

सहायक फर्निचर मेकर

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पिटेन्सीमा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

दोस्रो परिमार्जन, २०७१

बिषय सूची

परिचय.....	3
लक्ष्य	3
उद्देश्यहरु	3
पाठ्यक्रमको विवरण.....	3
तालीम अवधि	3
लक्षित समूह	3
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	3
प्रशिक्षण-भाषा.....	3
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति	3
प्रवेश-मापदण्ड	4
सीप परीक्षणमा व्यवस्था	4
प्रमाण-पत्र	4
प्रशिक्षकको योग्यता.....	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
(ग) सीप-तालीमको लागि सुझाव	4
पाठ्य संरचना.....	5
विस्तृत पाठ्यक्रम	6
मोड्युल १ : परिचय.....	6
मोड्युल : २ : सामान्य गणित.....	7
मोड्युल ३ : औजार तथा उपकरणहरुको पहिचान र सम्भार ।.....	8
मोड्युल ४: कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण.....	16
मोड्युल ५ : फर्निचर तयारी	24
सब-मोड्युल ५.१ : संरचना (Structure) तयारी	25
सब मोड्युल ५.२ : मोउल्लिड/हार्डवेयर फिटिङ(Moulding/Hardware fitting)	43
सब मोड्युल ५.३ : फिनिशिङ/पोलिशिङ.....	50
मोड्युल ६: व्यवसायिकता विकास र सञ्चार सीप	59
मोड्युल ५ : उद्यमशीलता विकास.....	60
सन्दर्भ सामाग्रीहरु:	62
सामान्य गुणस्तर सूचक(General Quality Indicator)	63
पेशागत विशिष्ट सूचक(Occupation Specific Indicator).....	68

परिचय

यो “सहायकफर्निचर मेकर”को छोटो अवधीको पाठ्यक्रम फर्निचर निर्माण व्ययसायसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरूसमावेश गरी तयार गरिएको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम हो । यो पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिके पश्चात प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित व्यवसायमा स्वरोजगार तथा वैतनिक रोजगार हुने अवसर प्राप्त गर्नेछन् ।

लक्ष्य

- फर्निचर निर्माणसम्बन्धी सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्ने ।

उद्देश्यहरू

यो तालीम कार्यक्रम सम्पन्न भइसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न उद्देश्यहरू पुरा गर्ने छन् ।

१. औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान तथा सम्भार गर्न ।
२. कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण गर्न ।
३. साधारण किसिमकाफर्निचरहरू तयार गर्न ।
४. सीपयुक्त फर्निचर मेकरलाई सहयोग गर्न ।
५. संचार तथा उद्यमशीलताका सीपहरू विकासगर्न ।

पाठ्यक्रमको बिबरण

यो पाठ्यक्रममा“सहायक फर्निचर मेकर”को लागि आवश्यक ज्ञान र सीपहरूसमावेश गरिएका छन् । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका सीप तथा ज्ञानलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई अभ्यास गर्न तथा सिक्न प्रचुर मौका दिन्छ । यस तालीम कार्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू प्रयोग गर्नेछन् । साथै यस पाठ्यक्रममा उद्यमशीलता विकाससँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समेत समावेश गरिएको छ ।

तालीम अबधि

- ३९० घण्टा

लक्षित समूह

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने ।
- यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू ।

प्रशिक्षार्थी संख्या

- अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षण-भाषा

- नेपाली ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

- सैद्धान्तिक : ८० प्रतिशत ।
- व्यावहारीक(प्राक्टिकल) : ९० प्रतिशत ।

प्रवेश-मापदण्ड

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने ।
- यस ब्यवसायमा अभिरुची भएको।

सीप परीक्षणमा व्यवस्था

यो तालिमको प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा संचालन गर्ने फर्निचर मेकर तह एकको सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागि हुन सक्नेछन् ।

प्रमाण-पत्र

यो तालिमसफलतापूर्वकसम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “सहायक फर्निचर मेकर” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

प्रशिक्षकको योग्यता

- सम्बन्धित विषयमा प्राविधिक एस.एल.सी. वा सीप परीक्षण तह २ उर्तिण गरेको ।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।
- सम्बन्धित व्यावसायमा अनुभवी ।

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षा: १: १०
- सैद्धान्तिक कक्षा: कक्षा कोठाको अवस्थानुसार ।

(ग) सीप-तालीमको लागि सुझाव

१. कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

- कार्यसम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने ।
- क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरू मन्द गतिमा मौखिक वर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्यसम्पादन कदमक्रमहरूलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने ।
- आवश्यकतानुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने ।
- अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने ।

२. प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने

- प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथप्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने ।
- कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरूलाई कदम कदममा सहयोग वा पथप्रदर्शन (गाईड) गर्ने ।
- कार्य संपादन गर्न निपूर्ण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्याउने वा पुनः दोहोर्याउने मौका प्रदान गर्ने ।
- दिईएको कार्य संपादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरू निपूर्ण भएपछि मात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्यसंपादन प्रदर्शन गर्ने ।

(घ) अन्य सुझावहरू

१. सीप तालीमका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने ।
२. प्रशिक्षण गर्दा २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक र ८० प्रतिशत समय प्रयोगात्मक कक्षामा प्रयोग गर्ने ।
३. बयश्क सिकाईका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने ।
४. आन्तरिक अभिप्रेरणाका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने ।

पाठ्य संरचना

सि.नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टा)			कैफियत
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	
१	परिचय	सै.+प्र.	१२	८	२०	
२	सामान्य गणित	सै.+प्र.	४	८	१२	
३	औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान र सम्भार	सै.+प्र.	४	१२	१६	
४	कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण	सै.+प्र.	४	१२	१६	
५	फर्निचर तयारी	सै.+प्र.	३४	२४२	२७६	
	५.१ सामान्य संरचना (structure)तयारी	सै.+प्र.	२०	१८६	२०६	
	५.२ मोउल्लिङ्ग/हार्डवेयर फिटिङ्ग (Moulding/hardware fitting)	सै.+प्र.	६	२४	३०	
	५.३ फर्निचर फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग	सै.+प्र.	८	३२	४०	
६	व्यावसायिकता विकास र संचार	सै.+प्र.	२	८	१०	
७	उद्यमशीलता विकास	सै.+प्र.	१८	२२	४०	
	जम्मा	सै.+ प्र.	७८	३१२	३९०	

सै= सैद्धान्तिक/ब्या= व्यावहारिकज्ञ

बिस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्युल १ : परिचय

समय : १२घण्टा (सै) + ८घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

बर्णन(Description): यसमा फर्निचर निर्माण पेशासँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

- फर्निचर निर्माण व्यवसायसंग परिचित गराउने ।

पाठ्यांशहरु (Contents) :

- फर्निचर पेशाको परिचय
- फर्निचर पेशाको महत्व, अवसर तथा चुनौतीहरु
- फर्निचर पेशामा काम गर्ने व्यक्तिहरुमा हुनु पर्ने गुणहरु
- पेशागत मर्यादा (इथिक्स)
- कार्यशालाको परिचय
- काठको परिचय
- काठको प्रकार
- काठ मौसमी (सिजनिङ्ग)
- काठका गुणहरु
- काठमा हुने खराबीहरु
- सुरक्षा र सावधानी
- मेसिन, औजार तथा उपकरण

मोड्युल : २ : सामान्य गणित

समय : ४ घण्टा (सै) + ८ घण्टा (ब्या) = १२ घण्टा

बर्णन(Description): यसमा फर्निचर निर्माण पेशामा आवश्यक पर्ने सामान्य गणितीय ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू (Objectives) :

- फर्निचर निर्माण व्यवसायको लागि आवश्यक सामान्य गणितीय हिसाब किताब राख्न सक्ने बनाउनु ।

पाठ्यांशहरू (Contents) :

- अंकको ज्ञान
- साधारण जोड, घटाउ, गुणन तथा भागको हिसाब
- नाप तथा इकाई
- इकाई परिवर्तन
- बर्ग तथा आयतन निकाल्ने हिसाब (बर्ग मिटर, बर्ग फिट, घन मिटर, घन फिट, रत्नङ्ग फिट)

मोड्युल ३ : औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान र सम्भार

समय : ४ घण्टा (सै)+ १२ घण्टा (ब्या) = १६ घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा फर्निचर व्यवसायको लागि आवश्यक औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान र सम्भार गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुन ।
- हाते औजार उद्घाटन ।
- हाते करौतीमा धार लगाउन ।
- औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्राज लगाउन ।
- औजार तथा उपकरणहरू सरसफाई गर्ने ।
- औजारहरू भण्डारण गर्ने ।

कार्यहरू (Tasks) :

१. औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने ।
२. हाते औजार उद्घाटने ।
३. हाते करौतीमा धार लगाउने ।
४. औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्राज लगाउने ।
५. औजार तथा उपकरणहरू सरसफाई गर्ने ।
६. औजारहरू भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

(औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान र सम्भार)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

कार्य (Task) १: औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. कार्यशालामा भएका औजार उपकरणहरूका सूची संकलन गर्ने । ३. हाते औजार र कार्यशालाका उपकरणहरू छुट्याउने । ४. औजारहरूमा धार भएको नभएको छुट्याउने । ५. औजारहरूको प्रकार अनुसारको कार्य छुट्याउने । ६. उपकरणहरूको विभिन्न भागहरू र जगेडा सामानको प्रयोग विधि बारे जानकारी दिने । ७. औजार उपकरणहरूको नाम, काम तथा प्रयोग विधि बारे सामानहरू देखाउदै बताउने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यशालाको लागि आवश्यक विभिन्न औजार तथा उपकरणहरू <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा उपकरणहरूको नाम, काम तथा प्रयोग विधि बताउन सक्ने भएको । 	<p><u>मेसिन औजारहरू :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● उपकरणहरूको परिभाषा ● औजारहरूको परिभाषा ● धारको जानकारी ● उपकरणहरू र औजारहरूको प्रकारको जानकारी ● जगेडा सामान (स्टक)को जानकारी ● औजार उपकरणहरूको नाम, काम तथा प्रयोग विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- विभिन्न औजार र उपकरणहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- औजार र उपकरणहरू प्रयोग गर्दा चोट पटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियारी पूर्वक चलाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

कार्य(Task) २: हाते औजार उद्याउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. उद्याउने ढुङ्गा र अरु ढुङ्गा छुट्याउने ।</p> <p>३. उद्याउनेको लागि अलग स्थानको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>४. आवश्यकता अनुसार चिसोपन गर्न पानी, मोवील र अन्य तरल पदार्थ प्रयोग गर्ने ।</p> <p>५. औजारलाई परीक्षण गर्ने ।</p> <p>६. खस्रोभागमा पहिला अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने ।</p> <p>७. धार बसाल्न मसीनो भागमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने ।</p> <p>८. धारलाई बढी धार बसाल्न काठमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने ।</p> <p>९. उद्याई सकेपछि धार परीक्षण गर्ने ।</p>	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाते औजार, उद्याउने ढुङ्गा, पानी वा मोवील <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाते औजार उद्याउने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● उद्याई सकेपछिका औजारहरूमाधार भएको । 	<p>हाते औजार उद्याउने कार्य:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको औजार र नभएको औजारको जानकारी । ● औजारको जानकारी र प्रयोग । ● ढुङ्गाको प्रकार र परीभाषा । ● चीसाउने वस्तुको जानकारी । ● औजार उद्याउने तरीका । ● औजारमा धार बसाल्ने प्रविधि ● औजार उद्याउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- हाते औजार, उद्याउने ढुङ्गा, पानी वा मोवील

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- हाते औजार उद्याउदा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

कार्य(Task) ३: हाते करौतीमा धार लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. धार लगाउने करौतीको अवस्था थाहापाउने । ३. आवश्यक भएमा करौतीको दातंहरूलाई समतल बनाउने । ४. करौतीको दातंहरूलाई एक अर्कोमा बाँध्ने गर्ने । ५. करौतीलाई धार लगाउन Bar clamp मा च्याप्ने ६. करौतीको दातंमा त्रिकोणको रेतीलै घोट्टेर अगाडी नघोटी पछाडी गरी बायाँबाट दायाँ तर्फ धार लगाउने । ७. करौतीको दातंमा धारको परीक्षण गर्ने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● करौती, त्रिकोण रेती र च्याप्ने साधन । <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाते करौतीमा धार लगाउने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● करौती धार भएको हुनु पर्ने । 	<p>हाते करौतीमा धार लगाउने:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको नभएको करौतीको असरको जानकारी । ● करौतीको दातं सम्बन्धी जानकारी । ● च्याप्ने साधनको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी । ● रेतीको जानकारी र त्रिकोण रेतीको प्रयोग । ● धार लगाउने तरिका । ● धार लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- करौती, Bar clamp वा Bence clamp त्रिकोणको रेती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- करौतीमा धार लगाउदा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।
- धार बिग्रेर करौती काम नलाग्ने हुन सक्ने भएकोले धार लगाउदा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

कार्य(Task)४:औजार तथा उपकरणहरुमा तेल तथा ग्रीज लगाउने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. औजार र उपकरणहरुको अवस्था जाँच गर्ने । ३. औजार र उपकरणहरुमा तेल/ग्रीज गर्ने स्थान पहिचान गर्ने । ४. तेल/ग्रीज गर्ने स्थानमा सफा गर्ने । ५. तेल/ग्रीज गर्ने स्थानमा आवश्यकता अनुसार तेल वा ग्रीज प्रयोग गर्ने । ६. तेल/ग्रीज गरी सकेपछि परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न औजारर उपकरणहरु, तेल र ग्रीज भाडो र सफागर्ने ब्रस । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा उपकरणहरुमा तेल तथा ग्रीज लगाउने <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल/ग्रीज गरी सकेपछि औजारहरुप्रयोग गर्दा सजिलो भएको । 	<p><u>एपकरण औजारमा तेल/ग्रीज राख्ने :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल/ग्रीजको परिभाषा र विशेषता । ● तेल/ग्रीजको महत्व । ● तेल/ग्रीजको प्रयोग विधि । ● तेल/ग्रीजको भएको र नभएको उपकरणमा भिन्नता ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- विभिन्न मेसीन, औजार, तेलको भाडो र ग्रीजको भाडो।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- उपकरणमा तेल/ग्रीजगर्ने समयमा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २ घण्टा

कार्य(Task): औजार तथा उपकरणहरू सरसफाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. औजारहरू र उपकरणहरू छरपस्ट भएको भए संकलन गर्ने ।</p> <p>३. औजारहरू र उपकरणहरूको अवस्था थाहा पाउने</p> <p>४. औजारहरू र उपकरणहरूलाई सफा गर्ने ।</p> <p>५. औजारहरू र उपकरणहरूलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षित गर्न तेल वा वाक्स प्रयोग गर्ने ।</p> <p>६. औजारहरू र उपकरणहरूलाई उचित स्थानमा सुरक्षित गरी राख्ने ।</p>	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> विभिन्न औजारहरू, उपकरणहरू, तेल, वाक्स र ब्रस <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> औजार तथा उपकरणहरू सरसफाई गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> औजार तथा उपकरणहरू सफा भएको । 	<p>औजार तथा उपकरणहरूको सरसफाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> तेल र वाक्सको जानकारी सरसफाईको जानकारी औजारहरू र उपकरणहरूको संरक्षण गर्नुको फाईदा र वेफाईदा औजारहरू र उपकरणहरू सरसफाई गर्ने तरिका । औजारहरू र उपकरणहरू सरसफाई गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- विभिन्न औजार, उपकरण, तेल, वाक्स र सफा गर्ने ब्रस, खिया हटाउने पदार्थ (डब्लु टि फोर्टी) ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- औजारहरू र उपकरणहरू सफा गर्दा धारले हात काट्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : २ घण्टा

कार्य(Task): औजारहरु भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. कार्यशालामा भएको औजारहरुको तथ्याङ्क संकलन गर्ने ।</p> <p>३. प्रयोग गर्न सकिने र नसकिने औजारहरु छुट्याउने ।</p> <p>४. जगेडा औजारहरु छुट्याउने ।</p> <p>५. औजारहरु भण्डार गर्न उचित स्थानको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>६. भण्डार गर्ने औजारहरुमा तेल वा वाक्स राख्ने ।</p> <p>७. योग गर्न सकिने, प्रयोग गर्न नसकिने र जगेडा औजारहरुलाई छुट्टाछुट्टै स्थानमा भण्डारमा राख्ने ।</p> <p>८. औजारहरु भण्डारण गर्दा चाहिएको बेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी तोकिएको स्थानमा सुरक्षित तरिकाले गर्ने ।</p>	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> विभिन्न औजारहरु, तेल र वाक्स <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> औजारहरु भण्डारण गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> औजारहरु आवश्यक भएको बेलामा उपलब्ध हुनेगरी सुरक्षित तरिकाले भण्डारण गरिएको । 	<p>औजारहरु भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> तथ्याङ्कको जानकारी । जगेडा औजार र नियमित प्रयोग हुने औजारहरुको जानकारी । तेल र वाक्सको जानकारी औजारहरु भण्डारण गर्ने तरिका । औजारहरु भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- विभिन्न औजार, तेलको भाडो, ग्रीजको भाडो र सफा गर्ने कुचो ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- औजारहरु भण्डारण गर्दा तोकिएको स्थानमा भण्डारण गर्ने ।
- औजारहरु सुरक्षित तरिकाले भण्डारण गर्ने ।

मोड्युल ४: कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण

समय : ४ घण्टा (सै)+ १२ घण्टा (ब्या) = १६ घण्टा

वर्णन (Description): यस मोड्युलमा फर्निचर व्यवसायको लागि आवश्यक पर्ने कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू (Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- काठको छनौट गर्न ।
- जात अनुसार काठ भण्डारण गर्न ।
- साइज अनुसार काठ भण्डारण गर्न ।
- प्लाई/टिक भण्डारण गर्न ।
- आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हर्डवेयर, रंग/पेन्ट) पहिचान गर्न ।
- अन्य सामान भण्डारण गर्न ।

कार्यहरू (Tasks) :

१. काठको छनौट गर्ने ।
२. जात अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।
३. साइज अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।
४. प्लाई/टिक भण्डारण गर्ने ।
५. आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, रंग/पेन्ट) पहिचान गर्ने ।
६. अन्य सामान भण्डारण गर्ने ।

कार्य बिश्लेषण
(Task Analysis)

(कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

कार्य(Task) १: काठको छनौट गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. कार्यशालामा भएको काठको सूची तयार गर्ने । ३. कार्यशालामा भएको खरावी भएको र नभएको काठ छुट्याउने । ४. नरम काठ र कडा काठहरू छनौट गर्ने । ५. काठको साईज अनुसार खरावी नभएको काठ छनौट गर्ने । ६. कार्ययोजना अनुसार आवश्यक काठको छनौट गर्ने । ७. छनौट गरेको काठहरू कार्ययोजना अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न साईज तथा जातका काठहरू, नाप्ने टेप । <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठको छनौट गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्ययोजना अनुसार खरावी नभएको काठको छनौट भएको । 	<p>काठको छनौट :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठमा हुने खरावीको जानकारी । ● असल काठको जानकारी । ● कार्ययोजनाको जानकारी । ● नरम र कडा काठको जानकारी । ● नाप संम्वन्धी जानकारी । ● काठ छनौट गर्ने तरिका । ● काठ छनौट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- विभिन्न साईज तथा जातका काठहरू, नाप्ने टेप ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- काठ छुट्याउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कार्य(Task) २:जात अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. नरम काठ र कडा काठहरू अलग गर्ने । ३. खराबी भएको र नभएको काठ छनौट गर्ने । ४. काठको जात अनुसार छुट्याउने । ५. काठको प्रयोग अनुसार छुट्याउने । ६. नरम काठ र कडा काठ राख्ने ठाउँ छनौट गर्ने । ७. जमीनको ओस नआउने ठाउँ व्यवस्था गर्ने । ८. नरम काठ र कडा काठ स्टोर गर्दा सवै भागमा हावा लाग्ने गरी अलग अलग चाङ्ग(Stacking) गरेर राख्ने । ९. प्रयोगमा आउने र नआउने काठहरूलाई अलग अलग भण्डारण गर्ने । १०. काठभण्डारण गर्दा ठुला काठलाई तल राख्ने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न जातका काठहरू, नाप्ने टेप । <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जात अनुसार काठ भण्डारण गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक भएको वेलामा उपलब्ध हुने गरी जात अनुसारका काठहरूलाई अलग अलग स्थानमा भण्डारण गरिएको । 	<p>जात अनुसार काठको स्टोर :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नरम र कडा काठको जानकारी । ● नेपालमा पाईने काठको जानकारी । ● जात अनुसार काठको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी । ● काठको चाङ्ग लगाउने तरिका । ● काठको चाङ्ग लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- विभिन्न जातका काठहरू, नाप्ने टेप ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- काठ उठाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कार्य(Task) ३: नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. विभिन्ननाप अनुसार काठलाई छुट्याउने । ३. खराबी भएको र नभएको काठ छनौट गर्ने । ४. नरम काठ र कडा काठहरू अलग गर्ने । ५. लामो र छोटो नापका काठ छुट्याउने । ६. लामो काठलाई अलग भण्डारण गर्ने । ७. छोटो काठलाई अलग भण्डारण गर्ने । ८. चौडाई अनुसार काठलाई अलग भण्डारण गर्ने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न साइजका काठहरू, भण्डार घर, नाप्ने टेप । <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक भएको वेलामा उपलब्ध हुने गरी साइज अनुसार काठलाई अलग अलग भण्डारण गरिएको । 	<p>नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठका नापहरू सम्बन्धी जानकारी । ● भण्डारणकोठाको वातावरणको जानकारी । ● नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने तरिका । ● नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- विभिन्न नापका काठहरू, भण्डार घर, नाप्ने टेप ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- काठ उठाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कार्य(Task) ४: प्लाई/टिक भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. प्लाई र टिकको नाप अनुसार छुट्याउने । ३. प्लाई र टिकको मोटाई अनुसार छुट्याउने । ४. प्लाई/टिकभण्डारण गर्नको लागि ओस नआउने स्थानको छनौट गर्ने । ५. प्लाई र टिक राख्न खुल्ला च्याक बनाउने । ६. साईज र मोटाई अनुसार अलग अलग स्थानमा भण्डारण गर्ने । ७. सनमाईका र फरमाईकाको लागि अलग स्थानमा भण्डारण गर्ने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <p>प्लाई, टिक र अन्य बोर्ड</p> <p>कार्य (Task):</p> <p>प्लाई/टिक भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाई/टिक हानी नोक्सानी नहुने गरी सही विधिको प्रयोग गरी भण्डारण गरिएको । ● नाप र मोटाई अनुसार अलग अलग स्थानमा भण्डारण गरिएको । 	<p>प्लाई/टिक स्टोर गर्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाई/टिक, सनमाईका र फरमाईकाको जानकारी ● प्लाई/टिक, सनमाईका र फरमाईकाको प्रयोग । ● प्लाई/टिक, सनमाईका र फरमाईकाभण्डारण गर्ने स्थानको जानकारी । ● प्लाई/टिक, सनमाईका र फरमाईका भण्डारण गर्ने तरिका । ● प्लाई/टिक, सनमाईका र फरमाईकाभण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- प्लाई, हार्ड बोर्ड, सफ बोर्ड, बेटेन बोर्ड, सनमाईका, फरमाईका र हार्ड बोर्ड

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्लाई/टिक, सनमाईका र फरमाईका हानी नोक्सानी हुन सक्ने भएकोले स्टोर गर्दा सही विधिको प्रयोग गर्ने ।
- प्लाई/टिक, सनमाईका र फरमाईका उठाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

कार्य(Task) ५: आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस रंग/पेन्ट) पहिचान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टको) सूची तयार गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टको) छनौट गर्ने । ४. राम्रो र गुणस्तरीय बस्तु छनौट गर्ने । ५. सूची अनुसारका कच्चा पदार्थ संकलन गर्ने । ६. भण्डारबाट सूची अनुसारको सामग्री(पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट) संकलन गरि ल्याउने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक सामग्री कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट। <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट) पहिचान गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सूची अनुसारका आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट) छुट्याउन सकेको । 	<p>सामग्री खरिद :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक सामग्री कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट सम्बन्धी जानकारी । ● गुणस्तरीय सामान पहिचान गर्ने तरिका । ● गुणस्तरीय सामान पहिचान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सामानको गुणस्तर तथा मुल्यमा फरक पर्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा

कार्य(Task) ६:अन्य सामान भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरू संकलन गर्ने । ३. काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरू छुट्याउने । ४. काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरूलाई तोकिएको स्थानमा अलग अलग भण्डारण गर्ने । ५. अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरू <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अन्य सामान भण्डारण गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरूलाई चाहिएको बेलामा सजिलै भेट्ने गरी अलग अलग स्थानमा भण्डारण गरिएको । 	<p>अन्य सामान भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरूको जानकारी । ● अन्य सामानहरू भण्डारण गर्ने तरिका । ● अन्य सामानहरू भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सामानहरू छुट्याएर भण्डारण गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने तथा टुटफुट हुन सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- सामानहरूलाई चिसोतथा तातोबाट बचाउने ।

मोड्युल ५ : फर्निचर तयारी

समय : ३४ घण्टा (सै) + २४२ घण्टा (ब्या) = २७६घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा स्टुल, फोटो फ्रेम, साधारण च्याक, चौखट (फ्रेम), बेन्च र सामान्य टि टेबल जस्ता फर्निचर तयारी गर्नको लागि संरचना (structure) तयार गर्ने, माउल्लिड/हार्डवेयर (Moulding/hardware) फिटिड गर्ने, फिनिशिंग/पोलिशिंग गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यस मोड्युलको अत्यमा प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् :

- संरचना (structure) तयार गर्न ।
- माउल्लिड/हार्डवेयर (Moulding/hardware) फिटिड गर्ने ।
- फिनिशिंग/पोलिशिंग गर्ने ।

उपरोक्त कार्यहरु मार्फत निम्नानुसारका फर्निचरहरु तयार गर्न सक्षम हुनेछन् :

- स्टुल
- फोटो फ्रेम
- साधारण च्याक
- चौखट (फ्रेम)
- बेन्च
- सामान्य टि टेबल

सब- मोड्युलहरु (Sub modules) :

१. संरचना (structure) तयार गर्ने ।
२. माउल्लिड/हार्डवेयर (Moulding/hardware) फिटिड गर्ने ।
३. फिनिशिंग/पोलिशिंग गर्ने ।

सब-मोड्युल ५.१ : संरचना (Structure) तयारी

समय : २० घण्टा (सै)+ १८६घण्टा (ब्या) = २०६घण्टा

वर्णन (Description): यस मोड्युलमा फर्निचर तयारी गर्नको लागि आवश्यक संरचना (Structure) तयारी गर्नेसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् :

- नाप लिन ।
- सामान्य नक्सातयार गर्न ।
- नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्न ।
- नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्न ।
- रन्दा लगाउन (सतह मिलाउन) ।
- ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउन ।
- चूर प्वाल Butt joint बनाउन ।
- Lap Joint बनाउन ।
- Tennon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउन ।
- Dado joint बनाउन ।
- Miter Joint बनाउन ।
- जोड्नीहरु परीक्षण गर्न ।
- आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउन ।
- जोड्नीहरु(joints)समायोजन (assemble) गर्न ।
- नाप नक्सा अनुसारको structure तयार गर्न ।
- नाप नक्सा अनुसारको structure परीक्षण गर्न ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. नाप लिने ।
२. सामान्य नक्सा तयार गर्ने ।
३. नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।
४. नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने ।
५. रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) ।
६. ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउने ।
७. चूर प्वाल Butt joint बनाउने ।
८. Lap Joint बनाउने ।
९. Tennon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउने ।
१०. Dado joint बनाउने ।
११. Miter Joint बनाउने ।
१२. जोड्नीहरु परीक्षण गर्ने ।
१३. आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउने ।
१४. जोड्नीहरु(joints)समायोजन (assemble) गर्ने ।
१५. नाप नक्सा अनुसारको संरचना(structure) तयार गर्ने ।
१६. नाप नक्सा अनुसारको संरचना(structure) परीक्षण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(**Task Analysis**)

[संरचना (Structure) तयारी]

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १० घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ९ घण्टा

कार्य(Task) १: नाप लिने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. कुन इकाईमा नाप लिने हो सो निर्धारण गर्ने । ३. नमुना फर्निचर वा उपलब्ध गराइएको ड्रइङ्गको बाहीरको नाप (लम्वाई, चौडाई र मोटाई) लिने । ४. फर्निचरका अन्य विभिन्न अंगहरूको नाप लिने ५. फर्निचर बनाएर राख्ने स्थानको नाप लिने । ६. लिएको नापको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप्ने टेप/ स्केल, कागज, ईरेजर र कलम <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप लिने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फर्निचर तयार पार्नको लागि आवश्यक सम्पूर्ण भागको नाप लिई सो को अभिलेख राखेको । 	<p>नाप लिने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● इकाई सम्बन्धी जानकारी ● नापको महत्व बारे जानकारी । ● सम्पूर्ण नाप र विभिन्न अंगहरूको जानकारी । ● नाप लिने तरिका । ● नाप लिंदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नाप्ने टेप/ स्केल, ड्रइङ्ग, नमुना फर्निचर, फर्निचर बनाएर राख्ने स्थान, कागज, कलम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- नाप तल माथि पर्न गई फर्निचर विग्रिन सक्ने भएकोले ध्यान दिएर नाप लिने तथा अभिलेख राख्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २२ घण्टा
सैद्धान्तिक : २
घण्टाव्यावहारिक : २०
घण्टा

कार्य(Task) २: सामान्य नक्सा तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. बाहिरको लम्वाई र चौडाई चित्र तयार गर्ने । ३. बाहिरको लम्वाई र चौडाई चित्रमा गहिराई भाग थप गरी अर्को चित्र तयार गर्ने । ४. बाहिरको लम्वाई, चौडाई र मोटाई चित्रमा मुख्य भाग देखिने चित्र तयार गर्ने । ५. अलग अलग भागको चित्र तयार गर्ने । ६. फर्निचरमा प्रयोग हुने जोर्नीहरूको साधारणचित्र तयार गर्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कागज, ईरेजर, विभिन्न रंगको सिसाकलम <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सामान्य नक्सा तयार गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बाहिरको लम्वाई, चौडाई, गहिराई र मुख्य भाग देखिने चित्र तयार भएको । ● नक्सा सवैले बुझ्ने भएको । 	<p>नक्सा/ड्रइङ तयार गर्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नक्साको परीभाषा । ● नापको ज्ञान । ● नक्साको जानकारी । ● फर्निचरको विभिन्न भागको जानकारी । ● साधारण नक्सा/ड्रइङ तयार गर्ने तरिका । ● साधारण नक्सा/ड्रइङ तयार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कागज, ईरेजर र विभिन्न रंगको सिसाकलम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- नक्सा अस्पष्ट भई फर्निचर विग्रन सक्ने भएकोले ध्यानपूर्वक नक्सा बनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १० घण्टा

सैद्धान्तिक : १

घण्टाव्यावहारिक : ९ घण्टा

कार्य(Task) ३: नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. मुख्य नाप भन्दा आवश्यकता अनुसारकेही बढि लिने र चिन्हो लगाउने । ३. कुनै पनि काठ वा अन्य सामग्री काट्न पून नाप परीक्षण गर्ने । ४. नक्साको मुख्य भागको नापमा काठ काट्ने । ५. भित्री भागको लागि आवश्यक काठ काट्ने । ६. बाहिरी भागको लागि आवश्यक काठ काट्ने । ७. विभिन्न भागको लागि काटेको काठ नक्सा अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठ, टेप, सिसाकलम, बटाम र करौती । <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप अनुसार आवश्यक मात्रामा ठिक्क हुने गरी काटिएको काठ । 	<p>नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● करौतीको परिचय, प्रकार, महत्व र सुरक्षा । ● नाप लिने तरिका । ● नाप लिंदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । ● काठ काट्ने तरिका । ● काठ काट्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काठ, टेप, सिसाकलम, बटाम र करौती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- काठ काट्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार हुने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १० घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ९ घण्टा

कार्य(Task) ४: नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. प्लाई/टिक राख्ने स्थानको समकोणपरीक्षण गर्ने । ३. प्लाई/टिक राख्ने स्थानको नाप लिने । ४. प्लाई/टिकको समकोणको परीक्षण गर्ने । ५. प्लाई/टिकलाई नाप अनुसार केही बढि राखेर चिन्ह लगाउने । ६. प्लाई/टिकको चिन्ह अनुसार सिधा हुने गरि काट्ने । ७. काटेको प्लाई/टिक नाप अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिइएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाई/टिक, टेप, सिसाकलम, करौती, सनमाईका, फरमाईका Straight Edge र बटाम <p><u>कार्य: (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● समकोणर नाप अनुसार प्लाई/टिक काटेको । 	<p><u>नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाई, टिक र अन्य बोर्डको परिचय, महत्व, प्रकार र प्रयोगको जानकारी । ● कोणको जानकारी । ● बटामको परिचय, प्रकार, महत्व र प्रयोग गर्ने तरिका । ● प्लाई, टिक काट्ने तरिका । ● प्लाई, टिक काट्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- प्लाई/टिक, टेप, सिसाकलम, करौती, सनमाईका, फरमाईका Straight Edge र बटाम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- प्लाई/टिक काट्दा बाङ्गो भई खेर जान सक्ने भएकोले नाप लिँदा तथा काट्दा ध्यान दिने ।
- प्लाई/टिक काट्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २४ घण्टा
सैद्धान्तिक : २
घण्टाव्यावहारिक : २२ घण्टा

कार्य(Task) ५: रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक रन्दाको पहिचान गर्ने । ३. रन्दाको भागहरू परीक्षण गरेर मिलाउने काम गर्ने । ४. रन्दा लगाउने काठको परीक्षण गरिबाधमा च्याप्ने ५. रन्दालाई राम्रो संग समात्ने । ६. रन्दालाई काठको सतहमा अगाडी पछाडी गरेर समिलको दाग भए सम्म चलाउने । ७. सिधा र सतह परीक्षण गर्ने । ८. रन्दा लगाएको काठको दाया नापमा चिन्ह लगाउने ९. काठमा भएको चिन्ह परीक्षण गर्ने । १०. आवश्यक भएमा चक्का मेसीनबाट नाप मिलाउने र मिलाएको ठाउमा रन्दा लगनाउने । ११. औजारहरू र काम गरेको स्थान सरसफाई गर्ने । १२. काम सकिएपछि औजारहरूलाई यथास्थानमा राख्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठ, रन्दा, बाध (vice), बटाम, ब्रस र सिसाकलम <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रन्दा लगाई सकेपछिको काठ नाप अनुसार सतह मिलेको भएको । 	<p>रन्दा लगाउने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रन्दाको परिचय, महत्व, प्रकार, भागहरू, सुरक्षा र प्रयोग । ● रन्दा लगाउदा शरिरको अवस्थाको जानकारी । ● रन्दा समात्ने तरिका । ● सिधा र सतह परीक्षणको जानकारी । ● काठमा लगाउने चिन्हको जानकारी । ● रन्दा लगाउने तरिका । ● रन्दा लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काठ, रन्दा, बाध(vice), बटाम, ब्रस र सिसाकलम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- रन्दा लगाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ७घण्टा

कार्य(Task) ६:जोर्नीका लागि चिन्ह लगाउने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. रन्दा लगाएर तयार पारेको काठ लिने । ३. सिधा र समतल परीक्षण गर्न Straight Edgeको प्रयोग गर्ने । ४. नक्साको अध्ययन गर्ने । ५. नक्सा अनुसार जोर्नी बनाउने काठमाचिन्ह लगाउने आवश्यक भएमा खतकसले चिन्ह लगाउने । ६. नक्सा अनुसारको जोर्नी भएको नभएको परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिइएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● खतकस, टेप, सिसाकलम, StraightEdge र बटाम <p><u>कार्य: (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीका लागि चिन्ह लगाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप नक्सा अनुसार आवश्यक जोर्नीहरू तयार गर्नको लागि चिन्ह लगाएको । 	<p><u>जोर्नीका लागि चिन्ह लगाउने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● Straight Edge को जानकारी । ● खतकसको परिचय, प्रकार,प्रयोग र सुरक्षा जनकारी । ● काठमा चिन्ह लगाउने विधिको जानकारी । ● काठमा चिन्ह लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- खतकस, टेप, सिसाकलम, Straightedge र बटाम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- जोर्नीको लागि काठमा चिन्ह लगाउदा ध्यान पूर्वक लगाउने र होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १८ घण्टा

सैद्धान्तिक : २

घण्टाव्यावहारिक : १६घण्टा

कार्य(Task) बट जोर्नी(Butt joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. कुन बट जोर्नी बनाउने निर्धारण गर्ने (छेउ र मध्य बट जोर्नी) ३. काठको छेउमा समकोणमा काट्ने चिन्ह तथा अर्को काठको मोटाई नाप अनुसार दुवै काठमा चिन्ह लगाउने । ४. करौतीले दुवै काठमा समकोणमा किनार भागमा काट्ने । ५. समकोण काटेका काठ एक अर्को जोडेर किल्ला ठोक्ने । ६. जोर्नीको समकोणको परीक्षण गर्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● खतकस, काठ, बटाम, रामो, हथौडा र करौती । <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बट जोर्नी(Butt joint) बनाउने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी समकोण र समतल भएको । 	<p>बट जोर्नी (Butt joint):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीको परिचय, प्रकार, प्रयोग र बलियोपना । ● बट जोर्नी बनाउने विधि । ● सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने । ● चिन्हको जानकारी । ● बट जोर्नी बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- खतकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसिन, करौती, रामो र हथौडा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- जोर्नी बनाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : १५ घण्टा

कार्य(Task) ढःल्याप जोर्नी (Lap Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. कुन ल्याप जोर्नी बनाउने निर्धारण गर्ने (छेउ र क्रस बट जोर्नी)</p> <p>३. काठको छेउमा समकोणमा काट्ने चिन्ह तथा अर्को काठको चौडाई नाप अनुसार दुवै काठमा चिन्ह लगाउने ।</p> <p>४. काठमा चिन्ह लगाएको स्थानमा खतकसले आवश्यक चिन्ह लगाउने ।</p> <p>५. जोर्नी बनाउने काठलाई बाघ (Vice) मा च्याप्ने ।</p> <p>६. जोर्नी बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौतीले दुवै काठमा क्रसमा काट्ने ।</p> <p>७. करौतीले काटेको ठाउमा काम नआउने भाग रामोले दुवै काठमा निकाल्ने ।</p> <p>८. दुवै काठलाई एक अर्को जोडेर किल्ला ठोक्ने ।</p> <p>९. जोर्नीको समकोणपरीक्षण गर्ने ।</p>	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> खतकस, काठ, बटाम, करौती, रामो, टेप, सिसाकलम र हथौडा <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ल्याप जोर्नी(Lap Joint)बनाउने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतल हुनु पर्छ । जोर्नी खुकुलो नभएको 	<p>ल्याप जोर्नी (Lap Joint):</p> <ul style="list-style-type: none"> जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयोग बलियोपन । ल्याप जोर्नी बनाउने विधि । सुरक्षीत तरीकाले काम गर्ने । चिन्हको जानकारी । हथौडाको परिचय र जानकारी ल्याप जोर्नी बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- खतकस, काठ, बटाम, करौती, रामो, टेप, सिसाकलम र हथौडा

सुरक्षा/साबधानीहरू (Safety/precautions):

- जोर्नी बनाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३० घण्टा

सैद्धान्तिक : २

घण्टाव्यावहारिक :

२८ घण्टा

कार्य (Task) ९: Tenon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. Tenon & Mortise जोर्नी बनाउनको लागि काठलाई अलग अलग छनौट गर्ने । ३. Tenon र Mortise बनाउने काठमा Tenon र Mortiseको अलग अलग अभिन्यास गर्ने । ४. Mortise राम्रो नाप अनुसार छनौट गर्ने । ५. काठको मोटाईको नाप अनुसार Mortise को स्थान निर्धारण गर्ने । ६. काठको अगाडीको भागलाई निर्धारण गर्ने । ७. मोटाईज खतकसलाई Mortise को राम्रो अनुसार मिलाउने । ८. काठको मोटाई र राम्रो अनुसार मोटाईज खतकसलाई मिलाउने । ९. मोटाईज खतकसलाई नहलिनै गरी कस्ने । १०. मोटाईज खतकसले जोर्नी बनाउने दुवै काठमा चिन्ह लगाउने । ११. मोटाईजको लागि मोटाईज राम्रोले काठमा प्वाल खोप्ने । १२. Tenon को नाप अनुसार करौतीबाट Tenon बनाउने । १३. Tenon र Mortise बनाईसके पछि एक अर्को काठ जोड्ने । १४. जोर्नीको समकोण परीक्षण गर्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> • खतकस, काठ, बटाम, करौती, राम्रो र हथौडा <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतल भएको । 	<p>Tennon & Mortise ज्वाइन्ट:</p> <ul style="list-style-type: none"> • जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयोग र बलीयोपना। • Tennon & Mortise जोर्नी बनाउने विधि । • सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने । • चिन्हको जानकारी । • हथौडाको परिचय र जानकारी । • Tennon & Mortise जोर्नी बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- खतकस, काठ, किल्ला, बटाम, करौती, राम्रो, सरेस र हथौडा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- Tennon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १० घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ९घण्टा

कार्य(Task) १०:Dado joint बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. कुन डाडो जोर्नी बनाउने निर्धारण गर्ने (छेउ,कस र र्याविट जोर्नी)</p> <p>३. काठको छेउमा समकोणमा काट्ने चिन्ह तथा अर्को काठको मोटाईको नाप अनुसार काठमा चिन्ह लगाउने</p> <p>४. काठमा चिन्ह लगाएको स्थानमा खतकसले आवश्यक चिन्ह लगाउने ।</p> <p>५. जोर्नी बनाउने काठलाई बाघ(Vice) मा च्याप्ने ।</p> <p>६. जोर्नी बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौती वा रामोले काठमा कस गरी गृभ काट्ने ।</p> <p>७. रामोले वा करौतीले काटेको ठाउमा काम नआउने भाग रामोले निकाल्ने ।</p> <p>८. अर्को काठमा छेउमा समकोणमा काट्ने चिन्ह लगाउने र काट्ने ।</p> <p>९. डाडो जोर्नीको लागि तयार गरिएको काठ एक अर्कोमा जोडेर किल्ला ठोक्ने ।</p> <p>१०. डाडो जोर्नीको समकोण परीक्षण गर्ने ।</p>	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> खतकस, काठ, किल्ला, बटाम, करौती, रामो र हथौडा <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> Dado Joint बनाउने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतल भएको । 	<p>डाडो जोर्नी (Dado Joint):</p> <ul style="list-style-type: none"> जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयोग र बलीयोपन । डाडो जोर्नी बनाउने विधि । सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने । चिन्हको जानकारी । डाडो जोर्नी बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- खतकस, काठ, किल्ला, बटाम, करौती, रामो र हथौडा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- डाडोजोर्नी बनाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ७घण्टा

कार्य(Task) ११:माईटर जोर्नी (Miter Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. कुन माईटर जोर्नी बनाउने निर्धारण गर्ने ।</p> <p>३. काठको छेउमा समकोणमा काट्ने तथा माईटर काट्ने दुवैकाठमा चिन्ह लगाउने ।</p> <p>४. करौतीले दुवै काठमा समकोणमा किनार भागमा काट्ने साथै माईटर पनि चिन्ह अनुसार काट्ने ।</p> <p>५. माईटर काटेको समकोण परीक्षण गर्ने ।</p> <p>६. समकोण छ भने एक अर्को काठको माईटर जोर्नी जोड्ने किल्ला ठोक्ने ।</p> <p>७. माईटर जोर्नीको समकोण परीक्षण गर्ने ।</p>	<p><u>दिइएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काठ, माईटर वक्स, बटाम र करौती <p><u>कार्य: (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Miter Joint बनाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> माइटर जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतल हुनु पर्छ । 	<p><u>माईटर जोर्नी (Miter Joint):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयोग र बलीयोपना। Miter joint बनाउनेविधि । सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने तरिका । चिन्हको जानकारी । माईटर वक्स परिचय र जानकारी । Miter joint बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- खतकस, काठ, किल्ला, बटाम, करौती, रामो र हथौडा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- जोर्नी विग्रन गई काठ नोक्सान हुन सक्ने भएकोले जोर्नी बनाउदा ध्यान दिने ।
- जोर्नी बनाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ७घण्टा

कार्य(Task) १२:जोर्नीहरु परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. जोर्नीहरुको अभिन्यासको (Lay out)परीक्षण गर्ने । ३. जोर्नीहरुमा रेशा अनुसार र रेशा विपरित काटेकोपरीक्षण गर्ने । ४. जोर्नीहरुमा काम नलाग्ने रामोले काटेको भागपरीक्षण गर्ने । ५. जोर्नीहरुको लागि बनाएको TennonरMortise हरुकोसमकोणपरीक्षणगर्ने । ६. जोर्नीहरुको समकोणको परीक्षण गर्ने ।	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> काठ, बटाम र टेप <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> जोर्नीहरु परीक्षण गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> सफा, सिधा, समकोण र नाप अनुसार हुनु पर्ने । 	<p>जोर्नीहरुको परीक्षण :</p> <ul style="list-style-type: none"> परीक्षणको आवश्यकता । विभिन्न जोर्नीहरुको परीक्षणगर्ने तरिका । समकोणपरीक्षणको तरिका । अभिन्यासको जानकारी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- काठ, बटाम र टेप ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/precautions):

- जोर्नीहरु परीक्षण गर्दाचोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १

घण्टाव्यावहारिक : ५ घण्टा

कार्य(Task) १३: आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. सरेस लगाउने स्थानको निर्धारण गर्ने । ३. सरेस लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ४. सरेसमा आवश्यकता अनुसार तरल पदार्थ मिसाउने । ५. सरेस लगाउने स्थानमा ब्रसबाट सरेस लगाउने । ६. जोर्नी बनाउने काठलाई एक आपसमा किल्ला काटी प्रयोग गरी कस्ने । ७. सरेस लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिइएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ब्रस, सरेस, तरल पदार्थ र काठ <p><u>कार्य: (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● सरेसले एक आपसमा जोडेको र सरेस लगाएको स्थान सफाभएको । 	<p><u>सरेस (ग्लु) को प्रयोग:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● सरेस परिचय प्रकार र प्रयोग विधि । ● ब्रसको जानकारी । ● किल्ला काटीहरुको जानकारी । ● सरेस (ग्लु) लगाउने तरिका । ● सरेस (ग्लु) लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- ब्रस, सरेस, तरल पदार्थ र काठ ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/precautions):

- शरिरको अंग, लुगामा तथा अन्य भागमा सरेस लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ७घण्टा

कार्य(Task) १४:जोर्नीहरु(Joints) समायोजन (Assemble) गर्ने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. फर्निचरको कार्य गर्ने नक्सालाई पून अध्ययन गर्ने । ३. नक्सा अनुसार फर्निचरका विभिन्न भागहरु एकै ठाउमा राख्ने । ४. नक्सा अनुसार विभिन्न भागहरु एक आपसमा समायोजन गर्ने । ५. आवश्यकता अनुसार काँटछाँट गरी पून समायोजन गर्ने । ६. समायोजन गरेको जोर्नीहरुमा आवश्यक सरेस र किल्ला काटां प्रयोग गर्ने । ७. जोर्नीहरु समायोजन गरिसके पछि परीक्षण गर्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी काटिएका काठहरु, करौती, टेप, हथौडा र नक्सा । <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरु (Joints) समायोजन (Assemble) गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नक्सा अनुसार जोर्नीहरु समायोजन गरिएको । 	<p>जोर्नीहरुको(Joints) समायोजन (Assemble):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरु समायोजन गर्ने तरिका । ● जोर्नीहरुसमायोजन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- जोर्नी काटिएका काठहरु, करौती, टेप, हथौडा र नक्सा ।

सुरक्षा/साबधानीहरु (Safety/precautions):

- जोर्नीहरुसमायोजन गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १२ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ११घण्टा

कार्य(Task) १५:नाप नक्सा अनुसारको संरचना(Structure) तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. समायोजन गरेको भागहरू नक्सा अनुसार परीक्षण गर्ने । ३. नक्सा अनुसार विभिन्न भागको संरचना जोड्ने । ४. संरचना जोड्को स्थानमा आवश्यक सरेस र किल्ला काटां प्रयोग गर्ने । ५. नक्सा अनुसार क्रमस पूर्ण संरचना तयार गर्ने । ६. संरचना तयार गरिसके पछि नाप नक्सा अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने । ७. परीक्षण अनुसार वढि भएको भाग समकोणमा काट्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> • करौती, रामो, हथौडा, टेप, सरेस, किल्ला काटां, जोर्नी बनाइएका काठ । <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • नाप नक्सा अनुसारको संरचना(Structure) तयार गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • नाप नक्सा अनुसार फर्निचरको संरचना तयार भएको । 	<p>संरचना तयारी:</p> <ul style="list-style-type: none"> • संरचना तयार गर्ने तरिका । • संरचना तयार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- करौती, रामो, हथौडा, टेप, सरेस, किल्ला काटां, जोर्नी बनाइएका काठ ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- फर्निचरको संरचना तयार गर्दा नाप र नक्सामा विशेष ध्यान दिने ।
- संरचना तयार गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ५ घण्टा

कार्य(Task) १६: नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. नाप नक्सा अध्ययन गर्ने । ३. नाप, नक्सा अनुसार सवै (Overall) संरचनाको लम्वाई, चौडाई र मोटाई परीक्षण गर्ने । ४. सवै अंगहरूको क्रमस चौडाई र मोटाईको परीक्षण गर्ने । ५. अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टेप, तयारी संरचना । <p>कार्य: (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) परीक्षण गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● संरचनाको नाप नक्सा अनुसार + वा - २मि मि भित्र भएको । 	<p>संरचना (Structure) परीक्षण:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सवै (Overall) संरचनाको जानकारी । ● संरचनाको परीक्षण गर्ने तरिका । ● संरचनाको परीक्षण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- टेप, तयारी संरचना, कापी, कलम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- नाप लिंदा विशेष ध्यान दिने ।

सव मोड्युल ५.२ : मोउल्लिड/हार्डवेयर फिटिङ्ग(Moulding/Hardware fitting)

समय : ६ घण्टा (सै) + २४ घण्टा (ब्या) = ३०घण्टा

वर्णन (Description): यस मोड्युलमा फर्निचर तयार गर्नको लागि माउल्लिड/हार्डवेयर फिटिङ्ग (Moulding/hardware fitting) गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् :

- Teakठोक्ने/टास्ने ।
- Listic Mouldingगर्ने ।
- फ्रेममा सिसा जडान गर्ने ।
- फ्रेममा प्यानल जडान गर्ने ।
- हार्ड वेयर जडान गर्ने ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. Teakठोक्ने/टास्ने ।
२. Listic Mouldingगर्ने ।
३. फ्रेममा सिसा जडान गर्ने ।
४. फ्रेममा प्यानल जडान गर्ने ।
५. हार्डवेयर जडान गर्ने ।

कार्य विश्लेषण(**Task Analysis**)

(मोल्डिङ/हार्डवेयर फिटिङ्ग(Moulding/Hardware fitting)]

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ५ घण्टा

कार्य(Task) १:Teakठोक्ने/टास्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. फर्निचरमा टिक राख्ने ठाउँको नाप भन्दा दुई लाईन बढी टिक काट्ने ।</p> <p>३. टिक राख्ने ठाउँमा किल्ला काटीहरू दबाउने ।</p> <p>४. टिक राख्ने ठाउँमा सफा गरि खागसीले सफा गर्ने ।</p> <p>५. टिकको पछाडी सफा गर्ने ।</p> <p>६. टिक राख्ने ठाउँमा सरेस लगाएर अलग राख्ने ।</p> <p>७. टिकको पछाडी सरेस लगाएर घाममा सुकाउने ।</p> <p>८. केही बेर घाममा राखेर टिक राख्ने स्थानमा राखी प्रेस गर्ने वा किल्ला ठोक्ने ।</p> <p>९. किनारा भागमा C-clamp वा मास्किङ्ग टेप टास्ने ।</p>	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> टिक, C-clamp, टेप, ब्रस, खागसी र सरेस । <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> Teakठोक्ने/टास्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> टिक राम्रो संग टाँसेको। 	<p>Teakठोक्ने/टास्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> टिकको जानकारी । सफाको महत्व र आवश्यकता C-clamp वा मास्किङ्ग टेपको जानकारी। Adesive को परिचय र यस्को प्रयोग । टिक(Teak)प्रेस गर्ने तरिका । टिक(Teak) प्रेस गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- टिक, C-clamp, टेप, ब्रस, खागसी, मास्किङ्ग टेप र सरेस

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- टिक(Teak) राम्रोसंग प्रेस नभएमा उष्कन सक्ने भएकोले ध्यान दिने ।
- टिक(Teak) प्रेस गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ७घण्टा

कार्य(Task) २:Listic mouldingगर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. Listic राख्ने स्थानको नाप लिने । ३. Listic राख्ने स्थानको परीक्षण गर्ने । ४. नाप अनुसारListic काट्ने । ५. Listicलाई रन्दा लगाउने । ६. Listic लाई आवश्यक Desion मा Mouldingगर्ने । ७. Listicराख्ने स्थान र Listic मा सरेस लगाउने । ८. Listic लाई Listic राख्ने स्थानमा ठोक्ने । ९. Listic राखेका स्थानमा सतहसंग समतल बनाउने । १०. Listic लाई आवश्यक सरसफाई गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● Listic, किल्ला, रन्दा, Moulding मेसीन, घन र सरेस । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● Listic mouldingगर्ने <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● Listic लाई हावा नछिर्ने, समतल र सफा हुने गरी ठोक्नेको । 	<p><u>Listic moulding गर्ने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● Listic को परिचय र आवश्यकता । ● Mouldingको परिचय र महत्व । ● Listic Moulding गर्ने तरिका । ● Listic Moulding गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Listic को काठ, किल्ला, रन्दा, Moulding मेसीन, घन, चस्मा र सरेस ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- Listic Moulding गर्दा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले काम गर्दा ध्यान दिने ।
- Moulding M/C High Speedहुने भएको हुदा सावधानी हुने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १

घण्टाव्यावहारिक : ३घण्टा

कार्य(Task) ३: फ्रेममासिसा जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. फ्रेममा सिसा राख्ने स्थानको परीक्षण गर्ने । ३. फ्रेममा सिसा राख्ने स्थानमा भएको लिस्टी निकाल्ने। ४. फ्रेममा सिसा राख्ने स्थानमा सफा गर्ने । ५. काटेको सिसाको किनारा भागको धारलाई ढुङ्गाले हटाउने । ६. सिसालाई जडान गर्ने । ७. लिस्टी ठोकेर सिसालाई अड्याउने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सिसा, ढुङ्गा, ब्रस, जम्बु र घन <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फ्रेममा सिसा जडान गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सिसा नहल्लिने र ननिस्कने गरी जडान गरेको। 	<p>सिसा जडान गर्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सिसाको परिचय र प्रयोग । ● यस्मा प्रयोग हुने औजारको जानकारी । ● सिसा जडान गर्ने तरिका । ● सिसा जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सिसा, ढुङ्गा, ब्रस, जम्बु, पंजा, नेल पंच र घन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सिसा खसेर फुट्न तथा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी पूर्वक काम गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १

घण्टाव्यावहारिक : ३घण्टा

कार्य(Task) ४:फ्रेममा प्यानल जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. फ्रेममा प्यानल राख्ने स्थानको परीक्षण गर्ने ।</p> <p>३. फ्रेममाप्यानल राख्ने स्थानमा गुभ काट्ने ।</p> <p>४. फ्रेममाप्यानलराख्ने गुभ सफा गर्ने ।</p> <p>५. फ्रेममाप्यानलराख्ने स्थानको नाप अनुसार प्यानलकाट्ने ।</p> <p>६. प्यानलमा गुभ अनुसार र्याविट चारैतिर काट्ने ।</p> <p>७. प्यानलको किनारा भागको धारलाई रन्दाबाटहटाउने ।</p> <p>८. प्यानललाई जडान गर्ने ।</p>	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> प्यानल, करौती, ब्रस, गुभ काट्ने मेसीन, रन्दा र हथौडा <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> फ्रेममा प्यानलजडान गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> प्यानलनहल्लिने र ननिस्कने गरी जडान गर्ने। 	<p>प्यानल जडान गर्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> प्यानलपरिचय र प्रयोग । गुभ मेसीनको जानकारी र आवश्यकता । प्यानल जडान गर्ने तरिका । प्यानल जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- प्यानल, करौती, ब्रस, गुभ काट्ने मेसीन, रन्दा र हथौडा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्यानल जडान गर्दा दुर्घटना हुन सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ५ घण्टा

कार्य(Task) ५: हाईवेयर जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. प्रयोग हुने हाईवेयरको सूची बनाउने । ३. सूची अनुसार हाईवेयर जडान हुने स्थान निर्धारण गर्ने । ४. हाईवेयर जडान गर्ने स्थानमा खोप्ने, प्वाल पार्ने, स्थान निर्धारण गर्ने र जडान गर्ने । ५. हाईवेयर जडान गर्न आवश्यक पेच वा किल्ला प्रयोग गरेर ठोक्ने । ६. हाई वेयर प्रयोग गरिसके पछि परीक्षण गरि आवश्यक तेलीए पदार्थ प्रयोग गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाई वेयर, किल्ला र पेच, राम्रो, ड्रिल मेसीन, घन, नेल पंचर, टेप <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाईवेयर जडान गर्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाईवेयरहरू राम्रोसंग फिटिङ्गभएको। 	<p><u>हाईवेयर जडान गर्ने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाईवेयरको परिचय, प्रकार, आवश्यकता र महत्व । ● लुज फिटिङ्गबाट हुने असर । ● हाईवेयर जडान गर्ने तरिका । ● हाईवेयर जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- हाईवेयर, किल्ला र पेच, राम्रो, ड्रिल मेसीन, घन,नेल पंच र टेप

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- हाईवेयर फिटिङ्गगर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।

सव मोड्युल ५.३ : फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग

समय : ८ घण्टा (सै)+ ३२ घण्टा (ब्या) = ४० घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा फर्निचर तयारी गर्नको लागि फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग गर्ने कार्यहरूसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि, प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् :

- किला दबाउन ।
- पुटिङ्ग लगाउन ।
- अस्तर लगाउन ।
- खाक्सी लगाउन ।
- पोलिस लगाउन ।
- इनामेल लगाउन ।
- तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. किला दबाउने ।
२. पुटिङ्ग लगाउने ।
३. अस्तर लगाउने ।
४. खाक्सी लगाउने ।
५. पोलिस लगाउने ।
६. इनामेल लगाउने ।
७. तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण(**Task Analysis**)

(फिनिसिङ्ग / पोलिसिङ्ग)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : २घण्टा

कार्य (Task): किला दबाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. किल्ला दबाउनको लागि आवश्यक औजार र सामग्री तयार गर्ने । ३. किल्ला दबाउने स्थानको निर्धारण गर्ने । ४. सतहमा कडा वस्तुहरू भएको नभएको निरीक्षण गर्ने । ५. किल्ला भन्दा सानो परिधिको Nail Punch छनौट गर्ने । ६. Nail punchको सहायताले किला दबाउने स्थानमा प्वाल पार्ने । ७. फर्निचरको नमूनामा किल्लालाई आधा (१/२) लाईन सतहबाट दबाउने । ८. किला दबाएको स्थानमा ब्रसले सफा गर्ने । ९. किला दबाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● घन, Nail Punch, फर्निचर र ब्रस <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● किला दबाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● फर्निचर सफा भएको हुनु पर्छ । 	<p><u>किला दबाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● किल्ला दबाउनुको आवश्यकता र महत्व ● Nail Punch परिचय र जानकारी ● किल्ला नदवाएमा हुने असर ● किल्ला दबाउने तरिका । ● किल्ला दबाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- घन, Nail Punch, फर्निचर र ब्रस

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- किला दबाउदा घनले हातमा चोट लाग्न सक्ने तथा किलाले घोचन सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ४घण्टा

कार्य (Task): पुटिङ्ग लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. पुटिङ्गलगाउने स्थानको सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ३. पुटिङ्गलगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ४. पुटिङ्गवनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गरी पुटिङ्ग बनाउने । ५. पुटिङ्गलगाउने स्थानको सतह परीक्षण गर्ने । ६. किल्ला दबाएको स्थानमा र चर्केको फुटेको स्थानमा पुटिङ्गलगाउने । ७. पुटिङ्गलगाएको स्थानकोपरीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पुटिङ्ग नाईफ, चक पाउडर, ब्रस, रंग र तरल पदार्थ । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पुटिङ्ग लगाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● सतह मिल्ने गरी चर्केको र किल्ला दबाएको स्थानमा पुटिङ्ग लगाएको। 	<p><u>पुटिङ्ग लगाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पुटिङ्गको परिचय र आवश्यकता ● पुटिङ्गवनाउनेप्रविधिकोजानकारी ● पुटिङ्गराख्ने औजारहरूकोजानकारी । ● पुटिङ्गलगाउने तरिका । ● पुटिङ्गलगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पुटिङ्ग नाईफ, चक पाउडर, ब्रस, रंग र तरल पदार्थ ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- चर्केको भाग र किल्ला दबाएको स्थानमा राम्रोसंग पुटिङ्ग नलागेमा फर्निचरको फिनिसिङ्ग नराम्रो हुने हुनाले ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ५ घण्टा

कार्य (Task): अस्तर लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. अस्तर लगाउने स्थानमा परीक्षण गर्ने । ३. सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ४. अस्तर लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ५. अस्तर बनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ६. संकलन गरेको सामग्रीहरू प्रयोग गरी अस्तर बनाउने । ७. पुटिङ्ग लगाएकोस्थान र चर्केको स्थानमा अस्तर रेशा विपरित गोलो गोलो गरी लगाउने । ८. अस्तर लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● अस्तर बनाउने सामग्री, कपडा (प्याड) वा ब्रस र तरल पदार्थ । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● अस्तर लगाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पुटिङ्ग लगाएकोस्थान र चर्केको स्थानमा रेशा विपरित गोलो गोलो गरी अस्तर लगाएको । 	<p><u>अस्तर लगाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● अस्तरको परिचय र आवश्यकता ● अस्तर बनाउने सामग्रीहरूको जानकारी ● अस्तरको महत्व । ● अस्तर लगाउने तरिका । ● अस्तर लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- अस्तर बनाउने सामग्री, कपडा प्याड वा ब्रस र तरल पदार्थ ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- अस्तर बनाउदा मिश्रण गर्ने बेलामा तथा लगाउने बेलामा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ७घण्टा

कार्य (Task): खाक्सी लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. खाक्सी लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ३. सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ४. खाक्सी लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ५. विभिन्न तहको खाक्सीहरू आवश्यकता अनुसार संकलन गर्ने । ६. खाक्सीलाई च्यात्ने, पट्याउने र ब्लकमा प्रयोग गर्ने । ७. पुटिङ्गर अस्तर लगाएको स्थानमा खाक्सीमा काठको ब्लक राखेर रेशा अनुसार तल माथी दवाएर चलाउने । ८. खाक्सी लगाएको स्थानमा परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● खाक्सी, ब्रस, काठको ब्लक र पुटिङ्ग नाईफ । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● खाक्सी लगाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● खाक्सी लगाएको स्थान चिप्लो भएको । 	<p>खाक्सी लगाउने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● खाक्सीको परिचय, आवश्यकता र महत्व ● खाक्सीको ग्रेड ● खाक्सी लगाउने प्रविधिको जानकारी । ● खाक्सी लगाउने तरिका । ● खाक्सी लगाउदा ध्यानदिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- खाक्सी, ब्रस, काठको ब्लक र पुटिङ्ग नाईफ ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- फर्निचरमा खाक्सी लगाउने वेलामा माक्स र गगल्स लगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : २
घण्टाव्यावहारिक : ६घण्टा

कार्य (Task): पोलिस लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. पोलिस लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ३. पोलिस लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ४. पोलिस लगाउने सतहमा सफा गर्ने । ५. पोलिस बनाउने आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ६. संकलन गरेको सामग्रीहरू प्रयोग गरी पोलिस तयार गर्ने । ७. खाक्सी लगाएको स्थानमामलमलको कपडा वा प्याडले रेशा अनुसार तल र माथी चलाएर पोलिस लगाउने । ८. पोलिसलाई सिसा जस्तै टलक ल्याउन पहिलो तह (कोट)लगाउने । ९. पहिलो तह (कोट)सुकैपछि खाक्सी लगाई सफा गर्ने र दोस्रो तह (कोट)लगाउने । १०. दोस्रो तह (कोट) सुकैपछि खाक्सी लगाई सफा गर्ने र आवश्यकता अनुसार सोहि प्रकृया गर्दै जाने । ११. आवश्यकता अनुसारको टलक आउने गरि पोलिस लगाउने । १२. पोलिस लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पोलिसको सामग्री, पोलिस राख्ने भाडो, कपडाको प्याड, ब्रस, पुटिङ्ग, पंन्जा र खाक्सी <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पोलिस लगाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पोलिस गरेको फर्निचर सिसा जस्तै टलक भएको । 	<p><u>पोलिस लगाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पोलिसको परिचय, महत्वर आवश्यकता ● पोलिस राख्ने प्रकृयाकोजानकारी ● पोलिस संरक्षण गर्नेप्रकृया । ● पोलिस लगाउने तरिका । ● पोलिस लगाउदा ध्यानदिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पोलिसको सामग्री, पोलिस राख्ने भाडो, कपडाको प्याड, ब्रस, खाक्सी, माक्स, पुटिङ्ग, पंन्जा र एप्रोन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पोलिस लगाउदा पंजा एप्रोन र माक्सको प्रयोग गर्ने ।
- फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले पोलिस लगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ७ घण्टा
सैद्धान्तिक : १
घण्टाव्यावहारिक : ६घण्टा

कार्य (Task): ईनामेल लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. ईनामेल लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ३. ईनामेल लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ४. ईनामेल लगाउने सतहमा सफा गर्ने । ५. ईनामेल तथा अन्य आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ६. पुटिङ्गर खाक्सी लगाएको स्थानमा उड प्राइमर लगाउने । ७. संकलन गरेको ईनामेलमा आवश्यकता अनुसार तरल पदार्थ प्रयोग गर्ने । ८. प्राइमर लगाएको स्थानमा खाक्सी लगाई ईनामेल लगाउने । ९. ईनामेल कोट दोस्रो र तेस्रो सम्म लगाउने । १०. ईनामेललाई राम्रोसंग सुक्न दिने । ११. ईनामेल लगाएको स्थानलाई परीक्षण गर्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ईनामेल, ब्रस, रोलर र खाक्सी <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ईनामेल लगाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ईनामेल एकनास र टलक हुनु पर्छ । 	<p><u>ईनामेल लगाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ईनामेल परिचय, महत्व र आवश्यकता । ● ईनामेल प्रयोग गर्ने प्रविधिको जानकारी । ● ईनामेल लगाउने तरिका । ● ईनामेल लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । ● ईनामेल लगाएको स्थानलाई संरक्षण गर्ने प्रकृत्याको जानकारी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ईनामेल, ब्रस, रोलर, खाक्सी, माक्स, एप्रोन, पन्जा र तरल पदार्थ ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ईनामेल लगाउदा पन्जा एप्रोन र माक्सको प्रयोग गर्ने ।
- फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले ईनामेल लगाउने ।
- ईनामेल, स्प्रिट, मट्टितेल, थिनर, तारपेन आदि प्रज्वलनशील पदार्थ भएकोले आगोको नजिक भण्डारण नगर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १

घण्टाव्यावहारिक : २घण्टा

कार्य (Task) ७: तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. विभिन्न फर्निचरहरू संकलन गर्ने । ३. विभिन्न फर्निचरहरू प्रयोग अनुसार छुट्टयाउने । ४. खराबी भएको र नभएको विभिन्न फर्निचरहरू छनौट गर्ने । ५. सफा, प्रकाश र भेण्टलेसन भएको भण्डार कोठाछनौट गर्ने । ६. विभिन्न फर्निचरहरू प्रयोग अनुसार अलग अलग भण्डारण गर्ने । ७. फर्निचरहरू भण्डारण गर्ने समयमा फर्निचरलाई क्रमस टुलो सानो गरी राख्दै भण्डारण गर्ने । ८. खराबी भएको फर्निचरहरू अलग ठाउँमा कमस टुलो सानो गरी भण्डारण गर्ने । 	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न फर्निचरहरू, भण्डार कोठा/घर <p>कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तयारी सामान भण्डारण गर्ने । <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक भएको वेलामा उपलब्ध हुने गरी विभिन्न फर्निचरहरू अलग अलग भण्डारण गरिएको । 	<p>नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न फर्निचरहरू सम्बन्धी जानकारी । ● नाप र प्रयोग सम्बन्धी जानकारी । ● भण्डारणकोठाको वातावरणको जानकारी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कुचो, पंजा र भण्डारण कोठा/घर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- फर्निचरहरू भण्डार गर्दा फर्निचरमा कोर्ने र कोतरनेबाट बचाउने ।
- फर्निचरहरू भण्डारण गर्दा हात खुट्टा च्याप्नेबाट सावधानी हुने ।
- भण्डारण गर्दा भुईको चिसो सतह वा पानीबाट फर्निचर बचाउन सावधानी अपनाउने ।

मोड्युल ६: व्यवसायिकता विकास र सञ्चार सीप

समय : २ घण्टा (सै) + ८ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

बर्णन (Description): यसमा सम्बन्धित पेशाको व्यावसायिकता विकास र संचारसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यस मोड्युलको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् :

- व्यावसायिकता विकास गर्न ।
- पेशागत संचार गर्न ।

कार्यहरु (Tasks) :

व्यावसायिकता विकास :

१. तालिममा सहभागि हुने ।
२. बैठक/गोष्ठी/सेमिनारमा भाग लिने ।
३. पुस्तक पत्रपत्रिका पढ्ने ।
४. क्याटलग/नक्सा अध्ययन गर्ने ।
५. अध्ययन/अवलोकन भ्रमण गर्ने ।

पेशागत संचार :

१. मौखिक संचार गर्ने ।
२. टेलिफोनबाट संचार गर्ने ।
३. बरिष्ठ प्राविधिकसंग संचार गर्ने ।
४. ग्राहकसंग संचार गर्ने ।
५. विक्रेतासंग संचार गर्ने ।

मोड्युल ५ : उद्यमशीलता विकास

Entrepreneurship Development

<p>Course description</p> <p>This course is designed to impart the knowledge and skills necessary for micro enterprise or a business unit of self-employment startup. The entire course intends to introduce enterprise, finding suitable business ideas and developing business idea to formulate the business plan.</p>
<p>Course objectives</p> <p>After completion of this course, students will be able to:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Understand concept of enterprise and self-employment 2. Explore suitable business idea matching to self 3. Learn to prepare business plan 4. Learn to keep preliminary business record
<p>Total: Theory: 18 hrs, Practical: 22 hrs Total: 40 hrs</p>
<p>Task statements</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. State the concept of business/enterprises 2. Grow entrepreneurial attitudes 3. Generate viable business ideas 4. Prepare business plan 5. Prepare basic business records

S.No.	Task statements	Related technical knowledge	Time (hrs)		
			T	P	Tot.
1.	State the concept of business/enterprises	<ul style="list-style-type: none"> • Introduction to business/enterprise • Classification of business/enterprises • Overview of MSMEs(Micro, Small and Medium Enterprises) in Nepal • Cost & Benefits of self-employment/salaried job 	4		4
2.	Grow entrepreneurial attitudes	<ul style="list-style-type: none"> • Wheel of success • Risk taking attitude 	3		3
3.	Generate viable business ideas	<ul style="list-style-type: none"> • Business idea generation • Evaluation of business ideas 	1	2	3
4.	Prepare business plan	<ul style="list-style-type: none"> • Concept of market and marketing • Description of product or service • Selection of business location • Estimation of market share • Promotional measures • Required fixed assets and cost 	9	18	27

		<ul style="list-style-type: none"> • Required raw materials and costs • Operation process flow • Required human resource and cost • Office overhead and utilities • Working capital estimation and calculation of total finance required • Product costing and pricing • Cost benefit analysis (BEP, ROI) • Information collection method and guidelines • Individual business plan preparation and presentation 			
5.	Prepare basic business records	<ul style="list-style-type: none"> • Day book • Payable & receivable account 	1	2	3
Total:			18	22	40

Textbook:

क) प्रशिक्षकहरुका लागि निर्मित निर्देशिका तथा प्रशिक्षण सामग्री, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्, २०६९

ख) प्रशिक्षार्थीहरुका लागि निर्मित पाठ्यसामग्री तथा कार्यपुस्तिका, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद् (अप्रकाशित), २०६९

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

सन्दर्भ सामाग्रीहरु:

- दोबरलाल शिलाकार, काष्ठकार्यको परिचय, २०५४
- लोकनाथ पुडासैनी, काठ तथा काष्ठ प्रविधि, २०७०

सामान्य गुणस्तर सूचक(General Quality Indicator)

उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	श्रम बजारमा तालिमको आवश्यकता छनोट गर्ने विधि/उपाय	तालिमको आवश्यकता निर्धारण, द्रुत बजार सम्भावना सर्वेक्षण अन्य उपयुक्त विधि अवलम्बन गरी कम्तीमा वर्षको एक स्थानीय बजारमा माग हुने दक्ष/सिपयुक्त कामदारका आवश्यक तालिम प्रतिविम्बित हुनेगरी बजार अवलोकनमा सम्भावना पत्ता लगाइन्छ ।	टिएमए अथवा द्रुतबजार सर्वेक्षण प्रतिवेदन
		टी.र ई. उद्योग वाणिज्य सङ्घका कार्यालयमा नियमित भेटनुका साथै स्थानीय उद्योग व्यवसायी र ठूला उद्योगपतिको प्रतिनिधिसमेत स्थानीय रूपमा रोजगारी उपलब्ध गराउने विषयका बैठकमा सहभागी हुनेछन् र तालिमबारे समीक्षा गर्छन् ।	बैठकको सङ्ख्या, सहभागीहरूको नामावली र बैठकपुस्तिका
२.	भिएसटीमा राम्रो पहुँचका लागि प्रयोग गरिएको योजनाहरू	तालिमसम्बन्धी आवश्यकताका सूचना स्थानीय पत्रपत्रिका र एफएमलगायत आमसञ्चारका माध्यमबाट व्यापक प्रसारण गरिन्छन् । साथै यस्ता स्थानीय एफएम, पोस्टर र स्थानीय सामुदायिक कार्यकर्तासमेतको माध्यमबाट घोषणा गरिन्छ ।	सञ्चार माध्यमबाट प्रसारण भएका सूचनाका विषयहरू र प्रसारण संख्या
		प्रशिक्षार्थीहरू कार्यक्रमको प्रशिक्षार्थी छनोट निर्देशिकामा उल्लेख भएको विधि अपनाइ छनोट गरिन्छ ।	छनोट प्रक्रिया र छनोट गरिएका तालिम लिने व्यक्तिहरूको जानकारी, योग्यता र सूची
३.	तालिमसम्बन्धी पाठ्यक्रम र तालिम पुस्तिकाको उपलब्धता	सिटिइभिटीद्वारा गुणस्तर कायम गरी बनाइएको पाठ्यक्रम प्रशिक्षकहरूलाई उपलब्ध गराइन्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन
		तालिम पुस्तिका तथा तालिम सामग्रीहरू सिटिइभिटीको स्तरीय पाठ्यक्रमलाई आधार मानी निर्माण गरिन्छ । यसलाई स्थानीय श्रम बजारअनुकूलको बनाइन्छ ।	तालिम पुस्तिका/अन्य साधन
४.	तालिम दिने व्यक्तिहरूको छनोट	कम्तीमा दुइटा	तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी तालिम अवलोकन प्रतिवेदन
		दुईजना प्रशिक्षकमध्ये कम्तीमा एकजनाले टि.एस.एल. सी. इन सिभिल इन्जिनियरिङ उत्तीर्ण गरेको वा सम्बन्धित पेशामा राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिबाट संचालित सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरेको	सबै तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी
		त्यस्तै दुईजना प्रशिक्षकमध्ये कम्तीमा एकजनाको सीप तह २ उत्तीर्ण गरी पाँचदिने प्रशिक्षार्थी प्रशिक्षक तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गरेको हुनुपर्ने र आधारभूत/प्रारम्भिक सिप तहका लागि राष्ट्रिय रूपमा प्रतिष्ठित संस्था जस्तै- टिआइटीआईबाट चारदिने तालिम सम्पन्न गरेको हुनुपर्ने ।	सबै तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
		समग्र कार्यक्रम तालिमको पाठ्यक्रम र तालिम सामग्रीहरूबारे तालिम हनुअघि नै तालिमका सबै प्रशिक्षकहरूलाई अभिमुखीकरण तालिम दिइन्छ ।	तालिम अगाडिको अभिमुखीकरण प्रतिवेदन
५.	नियमित तालिम व्यवस्थापन	तालिमको सुरुआत, अन्त्य, कार्यगत तालिम, पदस्थापन योजना, सिप परीक्षण मिति, रोजगारी स्थापनासम्बन्धी योजना र तालिमपछिको सहयोग योजनाजस्ता विषयहरूलाई समेटेर उपयुक्त समयमा तालिम पात्रोको निर्माण हुने ।	तालिम पात्रो

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	तालिममा सहभागिता	प्रशिक्षार्थीहरू लिंग, जान, जनजाती, शिक्षाको तह र भौगोलिकता लगायत समग्र क्षेत्रहरू र त्यो सम्बन्धित योग्य एवम् सम्बन्धित क्षेत्रको लक्षित समूहलाई ध्यानमा राखेर छानिन्छ ।	तालिम लिनेहरूको सूची
		एउटा समूहमा बढीमा २० जना	तालिम लिनेहरूको सूची तालिम अवलोकन प्रतिवेदन
		कम्तीमा ८०% प्रशिक्षार्थीहरू तालिमको पूरा अवधिभर उपस्थित हुनपर्ने ।	सहभागीहरूको हाजिरी पुस्तिका, तालिम अवलोकन प्रतिवेदन
२.	तालिमकर्ताको संलग्नता	प्रशिक्षार्थी र प्रशिक्षकको अनुपात सैद्धान्तिक तालिमको अवधिमा बढीमा २० जना प्रशिक्षार्थी = एकजना प्रशिक्षक र व्यावहारिक तालिमको अवधिमा १० जना प्रशिक्षार्थी = एकजना प्रशिक्षक हुनुपर्ने ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना
३.	भौतिक साधन	तालिम कार्यक्रमको दस्तावेजमा उल्लेख भएअनुसारको भौतिक सुविधा पर्याप्त मात्रामा उपलब्ध हुनुपर्ने । नियमित पानी र हात धुने साबुनसहितका पुरुष र महिला शौचालय छुट्टाछुट्टै व्यवस्था हुनपर्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन
		सबैखाले सामग्री र मेसिनहरूको प्रयोग गर्दा अवलम्बन गर्ने सुरक्षा विधिहरूको व्यवस्था, सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारी र त्यससँग सम्बन्धित वस्तुहरूको सूची कार्यशाला तथा प्रयोगशालामा टाँसिएको हुनपर्छ । प्रशिक्षार्थी एवम् प्रशिक्षकहरूलाई स्वास्थ्य र सुरक्षाको उपायहरूबारे निर्देशन दिइन्छ । प्राथमिक उपचार बाकस नियमित रूपमा (औषधीसहित) सम्बन्धित कक्षमा उपलब्ध रहन्छ । साथै, त्यो बाकसमा प्राथमिक उपचारसँग सम्बन्धित चिह्न पनि स्पष्ट रूपमा लेखिन्छ । प्रशिक्षार्थीहरूलाई कसरी प्राथमिक उपचार गर्ने भन्ने विधिको जानकारी गराइन्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना
४.	व्यावहारिक तालिमसम्बन्धी व्यवस्था	सैद्धान्तिक कक्षा र व्यावहारिक कक्षाको अनुपात २० सैद्धान्तिक कक्षा = ८० व्यावहारिक कक्षा हुन्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना
		प्रत्येक प्रशिक्षार्थीहरूले आ-आफ्नो व्यवसायसँग सम्बन्धित साधन/मेसिनहरूमा मात्रै आफ्नो अभ्यास र अन्य काम गर्नुपर्छ । साथै, अन्य सामग्री पेसा/सिपसँग सम्बन्धित रही वर्गीकरण गरेर राखिएको क्षेत्रमा गुणस्तर निर्धारण हुनेगरी सोही स्थानमा सबै प्रशिक्षार्थीले सम्बन्धित रही काम गरेको हुनुपर्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना
		स्तरीय पाठ्यक्रमबमोजिम सबै प्रशिक्षार्थी कार्यगत तालिम, औद्योगिक अभ्यास, सिप प्रदर्शन भ्रमणलगायत गतिविधिमा अनिवार्य सहभागी हुनुपर्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन कार्यगत तालिम पदस्थापनको औद्योगिक अभ्यास र सिप प्रदर्शन भ्रमणको सूची

५.	नरम तथा व्यावसायिक सिप तालिमको व्यवस्था	सबै प्रशिक्षार्थीलाई श्रमअधिकार, एचआइभी/एड्स, प्रजनन स्वास्थ्य, व्यवसायिक सिप तालिम, जीवनोपयोगी तालिम र वैदेशिक रोजगारसम्बन्धी अभिमुखीकरणजस्ता आफ्नो आवश्यकताअनुसारका तालिममा पहुँच पुऱ्याइन्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना
६.	तालिम दिने योजना तथा त्यसलाई लागू गर्ने विधि	सम्पूर्ण तालिम कार्यविधि तालिम पात्रोअनुसार नै लागू गरिन्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम पात्रो
		पाठ्यक्रम र तालिम पात्रोअनुसार तालिमको दैनिक पाठयोजना बनाइन्छ र त्यससम्बन्धी दैनिक कार्य पुस्तिकाको व्यवस्था हुनुपर्छ ।	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन
		सिटिइभिटीबाट गुणस्तर कायम गरी निर्धारण गरिएको पाठ्यक्रमलाई तालिममा लागू गरिन्छ र त्यसैअनुसार बनाइएको तालिमपुस्तिकालाई प्रशिक्षक र प्रशिक्षार्थीहरूले प्रयोग गर्छन् ।	तालिम सत्र योजना, तालिम गतिविधि, अवलोकन प्रतिवेदन
७.	पदस्थापन र सरसल्लाह सम्बन्धी सहयोगको व्यवस्था	रोजगारीको पदस्थापना र अन्य स्थान विशेष सल्लाहहरू उपयुक्त कर्मचारीहरूद्वारा पर्याप्त मात्रामा उपलब्ध गराइन्छ	अवलोकनप्रतिवेदन
		प्रशिक्षार्थी छनोट गर्न र सिप परीक्षाको लागि रोजगारदाताहरू मध्येका विशिष्ट र सम्बन्धित क्षेत्रमा विशिष्टता हासिल गरेका दक्ष व्यक्तिहरूलाई सामेल गराइन्छ । रोजगारदाताहरूले नै कार्यगत तालिमको सुविधा उपलब्ध गराउँछन् । सफल प्रशिक्षार्थीहरूलाई तालिमपछि तत्काल रोजगारी उपलब्ध गराइन्छ ।	अवलोकन प्रतिवेदन, रोजगारी र आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन
		सफल प्रशिक्षार्थीहरूलाई ऋण सुविधा र व्यवसाय स्थापना गर्न आवश्यक पर्ने 'सिड मनी' उपलब्ध गराई उद्योग व्यवसायको स्थापना र प्रवर्द्धन गराउन उनीहरूलाई तालिमपछि आर्थिक कारोबार गर्ने संस्थाहरूसँग सम्बन्ध स्थापना गराई सहयोग प्रदान गर्ने ।	अवलोकन प्रतिवेदन, तालिम दिन् संस्था र वित्तिय संस्थाहरूबीचको करारपत्र

प्रक्रियागत तह

परिणाम/उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	तालिम पूरा गर्ने दर	प्रशिक्षार्थीमध्ये १० प्रतिशतभन्दा बढीले तालिमअधुरो पारी बिचमा नछोड्ने	प्रशिक्षार्थीहरूको सूची
२.	क्षमता/सिप परीक्षा	कम्तीमा ९० प्रतिशतभन्दा बढीले तालिम पूरा गरी सिप परीक्षा दिने	एनएसटिबी सिप परीक्षाको परिणाम

		कम्तीमा ८० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीहरूले सिप परीक्षा उत्तीर्ण गर्नुपर्ने	एनएसटिबी सिप परीक्षाको परिणाम
--	--	---	-------------------------------

परिणाम/उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	सफल प्रशिक्षार्थीहरूको पदस्थापन दर	प्रत्येक तालिमबाट सफल ६० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीलाई रोजगारीको व्यवस्था भएको/रोजगारी पाएका छन् ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
		रोजगार पाएका प्रशिक्षार्थीहरूले विशेष रूपमा व्यवस्था गरिएको वर्गीकरण (यदि गरेको भएमा) अनुसारको सामान्य अवस्थाको आम्दानी गरेका छन् ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
२.	तालिमबाट प्राप्त सिपहरूको कार्यस्थलमा भएको प्रयोग बारे	९० प्रतिशत जागिरमा संलग्न प्रशिक्षार्थीहरूले आफ्नो सिपसँग सम्बन्धित व्यावसायिक तालिममा संलग्न भएको हुनुपर्छ ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
		कम्तीमा ८० प्रतिशत रोजगारमा संलग्न प्रशिक्षार्थीहरू आफ्नो कामप्रति सन्तुष्ट रहेको साथै ६० प्रतिशत रोजगारदाताहरू प्रशिक्षार्थीहरूको कार्यबाट सन्तुष्ट रहेको देखिन्छ । रोजगारदाताहरू तालिमबाट प्रशिक्षार्थीहरूले पाएको सिपबाट सन्तुष्ट छन् ।	ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन रोजगारदाताहरूको सर्वेक्षण

पेशागत विशिष्ठ सूचक(Occupation Specific Indicator)

प्रशिक्षणको पेसा : सहायक फर्निचर मेकर
समूहको आकार : २०

अवधि : ३९० घन्टा

क्र.सं.	मापक/विधि	सूचकाङ्क(अनिवार्य)	सूचकाङ्क (भएमा राम्रो)
१.	प्रशिक्षणस्थलमा हुनुपर्ने विशेष आवश्यकता	<ul style="list-style-type: none"> विद्युतको पर्याप्त/पूर्ण उपलब्धता वा आपूर्ति 	<ul style="list-style-type: none"> विद्युत लाइनको उपलब्धता
२.	कक्षाकोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> चार कुना मिलेको (आयाताकार) कम्तीमा २० व.मी. स्थान २० जना प्रशिक्षार्थीलाई पुग्ने पर्याप्तकुर्सी बेन्च तथा टेबलको व्यवस्था सेतो पाटी/कालो पाटी पर्याप्त प्रकाश भएको र दोहोरो हावा खेल्ने कोठा 	<ul style="list-style-type: none"> मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर
३.	प्रयोगशाला र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> चार कुना मिलेको (आयातकार) आकारको कम्तीमा ६० व.मी. कोठा जसको भुइँकडा हुनुपर्दछ । काम गर्नका लागि टेबल सेतो पाटी/कालो पाटी पर्याप्त प्रकाश भएको र दोहोरो हावा खेल्ने कोठा 	<ul style="list-style-type: none"> क्षेत्रफल : ८० वर्ग मी. मौसम अनुसारका काठ राख्ने स्थान प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई पुग्ने औजार बाकस (छुट्टाछुट्टै) कार्यालयसँग जोडिएको स्टोर कोठा
४.	व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा	<ul style="list-style-type: none"> व्यक्तिगत सुरक्षाका लागि २० सेट साधनहरू । जस्तो-मुखौटो (माक्स), छालाको जुता, एप्रोन र चस्मा कामगर्ने ठाउँको सतह वरपर हिँडडुल गर्न मिल्ने र सतहमा (भुइँमा) तार, किला तथा अन्य सामग्रीहरू यत्रतत्र नछर्निएको वा व्यवस्थित ठाउँ प्राथमिक उपचार बाकस आगो निभाउने (कम्तीमा एउटा) मेसिन सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारीहरू 	<ul style="list-style-type: none"> आगो लागेको जानकारी दिने यन्त्र
५.	प्रशिक्षकहरू		<ul style="list-style-type: none"> अत्यावश्यक योग्यता : सिभिल इन्जिनियरिङमा डिप्लोमा वा फर्निचर मेकरमा सीप परीक्षण तह ३ उत्तीर्ण गरेको राम्रोसँग सञ्चार गर्ने सिप भएको प्रशिक्षार्थी प्रशिक्षकको तालिम लिएको

६.	प्रशिक्षार्थीहरू	<ul style="list-style-type: none"> ● गणितीयसङ्ख्याहरू गन्ती गर्न सक्ने वा गणितको सामान्य ज्ञान भएको साक्षर व्यक्ति अथवा सम्बन्धित कुराहरू बुझ्न सक्ने । ● उमेर : १५-४५ 	● ८ कक्षा उत्तीर्ण
७.	कार्यस्थलमा व्यावहारिक सिपको प्रयोग	<ul style="list-style-type: none"> ● कार्यगत तालिम र वास्तविक कार्यक्षेत्रमा सिप/क्षमता प्रदर्शन गर्ने गरी भ्रमण 	● काठको कार्यशाला भएको औद्योगिक क्षेत्र
८.	मूल्याङ्कन	<ul style="list-style-type: none"> ● सबै योजनाको छुट्टाछुट्टैमूल्याङ्कन प्रणाली ● योजनाअनुसारको मूल्याङ्कन प्रणाली ● दैनिक मूल्याङ्कन प्रणाली 	● साप्ताहिक मूल्याङ्कन
९.	प्रयोग हुने सामग्रीहरू	<ul style="list-style-type: none"> ● नत्थी गरिएको सूची मुताबिक 	

औजार, उपकरणहरू तथा सामग्रीहरूको सूची

क. उपकरण

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर/हचान्ड प्लेनर	१० थान
२.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल राउटर	१ थान
३.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल जिग स (करौती)	१ थान
४.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल सर्कुलर स	१ थान
५.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल ड्रिल मेसिन	१ थान
६.	फिक्स सर्कुलर स	१ थान

ख. साधारण औजारहरू

ख.१ औजारहरूको विवरण

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	नाप्ने स्केल (रुलर)	२० थान
२.	स्टिल टेप/प्लास्टिक टेप	२० थान
३.	बटाम (ट्राइ स्क्वायर) ६", ८" र १२"	२० थान
४.	स्लाइडिङ विभेल	२ थान
५.	सिसाकलम	२० थान
६.	स्ट्याच अवल्स (सुईरो)	२० थान
७.	मार्किङ र मोर्टाइस गेज (खटकस)	२० थान
८.	डिभाइडर	५ थान

ख.२ टुथ एज कटिङ टुल्स

ख.२.१ सिधा रेखा काट्ने करौती

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	साधारण करौती	२० थान
२.	रिप स (करौती) नमुनाको लागि	१ थान
३.	क्रस कट स (करौती) नमुनाको लागि	१ थान
४.	ब्याक स (करौती)	५ थान
५.	डभटेल स (करौती)	२ थान
६.	माईटर स (करौती)	१ थान

ख.२.२ बक्र रेखा काट्ने करौती

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	बो स (फ्रेम करौती)	२ थान
२.	किहोल स (करौती)	२ थान
३.	कम्पास स (करौती)	२ थान
४.	कपिङ्ग स (करौती)	२ थान

ख.३. तास्ने औजार (बेन्च प्लेन)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	स्मुथ प्लेन ९"	१० थान
२.	ज्याक प्लेन १५"	१० थान
३.	फोर प्लेन १८"	५ थान

ख.३. १. तास्ने औजार (स्पेशल प्लेन)

१.	सरकुलर स	२ थान
२.	रेबट प्लेन	२ थान
३.	ब्लक प्लेन	२ थान
४.	स्पोक सेभ	२ थान

ख.४सेपिड औजारहरू (आकार वनाउने)

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	फ्ल्याट रामो (चिजल) १/४", १/२", ३/४", १", २", २.५"	५० थान
२.	मोर्टाइज रामो (चिजल) १/४", ३/८" र १/२"	२० थान

ख.५ ड्रिलिड र बोरिड

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	बिटसेट	१ सेट
२.	ड्रिल बिट	१ सेट

ख.६ च्याप्ने औजारहरू

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	बार क्ल्याम्प २', ४' र ६'	५ थान
२.	सि क्ल्याम्प	१० थान

ख.७ ठोक्ने तथा निकाल्ने औजार(स्ट्राइकिड र ड्राइभिड)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	मालेट (मुङ्गो)	५ थान
२.	हथौडा (हम्मर)	१० थान
३.	पंजा हथौडा (क्ल हम्मर)	१० थान
४.	स्क्रु ड्राइभर (पेचकस)	१सेट

ख.८ अन्य औजारहरू

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	पिनसर	३ थान
२.	नेल पुलर (किला उखेलने)	१ थान
३.	नेल पन्च (किला गाड्ने)	५ थान
४.	च्याप्ने भएको काम गर्ने टेबल	४ थान

५.	सिसा काटने	१ थान
६.	कम्बिनेसन प्लायर (पेन्चिस)	२ थान
७.	स्लाइड रेन्च (एडजस्टेबल रेन्च)	१ थान
८.	धार लगाउने ढुङ्गा	१० थान
९.	स सेट (करौतीको दाँत बंग्याउने पेन्चिस)	२ थान
१०.	तेल राख्ने भाडो (आएल क्यान)	५ थान

ग. उपयोग हुने सामग्रीहरू

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	काठ (विभिन्न आकार तथा प्रकारमा)	४० क्युफिट
२.	प्लाइउड (विभिन्न मोटाइका)	२०० वर्गफिट
३.	किला (विभिन्न आकार तथा प्रकारका)	५ केजी
४.	ग्लु/फेभिकोल (टाँस्नका लागि)	५ केजी
५.	स्यान्ड पेपर (खाक्सी) विभिन्न ग्रिडको	५ दर्जन
६.	चक पाउडर/फ्रेन्च पाउडर	१० प्याकेट
७.	एप्रोन	२० वटा
८.	सुरक्षित गगल्स	५ वटा
९.	विभिन्न प्रकारका फाइलहरू	५ वटा
११.	ब्लक बोर्ड	४८ वर्गफिट
१२.	सनमाइका, फोरमिका र टीक)	१४८ वर्गफिट
१३.	पेचहरूविभिन्न साईज	५ प्याकेट
१४.	पेन्ट गर्ने ब्रस२"	५ थान
१५.	कब्जा हिङ्ग३"	२० थान
१६.	ढोकामा लगाउने ताला	१० थान
१७.	प्लास्टिकको पन्जा	५ सेट
१८.	बार्निस पेन्ट	२ लिटर
१९.	काठमा लगाउने प्राइमर	३ लिटर
२०.	तारपिन तेल	३ लिटर
२१.	चप्रा पेन्ट	५ केजी
२२.	थिनर/स्प्रीट	३ लिटर
२३.	नटबोल्ड ६"	१२ थान