

धागो कताई मजदुर

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७०

## विषय सूची

परिचय .....	3
लक्ष्य.....	3
उद्देश्यहरू .....	3
पाठ्यक्रमको वर्णन.....	3
समयावधि .....	3
लक्षित समूह.....	3
लक्षित स्थान .....	3
समूहको आकार .....	3
प्रशिक्षणको माध्यम .....	3
हाजिरीको स्वरूप.....	4
पाठ्यक्रमको केन्द्रविन्दु .....	4
प्रवेशका आधारहरू .....	4
प्रशिक्षणको माध्यम र सामाग्रीहरू: .....	4
प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू.....	4
अनुगमनको प्रावधान .....	4
श्रेणी निर्धारण पद्धति.....	4
प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन विवरण .....	4
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता .....	4
प्रशिक्षकको / प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	5
प्रशिक्षणको लागि सुझाव.....	5
विद्यार्थीहरूका मूल्यांकनका लागि विशेष सुझावहरू .....	5
सीपको लागि सुझाव.....	5
अन्य सुझावहरू .....	5
प्रमाणपत्रका लागि आवश्यकताहरू .....	5
सीप परीक्षणको प्रावधान .....	6
भौतिक संरचनाका आवश्यकताहरू.....	6
औजार/ सामाग्रीहरूको सूची.....	6
क. सामाग्री.....	6
ख. आधारभूत औजारहरू .....	6
पाठ्य संरचना .....	7
मोड्यूल : १ औजार तथा उपकरण चलाउने .....	8
मोड्यूल : २ सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने.....	19
मोड्यूल : ३ संचार गर्ने .....	32

मोड्यूल : ४ धागो कात्ने.....	37
मोड्यूल : ५ लाछी बनाउने .....	54
मोड्यूल : ६ धागोको ढल्ला बनाउने .....	58
मोड्यूल : ७ मर्मत संभारको काम गर्ने.....	65
GENERAL QUALITY INDICATORS .....	70

## परिचय

धागोको काम सँग संबद्ध पेसाका लागि आवश्यक ज्ञान, सीप र मनोवृत्ति भएका अर्धदक्ष र बजारमुखी धागो कताई मजदूर उत्पादन गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यसबाट नेपाल र विदेशमा समेत यो पेशाका लागि रोजगारदाताबाट माग गरिएअनुसारका धागो कताई मजदूर प्राप्त गर्न सहयोग हुनेछ । यसबाट हाल देशमा रहेका कपडा उद्योग तथा गलैचा उद्योग जस्ता धागोबाट सामान उत्पादन गर्ने कामका लागि आवश्यक धागो तयार गर्न सकिनेछ । कामका लागि विदेश जाने नेपाली नागरिकले पनि यो तालिम लिएमा धागो काल्ने कारखानामा अर्धदक्ष कामदारको काम पाउन योग्य हुनेछन् । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका नेपाली प्रशिक्षार्थीले तालिम दिने संस्थाका कक्षामा सैद्धान्तिक ज्ञान तथा धागो काल्ने कार्यशालामा प्रयोगात्मक सीप तथा कपडा, गलैचा, जुट जस्ता उद्योगहरूमा प्रयोगात्मक सीपहरू सिक्न अभ्यास गर्नेछन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएका सीप र ज्ञानले प्रशिक्षार्थीका सीप र ज्ञानमा सुधार ल्याई पेशाका लागि आवश्यक दक्ष धागो कताई मजदूर बन्न मद्दत गर्नेछन् । तालिमबाट दक्षता हासिल गरिसकेपछि कतिपय प्रशिक्षार्थीले देशका संबन्धित उद्योग कारखानामा वा वैदेशिक रोजगारदाता मार्फत् रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् । आफ्नै व्यवसाय गर्न चाहने केही प्रशिक्षार्थीले व्यवसाय संचालन सम्बन्धी सीपको जानकारी गरी स्वरोजगारी सुरु गर्ने अवसर पाउनेछन् । यसबाट ती कामदारको जीवन स्तर अभिवृद्धि हुनेछ । जसको प्रतिफलस्वरूप गरिबी न्यूनीकरण गर्ने राष्ट्रिय कार्यक्रमको मूलधारमा महत्वपूर्ण योगदान पुग्नेछ ।

## लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य धागो कताई संबन्धी सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्नु हो । यसबाट उत्पादित जनशक्तिहरूले कपडा उद्योग, गलैचा उद्योग, जुट उद्योगहरूमा धागो काल्ने काम गर्न सक्नेछन् । यो पेसामा बजारको माग पर्याप्त छ । यसर्थ यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय र अन्तरराष्ट्रिय कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछन् । उद्यमी प्रशिक्षार्थीहरूलाई स्वरोजगार हुनका लागि व्यवसाय संचालनका सीपहरू समेत प्रदान गरिनेछ ।

## उद्देश्यहरू

यो तालिम प्राप्त गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कुराहरू गर्न समर्थ हुनेछन् :

१. व्यक्तिगत, औजार, उपकरण तथा सामग्रीको सुरक्षाका उपायहरू जान्न र अपनाउन ।
२. धागो काल्ने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको पहिचान, जाँच, मर्मत, सुरक्षित सञ्चालन, सम्भार र भण्डारण गर्न ।
३. धागो कताई मजदूरको पेशासँग संबन्धित सामान्य गणितीय विधिको उपयोग गर्न ।
४. धागो हेरेर तिनमा रहेका कुराको गुण वा अवस्थाको जानकारी गर्न ।
५. धागो कताईमा आवश्यक पर्ने विभिन्न भागको निर्माण गर्न ।
७. प्राथमिक उपचार र एच्. आई. भी एड्सको बारे जानाकार हुन ।
८. पेशागत स्वास्थ्यबारे जानकार हुन र सुरक्षित तवरले कार्य गर्ने तौरतरिका अपनाउन ।
९. सञ्चार तथा साना उद्यम विकासका सीपहरूसँग जानकार हुन ।

## पाठ्यक्रमको वर्णन

यो पाठ्यक्रम धागो कताईको पेसागत सीपमा आधारित छ । यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई धागो कताईका आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो कोर्षले धागो कताईको परिचय, सुरक्षा उपायहरू, आधारभूत औजार र सीपहरू विभिन्न भागहरूको तयारी कार्य गर्ने कार्यमा सीप प्रदान गर्ने लक्ष्य राखिएको छ । यसमा साभा आवश्यकता अनुसारको नापका लागि गणितीय ज्ञान र नाप गर्ने सीप तथा नापका इकाइको परिवर्तनको ज्ञान र सीप, पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, प्राथमिक उपचार, एच्. आई. भी एड्स र सञ्चार सीप समेत समावेश गरिएका छन् जसले प्रशिक्षार्थीलाई जीविकाका लागि मूलभूत सीपहरू प्राप्त हुनेछन् । यसमा प्रशिक्षणका लागि आवश्यकता अनुसारका निश्चित समयावधि तोकिएको छ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण दिन प्राविधिक ज्ञान दिन विभिन्न तहको प्राविधिज्ञहरू र सीपको अभ्यासका लागि काममा अनुभवी दक्ष व्यक्तिको आवश्यकता हुनेछ । प्रशिक्षार्थीहरूले उपयुक्त औजार, सामग्री, यन्त्र र वस्तुहरूप्रयोग गर्ने अभ्यास गर्दै सिक्नेछन् । यसका साथै आफूले सिकेका ज्ञानका आधारमा सीपमा बढी दक्षता प्रदान गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्यगत तालिमको पनि व्यवस्था गरिएको छ । यसले गर्दा प्रशिक्षार्थीहरू सीपमा बढी दक्षता हासिल गर्ने विश्वास गरिएको छ ।

## समयावधि

यो तालिम कार्यक्रमको कूल समयावधि कार्यगत तालिम समेत गरी ३९० घण्टा हुनेछ ।

## लक्षित समूह

न्यूनतम साधारण लेखपढ गर्न सक्ने विद्यालय छाडेका युवायुवती नै यो तालिम कार्यक्रमको लक्षित समूह हुनेछन् । ग्रामीण, महिला, गरिब, दलित, जनजाति, सुविधाविहिन समूह, द्वन्द्व प्रभावित व्यक्तिहरूलाई प्राथमिकता दिइनेछ ।

## लक्षित स्थान

यो तालिमको लक्षित स्थान नेपाल देशभर 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 स्थानीय भाषा वा दुवै हुनेछ ।

## हाजिरीको स्वरूप

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

## पाठ्यक्रमको केन्द्रविन्दु

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

## प्रवेशका आधारहरू

तलका आधारहरूपूरा गर्ने व्यक्तिहरूको कार्यक्रममा प्रवेश गर्न योग्य हुनेछन् :

- साधारण लेख पढ गर्न सक्ने
- न्यूनतम १६ वर्ष उमेर पुगेका
- शारीरिक तवरले तन्दुरुस्त
- प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण

## प्रशिक्षणको माध्यम र सामग्रीहरू:

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि तलका सामग्रीहरू आवश्यक छन् ।

छापेका मेडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास कार्य पाना, व्यक्तिकेन्द्रित तालिम प्याकेज, रुजु सूची, आदि)

नन प्रोजेक्टेड (non-projected) मेडिया सामग्रीहरू (डिस्प्ले नमूनाहरू, फिलप चार्ट, पोस्टर, लेखका लागि कालो /सेतो पाटी आदि)

प्रोजेक्टेड मिडिया सामग्रीहरू (अपारदर्शी प्रक्षेपणहरू, ओभरहेड प्रोजेक्टर ट्रान्सपरेन्सीहरू, स्लाइडहरू आदि)

श्रव्य-दृश्य सामग्रीहरू (श्रव्य टेप, फिल्म, स्लाइडटेप कार्यक्रम, भिडियोडिस्क, भिडियो टेपहरू आदि)

## प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू

यो तालिम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिँदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाइ हुनेछ ।

- सैद्धान्तिक : छलफल, कायदेशि, समूह छलफल ।
- प्रयोगात्मक : प्रदर्शन, अवलोकन निर्देशित अभ्यास र स्वअभ्यास ,

## अनुगमनको प्रावधान

- प्रथम अनुगमन: कार्यक्रमको समापनको तीन महिनापछि ।
- अनुगमन चक्र: पहिलो अनुगमनपछि तीन तीन महिनाको एक वर्षसम्म ।

## श्रेणी निर्धारण पद्धति

जाँच/मूल्यांकनमा निम्नानुसारका प्रतिशतमा प्रशिक्षार्थीहरूको श्रेणी निर्धारण गरिनेछ ।

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

## प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन विवरण

- पूरा कार्यको प्रत्येक क्षेत्र अन्तर्गतका प्रत्येक सीपमा दक्षता सुनिश्चित गर्न संबन्धित प्रशिक्षकद्वारा प्रशिक्षार्थीको कार्य संपादनको निरन्तर मूल्यांकनको व्यवस्था गरिनेछ । यस्तो मूल्यांकन कार्यगत अभ्यासमा आधारित हुनेछ ।
- प्रशिक्षणको चरणमा प्रशिक्षकद्वारा सैद्धान्तिक प्रशिक्षणका लागि लिखित वा मौखिक जाँच लिएर प्रशिक्षार्थीको संबन्धित विषयवस्तुको ज्ञानको र मूल्यांकन गरिनेछ । यस्तो मूल्यांकन पूरा कोषको लागि ३ वटा आन्तरिक र एउटा अन्तिम लिखित मूल्यांकन गरिनेछ । यो मूल्यांकन सामान्यतः वस्तुगत प्रश्नमा आधारित हुनेछ ।
- कक्षागत तालिमको मूल्यांकनमा प्रयोगात्मक सीपको आन्तरिक मूल्यांकन १०० प्रतिशत र सैद्धान्तिक ज्ञानको जाँचको ७५ प्रतिशत आन्तरिक मूल्यांकन र ५० प्रतिशत बाह्य मूल्यांकन हुनेछ । तालिममा संलग्न प्रशिक्षकले आन्तरिक मूल्यांकन गर्नेछन् । बाह्य मूल्यांकन तालिम दिन लगाउने संस्था वा उसले तोकेको व्यक्ति वा संस्थाले गर्नेछ ।
- कार्यगत तालिमको मूल्यांकन कार्यगत तालिममा बसेको संस्थाले ८० प्रतिशत र तालिम दिने संस्थाले २० प्रतिशत गर्नेछ ।
- प्रशिक्षण दिने संस्थाले नै प्रवेश परीक्षा लिनेछ ।

## प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- संबन्धित विषय वा धागो कताई संबन्धी पेशामा सीप परीक्षाको ३ तह उत्तीर्ण वा २ तह उत्तीर्ण गरी कम्तीमा २ वर्ष काम गरेको वा सो पेशामा ५ वर्षदेखि संलग्न भई अनुभव प्राप्त गरेको

## 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 ।
२. विषयवस्तु चयन गर्नुहोस्
  - विस्तृत तवरले विषयवस्तुको अध्ययन गर्नुहोस् ।
  - ज्ञानात्मक क्षेत्रसँग संबन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
  - मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग संबन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
  - भावनात्मक क्षेत्रसँग संबन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
३. प्रशिक्षणत्मक विधिहरू चयन गर्नुहोस् ।
  - प्रशिक्षक केन्द्रित विधि: प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर, समान्यीकरण (इन्डक्सन) तथा विशिष्टीकरण (डिडक्सन) विधि
  - विद्यार्थी उन्मुख विधि जस्तै प्रयोगात्मक, समस्या समाधान, सर्वेक्षण
  - अन्तर्क्रियात्मक विधि जस्तै: छलफल, लघु -शिक्षण र प्रदर्शनी ।
४. पाठयोजनाको उद्देश्य र ज्ञान अभिवृद्धि ज्ञानका आधारमा प्रशिक्षणात्मक विधि चयन गर्नुहोस् ।
५. उपयुक्त शैक्षिक सामग्रीहरू चयन गरी उपयुक्त समय र स्थानमा समीक्षा गर्नुहोस् ।
६. ज्ञान र सीप क्षेत्रसँग मिलाइ प्रशिक्षार्थीको मूल्यांकन गर्नुहोस् ।
७. कक्षाकोठा/ फिल्डको कार्य/कार्यशालाको संरचना/व्यवस्थापनका लागि योजना गर्नुहोस् ।
८. उद्देश्य, विषयवस्तु र प्रशिक्षणात्मक विधिहरूको संयोजन गर्नुहोस् ।
९. सैद्धान्तिक तथा प्रयोगात्मक कक्षाहरूको पाठयोजना तयार गर्नुहोस् ।
१०. प्रशिक्षण कार्यक्रम सञ्चालन गर्नुहोस् ।
११. प्रशिक्षण/कार्यक्रमको मूल्यांकन गर्नुहोस् ।

## विद्यार्थीहरूका मूल्यांकनका लागि विशेष सुझावहरू

१. कार्य विश्लेषण गर्नुहोस् ।
२. विस्तृत कार्यसंपादन रुजु गर्ने सूची तयार गर्नुहोस् ।
३. कार्यसंपादन रुजु गर्ने सूचीको प्रयोग गरी प्रशिक्षार्थीहरूको निरन्तर मूल्याङ्कन गर्नुहोस् ।

## सीपको लागि सुझाव

१. सामान्य गतिमा सीप संपादन प्रदर्शन गर्नुहोस् ।
२. प्रश्नोत्तर विधि अपनाई सीप संपादनको क्रममा हरेक चरण (step) को मौखिक व्याख्या गरी विस्तारै प्रदर्शन गर्नुहोस् ।
३. प्रशिक्षार्थीहरूको स्पष्टताका लागि दोहोर्‍याउनुहोस् ।
४. सीप/कार्यको 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 खुड्किलामा प्रशिक्षार्थीहरूलाई मार्ग निर्देश गर्नुहोस् ।
४. दिइएको सीप/कार्यमा दक्षता हासिल गर्न आवश्यकतानुसार प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्‍याइ तेहर्‍याइ 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 छुट्ट्याउनुहोस् ।
३. प्रशिक्षार्थीको वर्ष - समूहसँग संबन्धित सिकाईका सिद्धान्तहरूको प्रयोग गर्नुहोस् ।
४. आन्तरिक उत्प्रेरणाको 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

पाठ्यक्रमले निर्धारण गरे बमोजिमका आवश्यकताहरू सफलतापूर्वक पूरा गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई संबन्धित प्रशिक्षण संस्थाले “धागो कताई मजदूर” को प्रमाण पत्र प्रदान गर्नेछ ।

### सीप परीक्षणको प्रावधान

प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्, राष्ट्रिय सीप परीक्षण परिषद्बाट संचालन गरिने धागो कताई मजदुरको सीप तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा सीमलित हुन सक्नेछन् । सो सीप परीक्षणमा सुरक्षा अपनाई दिइएको अनुसारको निश्चित सीप प्रदर्शन गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूले धागो कताई मजदुरको सीप तह आधारभूत तह १” को प्रमाणपत्र प्राप्त गर्नेछन् ।

### भौतिक संरचनाका 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 हुने खालको हुनुपर्छ ।

उपयुक्त क्षेत्रफल भएको सुसज्जित कक्षाकोठा.....१

उपयुक्त क्षेत्रफल भएको 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	कटन	
२	ऊनी	
३	खोपिन धागो	
४	सिल्कको कोकिन	
५	अल्लो	
६	जूट	

#### ख.आधारभूत औजारहरू

सि नं	विवरण	परिमाण(थान)
१	काइयो	
२	मिजरिङ्ग टेप	
३	कैंची	
४	रेन्ची	
५	चर्खावेल्डिङ्ग मेसिन	
६	स्कूड्राइभर	
७	हाते ड्रिल	
८	पावर ड्रिल	
९	ग्रेण्डरमेसिन	
१०	२४x२४ प्लेट	
११	हेम्मर	
१२	काठको हतौडी	
१३	चौका हतौडी	
१४	फूलेल / थप्पा / चाप्पा	
१५	छिनो	
१६	पन्च	
१७	नाप्नेफिता	
१८	थ्रेडटप, टपहेण्डल	
१९	चेप्टो रेती	
२०	गोलो फाइल रेती	
२१	फिर्के	
२२	कतुवा	
२३	ढेरूवा	
२४	लाछीको स्टचाण्ड	
२५	डल्लो बनाउने खर्चा	

पाठ्य संरचना

पेशा : धागो कताई मजदूर	स्वभाव	समय (घण्टा)			पूर्णाङ्क		
		सै	ब्या	जम्मा	सै.	ब्या.	जम्मा
मोड्यूल/सव-मोड्यूल							
१. औजार तथा उपकरण चलाउने	सै+ ब्या	११	११	२२	२	८	१०
२. सुरक्षा उपाय अपनाउने	सै+ ब्या	१३	१३	२६	३	१२	१५
३. संचार गर्ने	सै+ ब्या	५	५	१०	१	४	५
४. धागो कात्ने	सै+ ब्या	१७	१७०	१८७	३०	१२०	१६०
५. लाछी बनाउने	सै+ ब्या	४	३६	४०	६	२४	३०
६. धागोको डल्ला बनाउने	सै+ ब्या	७	६३	७०	१२	४८	६०
७. मर्मत सम्भार गर्ने	सै+ ब्या	५	३०	३५	४	१६	२०
	जम्मा :	६२	३२८	३९०	५८	२३२	३००

सै= सैद्धान्तिक/ब्या= व्यावहारिक



**मोड्यूल : १ औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: १ काइयो चलाउने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. धागो कताई मजदूरका आवश्यक औजारहरू र उपकरण लिने । ३. कच्चा ऊन लिने । ४. कच्चा ऊन कोर्ने काइँयोको अवस्थाको जानकारी लिने ५. काइयो सफा गर्ने । ६. धागोको केही भाग काइयोमा राख्ने । ७. काइयोको दुबै भाग चलाएर धागो सफा गर्ने ८. सफा गरेको धागो फिकेर जम्मा गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>काइयो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>काम</li> <li>महत्व</li> </ul>	
	<b>कार्य: काइयो चलाउने ।</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कच्चा ऊन कोर्ने काइँयोको अवस्थाको जानकारी लिई सफा गरेर धागो राखी ।</li> <li>काइयो चलाएर धागो सफा गरी सफा गरेको धागो फिकेर जम्मा गरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>	

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** काइयो, धागो ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

**औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: २ नाप तौलको गणना गर्ने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. इन्चिटेप, तराजु ढक लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. नाप र तौलका इकाइको जानकारी गर्ने । ५. ढकको इकाइको जानकारी लिने । ६. तौलको गणना गर्ने । (ग्राम, केजी, क्विन्टल, टन) ७. इन्चिटेपका इकाइको जानकारी लिने । ८. नापको गणना गर्ने । (फीट, इन्च, सेन्टीमिटर, मिटर) ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>इन्चिटेप</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>नाप</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul> <b>ढक तराजु</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>तौल</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: नाप तौलको गणना गर्ने ।</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>नाप र तौलका इकाइको जानकारी गरिएको ।</li> <li>ढकको इकाइको जानकारी लिइएको ।</li> <li>तौलको गणना गरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** कच्चा धागो, तराजु, ढक, इन्चिटेप,

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** टेप र इन्चिटेपको सुरक्षित प्रयोग, ।

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ३ तराजु चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. तराजु तथा ढकहरू लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. जोख्ने सामान (ऊनी, तान) लिने ५. धागो तराजुको पल्लामा राख्ने । ६. तराजुको अर्को पल्लामा ढक राख्ने ७. धागो वा अन्य वस्तु जोख्ने । ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>ढक तराजु</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> <li>तौलको हिसाब</li> <li>ज्यालाको हिसाब</li> </ul>
	<b>कार्य: तराजु चलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> जोख्ने सामान (ऊनी, तान) लिई धागो तराजुको एउटा पल्लामा र अर्को पल्लामा ढक राखी धागो जोखिएको	

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: ढक तराजु, उन वा तान धागो,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): तौल गर्दा अपनाउने सावधानी, ढक संचालन गर्दा लिने सावधानी

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ४ कैची चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. कैची लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कैचीको अवस्थाको पहिचान गर्ने ५. काट्नु पर्ने धागो लिने ६. धागो कैचीले काट्ने । ७. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>कैची</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: कैची चलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कैचीको अवस्थाको पहिचान गरी धागो लिएर</li> <li>कैचीले काटिएको ।</li> </ul>	

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: कैची, धागो ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): कैचीको समाउने भागमा औलाछिराएर होसियारीपूर्वक समाउने ।

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ५ रेन्ची चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. चर्खा र रेन्ची लिने ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. चर्खा र रेन्चीको अवस्थाको पहिचान गर्ने । ५. चर्खाको बेरिङ्ग खोल्न रेन्चीको प्रयोग गर्ने । ६. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>तराजु</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: रेन्ची चलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>चर्खा र रेन्चीको अवस्थाको पहिचान गरिएको ।</li> <li>चर्खाको बेरिङ्ग खोल्न रेन्चीको प्रयोग गरिएको ।</li> </ul>	

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: रेन्चु, चर्खा, बेरिङ्ग

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): बेरिङ्ग खोल्दा र कस्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी ।

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ६ चर्खा चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. चर्खा, ऊन, तान, ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ऊनको टुप्पो निकाल्ने । ५. ऊनको एक छेऊ बाट्ने । ६. बाट्टेको भाग सुइरोमा बाँध्ने । ७. बाँया हातले ऊन समात्ने । ८. दायाँ हातले हेण्डल चलाउने ९. ऊन बाटिएपछि सुइरोमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>चर्खा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> <li>अवस्थाको जानकारी गर्ने</li> </ul> <b>ऊन</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>काल्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: चर्खा चलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ऊनको टुप्पो निकालेर एक छेऊ बाट्टी सुइरोमा बाँधिएको ।</li> <li>बाँया हातले ऊन समाती दायाँ हातले हेण्डल चलाएर बाटिएपछि सुइरोमा बेरिएको ।</li> </ul>	

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: ऊन, चर्खा,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ७ फिर्के चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. फिर्के र धागोको कच्चा पदार्थ लिने ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिने । ५. लिइएको भाग बटार्ने ६. फिर्केको एक भागमा सो बटारेको भाग बाँध्ने । ७. त्यसलाई बटाउँदा फिर्केको एक पूरा भाग बटार्ने लाने । ८. फिर्के धुमाउने । ९. बाटिएको धागो फिर्केमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>फिर्के</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>	
	<b>कार्य: फिर्के चलाउने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिई बटारिएको ।</li> <li>फिर्केको एक भागमा सो बटारेको भाग बाँधेर एक पूरा बरिपरि लगाएको ।</li> <li>फिर्केको धुमाएर बाटिएको धागो बेरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: फिर्के, धागोको कच्चा पदार्थ

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ८ कतुवा चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. फिकें र धागोको कच्चा पदार्थ लिने ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिने । ५. लिइएको भाग बटार्ने ६. फिकेंको तल्लो भागमा सो बटारेको भाग बाँध्ने । ७. त्यसलाई बटार्दै माथिल्लो भागसम्म लाने । ८. कतुवा धुमाउने । ९. बाटिएको धागो फिकेंमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>कतुवा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>	
		<b>कार्य: कतुवा चलाउने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिई बटारिएको ।</li> <li>कतुवाको तल्लो भागमा सो बटारेको भाग बाँधेर ।</li> <li>माथिल्लो भागसम्म लगिएको ।</li> <li>कतुवाको धुमाएर बाटिएको धागो कतुवामा बेरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** कतुवा, कच्चा पदार्थ ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** आगो धानी । पानीबाट



**औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ९ ढेरूवा चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ढेरूवा, कच्चा पदार्थ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिने । ५. लिइएको भाग बटार्ने । ६. ढेरूवको एक भागमा सो बटारेको भाग बाँध्ने । ७. त्यसलाई बटाउँ अर्को भागसम्म लाने । ८. ढेरूवा घुमाउने । ९. बाटिएको धागो बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>ढेरूवा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>	
		<b>कार्य: ढेरूवा चलाउने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिई बटारेर ढेरूवको एक भागमा सो बटारेको भाग बाँधिएको ।</li> <li>कच्चा पदार्थ बटाउँ अर्को भागसम्म लगेर ढेरूवा घुमाई बाटिएको धागो बेर्ने ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** ढेरूवा, धागोको कच्चा पदार्थ ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १० लाखी पार्ने स्त्याण्ड चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. लाखी पार्ने स्त्याण्ड, धागोको लट्टाई लिने ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. लट्टाई वा गोलो पारेको धागो लिने । ५. धागोको एक छेऊ लिने । ६. स्त्याण्डको एक भागमा धागोको एक छेऊ बाँध्ने । ७. स्त्याण्ड चलाएर वा घुमाएर धागो बेदै जाने । ८. बीचमा धागो चुँडिएमा जोड्ने । ९. अन्त सम्म घुमाउँदै लाने । १०. लाखी तयार भएपछि निकाल्ने । ११. भण्डारण गर्ने । १२. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>धागोको डल्ला वा लट्टाई</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>लाछी गर्ने तरिका</li> </ul> <b>लाछी पार्ने स्त्याण्ड,</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>लाछी गर्ने तरिका</li> </ul>	
		<b>कार्य: तराजु चलाउने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>लट्टाई वा गोलो पारेको धागो लिई एक छेऊ स्त्याण्डको एक भागमा बाँधिएको ।</li> <li>स्त्याण्ड चलाएर वा घुमाएर धागो बेदै जाँदा चुँडिएमा जोडिएको ।</li> <li>अन्त सम्म घुमाउँदै गई लाखी तयार भएपछि निकालेर भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: स्त्याण्ड, धागोको डल्ला वा लट्टाई ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ११ डल्लो पार्ने चर्खा चलाउने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. चर्खा, धागो, तान, ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ऊनको टुप्पो निकाल्ने । ५. ऊनको एक छेऊ बाँध्ने । ६. बाँधेको भाग सुइरोमा बाँध्ने । ७. बाँया हातले धागो समात्ने । ८. दायाँ हातले हेण्डल चलाउने ९. लाछी तयार भएपछि सुइरोमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>डल्लो पार्ने चर्खा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: डल्लो पार्ने चर्खा चलाउने ।</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ऊनको टुप्पो निकाली ऊनको एक छेऊ बाँधी सुइरोमा बाँध्ने ।</li> <li>बाँया हातले धागो समाती दायाँ हातले हेण्डल चलाइएको ।</li> <li>लाछी तयार भएपछि सुइरोमा बेरिएको ।</li> </ul>	

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: डल्लो पार्ने चर्खा, धागोको डल्ला वा लट्टाई ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मोड्यूल : २ सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: १ मास्क लगाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. मास्कको छनोट गर्ने ५. मास्कको अवस्था जाँच गर्ने ६. मास्क लगाउने । ७. वेलिडिङको तयारी पूरा गर्ने ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>मास्क</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>कार्यहरू</li> <li>सुरक्षित प्रयोग</li> <li>फाइदाहरू</li> </ul>
	<b>कार्य: मास्क लगाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>अवस्था जाँच गरी मास्क लगाइएको ।</li> </ul>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: मास्क

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): धुँवा धूलोबाट बच्ने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: २ एप्रोन लगाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. एप्रोनको छनोट गर्ने । ५. एप्रोनाको अवस्था जाँच गर्ने । ६. एप्रोन लगाउने । ७. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो कारखाना</li> </ul>	<b>एप्रोन</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>कार्यहरू</li> <li>सुरक्षित प्रयोग</li> <li>फाइदाहरू</li> </ul>
	कार्य: एप्रोन लगाउने	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कामको प्रकृति हेरी एप्रोन लगाइएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: एप्रोन  
 सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): एप्रोन

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: ३ चश्मा लगाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. चश्माको छनोट गर्ने । ५. चश्माको अवस्था जाँच गर्ने । ६. चश्मा लगाउने । ७. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो कारखाना</li> </ul>	<b>चश्मा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>कार्यहरू</li> <li>सुरक्षित प्रयोग</li> <li>फाइदाहरू</li> </ul>	
	कार्य: चश्मा लगाउने		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>अवस्था जाँच गरी चश्मा लगाइएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: चश्मा

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): चश्मा लगाउने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: ४ कपाल ढाक्ने चीज लगाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।                      २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।                      ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।                      ४. कपाल ढाक्ने कपडाको छनोट गर्ने ।                      ५. कपाल ढाक्ने कपडाको अवस्था जाँच गर्ने ।                      ६. कपाल ढाक्ने कपडाको लगाउने ।                      ७. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो कारखाना</li> </ul>	<p><b>कपाल ढाक्ने कपडाका</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>कार्यहरू</li> <li>सुरक्षित प्रयोग</li> <li>फाइदाहरू</li> </ul>	
	कार्य: कपाल ढाक्ने चीज कपडा लगाउने		
		<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>कामको प्रकृति हेरी कपाल ढाक्ने कपडा लगाइएको ।</li> </ul>	<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: कपाल ढाक्ने चीज  
सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ५ कानको सुरक्षा गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. कानको सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कानको सुरक्षाका लागि उपयुक्त वस्तु लगाउने । ५. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>कानको सुरक्षा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>महत्व</li> <li>सुरक्ष गर्ने सुरक्षित प्रयोग</li> <li>फाइदाहरू</li> </ul>	
	<b>कार्य: कानको सुरक्षा गर्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कानको सुरक्षाका लागि उपयुक्त साधन लगाइएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** उपयुक्त कानमा लगाउने साधन

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** धागो काट्दा कानमा हुन सक्ने खराबीबाट बच्ने ।



**सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ६ औजारको अवस्था जाँच गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।</p> <p>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</p> <p>४. औजारको अवस्था जाँच गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ धारिलो पन, खुकूलोपन, खिया रहित</li> <li>■ कार्य गर्ने क्षमता</li> <li>■ मर्मत गर्नु पर्ने स्थिति</li> </ul> <p>५. अवस्था अनुसारको मर्मत संभारको तयार गर्ने</p> <p>६. मर्मत संभार गर्ने</p> <p>७. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक औजार/उपकरण सहितको धागो कारखाना ।</li> </ul> <p><b>कार्य: औजारको अवस्था जाँच गर्ने</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <p>८. औजारको अवस्था जाँच गरिएको</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ धारिलो पन</li> <li>■ कार्य गर्ने क्षमता</li> <li>■ मर्मत गर्नु पर्ने स्थिति</li> </ul> <p>९. अवस्था अनुसारको</p> <p>१०. मर्मत संभार गरिएको</p>	<p><b>औजार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● परिचय</li> <li>● किसिम</li> <li>● अवस्था <ul style="list-style-type: none"> <li>■ धारिलो पन</li> <li>■ कार्य गर्ने क्षमता</li> <li>■ मर्मत गर्नु पर्ने स्थिति</li> </ul> </li> <li>● नाप</li> <li>● कार्यहरू</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** औजार तथा उपकरण, कुचो, भ्वाडु,

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** औजारको अवस्था जाँच गर्दा हुन सक्ने खराबी र त्यसबाट बच्ने उपायहरू

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: ७ औजार/उपकरणको सुरक्षित संचालन गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।</p> <p>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</p> <p>४. औजार/उपकरणको प्रयोग गर्ने विषयमा जानकारी लिने ।</p> <p>५. औजार/उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने ।</p> <p>६. औजार उपकरणको प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीको जानकारी गर्ने ।</p> <p>७. औजार उपकरणलाई होशियारीपूर्वक आवश्यक गतिमा संचालन गर्ने ।</p> <p>८. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला</li> </ul> <p><b>कार्य: औजार /उपकरणको सुरक्षित प्रयोग गर्ने</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>सुरक्षित प्रयोग विधि अपनाइएको</li> <li>औजार उपकरणको प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीको जानकारी गरिएको</li> <li>औजार उपकरणलाई होशियारीपूर्वक आवश्यक गतिमा संचालन गर्ने ।समात्ने तरिका अनुसार औजार/उपकरण संचालन गरिएको</li> <li>प्रयोग पछि गर्नुपर्ने संभार र भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p><b>औजार /उपकरण</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>कार्यहरू</li> <li>सुरक्षित प्रयोग विधि</li> <li>समात्ने तरिका</li> <li>प्रयोग पछि गर्नुपर्ने संभार</li> <li>सुरक्षित प्रयोगको फाइदा</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b></p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: औजारको सेट, उपकरणहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): औजारको सेट, उपकरणहरूको सुरक्षित प्रयोग गर्ने प्रक्रिया

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: ८ औजार/उपकरणको सुरक्षा गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. आफू जाने समयमा आफूले प्रयोग गरेका सबै औजार उपकरण वा सामान जम्मा गर्ने । ५. औजार उपकरण वा सामान भण्डारमा लाने । ६. भण्डारे (स्टोर किपर) लाई बुझाउने । ७. सुरक्षित रूपमा भण्डारण गर्ने । ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको ड्रइङ्ग कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>औजार तथा उपकरण</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>अवस्था</li> </ul>	
	<b>कार्य: औजार/उपकरणको सुरक्षा गर्ने</b>		
			<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आफू जाने समयमा आफूले प्रयोग गरेका सबै औजार उपकरण वा सामान जम्मा गरी भण्डारमा लगेर भण्डारे (स्टोर किपर) लाई बुझाइएको ।</li> </ul>	

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: औजार उपकरण ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: ९ चर्खाको मर्मत संभार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार तथा सामान लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. उत्पादित सामग्रीको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. सामानका कमजोरी सच्याउने । ६. सामानलाई दिनु पर्ने सुरक्षा दिने । ७. सामान भण्डारण गर्ने ठाउँको सरसफाइ गर्ने । ८. भण्डारलाई सुख्खा पार्ने । ९. कार्यशालाबाट सामान ओसारी सुरक्षित भण्डारण गर्ने । १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो कारखाना</li> </ul>	<b>भण्डार</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>भण्डारण गर्ने प्रक्रिया</li> </ul>	
	<b>कार्य: चर्खाको बेरिङ्गमा गिज गर्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>उत्पादित सामग्रीको जाँच गरी कमजोरी सच्याएर आवश्यक सुरक्षा दिइएको ।</li> <li>सामान भण्डारण गर्ने ठाउँको सरसफाइ गरेर सुख्खा पारी नै । सामान सुरक्षित भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: बाँसका उत्पादित सामानहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): भण्डारको सरसफाइ र स्थान सुख्खा गरी भण्डार गर्ने कुरामा सावधानी ।

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: १० औजार तथा उपकरणको सुरक्षित भण्डारण गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. आफू जाने समयमा आफूले प्रयोग गरेका सबै औजार उपकरण वा सामान जम्मा गर्ने । ५. औजार उपकरण वा सामान भण्डारमा लाने । ६. भण्डारे (स्टोर किपर) लाई बुझाउने । ७. सुरक्षित रूपमा भण्डारण गर्ने । ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>औजार तथा उपकरण</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>अवस्था</li> </ul>	
	<b>कार्य: औजार तथा उपकरणको सुरक्षित भण्डारण गर्ने</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आफू जाने समयमा आफूले प्रयोग गरेका सबै औजार उपकरण वा सामान जम्मा गरी भण्डारमा लगेर भण्डारे (स्टोर किपर) लाई बुझाएको ।</li> </ul>		

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ११ धागोको भण्डारण गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार तथा सामान लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. उत्पादित सामग्रीको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. सामानका कमजोरी सच्याउने । ६. सामानलाई दिनु पर्ने सुरक्षा दिने । ७. सामान भण्डारण गर्ने ठाउँको सरसफाइ गर्ने । ८. भण्डारलाई सुख्खा पार्ने । ९. कार्यशालाबाट सामान ओसारी सुरक्षित भण्डारण गर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो कारखाना</li> </ul>	<b>भण्डार</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>भण्डारण गर्ने प्रक्रिया</li> </ul>	
	<b>कार्य: धागोको भण्डारण गर्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>उत्पादित धागोको जाँच गरी कमजोरी सच्याएर आवश्यक सुरक्षा दिइएको ।</li> <li>सामान भण्डारण गर्ने ठाउँको सरसफाइ गरेर सुख्खा पारी नै । सामान सुरक्षित भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** बाँसका उत्पादित सामानहरू

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** भण्डारको सरसफाइ र स्थान सुख्खा गरी भण्डार गर्ने कुरामा सावधानी ।

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: १२ कार्यक्षेत्र सफा र सुरक्षित राख्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार तथा सामान लिने ।</p> <p>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</p> <p>४. कार्यक्षेत्रमा भएका औजार र सामग्रीहरू यथास्थानमा राख्ने ।</p> <p>५. कार्यक्षेत्रमा भएका अन्य फोहरहरू र काम गर्दा आएका अनावश्यक पदार्थहरू उपयुक्त स्थानमा फाल्ने वा जलाउने वा आवश्यक व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>६. कुचो वा भ्नाडुले कार्यक्षेत्रलाई सफागर्ने ।</p> <p>७. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो कारखाना</li> </ul>	<p><b>सफागर्ने औजार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>प्रयोग गर्ने तरिका</li> </ul>	
	<p><b>कार्य: कार्यक्षेत्र सफा र सुरक्षित राख्ने</b></p>		
	<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>कार्यक्षेत्रमा भएका औजार र सामग्रीहरू यथास्थानमा राखी फोहरहरू र काम गर्दा आएका अनावश्यक पदार्थहरू उपयुक्त स्थानमा व्यवस्थापन गरेर कुचो वा भ्नाडुले कार्यक्षेत्रलाई सफा गरिएको ।</li> </ul>		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: सफागर्ने औजार

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): जुता लगाउने र हातको सुरक्षा अपनाउने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

निर्दिष्ट कार्य: १३ प्राथमिक उपचार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।</p> <p>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</p> <p>४. प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्ति भेट्ने</p> <p>५. प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्तिलाई के भएको हो जानकारी लिने</p> <p>६. उसको अवस्थाको जानकारी गर्ने</p> <p>७. प्राथमिक उपचारको किट बक्स लिने</p> <p>८. प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्तिलाई के प्राथमिक उपचार गर्नु पर्ने हो सो निश्चित गर्ने ।</p> <p>९. प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्तिलाई सहज पोजिसनमा राख्ने</p> <p>१०. उसको प्रभावित भागलाई सुरक्षित साथ मिलाउने</p> <p>११. बेण्डिङ्ग गर्ने</p> <p>१२. मुखले प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको मुखमा कृत्रिम श्वास दिने</p> <p>१३. ब्याण्डेज बाँध्ने ।</p> <p>१४. रगत थाम्न टेप लगाउने</p> <p>१५. सापले टोकेको अवस्थामा रगत प्रवाह हुन नदिन रबरले बाँध्ने ।</p> <p>१६. यातायातको व्यवस्था गर्ने</p> <p>१७. सुविधा युक्त औषधालयमा पठाउने</p> <p>१८. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला</li> <li></li> </ul> <p><b>कार्य: प्राथमिक उपचार गर्ने</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>प्राथमिक उपचारका लागि आवश्यक जानकारी लिइएको</li> <li>गर्नुपर्ने प्राथमिक उपचारको किसिम निश्चित गरिएको</li> <li>प्राथमिक उपचार गरिएको</li> <li>आवश्यकता अनुसार उपचारको व्यवस्था गरिएको</li> </ul>	<p><b>प्राथमिक उपचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>प्रक्रिया</li> <li>कार्यहरू</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** प्राथमिक उपचार बाकस र यसमा हुने औषधी

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी) :** प्राथमिक उपचार गर्दा हुनुपर्ने शोहियारी र प्राथमिक उपचार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू



## मोड्यूल : ३ संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: १ कामदातासंग संचार गर्ने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</li> <li>२. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</li> <li>३. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर, साहुजी, साहुनी आदि स्थानीयता अनुसारका शब्द)</li> <li>४. कामदारको निर्देशन सुन्ने ।</li> <li>५. कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने ।</li> <li>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</li> <li>७. धागोको नापको बारेमा बताउने</li> <li>८. अभिलेख राख्ने</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</li> </ul> <p><b>कार्य:कामदातासंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । कामदारको निर्देशन सुनेको</li> <li>● कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>● आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>● धागोको नापको बताइएको</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● परिचय</li> <li>● किसिम</li> <li>● महत्व</li> <li>● तरिका</li> <li>● संचार गर्ने व्यक्तिको जानकारी</li> <li>● संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</li> <li>● संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</li> <li>● संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान</li> <li>● तपाईं, तिमी, वा हजुर</li> <li>● संचारमा उत्तर दिने तरिका</li> <li>● आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने</li> <li>● सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</li> <li>● आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b></p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी):

संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: २ ग्राहकसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>३. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>४. ग्राहकको भनाइ सुन्ने</p> <p>५. ग्राहकले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने ।</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. धागोको नाप बारेमा बताउने ।</p> <p>८. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</li> </ul> <p><b>कार्य:कामदातासंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । ग्राहकको सुनेको</li> <li>● ग्राहकले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>● आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>● धागोको नाप बारेमा बताइएको</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तरिका</li> <li>● संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</li> <li>● संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</li> <li>● संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</li> <li>● संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान</li> <li>● संचारमा उत्तर दिने तरिका</li> <li>● आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने</li> <li>● सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</li> <li>● आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</li> </ul>

औजार/उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी):

संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ३ माथिल्लो तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूभन्दा माथिका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने ।</p> <p>५. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>६. धागोको नापको बारेमा बताउने</p> <p>७. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</li> </ul> <p><b>कार्य:कामदातासंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>● आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>● आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>● आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तरिका</li> <li>● संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</li> <li>● संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</li> <li>● संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</li> <li>● संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान</li> <li>● संचारमा उत्तर दिने तरिका</li> <li>● आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने</li> <li>● सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</li> <li>● आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</li> <li>● अभिलेख राख्ने तरिका</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी):

संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य ४ तल्लो तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूभन्दा तल्लो तहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. धागोको नाप बारेमा बताउने ।</p> <p>८. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</li> </ul> <p><b>कार्य:कामदातासंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>● आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>● आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>● आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> <li>● धागोको नाप बारेमा बताइएको ।</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तरिका</li> <li>● संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</li> <li>● संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</li> <li>● संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</li> <li>● संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान</li> <li>● संचारमा उत्तर दिने तरिका</li> <li>● आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने</li> <li>● सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</li> <li>● आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</li> <li>● अभिलेख राख्ने तरिका</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**संचार गर्ने ( Perform Communication)**

निर्दिष्ट कार्य: ५ समान तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. आफूसरहका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. धागोको नाप बारेमा बताउने ।</p> <p>८. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</li> </ul> <p><b>कार्य:कामदातासंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>● आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>● आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>● आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> <li>● धागोको नाप बारेमा सोधिएको वा बताइएको ।</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</li> <li>● संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</li> <li>● संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</li> <li>● संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</li> <li>● संचारमा उत्तर दिने सीप</li> <li>● आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</li> <li>● सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</li> <li>● आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</li> <li>● अभिलेख राख्ने तरिका</li> </ul>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी):**

**मोड्यूल : ४ धागो काल्ने**

निर्दिष्ट कार्य: १ कच्चा पदार्थ तयार गर्ने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. धागो कताई मजदूरका आवश्यक औजारहरू र उपकरण लिने । ३. कच्चा ऊन लिने । ४. कच्चा ऊन कोर्ने काइँयोको अवस्थाको जानकारी लिने ५. काइयो सफा गर्ने । ६. धागोको केही भाग काइयोमा राख्ने । ७. काइयोको दुबै भाग चलाएर धागो सफा गर्ने ८. सफा गरेको धागो भिकेर जम्मा गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>कच्चा पदार्थ तयार गर्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: कच्चा पदार्थ तयार गर्ने ।</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कच्चा ऊन कोर्ने काइँयोको अवस्थाको जानकारी लिई सफा गरेर धागो राखी ।</li> <li>काइयो चलाएर धागो सफा गरी सफा गरेको धागो भिकेर जम्मा गरिएको ।</li> </ul>	

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: २ कच्चा पदार्थ प्राप्त गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. माष्टर वा सुपरभाइजरसंग कच्चा पदार्थ माग गर्ने । ६. कच्चा पदार्थ जोख्ने । ७. कच्चा पदार्थको तौल टिप्ने । ८. कच्चा पदार्थ लिन हस्ताक्षर गर्ने । ९. कच्चा पदार्थ लिने । १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>कच्चा पदार्थ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul>	
	<b>कार्य: कच्चा पदार्थ प्राप्त गर्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>माष्टर वा सुपरभाइजरसंग कच्चा पदार्थ माग गरी कच्चा पदार्थ जोखिएको ।</li> <li>कच्चा पदार्थको तौल टिपेर हस्ताक्षर गरी लिइएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: ३ कच्चा पदार्थको पहिचान गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. कच्चा पदार्थ कुन वस्तुबाट बनेको हो पहिचान गर्ने । ६. कच्चा पदार्थ कुन अवस्थाको छ पहिचान गर्ने । ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>कच्चा पदार्थ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>बन्ने कुराहरू</li> </ul>	
	<b>कार्य: कच्चा पदार्थको पहिचान गर्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कच्चा पदार्थ कुन वस्तुबाट बनेको हो पहिचान गरिएको ।</li> <li>कच्चा पदार्थ कुन अवस्थाको छ पहिचान गरिएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: काइँयो, चर्खा, कच्चा पदार्थ ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):



धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: ४ काइयो चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. धागो कताई मजदूरका आवश्यक औजारहरू र उपकरण लिने । ३. कच्चा ऊन लिने । ४. कच्चा ऊन कोर्ने काइयोको अवस्थाको जानकारी लिने । ५. काइयो सफा गर्ने । ६. धागोको केही भाग काइयोमा राख्ने । ७. काइयोको दुबै भाग चलाएर धागो सफा गर्ने । ८. सफा गरेको धागो भिकेर जम्मा गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>काइयो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>काम</li> <li>महत्व</li> </ul>	
	<b>कार्य: काइयो चलाउने ।</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कच्चा ऊन कोर्ने काइयोको अवस्थाको जानकारी लिई सफा गरेर धागो राखी ।</li> <li>काइयो चलाएर धागो सफा गरी सफा गरेको धागो भिकेर जम्मा गरिएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: ५ औजार उपकरणको अवस्था जाँच गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. औजार/उपकरण लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार/उपकरण गणना गर्ने । ५. एक एक औजार/उपकरण जाँच गर्ने ६. सबै औजार/उपकरणको अवस्था जाँच गर्ने । ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार /उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>औजार उपकरण</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul>	
	<b>कार्य: औजार उपकरणको अवस्था जाँच गर्ने</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li></li> </ul>		

औजार /उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: ६ औजारको आवश्यक संभार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. सबै औजारहरू लिने । ३. मर्मत गर्न आवश्यक औजार तथा सामग्री लिने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. औजार तथा उपकरणको अवस्था पहिचान गर्ने । ६. कमजोर वा मर्मत गर्नुपर्ने औजारहरूको पहिचान गर्ने । ७. औजार अनुसारका मर्मत संभार गर्ने । ८. सुपरभाइजरलाई मर्मत संभार गर्नु पर्ने तर आफूले मर्मत संभार नगर्ने औजार उपकरणको अवस्था बारे मौखिक / लिखित प्रतिवेदन गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>औजार तथा उपकरण</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> <li>औजार अनुसारको मर्मत संभार गर्ने तरिका ।</li> <li>आफूले मर्मत संभार नगर्ने औजार उपकरणको विग्रिएमा सुपरभाइजरलाई मौखिक / लिखित प्रतिवेदन गर्ने ज्ञान ।</li> </ul>
	<b>कार्य: औजारको आवश्यक संभार गर्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>औजार तथा उपकरणको अवस्था पहिचान गरिएको ।</li> <li>कमजोर वा मर्मत गर्नुपर्ने औजारहरूको पहिचान गरिएको ।</li> <li>औजार अनुसारका मर्मत संभार गरिएको ।</li> <li>सुपरभाइजरलाई मर्मत संभार गर्नु पर्ने तर आफूले मर्मत संभार नगर्ने औजार उपकरणको अवस्था बारे मौखिक / लिखित प्रतिवेदन गरिएको ।</li> </ul>	

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** सबै खालका औजार तथा उपकरणहरू

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: ७ चर्खाले धागो काले		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. चर्खा, ऊन, तान, ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ऊनको टुप्पो निकाल्ने । ५. ऊनको एक छेऊ बाट्ने । ६. बाटेको भाग सुइरोमा बाँध्ने । ७. बाँया हातले ऊन समात्ने । ८. दायाँ हातले हेण्डल चलाउने ९. ऊन बाटिएपछि सुइरोमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>चर्खा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> <li>अवस्थाको जानकारी गर्ने</li> </ul> <b>ऊन</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>काल्ने तरिका ।</li> <li></li> </ul>
	<b>कार्य: चर्खाले धागो काले</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ऊनको टुप्पो निकालेर एक छेऊ बाटी सुइरोमा बाँधिएको ।</li> <li>बाँया हातले ऊन समाती दायाँ हातले हेण्डल चलाएर बाटिएपछि सुइरोमा बेरिएको ।</li> </ul>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: ऊन, चर्खा, धागोको कच्चा पदार्थ ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: ८ कतुवा/लड्डुले धागो काले		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. फिकें र धागोको कच्चा पदार्थ लिने ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिने । ५. लिइएको भाग बटार्ने ६. फिकेंको तल्लो भागमा सो बटारेको भाग बाँध्ने । ७. त्यसलाई बटार्दै माथिल्लो भागसम्म लाने । ८. कतुवा धुमाउने । ९. बाटिएको धागो फिकेंमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>कतुवा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>	
		<b>कार्य: कतुवा / लड्डुले धागो काले</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिई बटारिएको ।</li> <li>कतुवाको तल्लो भागमा सो बटारेको भाग बाँधेर ।</li> <li>माथिल्लो भागसम्म लगिएको ।</li> <li>कतुवाको धुमाएर बाटिएको धागो कतुवामा बेरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: कतुवा, कच्चा पदार्थ ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पानीबाट

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: ९ ढेडुवाले धागो काले		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ढेरूवा, कच्चा पदार्थ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिने । ५. लिइएको भाग बटार्ने । ६. ढेरूवको एक भागमा सो बटारेको भाग बाँध्ने । ७. त्यसलाई बटाउँदै अर्को भागसंम लाने । ८. ढेरूवा घुमाउने । ९. बाटिएको धागो बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>ढेरूवा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>	
		<b>कार्य: ढेडुवाले धागो काले</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको कच्चा पदार्थको एक भाग लिई बटारेर ढेरूवको एक भागमा सो बटारेको भाग बाँधिएको ।</li> <li>कच्चा पदार्थ बटाउँदै अर्को भागसंम लगेर ढेरूवा घुमाई बाटिएको धागो बेर्ने ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** ढेरूवा, धागोको कच्चा पदार्थ ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: १० जुटको धागो काले		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. जुटको गुजुल्टो प्राप्त गर्ने । ६. जुटको गुजुल्टोबाट एक भाग लिई त्यसलाई बटार्ने । ७. बटारेको टुप्पो चर्खा वा कतुवा वा लट्टु वा धागो काले औजारमा बाँध्ने ८. धागो कात्दै लाने । ९. लट्टाई निकाल्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>जुट</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धागो काले तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: जुटको धागो काले</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>जुटको गुजुल्टो प्राप्त गरी त्यस गुजुल्टोबाट एक भाग लिई त्यसलाई बटारेर टुप्पो चर्खा वा कतुवा वा लट्टु वा धागो काले औजारमा बाँधिएको ।</li> <li>धागो कातेर लट्टाई निकालिएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** धागोको कच्चा पदार्थ, धागो काले कच्चा पदार्थ ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: ११ केराको धागो काले		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. केराको बोट काट्ने वा संकलन गर्ने । ६. सुप्ला निकाल्ने । ७. पानी सुकाउन सुप्ला थुपर्ने । ८. पानी सुकेपछि काटेर टुक्र्याउने । ९. खरानी पानीमा उमाल्ने । १०. गुजुल्टो बनाउने । ११. गुजुल्टोबाट एक भाग लिई त्यसलाई बटार्ने । १२. बटारेको टुप्पो चर्खा वा कतुवा वा लट्टु वा धागो काले औजारमा बाँध्ने । १३. धागो कात्दै लाने । १४. लट्टाई निकाल्ने । १५. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>केरा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धागो काले तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: केराको धागो काले</b>	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>केराको बोट जम्मा गरी पानी सुकाएर कुटी गुजुल्टो बनाएर एक भाग लिई त्यसलाई बटारेर टुप्पो चर्खा वा कतुवा वा लट्टु वा धागो काले औजारमा बाँधिएको ।</li> <li>धागो कातेर लट्टाई निकालिएको</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):



धागो कात्ने ।

निर्दिष्ट कार्य: १२ केतुके/हात्तीवारको धागो काट्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. केतुकेको पात काट्ने वा संकलन गर्ने । ६. सुप्ला निकाल्ने । ७. पानी सुकाउन सुप्ला थुपर्ने । ८. पानी सुकेपछि काटेर टुक्र्याउने । ९. खरानी पानीमा उमाल्ने । १०. गुजुल्टो बनाउने । ११. गुजुल्टोबाट एक भाग लिई त्यसलाई बटार्ने । १२. बटारेको टुप्पो चर्खा वा कतुवा वा लट्टु वा धागो कात्ने औजारमा बाँध्ने १३. धागो कात्दै लाने । १४. लट्टाई निकाल्ने । १५. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो कात्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>केतुके</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धागो कात्ने तरिका ।</li> </ul>	
		<b>कार्य: केतुके/हात्तीवारको धागो काट्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>केतुकेको पात जम्मा गरी पानी सुकाएर कुटी गुजुल्टो बनाएर एक भाग लिई त्यसलाई बटारेर टुप्पो चर्खा वा कतुवा वा लट्टु वा धागो कात्ने औजारमा बाँधिएको ।</li> <li>धागो कातेर लट्टाई निकालिएको</li> <li></li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागो काल्ने ।

निर्दिष्ट कार्य: १३ अल्लोको धागो काल्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. अल्लोको काट्ने वा संकलन गर्ने । ६. बोक्रा निकाल्ने । ७. पानी सुकाउन सुप्ला थुपार्ने । ८. पानी सुकेपछि काटेर पिट्ने । ९. गुजुल्टो बनाउने । १०. गुजुल्टोबाट एक भाग लिई त्यसलाई बटार्ने । ११. बटारेको टुप्पो चर्खा वा कतुवा वा लट्टु वा धागो काल्ने औजारमा बाँध्ने १२. धागो कात्दै लाने । १३. लट्टुई निकाल्ने । १४. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>अल्लो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धार लगाउने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: अल्लोको धागो काल्ने</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>केतुकेको पात जम्मा गरी पानी सुकाएर कुटी गुजुल्टो बनाएर एक भाग लिई त्यसलाई बटारेर टुप्पो चर्खा वा कतुवा वा लट्टु वा धागो काल्ने औजारमा बाँधिएको ।</li> <li>धागो कातेर लट्टुई निकालिएको</li> </ul>	

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** अल्लो, काट्ने औजार, धागो काल्ने औजारहरू

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: १४ उनको धागो काले		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. चर्खा, ऊन, तान, ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ऊनको टुप्पो निकाल्ने । ५. ऊनको एक छेऊ बाट्ने । ६. बाटोको भाग सुइरोमा बाँध्ने । ७. बाँया हातले ऊन समात्ने । ८. दायाँ हातले हेण्डल चलाउने । ९. ऊन बाटिएपछि सुइरोमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<b>ऊन</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>काले तरिका ।</li> </ul> <b>चर्खा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> <li>अवस्थाको जानकारी गर्ने</li> <li></li> </ul>
	<b>कार्य: उनको धागो काले</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ऊनको टुप्पो निकालेर एक छेऊ बाटी सुइरोमा बाँधिएको ।</li> <li>बाँया हातले ऊन समाती दायाँ हातले हेण्डल चलाएर बाटिएपछि सुइरोमा बेरिएको ।</li> <li></li> </ul>	

औजार /उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: १५ रेसमको धागो काले		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. चर्खा, ऊन, तान, ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कोकुनबाट रेसमको टुप्पो निकाल्ने । ५. रेशमको एक छेऊ बाट्ने । ६. बाटेको भाग सुइरोमा बाँध्ने । ७. बाँया हातले ऊन समात्ने । ८. दायाँ हातले हेण्डल चलाउने । ९. बाटिएपछि सुइरोमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>रेसम</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धार लगाउने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: रेसमको धागो काले</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>रेशमको टुप्पो निकालेर एक छेऊ बाटी सुइरोमा बाँधिएको ।</li> <li>बाँया हातले रेसम समाती दायाँ हातले हेण्डल चलाएर बाटिएपछि सुइरोमा बेरिएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: कोकुन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागो काले ।

निर्दिष्ट कार्य: १६ कपासको धागो काले		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. कपासको एक छेऊ बाट्ने । ६. बाट्टेको भाग सुइरोमा बाँध्ने । ७. बाँया हातले ऊन समात्ने । ८. दायाँ हातले हेण्डल चलाउने । ९. कपास बाट्टिएपछि सुइरोमा बेर्ने । १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काले कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>कपास</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धार लगाउने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: कपासको धागो काले</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कपासको टुप्पो निकाली एक छेऊ बाट्टेर सुइरोमा बाँध्ने ।</li> <li>बाँया हातले कपास समात्ने ।</li> <li>दायाँ हातले हेण्डल चलाउने ।</li> <li>कपास बाट्टिएपछि सुइरोमा बेर्ने ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: कपास, औजारहरू ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागो काल्ने ।

निर्दिष्ट कार्य: १७ धागो बाट्ने (दिव्स्टिङ्ग गर्ने)		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागोको लाछी लिने ६. धागो बाट्ने । ७. धागो दोब्बर बनाउने । ८. दुइटा धागो बाट्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>दिव्स्टिङ्ग</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धार लगाउने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: धागो बाट्ने (दिव्स्टिङ्ग गर्ने)</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागो लिएर बाटिएको ।</li> <li>धागो दोब्बर बनाएर दुइटा धागो बाटिएको ।</li> </ul>		

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: धागो, बाट्ने मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**मोड्यूल : ५ लाछी बनाउने**

निर्दिष्ट कार्य: १ हात गोडाको सहयताले लाछी बनाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागो लिने । ६. धागोको एउटा छेउ लिने । ७. घुँडामा धागोको एउटा छेउ राखेर एक अर्को घुँडामा बेदै लगातार बेने । ८. लाछी तयार भएपछि भण्डार गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>डल्लो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्त्व</li> <li>काम</li> <li>बनाउने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: हात गोडाको सहयताले लाछी बनाउने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागो लिई एउटा छेउ लिएर घुँडामा धागोको एउटा छेउ राखेर एक अर्को घुँडामा बेदै लगातार बेरिएको</li> <li>लाछी तयार भएपछि भण्डार गरिएको ।</li> </ul>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

लाछी बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: २ स्ट्याण्डको सहायताले लाछी बनाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागो लिने । ६. धागोको एउटा छेउ लिने । ७. स्ट्याण्डमा धागोको एउटा छेउ राखेर वेदै लगातार बेने । ८. लाछी तयार भएपछि भण्डार गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>स्ट्याण्डमा डल्लो पार्ने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: स्ट्याण्डको सहायताले लाछी बनाउने</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागो लिई एउटा छेउ लिएर धागोको एउटा छेउ स्ट्याण्डमा वेदै लगातार बेरिएको ।</li> <li>लाछी तयार भएपछि भण्डार गरिएको ।</li> </ul>		

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्ट्याण्ड, धागोका लाछी ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):



लाछी बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: ३ किलाको सहायताले लाछी बनाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागो लिने । ६. धागोको एउटा छेउ लिने । ७. किलामा धागोको एउटा छेउ बेदै लगातार बेर्ने । ८. लाछी तयार भएपछि भण्डार गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धार लगाउने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: किलाको सहायताले लाछी बनाउने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागो लिई एउटा छेउ लिएर धागोको एउटा छेउ किलामा बेदै लगातार बेरिएको ।</li> <li>लाछी तयार भएपछि भण्डार गरिएको ।</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

लाछी बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: ४ गोलाकार वस्तुको सहायताले लाछी बनाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागो लिने । ६. धागोको एउटा छेउ लिने । ७. गोलो वस्तुमा धागोको एउटा छेउ बेदै लगातार बेने । ८. लाछी तयार भएपछि भण्डार गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धार लगाउने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: गोलाकार वस्तुको सहायताले लाछी बनाउने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको एउटा छेउ लिएर गोलाकार वस्तुमा बेदै लगातार बेरिएको ।</li> <li>लाछी तयार भएपछि भण्डार गरिएको ।</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**मोड्यूल : ६ धागोको डल्ला बनाउने**

निर्दिष्ट कार्य: १ धागोको डल्ला पार्न गाँठो बनाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागोको लाछी लिने । ६. धागोको छेउ निकाल्ने । ७. धागोको डल्ला पार्न एउटा छेउमा गाँठो पार्ने । ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>डल्ला पार्न गाँठो पार्ने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: धागोको डल्ला पार्न गाँठो बनाउने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको लाछी लिई धागोको छेउ निकाल्ने ।</li> <li>धागोको डल्ला पार्न एउटा छेउमा गाँठो पार्ने ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

धागोको डल्ला बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: २ खोपिन धागोको टुप्पो पिट्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. खोपिन धागोको लाछी लिने । ६. खोपिन धागोको टुप्पो निकाल्ने । ७. खोपिन धागोको टुप्पो कडा भागमा राख्ने । ८. खोपिन धागोको टुप्पोलाई काठको मुङ्गोले पिट्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>खोपिन धागो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>खोपिन धागोको टुप्पो पिट्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: खोपिन धागोको टुप्पो पिट्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>खोपिन धागोको लाछी लिई टुप्पो निकालेर कडा भागमा राखिएको ।</li> <li>खोपिन धागोको टुप्पोलाई काठको मुङ्गोले पिटिएको ।</li> </ul>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागोको डल्ला बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: ३ चुरामा डल्ला पार्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागोको लाछी लिने । ६. धागोको छेउ निकाल्ने । ७. चुरामा धागोको छेउ वेरेर विस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गर्ने । ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>चुरा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>चुरामा डल्ला पार्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: चुरामा डल्ला पार्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको लाछी लिई धागोको छेउ निकालेर चुरामा धागोको छेउ वेरेर विस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गर्ने ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागोको डल्ला बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: ४ चर्खाको माध्यमबाट डल्ला पार्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागोको लाछी लिने । ६. धागोको छेउ निकाल्ने । ७. चर्खामा धागोको छेउ बेरेर विस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गर्ने । ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>चर्खाबाट डल्ला पार्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: चर्खाको माध्यमबाट डल्ला पार्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको लाछी लिई धागोको छेउ निकालेर चर्खामा धागोको छेउ बेरेर विस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गर्ने ।</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागोको डल्ला बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: ५ एउटा धागोको डल्ला पार्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागोको लाछी लिने । ६. धागोको छेउ निकाल्ने । ७. बिस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गर्ने । ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>डल्लो पार्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: एउटा धागोको डल्ला पार्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको लाछी लिई धागोको छेउ निकालेर बिस्तारै डल्लो पार्न थाली लगातार काम गरेर डल्लो पूरा गरिएको ।</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

धागोको डल्ला बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: ६ दुईवटा धागोको डल्ला पार्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. दुईवटा धागोको लाछी लिने । ६. दुईवटा धागोको छेउ निकाल्ने । ७. दुईवटै छेउलाई एकै ठाउँमा जोड्ने । ८. विस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>डल्लो पार्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: दुईवटा धागोको डल्ला पार्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>दुईवटा धागोको लाछी लिई दुईवटै धागोको छेउ निकालेर सबै छेउलाई एकै ठाउँमा जोडिएको ।</li> <li>विस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गरिएको ।</li> </ul>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):



धागोको डल्ला बनाउने ।

निर्दिष्ट कार्य: ७ तीनवटा धागोको डल्ला पार्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. तीनवटा धागोको लाछी लिने । ६. तीनवटा धागोको छेउ निकाल्ने । ७. तीनवटै छेउलाई एकै ठाउँमा जोड्ने । ८. विस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागो काल्ने कार्यशाला ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>तीनवटा धागोको डल्ला पार्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: तीनवटा धागोको डल्ला पार्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तीनवटा धागोको लाछी लिई तीनवटै धागोको छेउ निकालेर सबै छेउलाई एकै ठाउँमा जोडिएको ।</li> <li>विस्तारै डल्लो पार्न थालेर लगातार काम गरी डल्लो पूरा गरिएको ।</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**मोड्यूल : ७ मर्मत संभारको काम गर्ने**

निर्दिष्ट कार्य: १ धागोको मर्मत गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. धागो अवस्थाको पहिचान गर्ने । ६. टुटेको धागो जोड्ने । ७. धागोलाई लट्टाई वा लाछी वा डल्लो अवस्थामा बनाउने । ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार /उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>मर्मत गर्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: धागोको मर्मत गर्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>धागो अवस्थाको पहिचान गरी टुटेको धागो जोडेर लट्टाई वा लाछी वा डल्लो अवस्थामा बनाइएको ।</li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** धागो

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** धागोको सुरक्षाको सावधानी ।

मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: २ औजारको संभार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजारको अवस्थाको पहिचान गर्ने । ५. औजारमा भएको खराबी पत्ता लगाउने । ६. ग्राहकलाई यसको जानकारी दिने । ७. लाग्ने खर्चको जानकारी दिने । ८. संभार गर्ने ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>औजार संभार प्रक्रिया</li> </ul>
	<b>कार्य: औजारको संभार गर्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तयारी गर्नुभन्दा छुरी कटिङ्गको छुरी जाँच गरिएको ।</li> <li>यसमा भएको छुरी कटिङ्ग मिलाउन कैचीले होशियारीसाथ काटिएको ।</li> <li></li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: औजारहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ३ चर्खाको मर्मत गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।</p> <p>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</p> <p>४. चर्खाको विग्रिएको भागको जाँच गर्ने ।</p> <p>५. चर्खाको विग्रिएको भाग निकाल्ने ।</p> <p>६. चर्खाको विग्रिएको भागका मर्मत गर्ने ।</p> <p>७. मर्मत पछि पुनः जडान गर्ने ।</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>विग्रिएको चर्खा मर्मत गर्ने तरिका</li> </ul>
	<p><b>कार्य: चर्खाको मर्मत गर्ने</b></p>	
		<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>चर्खाको विग्रिएको भागको जाँच गरी विग्रिएको भाग निकालेर मर्मत गरिएको नै ।</li> <li>मर्मत पछि पुनः जडान गरिएको ।</li> </ul>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: चर्खा, रेन्वी,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ४ स्त्याण्डको मर्मत गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</li> <li>२. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।</li> <li>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</li> <li>४. स्त्याण्डको विग्रिएको भागको जाँच गर्ने ।</li> <li>५. स्त्याण्डको विग्रिएको भाग निकाल्ने ।</li> <li>६. स्त्याण्डको विग्रिएको भागका मर्मत गर्ने ।</li> <li>७. मर्मत पछि पुनः जडान गर्ने ।</li> <li>८. मर्मत गरेको भाग जोड्ने ।</li> <li>९. अभिलेख राख्ने</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको धागोको कारखाना ।</li> </ul>	<p>स्त्याण्डको विग्रिएको भागका मर्मत गर्ने तरिका ।</p>	
	<p><b>कार्य: विग्रिएको वा काटिएको तानको धागो मिलाउने</b></p>	<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● स्त्याण्डको विग्रिएको भागको जाँच गरी विग्रिएको भाग निकालेर मर्मत गरिएको नै ।</li> <li>● मर्मत पछि पुनः जडान गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** स्त्याण्ड, मर्मत गर्न आवश्यक औजारहरू

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ५ कच्चा पदार्थको मर्मत गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कच्चा पदार्थको अवस्थाको पहिचान गर्ने । ५. विग्रिएको कच्चा पदार्थ आवश्यक मर्मत गर्ने । ६. कच्चा पदार्थलाई उपयुक्त अवस्थामा लाने । ७. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको ड्रइङ्ग कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>अभ्रस</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>भएको गलैचा खोलेर बुन्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: कच्चा पदार्थको मर्मत गर्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कच्चा पदार्थको अवस्थाको पहिचान गरी उपयुक्त अवस्थामा लिएको ।</li> </ul>	

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: कच्चा पदार्थ ,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

### **General Quality Indicators**

#### **Input Level**

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1	<b>Mechanisms to identify training needs in the labour market:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	TNA or RMA report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• T&amp;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.</li> </ul>	No. of meetings, list of participants and minutes of the meetings.
2	<b>Schemes used to promote better access to VST:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Training announcements are disseminated widely through different media (e.g., Local FM, posters, local community organization etc.)</li> </ul>	Frequency and content of information broadcasted in media and through other channels
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trainees are selected as per the trainee selection guideline of the programme.</li> </ul>	List of selected trainees (incl. detailed information on their eligibility as per the selection criteria).
3	<b>Availability of training curriculum and manual:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Curriculum standardised by CTEVT is accessible to the instructors.</li> </ul>	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Training manuals/materials are developed based on the CTEVT standard curriculum and are of relevance for the labour market.</li> </ul>	Training manuals/materials.
4	<b>Selection of Instructors:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• At least two</li> </ul>	Profile of instructors. Training event monitoring report

		<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	Profile of all instructors
		<ul style="list-style-type: none"> <li>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)</li> </ul>	Profile of all instructors
		<ul style="list-style-type: none"> <li>All instructors are oriented before training start on the overall programme as well as the use of the curriculum and manual(s).</li> </ul>	Pre training orientation report
5	<b>Training Cycle Management:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Timely preparation of training calender (start and end date of training, OJT placement plan, skill testing date, job placement plan and post-training support plan)</li> </ul>	Training calendar

### Process Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1.	<b>Trainees' participation:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trainees are with regards to gender, caste, ethnicity, education level and geographical origin from the eligible target group.</li> </ul>	Database of trainees
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Maximum 20 per group</li> </ul>	Database of trainees. Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Throughout the training at least 80% of the trainees are attending.</li> </ul>	Trainee attendance sheet. Training event monitoring report
2	<b>Involvement of Instructors:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>The trainee vs instructors ratio is during theoretical training maximum 20:1 and during practical training maximum 10:1.</li> </ul>	Training event monitoring report. Training session plan



3.	<b>Physical Facilities</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Adequate facilities as specified in the training programme document and fact sheet.</li> <li>At least two clean toilets separate for male and female with running water and soap.</li> </ul>	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training session plan.</p>
4	<b>Provisions for practical training</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ratio of theoretical and practical classes is 20:80</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training session plan.</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Each trainee practices all tasks on the respective equipment and/ or with the tools specified in the sector and occupation-wise quality standards.</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training session plan.</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Each trainee participates in OJT, industrial practice, exposure visits etc. as defined in the standard curriculum.</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>List of OJT placement, industrial practice, exposure visits.</p>
5	<b>Provisions for soft and business skills training</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trainees have access to training on labour rights, HIV/ AIDS &amp; reproductive health, business skills training, life skills training and overseas orientation as per their needs</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training session plan.</p>
6	<b>Instructional Plan and Implementation:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Training is implemented in accordance with the training calender.</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training calender.</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Lesson plan is developed based on curriculum and training calender. Log book maintained.</li> </ul>	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Training follows the curriculum standardised by CTEVT and the respective manuals are used in the classroom by the instructor and trainees.</li> </ul>	Training session plan, Training event monitoring report
7	<b>Provision of</b>		

	<b>placement and counseling support:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placement and counselling support in place with adequate staffing</li> </ul>	Monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Experts from employers invited to trainee selection training and skill test. Employers provide OJT opportunities. Graduates are employed immediately after training.</li> </ul>	Monitoring report, Employment & Income verification report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Graduates are linked to financial institutions for access to loan/ seed money for enterprise development</li> </ul>	Monitoring report, MOU between training provider and financial institution(s)

### Output Level

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

### Outcome Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1	<b>Placement rate of graduates</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>From each training event at least 60% of the graduates are employed.</li> </ul>	Income verification report/ Tracer study report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Employed graduates earn at least the specified minimum income (if specified).</li> </ul>	Income verification report/ Tracer study report
2	<b>Utilization of acquired skills at the workplace:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>90% of the employed graduates are in employment related to the occupational training.</li> </ul>	Income verification report/ Tracer study report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>At least 80% of the graduates and 70% of the employers are satisfied with the skills acquired in the training.</li> </ul>	Tracer study report. Employers survey

