप्त गरेपछि यी सीपयुक्त व्यक्तिले रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् । सो रोजगारीबाट उनीहरूको आर्थिक जीवनस्तरमा सुधार आउनुको साथै उद्योगको उत्पादकत्वमा समेत बृद्धि हुनेछ । यी दुवै अवस्थाबाट राज्यको आर्थिक उन्नति भई गरिबी निवारणमा टेवा पुग्नेछ । यो पेशाको बजार माग प्रशस्त भएको हुँदा यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय तथा अन्तर्राष्ट्रिय कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछ ।

## लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका धागो उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने सिम्लेक्स मेशिनबाट आएको रोभिङ्गबाट धागो बनाउन सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति “स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर” तयार गर्नु रहेको छ ।

## उद्देश्यहरू:

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेको छ;

- धागो उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने सिम्लेक्स मेशिनबाट आएको रोभिङ्गबाट धागो बनाउन आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण ज्ञान र सीप प्रदान गरी देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका धागो उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने ।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई व्यक्तिगत तथा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अव लम्बन गर्न सक्षम बनाउने ।
- उद्योगसंग सम्बन्धित औजार उपकरण तथा सामग्री पहिचान तथा प्रयोग गर्न सक्षम बनाउने ।
- दक्ष कामदारको प्रयोग गरी उद्योगको उत्पादकत्वमा बृद्धि गरी देश विकासमा टेवा दिन सक्षम नागरिक तयार पार्ने ।
- सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार पारी देशमा व्याप्त बेरोजगारी समस्याको समाधान गर्ने ।
- रोजगारीको माध्यमबाट आयआर्जनमा बृद्धि गरी विपन्न परिवारको जीवनस्तरमा सुधार ल्याउने ।
- उद्योग र शैक्षिक संस्थाबीच सहकार्य गरी उद्योगमा आएका नयां प्रविधि अनुरूप तालीम संचालन गर्ने ।
- वैदेशिक जनशक्तिलाई विस्थापित गर्ने ।

## पाठ्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रम धागो उद्योगको लागि आवश्यक पर्ने सिम्लेक्स मेशिनबाट आएको रोभिङ्गबाट धागो बनाउनको लागि स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन संचालनसंग आधारित छ । प्रशिक्षार्थीहरूलाई स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटरको लागि आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रममा धागोको परिचय, सुरक्षाका उपायहरू, मेशिन संचालन तथा रोभिङ्गबाट धागो बनाउन आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको दक्षता हासिल नभएसम्म अभ्यास गराइ रहने उद्देश्य राखिएको छ । यस पेशामा सरसफाईको अति महत्व हुने हुनाले कामदार स्वस्थ रहन आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप समेत समावेस गरिएको छ । कार्यस्थलमा हुन सक्ने विभिन्न दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरू तथा तत्काल गर्न सकिने प्राथमिक उपचारहरू समेत यस पाठ्यक्रममा समावेस गरिएको छ । उत्पादनको क्रममा हुनसक्ने Wastage लाई कम गरी उत्पादकत्व बृद्धि गर्ने तर्फ यस पाठ्यक्रममा जोड दिइएको छ ।

### तालीम अवधि:

- यो तालीम कार्यक्रमको कुल समयवधि उद्योग वेस अभ्यास समेत ३ महिना (५२० घण्टा) को हुनेछ ।

### लक्षित स्थान:

- धागो उद्योग भएका क्षेत्र ।

### प्रशिक्षार्थी संख्या

- एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

### प्रशिक्षणको माध्यम

- नेपाली/अंग्रेजी तथा स्थानीय भाषा ।

### प्रशिक्षार्थी उपस्थिति

- तालीम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तिमा ९०% पुगेको हुनुपर्नेछ अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैनन् ।

### पाठ्यक्रमको जोड

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रममा करिब ९० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा र १० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ ।
- तसर्थ, यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरु प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।
- सम्बन्धित उद्योगमा एप्रेन्टिसिप मोडेलमा अभ्यास गराउने व्यवस्था यस पाठ्यक्रमको विशिष्ट विशेषता हो ।

### प्रवेशका आधारहरु

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरु यस तालीममा प्रवेश पाउनेछन्

- सामान्य लेखपढ गर्न सक्ने
- न्यूनतम १८ वर्ष पुरा भएको
- नेपाली नागरिक
- शारीरिक रुपमा तन्दुरुस्त
- प्रवेशका लागि तोकिएका आधार पूरा गरेका ।

### प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- स्पिनङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर सीप परीक्षण तह २ उर्तीण गरी २ वर्ष कार्य अनुभव भएको वा संबन्धित पेशामा कम्तीमा ५ वर्षको कार्य अनुभव भएको ।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।

### प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात :- १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात :- कक्षा कोठाको अवस्था अनुसार तय गर्ने ।

## प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू

- छापेका मिडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सुची)
- Non-Projected सामग्रीहरू (डिस्प्ले नमूनाहरू, फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर)
- Project Media सामग्री (ओभरहेड प्रोजेक्टर, ट्रान्सपरेन्सी, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृश्य (टेप, फिल्म, स्लाइटेप, भिडियो डिस्क र टेप)

## प्रशिक्षण सिकाई विधि

यो तालीम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिंदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाई हुनेछ ।

सैद्धान्तिक: प्रवचन, छलफल, कार्यदेश, समूह छलफल

प्रयोगात्मक: प्रदर्शन, अवलोकन, निर्देशित अभ्यास, स्व-अभ्यास ।

## प्रमाण-पत्र

यो तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटर (Spinning Yarn Machine Operator)” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

## सीप परीक्षणको व्यवस्था

यो तालीमको प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरू राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको मापदण्ड/पूर्व शर्तहरू पुरा गरेमा उक्त पेशाको सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

## प्रशिक्षकलाई सुझाव

यो पाठ्यक्रम साक्षर बेरोजगार युवालाई लक्षित गरी निर्माण गरिएको छ । सीप परीक्षण समितिबाट लिइने तह १ को परीक्षामा पनि यो तालीम पाएका प्रशिक्षार्थी समावेश हुन सक्नेछन् । यो पाठ्यक्रम निर्माण गर्दा निश्चित मापदण्डहरू अपनाइएका छन्:

- तालीम पाठ्यक्रम पूर्ण रूपमा अध्ययन गर्ने ।
- सीपका अन्तिम सूचक, ज्ञानका बारे अध्ययन गर्ने ।
- प्रशिक्षार्थीलाई सीपको सूची दिई प्रशिक्षणको विधि, समय तथा अन्य जानकारी तालीम शुरु हुनासाथ अभिमुखीकरण गर्ने ।
- पाठयोजना बनाउने र आवश्यक श्रव्य दृश्यका सामानहरू प्रयोग गर्ने - सीप, ज्ञान, पेशा प्रतिका अवधारणा ।
- प्रशिक्षार्थीलाई काम गराइएमा केन्द्रित गराउने ।
- दिइएको समय, सीमा भित्र प्रशिक्षकले ज्ञान र सीप सिकाई दिइएका सूचांक प्राप्त गर्ने ।
- सीपको अभ्यास पछि प्रशिक्षार्थीलाई आवश्यक कार्य योजना दिने ।

## प्रशिक्षणका लागि सुझाव

- उद्देश्य चयन गर्ने (संख्यात्मक, मनोक्रियात्मक, भावनात्मक)
- विषय वस्तु छनोट गर्ने ।
- प्रशिक्षणका विधि (प्रशिक्षक केन्द्रित/प्रशिक्षार्थी उन्मुख) अपनाउने
- उपयुक्त मूल्यांकन विधि अपनाउने
- सीप कार्यको प्रदर्शन गर्ने र अनुशरण गर्न लगाउने
- प्रशिक्षार्थीलाई सीप अभ्यासको प्रशस्त अभ्यास गराउने

## पाठ्य संरचना (Course Structure)

तालीमको संरचना र पाठ्यक्रमको सूची निम्न ढाँचामा प्रस्तुत गरिएको छ । प्रशिक्षकले प्रशिक्षार्थीको स्तर तथा आवश्यकता अनुसार यो सूचीलाई परिमार्जन गर्न सक्ने छन् ।

क्र.सं	मोड्युल	समय घण्टा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
१.	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	१०	२०	३०
२.	मेशिन सञ्चालन, व्यवस्थापन	१०	५४	६४
३.	मेशिन सञ्चालनमा आउने जाम र फल्ट पहिचान तथा समाधान	४	१८	२२
४.	सेग्रिगेसन तथा वेस्टेजनियन्त्रण (Wastage Control)	४	८	१२
५.	मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ	४	१०	१४
६.	पेशागत संचार तथा व्यावसायिकता विकास	८	१०	१८
७.	उद्योग अभ्यास	-	३६०	३६०
	जम्मा	४०	४८०	५२०

## कार्य विवरण

विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
<b>मोड्युल -१</b>	<b>पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा</b>	<b>१०</b>	<b>२०</b>
१. तालीम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● तालीमको बारेमा जानकारी</li> <li>● तालीम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू</li> <li>● स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी</li> <li>● धागोको परिचय</li> <li>● धागोको महत्व</li> <li>● धागोका प्रकार</li> </ul>	२	
२. मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरू अवलम्बन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● संभावित दुर्घटनाबारे परिभाषित गर्ने</li> <li>● मेशिन संचालन गर्दा हुन सक्ने जोखिम वर्णन गर्ने</li> <li>● व्यक्तिगत सुरक्षा बारेका उपाय अवलम्बन गर्ने</li> <li>● मेशिनको सुरक्षागर्ने</li> <li>● वातावरण सुरक्षित राख्ने उपाय अवलम्बन गर्ने ।</li> </ul>	१	-
३. प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● परिभाषा दिने</li> <li>● विधि थाहा पाउने</li> <li>● पेशासंग सम्बन्धित प्राथमिक उपचार गर्ने</li> <li>● सम्बन्धित स्वास्थ्य चौकीसम्म पुऱ्याउने</li> </ul>	१	६
४. सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोगगर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षा सामग्री पहिचान गर्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री सफा राख्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री भण्डार गर्ने</li> </ul>	१	२
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● तेल प्राप्त गर्ने</li> <li>● तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने</li> <li>● तेल प्रयोग गर्ने</li> <li>● तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने</li> </ul>	१	२
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● धारिलो औजार प्राप्त गर्ने</li> <li>● धारिलो औजार प्रयोग गर्ने</li> <li>● धारिलो औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने</li> </ul>	१	२
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने</li> <li>● खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने</li> <li>● मेशिनको आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।</li> <li>● मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने</li> <li>● मेशिन सफा राख्ने</li> <li>● मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने</li> </ul>	१	६
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● आगलागी हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र ल्याउने</li> <li>● आगो निभाउने प्रयोग गर्ने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र थन्काउने</li> </ul>	१	२

विषय	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
९. पहिरन प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• लुज कपडा नलगाउने ।</li> <li>• औंठी, वाला लगाएर कार्यस्थलमा नआउने ।</li> <li>• सुहाउंदो र कार्य गर्दा सजिलो हुने कपडा लगाएर आउने ।</li> <li>• कपाल खुल्ला नराख्ने ।</li> <li>• हिल भएको तथा चिप्लने जुता नलगाउने ।</li> </ul>	१	
<b>मोड्युल २</b>	<b>मेशिन सञ्चालन तथा व्यवस्थापन</b>	<b>१०</b>	<b>५४</b>
मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मेशिनको मोडेल नं. थाहा पाउने</li> <li>• मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>• मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने</li> <li>• मेशिनका पार्टपूजाहरुको सूची तयार गर्ने</li> <li>• मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	२	१०
क्रिलिङ्ग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिम्प्लेक्सबाट भरिएर आएका बबिन (माल) बबिन होल्डरमा भुन्ड्याउने ।</li> <li>• रोभिङ्ग चालु गर्ने ।</li> <li>• रोभिङ्गलाई रड मार्फत First rod, Second Rod मा छिराएर रोभिङ्ग गाईडमा लगी छिराउने ।</li> <li>• रोभिङ्ग पिसिङ्ग गर्ने ।</li> </ul>	१	६
ड्राफ्टिङ्ग गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• पछाडि जोडामा रोभिङ्ग (Roving) गए नगएको चेक गर्ने</li> <li>• बटन एप्रोनमा रोभिङ्ग गए नगएको चेक गर्ने</li> <li>• क्रेडलको वीचबाटरोभिङ्ग गए नगएको चेक गर्ने</li> <li>• सेक्सन पाइपमा रोभिङ्ग गए नगएको चेक गर्ने</li> <li>• एप्रोन भए नभएको चेक गर्ने</li> <li>• जोडा चेक गर्ने</li> <li>• क्रेडल चेक गर्ने</li> <li>• सेन्सन पाइप जाम चेक गर्ने</li> </ul>	२	६
पिसिङ्ग, गेटिङ्ग (स्पीनिङ्ग) गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• स्पेण्डलमा खाली बबिन लगाउने ।</li> <li>• खालि बबिनमा धागो लपेटने/गेटिङ्ग गर्ने ।</li> <li>• बबिनको रड र मालको रड चेक गरी गेटिङ्ग गर्ने ।</li> <li>• लपेटेको धागो छल्लामा छिराई ABC रिड लेपिट हुकमा फसाई जोडाको माथिबाटरोलर पिसीङ्ग गर्ने ।</li> <li>• चुडिएको धागो जोड्ने ।</li> </ul>	३	२४
डाफिङ्ग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• स्पेण्डलमा खाली बबिन लगाउने</li> <li>• ट्रिल तथा टापा व्यवस्थापन गर्ने</li> <li>• खाली बबिन टापामा भर्ने</li> <li>• बबिनमा भरिएको धागो माल निकाल्ने ।</li> <li>• तयारी माललाई निश्चित ठाउँमा भण्डारण गर्ने ।</li> </ul>	२	८



विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
मोड्युल ३	मेशिन सञ्चालनमा आउने जाम र फल्ट पहिचान तथा समाधान	४	१८
धागो तथा बबिनमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>डबल स्पिनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>सिंगल स्पिनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>रिड कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>बटम स्प्याल्ट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>सिक बबिन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>रड गेटिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>लड गेटिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>फ्लाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>लपेटा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>किर्ची फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>कन्टामिनेशन तथा मिक्स फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>धागो धेरै वा कम बटारिएको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> </ul>	२	१२
जाम हटाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>जोडाको जाम हटाउने ।</li> <li>रोलको जाम हटाउने ।</li> <li>स्पिण्डलको जाम हटाउने ।</li> <li>सेक्सन ट्यूबको जाम हटाउने ।</li> <li>पंखाको जाम हटाउने ।</li> </ul>	२	६
मोड्युल ४	सेग्रिगेसन तथा वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control)	४	८
सेग्रिगेसन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>माल तथा मालको रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने (मालको कलर कोडिङ गर्ने) ।</li> <li>सिम्प्लेक्स र रिड फ्रेम बबिनको रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।</li> <li>बबिनको साइज र रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने (बबिनको कलर कोडिङ गर्ने) ।</li> </ul>	२	४
वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>रोविङ बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न रोविङ चालु गर्दा वा क्रिलिङ गर्दा कम रोविङ चुंडाउने ।</li> <li>रोलर बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न मेशिनमा बराबर पेट्रोलिङ गर्ने ।</li> <li>हार्ड बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न लपेटाको रङ्ग स्पोजलर हुन नदिने ।</li> <li>स्विपिङ वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।</li> <li>नुमाफिल (पंखा) वेष्टेज नियन्त्रण गर्न मेशिनमा बराबर राउण्ड लगाउने ।</li> </ul>	२	४

विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
<b>मोड्युल ५</b>	<b>मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ</b>	<b>४</b>	<b>१०</b>
मेशिनको सरसफाई गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>बबिन होल्डर सरसफाई गर्ने ।</li> <li>पछाडिको जोडा सरसफाई गर्ने ।</li> <li>क्रेडेल सरसफाई गर्ने ।</li> <li>अगाडिको जोडा सरसफाई गर्ने ।</li> <li>टेन्सन पुलिको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>बेरिडको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>रोलको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>लिफ्टिङ टेपको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>जोकीपुलीको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>ब्रेकको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>स्पण्डलको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>मेशिन फुटको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>पण्डालको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>रोभिङ्ग रडको सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	२	६
हाउसकिपिङ गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>प्रयोगमा आउने सरसमानहरू अलग अलग गरी मिलाएर निश्चित ठाउँमा राख्ने ।</li> <li>हातमा आएका वेष्टेजलाई जथाभावी भूईँमा नभारी थैलामा राख्ने ।</li> <li>प्रयोगमा आउने र नआउने वेष्टेजलाई अलग अलग गरी निश्चित ठाउँमा राख्ने ।</li> <li>तयारी मालहरू निश्चित ठाउँमा मिलाएर राख्ने ।</li> </ul>	२	४
<b>मोड्युल ६</b>	<b>पेशागत संचार तथा व्यावसायिकता विकास</b>	<b>८</b>	<b>१०</b>
१. नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>उद्योगका नियम थाहा पाउने</li> <li>उद्योगका नीति थाहा पाउने</li> <li>उद्योगले जारी गरेका निर्देशनहरू थाहा पाउने</li> <li>नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने</li> <li>नीति, नियमबारे छलफल गर्ने</li> <li>श्रम ऐन बारे थाहा पाउने</li> <li>आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने</li> <li>उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने</li> <li>उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने</li> <li>उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने</li> </ul>	२	
२. साधारण हिसाब गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>सामान्य जोड, घटाउ, गुणा भागको ज्ञान प्राप्त गर्ने</li> <li>उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने</li> </ul>	२	४

विषय	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● संकेतहरू बुझ्ने र लेख्ने</li> <li>● आफ्नो पारिश्रमको हिसाब गर्ने</li> </ul>		
३. निवेदन लेख्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● संवोधन लेख्ने</li> <li>● ठेगाना लेख्ने</li> <li>● मिति लेख्ने</li> <li>● निवेदनको विवरण लेख्ने</li> <li>● निवेदन दर्ता गर्ने</li> </ul>	१	२
४. फारामहरू भर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● फाराम प्राप्त गर्ने</li> <li>● फाराम भर्ने</li> <li>● रुजु गर्ने</li> <li>● फाराम बुझाउने</li> </ul>	१	२
५. संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● आफ्नो कामको बारे छलफल गर्ने</li> <li>● सहयोगीसंग संवाद गर्ने</li> <li>● सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने</li> <li>● मेशिन मर्मत गर्न लगाउने</li> </ul>	१	२
६. पेशागत आचरण पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● आचरण थाहा पाउने</li> <li>● पालना गर्ने</li> <li>● सूचनाहरू पढ्ने र अनुसरण गर्ने</li> <li>● सूचनाहरू गोप्य राख्ने</li> <li>● लैंगिक समानताको व्यवहार गर्ने</li> <li>● युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।</li> </ul>	१	

## मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

स्वास्थ्य र सुरक्षित कामदार नै अधिकतम उत्पादन र सीप प्रयोग गर्न सक्षम हुने हुनाले यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ। पेशागत कार्यगर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न र विभिन्न खाले रोगबाट बच्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई तयार गरिन्छ।

### सीपको सूची

१. तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने।
२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्ब गर्ने
३. प्राथमिक उपचार गर्ने
४. सुरक्षाका सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधान अपनाउने
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने
९. पहिरन प्रयोग गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) १: तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	तालिमको बारेमा जानकारी	<u>अवस्था</u>	- तालिमको बारेमा जानकारी
२.	तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू	- उद्योग - प्रशिक्षण कोठा	- तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू
३.	प्रि-स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी	<u>कार्य:</u>	- धागोको परिचय
४.	धागोको परिचय	तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने ।	- धागोको महत्व
५.	धागोको महत्व		- धागोका प्रकार
६.	धागोका प्रकार	<u>मापदण्ड</u>	
		- तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी लिने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

**कार्य (Task) २: मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।**

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	परिचय दिने	<u>अवस्था</u>	- परिभाषा
२.	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने	- उद्योग	- संभावित जोखिमहरु
३.	कार्य संपादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- दुर्घटनाका प्रकार
४.	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने	<u>कार्य:</u>	- दुर्घटना हुने कारणहरु
५.	सुरक्षाको परिभाषा बताउने	मेशिन संचालन गर्दा हुने	- सुरक्षाका नियमहरु
६.	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने	दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका	
७.	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने	उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।	
८.	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने	<u>मापदण्ड</u>	
९.	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने	- सुरक्षाका नियमहरु थाहा पाएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी लिने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	परिचय दिने		
२	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने		
३	कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने		
४	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने		
५	सुरक्षाको परिभाषा बताउने		
६	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने		
७	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने		
८	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने		
९	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ३: प्राथमिक उपचार गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने	<u>अवस्था</u>	- परिभाषा
२.	प्राथमिक उपचारका विधि थाहा पाउने	- कारखाना	- महत्व
३.	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने	- मेशिनको साइट - प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार - प्राथमिक उपचारका फाइदाहरू
४.	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार ( काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको) आदिबारे जानकारी हुने तथा प्राथमिक उपचार गर्ने ।	<u>कार्य:</u> प्राथमिक उपचारको जानकारी दिने	- प्राथमिक उपचारका विधि
५.	प्राथमिक उपचार पछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने	<u>मापदण्ड</u> - प्राथमिक उपचारको जानकारी पाएको - काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको प्राथमिक उपचार गर्न सक्ने भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कलम, कापी, First Aid का सामानहरू सहितको First Aid Box

### सुरक्षा/सावधानी :

स्वास्थ्य रहने र अरुलाई पनि स्वास्थ्य राख्न आवश्यक पर्ने ज्ञान दिने ।



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: प्राथमिक उपचार गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने		
२	प्राथमिक उपचारका विधि थाहा पाउने		
३	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने		
४	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुछ्छा परेको, लुः लागेको) आदिको प्राथमिक उपचार गर्ने ।		
५	प्राथमिक उपचार पछि, नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ४: सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने	<u>अवस्था</u>	- महत्व
२.	सुरक्षाका सामग्री प्राप्त गर्ने	- कारखाना	- प्रकार
३.	मास्क लगाउने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रयोग गर्ने तरिका
४.	एप्रोन लगाउने	- मेशिनको साइट	- फाइदा, वेफाइदा
५.	जुत्ता लगाउने		
६.	चश्मा लगाउने	<u>कार्य:</u>	
७.	आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने	सुरक्षाका सामान प्रयोग गर्ने	
८.	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
९.	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने	<u>मापदण्ड</u> सुरक्षाका सामानहरु सही तरिकाले प्रयोग गरेको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मास्क, एप्रोन, जुत्ता, चश्मा, पंजा ।

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने बारे बताउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सुरक्षाका सामग्री पत्ता लगाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने		
२	सुरक्षाका सामग्री प्राप्त गर्ने		
३	मास्क लगाउने		
४	एप्रोन लगाउने		
५	जुता लगाउने		
६	चशमा लगाउने		
७	आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने		
८	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
९	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ५: तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	तेल प्राप्त गर्ने	<u>अवस्था</u>	- तेल प्रयोग गर्नुपर्ने
२.	तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने	- मेशिनको साइट	कारणहरू
३.	तेल लगाउने	- कारखाना	- तेल लगाउने तरीका
४.	तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- तेल जथाभावी पोख्दा हुने
५.	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने		खतराहरू
६.	तेल बाहिर नचुहाउने ।	<u>कार्य:</u> तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	
		<u>मापदण्ड</u> सावधानी पूर्वक तेल प्रयोग गरेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

तेल, सफा गर्ने सामान

### सुरक्षा/सावधानी :

तेल लगाउँदा सावधानी अपनाउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: तेल प्रयोग गर्दा साधावनी अपनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	तेल प्राप्त गर्ने		
२	तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने		
३	तेल लगाउने		
४	तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने		
५	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने		
६	तेल बाहिर नचुहाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ६: धारिलो औजार प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	धारिलो औजार प्राप्त गर्ने	<u>अवस्था</u>	- स्लाईवर स्पीनरमा प्रयोग हुने धारिलो औजारहरूको परिचय
२.	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने	- कारखाना - मेशिनको साइट	- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने कारण
३.	धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि समाउने	- कक्षा कोठा	- औजार प्रयोग गर्ने तरिका
४.	धारिलो औजार सही तरिकाले प्रयोग गर्ने	<u>कार्य:</u> धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	- धारिलो औजारबाट हुने खतराहरू वा सम्भावित जोखिमहरू
५.	धारिलो औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने	<u>मापदण्ड</u> धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि प्रयोग गरेको	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

छुरी, कैची, धागो

### सुरक्षा/सावधानी :

धारिलो हतियार प्रयोग गर्दा सोबाट बच्ने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: धारिलो औजार प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	धारिलो औजार प्राप्त गर्ने		
२	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने		
३	धारिलो औजार ठीकसंग समाउने		
४	धारिलो औजार सही तरिकाले प्रयोग गर्ने		
५	औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ७: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- महत्व
२.	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने	- कारखाना	- संचालन गर्ने तरिका
३.	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने	- मेशिनको साइट	- सफा राख्ने तरिका
४.	मेशिनका आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।	- प्रशिक्षण कोठा	- ठीकसंग संचालन गर्दाका फाइदाहरू
५.	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने	<u>कार्य:</u> सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	
६.	मेशिन सफा राख्ने	<u>मापदण्ड</u>	
७.	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने	सावधानी पूर्वक मेशिन संचालन गरेको ।	

### आवश्यक औजार, उपकरण, सामग्री

मेशिन, सफा गर्ने सामग्री

### सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन सावधानी पूर्वक संचालन गर्ने र संभावित दुर्घटनाबाट बच्ने



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन थाहा पाउने		
२	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने		
३	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने		
४	मेशिनका आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।		
५	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने		
६	मेशिन सफा राख्ने		
७	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ८: आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	आगलागी हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने	<u>अवस्था</u> - कारखाना	- आगो लाग्ने अवस्था - आगो लाग्ने कारणहरू
२.	आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने	- कक्षा कोठा	- आगोबाट हुने नोक्सानी
३.	आगो निभाउने स्थलसम्म यन्त्र ल्याउने	- आगो लागेको ठाउँ	- निभाउने तरिका - आगो निभाउदा हुने खतरा
४.	आगो निभाउने यन्त्र खोल्ने तथा प्रयोग गर्न अभ्यास गर्ने	<u>कार्य:</u> आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	तथा बच्चे उपायहरू
५.	आगो निभाउने		
६.	आगो लागेको जानकारी साथी तथा सुपरिवेक्षकलाई दिने	<u>मापदण्ड</u>	
७.	आगो निभाउदा सुरक्षित बस्ने	आगो निभाउने यन्त्र	
८.	आगोको फोहोर सफा गर्ने	ठीकसंग प्रयोग गरेका	
९.	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पानी, ग्यास, बोरा, वाल्टी, मख

### सुरक्षा/सावधानी :

आगो निभाउने यन्त्रबाट थप दुर्घटना हुन नदिने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आगलागी हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने		
२	आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने		
३	आगो निभाउने स्थलसम्म यन्त्र ल्याउने		
४	आगो निभाउने यन्त्र खोल्ने		
५	आगो निभाउने		
६	आगो लागेको जानकारी साथी तथा सुपरिवेक्षकलाई दिने		
७	आगो निभाउदा सुरक्षित बस्ने		
८	आगोको फोहोर सफा गर्ने		
९	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ९: पहिरन प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	लुज कपडा नलगाउने ।	<u>अवस्था</u>	- कार्यस्थलमा काम गर्दा
२.	औंठी, वाला लगाएर कार्यस्थलमा नआउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	लगाउने विभिन्न पहिरनहरू
३.	सुहाउंदो र कार्य गर्दा सजिलो हुने कपडा लगाएर आउने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- लगाउने तरिका
४.	कपाल खुल्ला नराख्ने ।	पहिरन प्रयोग गर्ने ।	- मेशिनमा नछुवाउने ।
५.	हिल भएको तथा चिप्लने जुता नलगाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	
		उचित पहिरन सहि तरिकाले प्रयोग गरेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

### सुरक्षा/सावधानी:

## मोड्यूल २: मेशिन सञ्चालन, व्यवस्थापन

यस मोड्यूलमा उद्योगमा रिडफ्रेम मेशिनका विभिन्न भागहरु चिन्ने, क्रिलिङ्ग गर्ने, ड्राफ्टिङ गर्ने, पिसिड, गेटिड (स्पीनिङ्ग) गर्ने, डाफिड गर्ने तथा मेशिन व्यवस्थापन तथा धागो निर्माण गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ। स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटर तालीम प्राप्त गरेपछि रिडफ्रेम मेशिनबाट धागो निर्माण गर्ने काममा यी कामदारहरु दक्ष हुने र उच्च गुणस्तरीय धागोका उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन्।

### सीपको सूची

१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने।
२. क्रिलिङ्ग गर्ने।
३. ड्राफ्टिङ गर्ने।
४. पिसिड, गेटिड (स्पीनिङ्ग) गर्ने।
५. डाफिड गर्ने।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १२ घण्टा

प्रयोगात्मक: १० घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको कारखाना, कक्षा कोठा	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		- अनुशासन पालना गर्ने
३.	मेशिनको स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> पाटपुजा चिन्ने ।	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	- पार्ट्सहरुको महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।	चिनेका पाटपुजाको सूची तयार पारेको ।	- पार्ट्सहरुको काम

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका पार्टपूजाहरु

### सुरक्षा/सावधानी :

मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं.थाहा पाउने		
२	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: क्रिलिङ्ग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	सिम्लेक्सबाट भरिएर आएका बबिन (माल) होल्डरमा भुण्ड्याउने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- होल्डरको ज्ञान - भुण्ड्याउने तरिका
२.	रोभिङ्ग चालु गर्ने ।	मेशिनको साइट	- सहि तरिकाले रोभिङ्ग चालु गर्ने बिधि
३.	रोभिङ्गलाई U रड मार्फत First rod, Second Rod हुँदै रोभिड गाईडमा लगी छिराउने ।	<u>उद्देश्य:</u> क्रिलिङ्ग गर्ने ।	
४.	रोभिड पिसिङ्ग गर्ने	<u>मापदण्ड</u> सहि तरिकाले क्रिलिङ्ग गरेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

ट्रल, बबिन, मेशिन,

### सुरक्षा/सावधानी:

- बबिन भुण्ड्याउदा नभर्ने गरी होल्डरमा अड्याउने ।
- गाडी लैजादा ल्याउदा ध्यान दिने ।
- बबिन लगाउदा ध्यान दिने ।
- बबिन भुईँमा नभार्ने ।



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: क्रिलिङ्ग गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सिम्पेक्सबाट रोविङ्ग भरिएर आएका बबिन (माल) होल्डरमा भुन्ड्याउने ।		
२	रोभिङ्ग चालु गर्ने ।		
३	रोभिङ्गलाई रड मार्फत First rod, Second Rod मा छिराएर रोभिङ्ग गाईडमा लगी छिराउने ।		
४	रोविङ्ग पिसिङ्ग गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ८ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य ३: ड्राफ्टिङ गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	पछाडि जोडामा रोभिङ्ग (Roving) गए नगएको चेक गर्ने ।	अवस्था	- रोभिङ्ग छिराउने तरिका
२.	बटन एप्रोनमा रोभिङ्ग (Roving) गए नगएको चेक गर्ने ।	कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- ड्राफ्टिङ गर्ने तरिका
३.	क्रेडलको बीचबाट रोभिङ्ग (Roving) गए नगएको चेक गर्ने ।	उद्देश्य: ड्राफ्टिङ गर्ने ।	- रोभिङ्ग सहि दिशाबाट गए नगएको ज्ञान
४.	सेक्सन पाइपमा रोभिङ्ग (Roving) गए नगएको चेक गर्ने ।	मापदण्ड	- रोभिङ्ग जाने पार्टपुर्जाको ज्ञान
५.	एप्रोन भए नभएको चेक गर्ने ।	सहि तरिकाबाट रोभिङ्ग चालु गरी ड्राफ्टिङ गरेको ।	
६.	जोडा चेक गर्ने ।		
७.	क्रेडल चेक गर्ने ।		
८.	सेक्सन पाइप जाम चेक गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

रोभिङ्ग, मेशिन, धागो

### सुरक्षा/सावधानी :

- ड्राफ्टिङ हुँदा माल जाम भएमा सुरक्षित तरिकाले रोभिङ्गलाई चुडाएर रडमा बाँधी आर्मलाई होशियारीसाथ उठाउने ।
- जाम लाग्न नदिने ।
- रोभिङ्ग औलामा बेरिन नदिने ।
- जाम लागेमा आर्मलाई सावधानीका साथ उठाउने ।
- चक्कु नचलाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: ड्राफ्टिङ गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	पछाडि जोडामा रोभिङ्ग गए नगएको चेक गर्ने ।		
२	बटन एप्रोनमा रोभिङ्ग गए नगएको चेक गर्ने ।		
३	क्रेडलको बीचबाट रोभिङ्ग गए नगएको चेक गर्ने ।		
४	सेक्सन पाइपमा रोभिङ्ग गए नगएको चेक गर्ने ।		
५	एप्रोन भए नभएको चेक गर्ने ।		
६	जोडा चेक गर्ने ।		
७	क्रेडल चेक गर्ने ।		
८	सेन्सन पाइप जाम चेक गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २७ घण्टा

प्रयोगात्मक: २४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ३ घण्टा

### कार्य (Task) ४: पिसिड, गेटिड (स्पीनिङ्ग) गर्ने ।

क्र.सं	चरणहरू	कार्यसंपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	स्पेण्डलमा खाली बबिन लगाउने ।	<u>अवस्था</u>	- बबिन र धागाको रंग पहिचान
२.	खालि बबिनमा धागो लपेटने/गेटिड गर्ने ।	कारखाना, कक्षा कोठा,	- बबिन काखीमा च्याप्ने तसिका
३.	बबिनको रड र मालको रड चेक गरी गेटिड गर्ने ।	मेशिनको साइट	- धागा समाउने तरिका
४.	लपेटेको धागो छल्लामा छिराई ABC रिड लेपिट हुकमा फसाई जोडाको माथिबाट रोलर पिसीड गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> पिसिड, गेटिड (स्पीनिङ्ग) गर्ने ।	- बबिनमा धागो छिराउने तरिका
५.	चुडिएको धागो जोड्ने ।	<u>मापदण्ड</u> - छल्लामा नअड्किने गरी छिराईएको । - चुडिएको धागो जोडेको ।	- ब्रेक लगाउने ज्ञान - छल्लामा धागा फसाउने विधि - ABC रिड र लेपिट हुकमा धागो छिराउने विधि - जोडामाथि धागो लाने तरिका

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

बबिन, मेशिन

### सुरक्षा/सावधानी :

- धागो औलाले समाउदा र छल्लामा छिराउदा अर्को स्पेण्डलको छल्लाबाट औलामा लाग्न सक्ने चोटबाट बच्ने ।
- धागो हातमा नअल्झाउने
- ब्रेक राम्रो संग लगाउने
- धागो औलाले नसमाउने
- जोडाबाट पिसिड गर्दा औलालाई जोडाबाट बचाउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: पिसिड, गेटिड (स्पीनिङ्ग) गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	स्पेण्डलमा खाली बबिन लगाउने ।		
२	खालि बबिनमा धागो लपेटने/गेटिड गर्ने ।		
३	बबिनको रड र मालको रड चेक गरि गेटिड गर्ने ।		
४	लपेटेको धागो छल्लामा छिराई ABC रिड लेपिट हुकमा फसाई जोडाको माथीबाट रोलर पिसीड गर्ने ।		
५	चुडिएको धागो जोड्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ५: डाफिड गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१. २. ३. ४. ५.	स्पेण्डलमा खाली बबिन लगाउने । ट्रल तथा टापा व्यवस्थापन गर्ने । खाली बबिन टापामा भर्ने । बबिनमा भरिएको धागो माल निकाल्ने । तयारी माललाई निश्चित ठाउँमा भण्डारण गर्ने	<u>अवस्था</u> कारखाना, चालु अवस्थाको मेशिन, कक्षा कोठा  <u>उद्देश्य:</u> डाफिड गर्ने ।  <u>मापदण्ड:</u> खाली बबिन स्पेण्डलमा लगाई डाफिड गरेको ।	- बबिनको रंगको ज्ञान - टापामा भर्ने ज्ञान - स्पेण्डलबाट बबिन निकाल्ने तरिका - बबिन स्पेण्डलमा लगाउने र सहि तरिकाले स्पेण्डलमा बसाउने ज्ञान - निकालेको बबिनलाई भण्डारण गर्ने ज्ञान

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, ट्रल, बबिन र टापा

### सुरक्षा/सावधानी :

- ट्रल ह्यान्डलिंग गर्दा चोटपटक नलगाउने ।
- ट्रल सवधानीसाथ लाने ल्याउने ।
- ट्रललाई कहि कतै ठक्कर नलगाउने ।
- ट्रललाई निश्चित ठाउँमा मिलाएर राख्ने ।
- ट्रल माथि नचडने ।
- तयारी माल राख्दा तथा खाली बबिन भर्दा ध्यान दिने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: डाफिड गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	स्पेण्डलमा खाली बबिन लगाउने ।		
२	ट्रिल तथा टापा व्यवस्थापन गर्ने ।		
३	खाली बबिन टापामा भर्ने ।		
४	बबिनमा भरिएको धागो माल निकाल्ने ।		
५	तयारी माललाई निश्चित ठाउँमा भण्डारण गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

### मोड्यूल ३: मेशिन सञ्चालनमा आउने जाम र फल्ट पहिचान तथा समाधान

यस मोड्यूलमा उद्योगमा मेशिन सञ्चालनमा आउने जाम र फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरू जानेपछि धागो तथा बबिनमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने र जाम हटाउने काममा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् । फलस्वरूप मेशिनका पार्ट्समा क्षति नपुग्ने, उत्पादित मालको गुणस्तरमा असर नपर्ने र उत्पादन बृद्धि गर्न सक्षम हुनेछन् ।

#### सीपको सूची

- धागो तथा बबिनमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने
- जाम हटाउने ।



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १४ घण्टा

प्रयोगात्मक: १२ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: धागो तथा बबिनमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	डवल स्पिनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	अवस्था कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा	- फल्टको पहिचान गर्ने विधि
२.	सिंगल स्पिनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		- समाधान गर्ने विधि
३.	रिड कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	उद्देश्य: धागो तथा बबिनमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	- यसका फाईदा र बेफाईदा
४.	बटम स्प्याल्ट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		- गुणस्तरमा पर्ने असरको ज्ञान
५.	सिक बबिन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
६.	रड गेटिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	मापदण्ड बबिनमा आउने फल्टको सही पहिचान गरी समस्याको समाधान गरेको।	
७.	लड गेटिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
८.	फ्लाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
९.	लपेटा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१०.	किर्ची फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
११.	कन्टामिनेशन तथा मिक्स फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१२.	धागो धेरै वा कम बटारिएको पहिचान तथा समाधान गर्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री:

मेशिन, विभिन्न रंगको धागो

### सुरक्षा/सावधानी :

फल्ट पहिचान गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: धागो तथा बबिनमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	डबल स्पनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
२	सिंगल स्पनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
३	रिड कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
४	बटम स्वाइलड फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
५	सिक बबिन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
६	रड गेटिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
७	लड गेटिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
८	फ्लाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
९	लपेटा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१०	किर्ची फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
११	कन्टामिनेशन तथा मिक्स फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१२	धागो धेरै वा कम बटारिएको पहिचान तथा समाधान गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ८ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) २: जाम हटाउने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	जोडाको जाम हटाउने ।	<u>अवस्था</u>	- आर्म उठाउने तरिका
२.	रोलको जाम हटाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा,	- पार्ट पहिचानको ज्ञान
३.	स्पिण्डलको जाम हटाउने ।	मेशिनको साइट	- जाम हटाउने तरिका
४.	सेक्सन ट्यूबको जाम हटाउने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- चक्कु चलाउने तरिका
५.	पंखाको जाम हटाउने ।	जाम हटाउने ।	- जामबाट पर्ने असरको ज्ञान
		<u>मापदण्ड</u>	- जामका फाईदा बेफाईदा
		कुनै पनि सामानमा क्षति नपुर्याई मेशिनमा देखा परेको जाम हटाईएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

चक्कु

### सुरक्षा/सावधानी :

चक्कु चलाउदा मेशिनका पार्ट र शरीरका अंगमा क्षति हुनबाट बचाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: जाम हटाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	जोडाको जाम हटाउने ।		
२	रोलको जाम हटाउने ।		
३	स्पण्डलको जाम हटाउने ।		
४	सेक्सन ट्यूबको जाम हटाउने ।		
५	पंखाको जाम हटाउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल ४: सेग्रिगेसन तथा वेष्टेज नियन्त्रण

यस मोड्युलमा उद्योगमा सेग्रिगेसन तथा वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control) गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले मेशिनबाट धागो बनाउने क्रममा सेग्रिगेसन तथा Wastage Control गर्ने काममा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् र उत्पादित वस्तु गुणस्तरीय हुने तथा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- सेग्रिगेसन गर्ने
- वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control) गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) १: सेग्रिगेसन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	माल तथा मालको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने (मालको कलर कोडिङ गर्ने) ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- कलरको ज्ञान - कलरको पहिचान अनुसार कार्य गर्ने तरिका
२.	सिम्प्लेक्स र रिड फ्रेम बबिनको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।	<u>उद्देश्य:</u> सेग्रिगेसन गर्ने ।	- यसबाट पर्ने असरको ज्ञान
३.	बबिनको साइज र रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने (बबिनको कलर कोडिङ गर्ने) ।	<u>मापदण्ड</u> सामानको रङ पहिचान गरी धागोको गुणस्तर कायम गरेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सेग्रिगेसन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	माल तथा मालको रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने (मालको कलर कोडिङ गर्ने ) ।		
२	रिड फ्रेम बबिनको रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।		
३	बबिनको साइज र रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने (बबिनको कलर कोडिङ गर्ने) ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) २: वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	रोविड बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न रोविड चालु गर्दा वा क्रिलिङ्ग गर्दा कम रोविड चुंडाउने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने तरिका - वेष्टेजको पहिचान
२.	रोलर बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न मेशिनमा बराबर पेट्रोलिङ्ग गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।	- वेष्टेज छार्ने तरिका - वेष्टेज राख्ने तरिका
३.	हार्ड बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न लपेटाको रङ्ग स्पोजलर हुन नदिने ।		
४.	स्विपिड वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।		
५.	नुमाफिल (पंखा) वेष्टेज नियन्त्रण गर्न मेशिनमा बराबर राउण्ड लगाउने ।	<u>मापदण्ड</u> मेशिनका पार्टहरू सफा र कुशल मेशिन भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

थैला, भ्याड, टापा

### सुरक्षा/सावधानी:

- नुमाफिल वेष्ट निकाल्दा सुरक्षित साथ निकाल्ने ।
- डाफको समयमा मात्र वेष्ट निकाल्ने ।
- भ्याड लगाउदा यता उता कसैलाई नठोकाउने ।
- वेष्टलाई भुईँमा नभारी थैलामा राख्ने ।



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	रोविड बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न रोविड चालु गर्दा वा क्रिलिङ्ग गर्दा कम रोविड चुडाउने ।		
२	रोलर बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न मेशिनमा बराबर पेट्रोलिङ्ग गर्ने ।		
३	हार्ड बेस वेष्टेज नियन्त्रण गर्न लपेटाको रङ्ग स्पोजलर हुन नदिने		
४	स्विपिड वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।		
५	नुमाफिल (पंखा) वेष्टेज नियन्त्रण गर्न मेशिनमा बराबर राउण्ड लगाउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल ५: मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ ।

यस मोड्यूलमा उद्योगमा मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटर तालीम प्राप्त गरी स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरू जानेपछि, मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ गर्ने काममा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् र फलस्वरूप उच्च गुणस्तरीय तयारी माल तयार हुनुका साथै अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- मेशिनको सरसफाई गर्ने
- हाउसकिपिङ गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ८ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) १: मेशिनको सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	बबिन होल्डर सरसफाई गर्ने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा  <u>उद्देश्य:</u> मेशिनको सरसफाई गर्ने ।  <u>मापदण्ड</u> मेशिनको सम्पूर्ण भागको पूर्णरूपमा सरसफाई गरेको ।	- सफाई गर्ने ठाउँको पहिचान
२.	पछाडिको जोडा सरसफाई गर्ने ।		- सफाई गर्ने तरिका
३.	क्रेडेल सरसफाई गर्ने ।		- सफाईको लागि
४.	अगाडिको जोडा सरसफाई गर्ने ।		प्रयोग हुने औजार
५.	टेन्सन पुलिडको सरसफाई गर्ने ।		चलाउने ज्ञान
६.	बेरिडको सरसफाई गर्ने ।		- सफाईका फाईदा
७.	रोलको सरसफाई गर्ने ।		- सफाई नगर्दा हुने
८.	लिफ्टिङ टेपको सरसफाई गर्ने ।		असर
९.	जोकीपुलीको सरसफाई गर्ने ।		
१०.	ब्रेकको सरसफाई गर्ने ।		
११.	स्प्रिण्डलको सरसफाई गर्ने ।		
१२.	मेशिन फूटको सरसफाई गर्ने ।		
१३.	पण्डालको सरसफाई गर्ने ।		
१४.	रोभिङ्ग रडको सरसफाई गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, ब्रुस, सलाई

### सुरक्षा/सावधानी:

- सुरक्षाका उपकरण चलाउदा हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने ।
- ब्रुस तथा सलाई समाउदा सहि तरिकाले समाउने ।
- जति सफाई गर्न सकिन्छ त्यति मात्र गर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	बबिन होल्डर सरसफाई गर्ने ।		
२	पछाडीको जोडा सरसफाई गर्ने ।		
३	क्रेडेल सरसफाई गर्ने ।		
४	अगाडीको जोडा सरसफाई गर्ने ।		
५	टेन्सन पूलिङको सरसफाई गर्ने ।		
६	बेरिङको सरसफाई गर्ने ।		
७	रोलको सरसफाई गर्ने ।		
८	लिफ्टड टेपको सरसफाई गर्ने ।		
९	जोकीपुलीको सरसफाई गर्ने ।		
१०	ब्रेकको सरसफाई गर्ने ।		
११	स्पिण्डलको सरसफाई गर्ने ।		
१२	मेशिन फूटको सरसफाई गर्ने ।		
१३	पण्डालको सरसफाई गर्ने ।		
१४	रोभिङ्ग रडको सरसफाई गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

शैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) २: हाउसकिपिङ गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- सरसफाई गर्ने विधिको ज्ञान
२.	प्रयोगमा आउने सरसमानहरू अलग अलग गरी मिलाएर निश्चित ठाउँमा राख्ने ।	कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा	- वेष्टेजको जानकारी
३.	हातमा आएका वेष्टेजलाई जथाभावी भुईँमा नभारी थैलामा राख्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- यसका फाईदा र बेफाईदा बारेमा जानकारी
४.	प्रयोगमा आउने र नआउने वेष्टेजलाई अलग अलग गरि निश्चित ठाउँमा राख्ने ।	हाउसकिपिङ गर्ने ।	- थैला बाध्ने तरिका
५.	तयारी मालहरू निश्चित ठाउँमा मिलाएर राख्ने ।	<u>मापदण्ड:</u>	- वेष्टेज राख्ने तरिका
		उत्पादित माल व्यवस्थापन गरेको ।	
		वेष्टेजलाई सही ठाउँमा व्यवस्थापन गरेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

भाडु, टापा, बबिन

### सुरक्षा/सावधानी:

- औजारहरू प्रयोग गर्दा माल खराब र चोट पटक लाग्न नदिने ।
- माल राख्दा मिलाएर राख्ने ।
- वेष्टलाई निश्चित ठाउँमा राख्ने ।
- माल ओसार पसार गर्दा ध्यान दिने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: हाउसकिपिङ गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने		
२	प्रयोगमा आउने सरसमानहरु अलग अलग गरी मिलाएर निश्चित ठाउमा राख्ने		
३	हातमा आएका वेष्टेजलाई जथाभावी भूईमा नभारी थैलामा राख्ने ।		
४	हातमा आएका वेष्टेजलाई जथाभावी भूईमा नभारी थैलामा राख्ने ।		
५	प्रयोगमा आउने र नआउने वेष्टेजलाई अलग अलग गरि निश्चित ठाउमा राख्ने ।		
६	तयारी मालहरु निश्चित ठाउमा मिलाएर राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल ६: संचार तथा व्यावसायिकता विकास

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरू एक आपसमा सपुरभाइजर तथा सहयोगीसँग पेशासंग सम्बन्धित संचारका सीपहरू प्रयोग गर्नेछन् । उनीहरूलाई आवश्यक पर्ने निवेदन लेखन, साधारण हिसाब गर्ने तथा पेशासंग सम्बन्धित निवेदन लेख्ने, फारामहरू भर्ने, मेशिनमा भएका खराबी आदिबारे आफ्नो सुपरभाइजर (सुपरिवेक्षक) लाई जानकारी गराउन सक्नेछन् । उद्योगका नीति, नियम तथा निर्देशनहरू थाहा पाउने तथा पालना गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची:

१. नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने
२. साधारण हिसाब गर्ने
३. निवेदन लेख्ने
४. फारामहरू भर्ने
५. संचार गर्ने
६. पेशागत आचरण पालना गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

**कार्य (Task) १: नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने ।**

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	उद्योगका नियम थाहा पाउने	<u>अवस्था:</u>	- नियम
२	उद्योगका नीति थाहा पाउने	- कारखाना	- नीति
३	उद्योगले जारी गरेका निर्देशनहरू थाहा पाउने	- प्रशिक्षण कोठा	- निर्देशनको फरक
४	नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र	- उद्योग परिसर	- महत्व
५	बुझाउने		- ऐन तथा ऐनको
६	नीति, नियमबारे छलफल गर्ने	<u>कार्य:</u>	परिभाषा
७	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने	- उद्योगका नीति, नियम	- Display गरेका
८	आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने	निर्देशन पालना गर्नु	सूचनाको महत्व
९	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति		- जिम्मेवारीको परिभाषा
१०	तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने	<u>मापदण्ड:</u>	- विभागका कार्यहरू
११	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने	उद्योगले तोकेको	
	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने	जिम्मेवारी निपूर्ण पूर्वक संपादन गरेको	

**आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री**

नीति, नियम, निर्देशनका कितावहरू

**सुरक्षा/सावधानी :**



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	उद्योगका नियम थाहा पाउने		
२	उद्योगका नीति थाहा पाउने		
३	उद्योगले जारी गरेका निर्देशनहरू थाहा पाउने		
४	नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने		
५	नीति, नियमबारे छलफल गर्ने		
६	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने		
७	आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने		
८	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने		
९	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने		
१०	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task)२: साधारण हिसाब गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	अंक गन्ने	<u>अवस्था:</u> - कारखाना - प्रशिक्षण कोठा	- हिसाबको प्रकार
२	अंक लेख्ने		- अंकको पहिचान
३	जोड गर्ने		- संकेतहरू
४	घटाउ गर्ने		- स्केलको ज्ञान
५	भागा गर्ने	<u>कार्य:</u> - साधारण हिसाब गर्ने	- हिसाबको महत्व
६	गुणा गर्ने		
७	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने	<u>मापदण्ड:</u> साधारण हिसाब गर्न सक्ने	
८	उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने		
९	संकेतहरू बुझ्ने र लेख्ने		
१०	आफुले पाउने पारिश्रमिकको हिसाब निकाल्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, स्केल, हिसाबको किताब

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: साधारण हिसाब गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	अंक गन्ने		
२	अंक लेख्ने		
३	जोड गर्ने		
४	घटाउ गर्ने		
५	भागा गर्ने		
६	गुणा गर्ने		
७	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने		
८	उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने		
९	संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने		
१०	आफुले पाउने पारिश्रमिकको हिसाब निकाल्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ३: निवेदन लेख्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	संबोधन लेख्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	ठेगाना लेख्ने	- उद्योग	- महत्व
३	मिति लेख्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	निवेदनको विवरण लेख्ने	<u>कार्य:</u>	- लेख्ने तरिका
५	निवेदन दर्ता गर्ने	निवेदन लेख्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		सुद्धसंग निवेदन लेख्न सक्षम भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: निवेदन लेख्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	संबोधन लेख्ने		
२	ठेगाना लेख्ने		
३	मिति लेख्ने		
४	निवेदनको विवरण लेख्ने		
५	निवेदन दर्ता गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ४: फारामहरु भर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	आवश्यक फारामहरु संकलन गर्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	शुद्धसंग फाराम भर्ने	- उद्योग	- महत्व
३	फाराम रुजु गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	फाराममा भएका अशुद्ध सच्याउने	<u>कार्य:</u>	
५	सम्बन्धित ठाउँमा फाराम बुझाउने	फारामहरु भर्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		शुद्धसंग फाराम भर्ने सक्षम भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: फारामहरु भर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आवश्यक फारामहरु संकलन गर्ने		
२	शुद्धसंग फाराम भर्ने		
३	फाराम रुजु गर्ने		
४	फाराममा भएका अशुद्ध सच्याउने		
५	सम्बन्धित ठाउँमा फाराम बुझाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ५: संचार गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने ।	<u>अवस्था:</u> - उद्योग	- संवादको महत्व - परिचय
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।	- प्रशिक्षण कोठा	- परिभाषा
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्था बारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।	<u>कार्य:</u> - संचार गर्ने	- प्रकार
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने	<u>मापदण्ड:</u>	
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने	सुसुचित र जानकारी कामदार ।	
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने		
७	सुचनाहरू पढ्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: संचार गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने ।		
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।		
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्था बारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।		
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने		
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने ।		
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने		
७	सुचनाहरु पढ्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ६: पेशागत अनुशासन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरू थाहा पाउने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने ।	- उद्योग	- महत्व
३	सूचनाहरू पढ्ने र अनुसरण गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- पालना गर्ने तरिका
४	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने		- सूचनाहरू
५	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने	<u>कार्य:</u>	- गोपनीय विषय
६	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।	- पेशागत आचरण	- युनियन अवधारणा
७	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।	पालना गर्ने	- युनियनका फाइदा बेफाइदा
८	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।	<u>मापदण्ड:</u>	- युनियनको जिम्मेवारी
		- पेशागत अनुशासन पालना गरेको	- अनुशासनको महत्व - व्यक्तिगत सुरक्षाको महत्व

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: पेशागत अनुशासन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरु थाहा पाउने ।		
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने ।		
३	सूचनाहरु पढ्ने र अनुसरण गर्ने		
४	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने ।		
५	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने ।		
६	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।		
७	आफ्नो पेशासंग सम्बन्धित ऐन/ नियमबारे जानकार रहने ।		
८	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।		
९	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल ७: औद्योगिक अभ्यास

### उद्देश्य:

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले तालिम केन्द्रमा प्राप्त ज्ञान तथा सीपहरूलाई कार्यक्षेत्रमा गई वास्तविक अभ्यास गरी पोष्ट स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटरको क्षेत्रमा पूर्ण रूपमा दक्षता प्राप्त गर्ने उद्देश्य राखिएको छ ।

### समयावधि:

प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन अर्थात ३६० घण्टा

### सम्पादन गर्ने कार्यहरू:

प्रशिक्षार्थीहरूले उद्योगमा गई प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन सम्म तालिम केन्द्रमा प्राप्त गरेका निम्न ज्ञान तथा सीपहरूलाई व्यवहारमा उतार्ने छन् ।

### १. पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अपनाउने ।

- कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने
- प्राथमिक उपचार गर्ने
- सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने
- तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने
- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने
- सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउन
- आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने

### २. मेशिन सञ्चालन तथा व्यवस्थापन ।

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने ।
- क्रिलिङ्ग गर्ने ।
- ड्राफ्टिङ्ग गर्ने ।
- पिसिङ्ग, गेटिङ्ग (स्पीनिङ्ग) गर्ने ।
- डाफिङ्ग गर्ने ।

### ३. मेशिन सञ्चालनमा आउने जाम र फल्ट पहिचान तथा समाधान ।

- धागो तथा बबिनमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।
- जाम हटाउने ।

### ४. सेग्रिगेसन तथा वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control)

- सेग्रिगेसन गर्ने ।
- वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।

### ५. मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ्ग ।

- मेशिनको सरसफाई गर्ने ।
- हाउस किपिङ्ग गर्ने ।

६. पेशागत संचार तथा व्यवसायिकता विकास गर्ने ।

- नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने
- साधारण हिसाब गर्ने
- निवेदन लेख्ने
- फारामहरु भर्ने
- संचार गर्ने
- पेशागत अनुशासन पालना गर्ने

## गूणस्तर प्रशिक्षणका सूचांकहरु

### तालीम: स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर

क्र.सं.	पूर्वाधारहरु	हुनुपर्ने सूचांक/मापदण्ड	भए राम्रो
१	तालीम दिइने ठाउँमा हुनुपर्ने	- तालीम सामग्री, फाईवर धागो, मेशिन, मेशिनका पार्टपुर्जाहरु - प्रशस्त पानी	
२	कक्षा कोठा र फर्निचर	- कम्तीमा २० sqm को कक्षा कोठा - २० जना विद्यार्थीहरुलाई पुग्ने खेल, बेंच - ह्वाइटबोर्ड/ब्ल्याकबोर्ड - प्रशस्त उज्यालो - हावा आउने	मल्टीमडिया प्रोजेक्टर
३	कार्यशाला र फर्निचर	- कम्तीमा १०० sqm को हल - आवश्यकता अनुसारको टेबुल र टुल	- हरेक प्रशिक्षार्थीहरुलाई एउटा एउटा टुल - स्टोर कोठा
४	स्वास्थ्य र सुरक्षा	- मास्क, एप्रोन, चशमा, ग्लोव - फष्ट एड बक्स - अल्फाउने तारहरु नभएको - सुरक्षाका सूचनाहरु	कम्तीमा एउटा आगो निभाउने यन्त्र
५	प्रशिक्षक	- एउटा प्रमुख प्रशिक्षक - एउटा सहायक प्रशिक्षक	- सीप तह उर्तीण वा ५ वर्ष सम्बन्धित कार्य अनुभव नभएको - TOT भएको
६	प्रशिक्षार्थी	- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने - महिलालाई प्राथमिकता	कक्षा ५ उर्तीण
७	औजार/उपकरण	- संलग्न सूची अनुसार	
८	प्रयोगात्मक अभ्यास	मेशिन संचालन गर्ने	पूर्ण रुपमा मेशिन संचालन नगरेसम्म
९	मूल्यांकन	क्राइटेरियामा आधारित क्रमिक मूल्यांकन	पाठ्यक्रममा उल्लेख भए अनुरूप गर्ने
१०	शौचालय	महिला पुरुष	२० प्रशिक्षार्थीहरुलाई पुग्ने गरी

## औजार/उपकरण/सामग्रीहरुको सूची

१. मास्क
२. एप्रोन
३. चशमा (उपयुक्त खाले)
- ४ भोला (to collect wastage)
- ५ हात पुछ्ने रुमाल
- ६ ट्रली
- ७ रिङ्गफ्रेम मेशिन
- ८ पंजा (आवश्यकता अनुरूप)
- ९ मेशिनका विभिन्न भागहरु
- १० टापा
- ११ कैचि
१२. चक्कु
१३. भाडु
१४. ब्रुश

## पाठ्यक्रम निर्माणमा संलग्न विज्ञहरु

१. महेश पोखेल, उपाध्यक्ष, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
२. रमेशप्रसाद सिग्देल, प्रबन्धक, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
३. हितमानश्रेष्ठ, सहायक सुपरभाइजर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
४. हंश कुमार चौधरी सहायक सुपरभाइजर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
५. रामबाबु राउत, सहायक सुपरभाइजर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
६. नरेश चौधरी, सिनियर ट्रेनिङ्ग इन्स्ट्रक्टर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
७. कोपिला कार्की, ट्रेनिङ्ग इन्स्ट्रक्टर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।