

फर्निचर मेकर  
छोटो अवधिको  
पाठ्यक्रम

(कम्पटेन्सीमा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

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 .....	3
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 २ : व्यवस्थापन .....	8
सब-मोड्युल २.१ : कार्यशालाको व्यवस्थापन .....	9
सब मोड्युल २.२ : मेशिन औजारहरुको व्यवस्थापन .....	19
सब मोड्युल २.३: कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन .....	29
मोड्युल ३ : फर्निचर तयारी.....	38
सब-मोड्युल ३.१ : संरचना (Structure) तयारी .....	39
सब मोड्युल ३.२ : मोउल्डिङ/हार्डवेयर फिटिङ (Moulding/Hardware fitting).....	60
सब मोड्युल ३.३ : फिनिशिंग/पोलिसिङ.....	68
मोड्युल ४: व्यवसायिकता विकास र सञ्चार सीप.....	77
मोड्युल ५ : उद्यमशीलता विकास .....	78
सन्दर्भ सामाग्रीहरु: .....	80
सामान्य गुणस्तर सूचक (General Quality Indicator).....	81
पेशागत विशिष्ट सूचक (Occupation Specific Indicator) .....	86

## परिचय

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

## लक्ष्य

- फर्निचर निर्माण सम्बन्धी सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्ने ।

## उद्देश्यहरु

यो तालीम कार्यक्रम सम्पन्न भइसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न उद्देश्यहरु पूरा गर्ने छन ।

१. कार्यशाला, मेशिन औजार तथा कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन गर्न ।
२. विभिन्न फर्निचरहरु तयार गर्न ।
३. संचार तथा उद्यमशीलताका सीपहरु बिकास गर्न ।

## पाठ्यक्रमको बिबरण

यो पाठ्यक्रममा “फर्निचर मेकर” को लागि आवश्यक ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरुलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका सीप तथा ज्ञानलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरुलाई अभ्यास गर्न तथा सिक्न प्रचुर मौका दिन्छ । यस तालीम कार्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरुले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरु सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरु प्रयोग गर्नेछन् । साथै यस पाठ्यक्रममा उद्यमशीलता बिकाससँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समेत समावेश गरिएको छ ।

## तालीम अबधि

- ३९० घण्टा

## लक्षित समूह

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

## प्रशिक्षार्थी संख्या

- अधिकतम २० जना ।

## प्रशिक्षण-भाषा

- नेपाली ।

## प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

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

## प्रवेश-मापदण्ड

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने,
- यस व्यवसायमा कम्तिमा ३ वर्षको कार्य अनुभव भएको, वा
- राष्ट्रिय सीप परीक्षण तह १ उत्तीर्ण गरेको ।

### सीप परीक्षणमा व्यवस्था

यो तालिमको प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको मापदण्ड/पूर्व शर्तहरू पुरा गरेमा उक्त पेशाको तह दुईको सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

### प्रमाण-पत्र

यो तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले **फर्निचर मेकर** को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

### प्रशिक्षकको योग्यता

- सम्बन्धित विषयमा डिप्लोमा तह वा सीप परीक्षण तह ३ 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. कार्य सम्पादन प्रदर्शन गर्ने

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

२. प्रदर्शित कार्य सम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने

- प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथ प्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने ।
- कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरूलाई कदम कदममा सहयोग वा पथ प्रदर्शन (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.	१०	४	१४	
	सामान्य गणित	सै.+ प्र.	६	१२	१८	
२	व्यवस्थापन	सै.+ प्र.	१२	३६	४८	
	२.१ कार्यशालाको व्यवस्थापन	सै.+ प्र.	४	१२	१६	
	२.२ मेशिन औजारहरुको व्यवस्थापन	सै.+ प्र.	४	८	१२	
	२.३ कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन	सै.+ प्र.	४	१६	२०	
३	फर्निचर तयारी	सै.+ प्र.	३४	२२६	२६०	
	३.१ संरचना (structure) तयारी	सै.+ प्र.	२०	१७०	१९०	
	३.२ मोउल्डिङ्ग/हार्डवेयर फिटिङ्ग (Moulding/ hardware fitting)	सै.+ प्र.	६	२४	३०	
	३.३ फर्निचर फिनिसिङ्ग/पोलिशिङ्ग	सै.+ प्र.	८	३२	४०	
४	व्यावसायिकता विकास र संचार	सै.+ प्र.	२	८	१०	
५	उच्चमशीलता विकास	सै.+ प्र.	१८	२२	४०	
	जम्मा	सै.+ प्र.	८४	३०६	३९०	

सै= सैद्धान्तिक/ब्या= व्यावहारिकज्ञ

## बिस्तृत पाठ्यक्रम

### मोड्युल : १ : परिचय

समय : १० घण्टा (सै) + ४ घण्टा (ब्या) = १४ घण्टा

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

#### उद्देश्यहरू (Objectives) :

- फर्निचर निर्माण व्यवसायसँग परिचित गराउने ।

#### पाठ्यांशहरू (Contents) :

- फर्निचर पेशाको परिचय
- काठको परिचय
- काठको प्रकार
- काठ मौसमी (सिजनिङ्ग)
- काठमा हुने खराबीहरू
- काठको चिरान
- सुरक्षा र सावधानी
- मेसिन, औजार तथा उपकरण

## मोड्युल : २ : सामान्य गणित

समय : ६ घण्टा (सै) + १२ घण्टा (ब्या) = १८ घण्टा

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

**उद्देश्यहरू (Objectives) :**

- फर्निचर निर्माण व्यवसायसंग आवश्यक सामान्य गणितीय हिसाब किताब राख्न ।

**पाठ्यांशहरू (Contents) :**

- साधारण जोड, घटाउ, गुणन भागको हिसाब
- प्रतिसत
- नाप तथा एकाई
- एकाई परिवर्तन
- बर्ग तथा आयतन निकाल्ने हिसाब (बर्ग मिटर, बर्ग फिट, घन मिटर, घन फिट रनिङ्ग फिट)
- नाफा नोक्सान
- सामान्य एकिक नियम

## मोड्युल २ : व्यवस्थापन

समय : १२ घण्टा (सै) + ३४ घण्टा (ब्या) = ४६ घण्टा

**वर्णन (Description):** यसमा फर्निचर निर्माण व्यवसायमा आवश्यक व्यवस्थापनसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

**उद्देश्यहरु (Objectives) :**

यस मोड्युलको अत्यमा प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् :

- कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्न
- मेशिन औजारहरुको व्यवस्थापन गर्न
- कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन गर्न

**सब- मोड्युलहरु (Sub modules) :**

१. कार्यशालाको व्यवस्थापन
२. मेशिन औजारहरुको व्यवस्थापन
३. कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन



## सब-मोड्युल २.१ : कार्यशालाको व्यवस्थापन

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

**बर्णन (Description):** यस मोड्युलमा फर्निचर व्यवसायको लागि गर्नु पर्ने कार्यशाला व्यवस्थापनसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् :

- कार्यशालाको ले-आउट तयार गर्न ।
- मेशिन औजार खरिद गर्न ।
- बिद्युतको व्यवस्था गर्न ।
- मेसिन जडान गर्न ।
- प्रकाशको व्यवस्था गर्न ।
- कार्यशालामा सुरक्षाको व्यवस्था मिलाउन ।
- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामान व्यवस्था गर्न ।
- अफिसको व्यवस्थापन गर्न ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. कार्यशालाको ले आउट तयार गर्ने ।
२. मेशिन औजार खरिद गर्ने ।
३. बिद्युतको व्यवस्था गर्ने ।
४. मेसिन जडान गर्ने ।
५. प्रकाशको व्यवस्था गर्ने ।
६. कार्यशालामा सुरक्षाको व्यवस्था मिलाउने ।
७. व्यक्तिगत सुरक्षाका सामान व्यवस्था गर्ने ।
८. अफिसको व्यवस्थापन गर्ने ।

## कार्य बिश्लेषण (Task Analysis)

(कार्यशाला व्यवस्थापन)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

**कार्य (Task) १:** कार्यशालाको लेआउट तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. ले आउट सामग्री सूची तयार गर्ने ।</li> <li>३. आवश्यक औजार तथा मेशिनको योजना बनाउने ।</li> <li>४. ले आउट तयार गर्दा काम गर्न सुविधा हुने गरी कुन मेशिन कुन ठाउँमा राख्ने भन्ने स्पष्ट संकेत देखिएको ।</li> <li>५. ले आउटमा हाते औजार, कच्चा पदार्थ तथा तयारी सामान भण्डारण गर्ने स्थानको समेत व्यवस्था गरेको ।</li> <li>६. ले आउट गर्दा स्पष्ट बुझिने संकेत प्रयोग गरेको ।</li> <li>७. ले आउट गरेको परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कार्यशालाको कोठा</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कार्यशालाको ले आउट तयार गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काम गर्न सुविधा हुने गरी मेशिन जडान गर्न तथा सामान भण्डारण गर्न मिल्ने गरी कार्यशालाको ले आउट तयार पारेको ।</li> </ul>	<p><b>कार्यशालाको लेआउट :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● अभिन्यासको (ले आउट) परिभाषा, आवश्यकता र महत्व</li> <li>● योजनाको परिभाषा</li> <li>● कार्यशालामा प्रयोग हुने मेशिन र औजारको जानकारी</li> </ul>

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

- चक वा चुना, पन्जा, नाप्ने औजार (टेप), डोरी र चुना राख्ने भाडो

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- माक्स, पन्जा, कार्यशालाको ड्रेस प्रयोग गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

**कार्य (Task) २:** मेशिन औजार खरिद गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. आवश्यक मेशिन तथा औजारहरूको सूची तयार गर्ने ।</li> <li>३. मेशिन औजारका क्याटलगहरू र Internet मा अध्ययन गर्ने ।</li> <li>४. राम्रो र गुणस्तरीय कम्पनीको मेशिन औजार छनौट गर्ने ।</li> <li>५. सूची अनुसार बजारमा दरभाउ पत्र संकलन गर्ने ।</li> <li>६. सूची अनुसारको औजार तथा उपकरण खरीद गर्ने ।</li> <li>७. खरीद गरेको औजार तथा उपकरण परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको(Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● औजार र उपकरणको सूची</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिन औजार खरिद गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● राम्रो र गुणस्तरीय औजार र उपकरण खरिद गर्न सफल भएको ।</li> </ul>	<p><b>मेशिन औजार खरिद :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिन, हाते मेशिन र औजारहरूको परिभाषा ।</li> <li>● फर्निचर उद्योगको लागि आवश्यक मेशिन, उपकरण तथा औजारहरू ।</li> <li>● मेशिन औजार बनाउने विभिन्न कम्पनीहरूको जानकारी ।</li> <li>● बजार र दरभाउ ।</li> <li>● मेशिन औजार खरिद गर्दा पालना गर्नु पर्ने नियम तथा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

- कापी, कलम, मेशिन औजारको सूची, क्याटलग र Internet ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू(Safety/precautions):

- मेशिन औजार खरिद गर्दा गुणस्तरमा ध्यान दिने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ३: विद्युतको व्यवस्था गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. कार्यशालाको मेसिनको भोल्ट र एम्पीयर अध्ययन गर्ने ।</li> <li>३. वायरिङको योजना गर्ने ।</li> <li>४. वायरिङको अभिन्यास (ले आउट) गराउने ।</li> <li>५. अभिन्यास र योजना अनुसार वायरिङ गराउने ।</li> <li>६. प्लग, होल्डर, स्वीच र अन्य सामग्री जडान गर्न लगाउने ।</li> <li>७. कार्यशालाको लागि मुख्य लाईन जडान गर्न विद्युत प्राधिकरणमा निवेदन दिने ।</li> <li>८. लाइन जडानको लागि विद्युत प्राधिकरणमा फ्लोअप गर्ने ।</li> <li>९. बिजुलीको लाइन तथा मिटर जडान गर्ने ।</li> <li>१०. बिजुलीको लाइन परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको(Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● भोल्ट, एम्पीयर मिटर र मेसिनहरू</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● विद्युतको व्यवस्था गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● भोल्ट र एम्पीयर अनुसार प्लग, होल्डर, स्वीच र तारहरूको व्यवस्था मिलाई बिजुली लाइन जडान गरेको ।</li> </ul>	<p><b>विद्युतको व्यवस्था :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● भोल्ट र एम्पीयरको परीभाषा</li> <li>● प्लग, होल्डर, स्वीच र तारको परिभाषा</li> <li>● वायरीङको परिभाषा</li> <li>● विद्युत संम्बन्धी जानकारी</li> </ul>

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

- भोल्ट मिटर, एम्प मिटर, विभिन्न मेसिन, होल्डर, प्लग, तार र स्वीच

### सुरक्षा/सावधानीहरू(Safety/precautions):

- बिजुलीको काम गर्दा करेन्ट लाग्न सक्ने हुनाले विशेष सावधानी अपनाउने

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ४: मेसिन जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. ले आउट डायग्राम लिने र अध्ययन गर्ने ।</li> <li>३. ले आउट अनुसार मेसिन जडान गर्ने स्थानमा चिन्हो लगाउने ।</li> <li>४. मेसिन अनुसारको आवश्यक नट वोल्ट राख्न चिन्ह लगाउने ।</li> <li>५. चिन्ह अनुसार आवश्यक नापको प्वाल पार्ने ।</li> <li>६. प्वालमा मेसीन राख्न ग्रीप जडान गर्ने ।</li> <li>७. मेसीन जडान गरी नट वोल्ट कस्ने ।</li> <li>८. मेसीन जडान गरी सकेपछि परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको(Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● मेसिन, ग्रीप, ड्रील मेसीन, नट वोल्ट</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● मेसिन जडान गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● मेसीन जडान गरीसके पछि नचल्ने र सजिलोसंग काम गर्न मिल्ने भएको ।</li> </ul>	<p><b>मेसिन जडान :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नापको ज्ञान ।</li> <li>● नट वोल्ट, विभिन्न किसिमको ग्रीपको परिभाषा ।</li> <li>● मेसिन जडान गर्ने तरिका ।</li> <li>● वोल्ट कस्ने तरिका ।</li> <li>● मेसिन जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

- मेसिन, ड्रील मेसीन, ग्रीप, नट वोल्ट, एप्रोन, सुरक्षा सामान

### सुरक्षा/सावधानीहरू(Safety/precautions):

- मेसिन जडान गर्दा चोट पटक लाग्न सक्ने भएकोले विशेष सावधानी अपनाउने ।
- मेसिन जडान गर्दा तथा नट वोल्ट कस्दा सामान्य कमजोरीको कारणले ठूलो दुर्घटना हुन सक्ने भएकोले विशेष सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कार्य (Task) ५: प्रकाशको व्यवस्था गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. प्रकाश आवश्यक पर्ने स्थानको पहिचान गर्ने ।</li> <li>३. प्राकृतिक र कृत्रिम प्रकाशको योजना गर्ने ।</li> <li>४. कृत्रिम प्रकाश आवश्यक पर्ने स्थानमा आवश्यक भोल्टको चीम जडान गर्न लगाउने ।</li> <li>५. प्राकृतिक प्रकाशको लागि ट्रान्सपरेन्ट जस्ताको छाना र भ्यालको खापामा साधारण सिसा फिट गर्ने अन्य आवश्यक व्यवस्था मिलाउने ।</li> <li>६. प्रकाश पुग नपुग परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको(Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● चीम, ट्रान्सपरेन्ट जस्ता र साधा सिसा</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● प्रकाशको व्यवस्था गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कार्यशालामा आवश्यक प्रकाशको व्यवस्था भएको ।</li> </ul>	<p><b>प्रकाशको व्यवस्था :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कृत्रिम र प्राकृतिक प्रकाशको परिभाषा</li> <li>● ट्रान्सपरेन्ट जस्ता र सिसाको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी</li> <li>● भोल्टको जानकारी</li> </ul>

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

- ट्रान्सपरेन्ट जस्ता, सिसा र चीम

### सुरक्षा/सावधानीहरू(Safety/precautions):

- जस्ता तथा सिसा जडान गर्दा आवश्यक सुरक्षाको व्यवस्था मिलाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

**कार्य (Task) ६:** कार्यशालामा सुरक्षाको व्यवस्था मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. सुरक्षा व्यवस्थाको लागि आवश्यक सामग्री सुची तयार गर्ने ।</li> <li>३. कार्यशाला भित्र सुरक्षाको नियमहरू राख्ने ।</li> <li>४. मेसीनको कार्यक्षेत्र निर्धारण गर्न पेन्ट गर्ने ।</li> <li>५. सम्भाव्य दुर्घटनाका पोस्टर कार्यशालाको भित्तामा राख्ने ।</li> <li>६. आवश्यक क्षेत्रमा सुरक्षाको लागि बार (fence) लगाउने ।</li> <li>७. सुरक्षाको लागि आधुनिक उपकरणहरू जडान गर्ने</li> <li>८. कार्यशालाको क्षेत्रमा सुरक्षा गार्डको व्यवस्था गर्ने</li> <li>९. सामान्य दुर्घटनाबाट बच्नको लागि प्राथमिक उपचारको बाकस व्यवस्था गर्ने ।</li> <li>१०. कार्यशालामा Fire extinguisher को व्यवस्था गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको(Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षाको नियम, दुर्घटनाको पोस्टर, आधुनिक उपकरण र पेन्ट</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कार्यशालामा सुरक्षाको व्यवस्था मिलाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कार्यशाला सुरक्षाको व्यवस्था भएको ।</li> </ul>	<p><b>कार्यशालामा सुरक्षा :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षाको आवश्यकता वारे जानकारी</li> <li>● सुरक्षाको नियमको जानकारी</li> <li>● मेसीनको कार्यक्षेत्रको जानकारी</li> <li>● बार fence को जानकारी</li> <li>● आधुनिक उपकरणको जानकारी</li> <li>● Fire extinguisher को प्रयोग सम्बन्धी जानकारी ।</li> </ul>

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

- पोस्टर, सुरक्षाको नियम, बारको सामग्री, सुरक्षाका आधुनिक उपकरण र ईनामेल पेन्ट

### सुरक्षा/सावधानीहरू(Safety/precautions):

- प्राथमिक उपचार र Fire extinguisher को व्यवस्था गर्ने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

**कार्य (Task) ७:** व्यक्तिगत सुरक्षाका सामान व्यवस्था गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. व्यक्तिगत सुरक्षाको लागि आवश्यक सामग्रीहरूको सूची तयार गर्ने ।</li> <li>३. कार्यशालामा हुने संभाव्य दुर्घटनाको लागी सामग्री तयार गर्ने ।</li> <li>४. व्यक्तिगत सुरक्षाको लागि आवश्यक सुरक्षाको सामग्रीहरू जस्तै: एप्रोन, माक्स, पन्जा, जुत्ता, Air Plug गगल्स, आदि व्यवस्था गर्ने ।</li> <li>५. मेसीन तथा कार्यशालामा काम गर्दा सुरक्षाका सामग्रीहरू जडान गर्ने ।</li> <li>६. कार्यशालामा काम गर्दा कार्यशालाको ड्रेस प्रयोग गर्ने ।</li> <li>७. प्राथमिक उपचारको सामग्री व्यवस्था गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको(Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षाका सामग्री, कार्यशालाको ड्रेस र प्राथमिक उपचारको वाकस</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● व्यक्तिगत सुरक्षाका सामान व्यवस्था गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● व्यक्तिगत सुरक्षाका सामानहरू जस्तै: एप्रोन, माक्स, पन्जा, जुत्ता, गगल्स, Air Plug फष्ट एड बक्स, आदिको व्यवस्था भएको ।</li> </ul>	<p><b>व्यक्तिगत सुरक्षाका सामान :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● व्यक्तिगत सुरक्षाको जानकारी</li> <li>● व्यक्तिगत सुरक्षामा प्रयोग गर्ने सामानको जानकारी</li> <li>● कार्यशालाको ड्रेसको जानकारी</li> <li>● प्राथमिक उपचार र प्राथमिक जानकारी</li> <li>● उपचारको वाकसको जानकारी</li> </ul>

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

- एप्रोन, माक्स, Air Plug, पन्जा, जुत्ता, गगल्स, फष्ट एड बक्स

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- प्राथमिक उपचारको व्यवस्था गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ८: अफिसको व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. अफिसको लागि आवश्यक फर्निचरहरूको सुची तयार गर्ने ।</li> <li>३. अफिसको लागि आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरूको सुची तयार गर्ने ।</li> <li>४. अफिसको लागि आवश्यक फर्निचर, फर्निचिङ्ग, सजावटको सामान तथा शैक्षिक सामग्रीहरूको व्यवस्था गर्ने ।</li> <li>५. अफिसको लागि आवश्यक आधुनिक उपकरणहरूको व्यवस्था गर्ने ।</li> <li>६. सबै सामग्रीहरूलाई काम गर्न सजिलो हुने गरी मिलाउने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको(Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● फर्निचर, शैक्षिक सामग्री र फर्निचिङ्ग तथा सजावटका सामान ।</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● अफिसको व्यवस्थापन गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काम गर्न सजिलो हुने गरी मिलाइएको आवश्यक फर्निचर, फर्निचिङ्ग, सजावटको सामान तथा शैक्षिक सामग्रीहरू सहितको व्यवस्थित अफिस</li> </ul>	<p><b>अफिसको व्यवस्थापन :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● फर्निचर र शैक्षिक</li> <li>● सामग्रीहरूको जानकारी</li> <li>● फर्निचिङ्ग तथा सजावटका</li> <li>● सामानको जानकारी</li> <li>● आधुनिक उपकरणको जानकारी</li> <li>● अफिस व्यवस्थित गर्ने तरिका</li> </ul>

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

- फर्निचर, शैक्षिक सामग्री र आधुनिक उपकरण

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- सामान मिलाउदा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।

## सव मोड्युल २.२ : मेशिन औजारहरुको व्यवस्थापन

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

**वर्णन (Description):** यस मोड्युलमा फर्निचर व्यवसायको लागि मेशिन औजारहरुको व्यवस्थापन गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- मेशिन औजारहरुसँग परिचित हुन ।
- हाते औजार उदयाउन ।
- हाते करौतीमा धार लगाउन ।
- औजारमा बिंड लगाउना
- मेशिन ओजरमा आइलिङ्ग/ग्रिजिङ्ग गर्न ।
- मेशिनका ब्लेड तथा करौतीमा धार लगाउन ।
- औजारहरु सरसफाई गर्न ।
- औजारहरु भण्डारण गर्न ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. मेशिन औजारहरुसँग परिचित हुने ।
२. हाते औजार उदयाउने ।
३. हाते करौतीमा धार लगाउने ।
४. औजारमा बिंड लगाउने
५. मेशिन ओजरमा आइलिङ्ग/ग्रिजिङ्ग गर्ने
६. मेशिनका ब्लेड तथा करौतीमा धार लगाउने ।
७. औजारहरु सरसफाई गर्ने ।
८. औजारहरु भण्डारण गर्ने ।

कार्य बिश्लेषण  
**(Task Analysis)**

(मेसिन औजारहरुको व्यवस्थापन)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

कार्य (Task)१: मेसिन औजारहरूसँग परिचित हुने ।

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

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

- विभिन्न मेसिन र औजारहरू

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेसिन औजारहरू प्रयोग गर्दा चोट पटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियारी पूर्वक चलाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

कार्य (Task)२: हाते औजार उद्याउने ।

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

### 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)

कूल समय : १.५ घण्टा  
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा  
व्यावहारिक : १ घण्टा

**कार्य (Task) ३:** हाते करौतीमा धार लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
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 रेतीले घोट्टेर अगाडी नघोटी पछाडी गरी बायाँबाट दायाँ तर्फ धार लगाउने । ७. करौतीको दातंमा धारको परीक्षण गर्ने ।	<p><b><u>दिईएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● करौती, त्रिकोण रेती र च्याप्ने साधन ।</li> </ul> <p><b><u>कार्य (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● हाते करौतीमा धार लगाउने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● करौती धार भएको हुनु पर्ने ।</li> </ul>	<p><b><u>हाते करौतीमा धार लगाउने कार्य :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● धार भएको नभएको करौतीको असरको जानकारी</li> <li>● करौतीको दातं सम्बन्धी जानकारी ।</li> <li>● च्याप्ने साधनको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी ।</li> <li>● रेतीको जानकारी र त्रिकोण रेतीको प्रयोग ।</li> <li>● धार लगाउने तरिका ।</li> <li>● धार लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

- करौती, Bar clamp वा Bence clamp र 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)

कूल समय : १.५ घण्टा  
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा  
व्यावहारिक : १ घण्टा

कार्य (Task)४: औजारमा बिड लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. बिड लगाउन आवश्यक औजारहरूको अवस्था हेर्ने ।</li> <li>३. बिडको साईज निर्धारण गर्ने ।</li> <li>४. बिडको लागी फलामे रिङ्ग (साफी) व्यवस्था गर्ने</li> <li>५. बिड राख्ने औजारको चुच्चो अनुसार बिड राख्ने काठमा प्वाल पार्ने ।</li> <li>६. औजारको चुच्चोलाई बिडमा घुसाउँदै बिडलाई कस्दै जाने ।</li> <li>७. बिडलाई वेल्ना जस्तै गोल बनाउने ।</li> <li>८. बिड र औजारको समकोण परीक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिईएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● औजारहरू, काठको बिड, रण्डा र फलामे रिङ्ग</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● औजारमा बिड लगाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● बिड लगाएको औजारको बिड र औजार समकोण भएको ।</li> </ul>	<p><b>औजारमा बिड लगाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● औजारमा बिड प्रयोगको जानकारी</li> <li>● बिडको लागी प्रयोग गर्ने काठको जानकारी ।</li> <li>● फलामे रिङ्गको जानकारी</li> <li>● समकोण र यस्को आवश्यकता ।</li> <li>● काठमा प्रयोग हुने बीडका आकारको जानकारी ।</li> <li>● बिड लगाउने तरिका ।</li> <li>● बिड लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

- औजार, फलामे रिङ्ग, रण्डा र काठको बिड

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- बिड र औजारको समकोण बनाउने बेलामा सावधानी अपनाउने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

कार्य (Task)५: मेशिन औजारमा आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. मेसीन र औजारहरूको अवस्था जाँच गर्ने ।</li> <li>३. मेसीन र औजारहरूमा आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने स्थान पहिचान गर्ने ।</li> <li>४. आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने स्थानमा सफा गर्ने ।</li> <li>५. आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने स्थानमा आवश्यकता अनुसार आईलिङ्ग वा ग्रीजिङ्ग गर्ने ।</li> <li>६. आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गरी सकेपछी परीक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिईएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● विभिन्न मेसीन र औजारहरू, क्यान र सफागर्ने ब्रुस</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिन औजारमा आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गरी सकेपछी औजारहरू प्रयोग गर्दा सजिलो भएको ।</li> </ul>	<p><b>मेशिन औजारमा आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्गको परिभाषा र विशेषता ।</li> <li>● आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्गको महत्व ।</li> <li>● आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्गको प्रयोग विधि ।</li> <li>● आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग भएको र नभएको मेशिनमा भिन्नता ।</li> </ul>

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

- विभिन्न मेसीन, औजार, अएल क्यान र ग्रीज क्यान

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- मेशिनमा आईलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने समयमा सावधानमा रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १.५ घण्टा  
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा  
व्यावहारिक : १ घण्टा

कार्य (Task): मेसिनका ब्लेड तथा करौतीमा धार लगाउने ।

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 परिक्षण 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. धार लगाउने करौतीको अवस्था थाहापाउने ।</p> <p>१०. आवश्यक भएमा करौतीको दातंहरूलाई समान बनाउने ।</p> <p>११. करौतीको दातंहरूलाई आवश्यकता अनुसार वाङ्गो गर्ने ।</p> <p>१२. करौतीलाई धार लगाउन मेसीनमा धार लगाउने</p> <p>१३. ब्लेड र करौतीमा धार लगाई सकेपछि धार परीक्षण गर्ने ।</p>	<p><b>दिईएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>धार लगाउने मेसीन, मेसीनको ब्लेड, करौती र पानी र मोवील</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>मेसिनका ब्लेड तथा करौतीमा धार लगाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>धार लगाइ सके पछि मेसिनका ब्लेड तथा करौती लाग्ने भएको।</li> </ul>	<p><b>मेसिनका ब्लेड तथा करौतीमा धार लगाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>धार लगाउने मेसीनको जानकारी ।</li> <li>मेसीनको ब्लेड र करौतीको जानकारी ।</li> <li>धार भएको र नभएको औजारहरूमा भिन्नता ।</li> <li>प्रयोग भएको ब्लेड र करौतीको जानकारी ।</li> <li>करौतीको दातं सम्बन्धी जानकारी</li> <li>मेसिनका ब्लेड तथा करौतीमा धार लगाउने तरिका ।</li> <li>मेसिनका ब्लेड तथा करौतीमा धार लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

- धार लगाउने मेसीन, ब्लेड, उद्याउने ढुङ्गा

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेसिनको ब्लेड तथा करौतीमा धार लगाउदा चोटपटक लाग्नबाट होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

कार्य (Task) ७: औजारहरु सरसफाई गर्ने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. औजारहरु छरप्रस्ट भएको संकलन गर्ने ।</li> <li>३. औजारहरुको अवस्था थाहा पाउने ।</li> <li>४. औजारहरुलाई सफा गर्ने ।</li> <li>५. औजारहरुलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षित गर्न तेल वा वाक्स प्रयोग गर्ने ।</li> <li>६. औजारहरुलाई औजार राख्ने स्थानमा सुरक्षित गरी राख्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिईएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● विभिन्न औजारहरु, तेल, वाक्स र ब्रुस</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● औजारहरु सरसफाई गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● औजारहरु सफा भएको ।</li> </ul>	<p><b>औजार सरसफाई :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तेल र वाक्सको जानकारी</li> <li>● सरसफाईको जानकारी</li> <li>● औजारहरुको संरक्षण</li> <li>● गर्नुको फाईदा र वेफाईदा</li> <li>● औजारहरु सरसफाई गर्ने तरिका ।</li> <li>● औजारहरु सरसफाई गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

- विभिन्न औजार, तेल, वाक्स र सफा गर्ने ब्रुस

**सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):**

- औजारहरु सफा गर्दा धारले हात काट्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

कार्य (Task) ८: औजारहरु भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. कार्यशालामा भएको औजारहरुको तथ्याङ्क संकलन गर्ने ।</li> <li>३. प्रयोग गर्न सकिने र नसकिने छुट्याउने ।</li> <li>४. प्रयोगमा नआउने र जगेडा औजारहरुलाई छुट्याउने ।</li> <li>५. औजारहरु भण्डार गर्ने स्थानमा राम्रो वातावरण मिलाउने ।</li> <li>६. औजारहरु भण्डार गर्न उचित स्थानको व्यवस्था गर्ने ।</li> <li>७. भण्डार गर्ने औजारहरुमा तेल वा वाक्स राख्ने ।</li> <li>८. औजारहरु र जगेडा औजारहरु भण्डारमा राख्ने ।</li> <li>९. औजारहरु भण्डारण गर्दा चाहिएको बेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी तोकिएको स्थानमा सुरक्षित तरिकाले गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिईएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● विभिन्न औजारहरु, तेल र वाक्स</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● औजारहरु भण्डारण गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक भएको बेलामा उपलब्ध हुने गरी सुरक्षित तरिकाले भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>औजारहरु भण्डारण :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तथ्याङ्कको जानकारी</li> <li>● जगेडा औजार र नियमित प्रयोग हुने औजारको जानकारी</li> <li>● भण्डारको जानकारी</li> <li>● तेल र वाक्सको जानकारी</li> <li>● औजारहरु भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

- विभिन्न औजार, आयल क्वान, ग्रीज गन र सफा गर्ने कुचो ।

### सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

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

## सव मोड्युल २.३: कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन

समय : ४ घण्टा (सै)+ १४ घण्टा (ब्या) = १८ घण्टा

**वर्णन (Description):** यस मोड्युलमा फर्निचर व्यवसायको लागि कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन गर्नेसंग सम्बन्धित सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

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

### कार्यहरु (Tasks) :

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

कार्य बिश्लेषण  
**(Task Analysis)**

(कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १.५ घण्टा  
व्यावहारिक : १.५ 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. कार्यशालामा भएको काठको सूची तयार गर्ने ।</li> <li>३. कार्यशालामा भएको काठको खराबी भएको र नभएको छनौट गर्ने ।</li> <li>४. नरम काठ र कडा काठहरू छनौट गर्ने ।</li> <li>५. काठको साईज अनुसार छनौट गर्ने ।</li> <li>६. कार्ययोजना अनुसार आवश्यक काठको छनौट गर्ने ।</li> <li>७. छनौट गरेको कार्ययोजना अनुसार भएको नभएको परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b><u>दिईएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● विभिन्न साईजको काठ</li> </ul> <p><b><u>कार्य (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काठको छनौट गर्ने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खराबी नभएको काठको छनौट भएको ।</li> </ul>	<p><b><u>काठको छनौट :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काठमा हुने खराबीको जानकारी ।</li> <li>● असल काठको जानकारी ।</li> <li>● कार्ययोजनाको जानकारी ।</li> <li>● नरम र कडा काठको जानकारी ।</li> <li>● साईज संम्वन्धी जानकारी ।</li> </ul>

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

- विभिन्न काठ र नाप्ने टेप

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- काठ छनौट गर्दा हातमा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १.५ घण्टा  
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

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

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

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

- विभिन्न जातका काठहरू

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- काठ उठाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २.५० घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ घण्टा  
व्यावहारिक : १.५० घण्टा

कार्य (Task) ३: साइज अनुसार काठ स्टोर गर्ने ।

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

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

- विभिन्न साइजका काठहरू

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- काठ उठाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १.५ घण्टा  
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कार्य (Task) ४: काठ सिजनिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. नरम काठ र कडा काठ छुट्याउने ।</li> <li>३. मोटाई, चौडाई र लम्वाई अनुसार छुट्याउने ।</li> <li>४. भण्डार गरेको मिति थाहापाउने ।</li> <li>५. सिजनीङ्ग गर्ने स्थानमा काठ तथा नाप अनुसार चाङ्ग (Stacking) गर्ने ।</li> <li>६. साईज अनुसार सिजनीङ्गको समय निर्धारण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b><u>दिईएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● विभिन्न जात तथा साइजका काठहरू ।</li> </ul> <p><b><u>कार्य (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काठ सिजनिङ्ग गर्ने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● वातावरणले असर नहुने हुनु पर्ने ।</li> </ul>	<p><b><u>काठको सिजनिङ्ग :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिजनीङ्ग परिभाषा, आवश्यकता र प्रकार ।</li> <li>● सिजनीङ्गको लागी नापको महत्व र जानकारी ।</li> <li>● Stacking संम्बन्धी जानकारी ।</li> <li>● सिजनीङ्गको समय</li> <li>● अवधिको जानकारी ।</li> </ul>

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

- विभिन्न जात तथा साइजका काठहरू ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- काठ सिजनिङ्ग गर्न Stacking गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले हिसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १.५ घण्टा  
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कार्य (Task) ५: प्लाई/टिक स्टोर गर्ने ।

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

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

- प्लाई, हार्ड बोर्ड, सफ बोर्ड, बेटेन बोर्ड, सनमाईका, फरमाईकाका 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 समात्दा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १.५ घण्टा  
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कार्य (Task) ६: आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हर्डवेयर, रंग/पेन्ट) खरिद गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. आवश्यक कच्चा पदार्थ, हर्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टको सुची तयार गर्ने ।</li> <li>३. कच्चा पदार्थ, हर्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टको कम्पनी छनौट गर्ने ।</li> <li>४. राम्रो र गुणस्तरीय बस्तु छनौट गर्ने ।</li> <li>५. सुची अनुसार बजारमा दरभाउ पत्र संकलन गर्ने ।</li> <li>६. दरभाउ पत्र तथा गुणस्तरको आधारमा सामान उपलब्ध हुने पसल छनौट गर्ने ।</li> <li>७. सुची अनुसारको पदार्थ, हर्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट खरीद गर्ने ।</li> </ol>	<p><b><u>दिईएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कच्चा पदार्थ, हर्डवेयर, सरेस, र रंग/पेन्टको सूची ।</li> </ul> <p><b><u>कार्य (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हर्डवेयर, रंग/पेन्ट) खरिद गर्ने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● दरभाउ पत्र तथा गुणस्तरको आधारमा सबैभन्दा सस्तो तथा उपयुक्त सामान उपलब्ध गराउने पसलबाट सामान खरिद गरेको ।</li> </ul>	<p><b><u>सामग्री खरिद :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कच्चा पदार्थ, हर्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट जानकारी ।</li> <li>● बजार र डररेट जानकारी ।</li> <li>● गुण स्तरीय सामान छनौट गर्ने तरीका ।</li> </ul>

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

- दरभाउ,

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कार्य (Task) ७: 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरू संकलन गर्ने ।</li> <li>३. काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरू छुट्याउने ।</li> <li>४. काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरूलाई तोकिएको स्थानमा अलग अलग भण्डारण गर्ने ।</li> <li>५. अभिलेख राख्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिईएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरू</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● अन्य सामान भण्डारण गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरूलाई चाहेको बेलामा सजिलै भेट्ने गरी अलग अलग स्थानमा भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>अन्य सामान भण्डारण :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काठ र प्लाई/टिक बाहेकका अन्य कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टहरूको जानकारी ।</li> <li>● अन्य सामानहरू भण्डारण गर्ने तरिका ।</li> <li>● अन्य सामानहरू भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

### 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 हुनेबाट होसियार रहने ।
- सामानहरूलाई चिसो आगोबाट बचाउने ।

## मोड्युल ३ : फर्निचर तयारी

समय : ३४ घण्टा (सै) + २२६ घण्टा (ब्या) = २६० घण्टा

**वर्णन (Description):** यसमा र्याक, टि टेबल, पढ्ने टेबल, कम्प्युटर टेबल, लो बेड, खाट/पलङ्ग, मेच र ऐनाको खापा भएको क्याबिनेट जस्ता फर्निचर तयारी गर्नको लागि संरचना (structure) तयार गर्ने, माउल्लिड/हार्डवेयर (Moulding/hardware) फिटिड गर्ने, फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग 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 गर्न ।
- फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग गर्न ।

उपरोक्त कार्यहरु मार्फत निम्नानुसारका फर्निचरहरु तयार गर्न सक्षम हुनेछन् :

- र्याक
- टि टेबल
- पढ्ने टेबल
- कम्प्युटर टेबल
- लो बेड
- खाट/पलङ्ग
- मेच
- ऐनाको खापा भएको क्याबिनेट

### सब- मोड्युलहरु (Sub modules) :

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

## सब-मोड्युल ३.१ : संरचना (Structure) तयारी

समय : २० घण्टा (सै)+ १७० घण्टा (ब्या) = १९० घण्टा

**बर्णन (Description):** यस मोड्युलमा फर्निचर तयारी गर्नको लागि संरचना (Structure) तयारीसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

**उद्देश्यहरु (Objectives) :**

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् :

- नाप लिन ।
- नक्सा/ड्रइङ तयार गर्न ।
- नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्न ।
- नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्न ।
- रन्दा लगाउन (सतह मिलाउने) ।
- ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउन ।
- चूर प्वाल Butt joint बनाउन ।
- Lap Joint बनाउन ।
- Tennon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउन ।
- Groove joint बनाउन ।
- Miter Joint बनाउन ।
- ढुकुर पुच्छर (Dove tail) ज्वाइन्ट बनाउन ।
- जोड्नीहरु परीक्षण गर्न ।
- आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउन ।
- जोड्नी (joints)हरु समायोजन (assemble) गर्न ।
- नाप नक्सा अनुसारको structure तयार गर्न ।
- नाप नक्सा अनुसारको structure परीक्षण गर्न ।

**कार्यहरु (Tasks) :**

१. नाप लिने ।
२. नक्सा/ड्रइङ 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. Groove joint बनाउने ।
११. Miter Joint बनाउने ।
१२. ढुकुर पुच्छर (Dove tail) ज्वाइन्ट बनाउने ।
१३. जोड्नीहरु परीक्षण गर्ने ।
१४. आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउने ।

१५. जोडनी (joints) हरु समायोजन (assemble) गर्ने ।
१६. नाप नक्सा अनुसारको संरचना(structure) तयार गर्ने ।
१७. नाप नक्सा अनुसारको संरचना(structure) परीक्षण गर्ने ।



कार्य विश्लेषण  
(**Task Analysis**)

[संरचना (Structure) तयारी]

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ५ 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. कुन एकाईमा नाप लिने हो सो निर्धारण गर्ने ।</li> <li>३. नमूना फर्निचर वा उपलब्ध गराइएको ड्रइङ्गको बाहीरको नाप (लम्वाई, चौडाई र मोटाई) लिने ।</li> <li>४. फर्निचरका अन्य विभिन्न अंगहरूको नाप लिने</li> <li>५. फर्निचर बनाएर राख्ने स्थानको नाप लिने ।</li> <li>६. लिएको नापको अभिलेख राख्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नाप्ने टेप / स्केल, कागज, ईरेजर र कलम</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नाप लिने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● फर्निचर तयार पार्नको लागि आवश्यक सम्पूर्ण भागको नाप लिई सो को अभिलेख राखेको ।</li> </ul>	<p><b>नाप लिने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● एकाई सम्बन्धी जानकारी</li> <li>● नापको महत्व बारे जानकारी</li> <li>● सम्पूर्ण नाप र विभिन्न अंगहरूको जानकारी</li> </ul>

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

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

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) २: नक्सा/ड्रइङ तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. बाहिरको लम्वाई र चौडाई चित्र तयार गर्ने ।</p> <p>३. बाहिरको लम्वाई र चौडाई चित्रमा गहिराई भाग थप गरी अर्को चित्र तयार गर्ने ।</p> <p>४. बाहिरको लम्वाई, चौडाई र मोटाई चित्रमा मुख्य भागको साथै सवै आकृति देखिने चित्र तयार गर्ने ।</p> <p>५. अफ्ट्यारो भागको अलग अलग Detail चित्र तयार गर्ने ।</p> <p>६. फर्निचरमा प्रयोग हुने जोर्नीहरूको Detail Drawing तयार गर्ने ।</p> <p>७. बनाउने फर्निचरको Working drawing तयार गर्ने</p>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>कागज, ईरेजर, विभिन्न रंगको सिसाकलम र ड्रइङ सेट</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>नक्सा/ड्रइङ तयार गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>बाहिरको लम्वाई, चौडाई र गहिराई चित्रमा मुख्य भागको साथै सवै आकृति देखिने चित्र तयार भएको ।</li> <li>नक्सा सवैले बुझ्ने भएको ।</li> </ul>	<p><b>नक्सा/ड्रइङ तयार गर्ने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>नक्साको परीभाषा</li> <li>नापको ज्ञान</li> <li>Detail drawing को जानकारी ।</li> <li>फर्निचरको विभिन्न भागको जानकारी ।</li> <li>नक्सा/ड्रइङ तयार गर्ने तरिका ।</li> <li>नक्सा/ड्रइङ तयार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> <li>Working drawing को जानकारी ।</li> </ul>

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

- कागज, सिसाकलम र ईरेजर विभिन्न रंगको सिसाकल र ड्रइङ सेट

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ घण्टा  
व्यावहारिक : ५ 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. मुख्य नाप भन्दा आवश्यकता अनुसार बढि लिने र चिन्हो लगाउने ।</li> <li>३. कुनै पनि काठ वा अन्य सामग्री काट्न पून नाप परिक्षण गर्ने ।</li> <li>४. नक्साको मुख्य भागको नापमा काठ काट्ने ।</li> <li>५. भित्री भागको काठ काट्ने ।</li> <li>६. बाहिरको भागको निर्माण गर्नको लागी काठ काट्ने ।</li> <li>७. विभिन्न भागको काठ काटेको नक्सा अनुसार भएको नभएको परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काठ, टेप, सिसाकलम, बटाम र करौती ।</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ठिक नाप भन्दा आवश्यकता अनुसार काटिएको काठ ।</li> </ul>	<p><b>नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● करौतीको परिचय, प्रकार, महत्व र सुरक्षा ।</li> <li>● नाप लिने तरिका ।</li> <li>● नाप लिंदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> <li>● काठ काट्ने तरिका ।</li> <li>● काठ काट्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

### 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 : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ५ 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. प्लाई/टिक राख्ने स्थानको समकोण परिक्षण गर्ने ।</li> <li>३. प्लाई/टिक राख्ने स्थानको नाप लिने ।</li> <li>४. प्लाई/टिकको समकोणको परिक्षण गर्ने ।</li> <li>५. प्लाई/टिकलाई नाप अनुसार केही बढि राखेर चिन्ह राख्ने ।</li> <li>६. प्लाई/टिकको चिन्ह अनुसार सिधा हुने गरि काट्ने ।</li> <li>७. काटेको प्लाई/टिक साइज अनुसार भएको नभएको परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b><u>दिइएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● प्लाई/टिक, टेप, सिसाकलम, करौती, सनमाईका, फरमाईका Straight Edge र बटाम</li> </ul> <p><b><u>कार्य: (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● समकोण र नाप अनुसार प्लाई/टिक काटेको ।</li> </ul>	<p><b><u>नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने कार्य :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● प्लाई र टिकको परिचय, महत्व, प्रकार र प्रयोगको जानकारी ।</li> <li>● कोणको जानकारी ।</li> <li>● बटामको परिचय, प्रकार, महत्व र प्रयोग गर्ने तरिका ।</li> </ul>

### 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 लाग्ने सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २४ घण्टा  
सैद्धान्तिक : २ घण्टा  
व्यावहारिक : 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. आवश्यक रन्दाको पहिचान गर्ने ।</li> <li>३. रन्दाको भागहरू परिक्षण गरेर Adjust गर्ने ।</li> <li>४. रन्दा लगाउने काठको परिक्षण गरि vice मा च्याप्ने</li> <li>५. रन्दालाई राम्रो संग समात्ने ।</li> <li>६. रन्दालाई काठको सतहमा अगाडी पछाडी गरेर समिलको दाग भए सम्म चलाउने ।</li> <li>७. सिधा र सतह परिक्षण गर्ने ।</li> <li>८. रन्दा लगाएको काठको दाया साईडमा चिन्ह लगाउने ।</li> <li>९. काठमा भएको चिन्ह परिक्षण गर्ने ।</li> <li>१०. आवश्यक भएमा सरकुलर सबाट साईज र साईज गरेको ठाउँमा रन्दा लगाउने ।</li> <li>११. औजारहरू र काम गरेको स्थान सरसफाई गर्ने ।</li> <li>१२. काम सकिएपछि औजारहरूलाई यथास्थानमा राख्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● काठ, रन्दा, vice, बटाम, ब्रुस र सिसाकल ।</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● रन्दा लगाई सकेपछिको काठ नाप अनुसार सतह मिलेको भएको ।</li> </ul>	<p><b>रन्दा लगाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● रन्दाको परिचय, महत्व, प्रकार, भागहरू, सुरक्षा र प्रयोग</li> <li>● रन्दा लगाउनु शरिरको Position को जानकारी</li> <li>● रन्दा समात्ने तरिका</li> <li>● सिधा र सतह परिक्षणको जानकारी ।</li> <li>● काठमा लगाउने चिन्हको जानकारी ।</li> </ul>

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

- काठ, रन्दा, vice, बटाम, ब्रुस र सिसाकल

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):**

- रन्दा लगाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ५ घण्टा

कार्य (Task) ६: ज्वाइन्टका 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. रन्दा लगाएर तयार पारेको काठ लिने ।</li> <li>३. सिधा र समतल परिक्षण गर्न Straight Edge को प्रयोग गर्ने ।</li> <li>४. नक्साको अध्ययन गर्ने ।</li> <li>५. नक्सा अनुसार ज्वाइन्ट काठमा चिन्ह लगाउने आवश्यक भएमा खतकसले चिन्ह लगाउने ।</li> <li>६. नक्सा अनुसारको ज्वाइन्ट भएको नभएको परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खतकस, टेप, सिसाकलम, Straight Edge र बटाम</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नाप नक्सा अनुसार आवश्यक ज्वाइन्टहरू तयार गर्नको लागि चिन्ह लगाएको ।</li> </ul>	<p><b>ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Straightedge को जानकारी ।</li> <li>● खतकसको परिचय, प्रकार, प्रयोग र सुरक्षा जानकारी ।</li> <li>● काठमा चिन्ह लगाउने विधिको जानकारी ।</li> <li>● काठमा चिन्ह लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

- खतकस, टेप, सिसाकलम, straightedge र बटाम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):**

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

### कार्य (Task) ७: 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. कुन बट जोर्नी बनाउने निर्धारण गर्ने (छेउ र मध्य बट जोर्नी)</li> <li>३. काठको छेउमा समकोणमा काट्ने चिन्ह तथा अर्को काठको मोटाई नाप अनुसार दुवै काठमा चिन्ह लगाउने ।</li> <li>४. करौतीले दुवै काठमा समकोणमा किनार भागमा काट्ने ।</li> <li>५. समकोण काटेका काठ एक अर्को जोडेर किल्ला ठोक्ने</li> <li>६. जोर्नीको समकोणको परीक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खतकस, काठ, बटाम, रामो, हथौडा र करौती ।</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● बट जोर्नी (Butt joint) बनाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● जोर्नी समकोण र समतल भएको ।</li> </ul>	<p><b>बट जोर्नी (Butt joint) बनाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयोग र बलियोपन</li> <li>● बट जोर्नी बनाउने विधि ।</li> <li>● सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने ।</li> <li>● चिन्हको जानकारी ।</li> <li>● बट जोर्नी बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

#### 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 : ६ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ घण्टा  
व्यावहारिक : ११ घण्टा

कार्य (Task) ८: ल्याप जोर्नी (Lap Joint) बनाउने ।

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

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

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

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- ज्वाइन्ट बनाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २४ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यावहारिक : २२ घण्टा

### कार्य (Task) ९: Tennon & 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. Tennon &amp; Mortise ज्वाइन्ट बनाउनको लागि काठलाई अलग अलग छनौट गर्ने ।</li> <li>३. Tennon र Mortise बनाउने काठमा Tennon र Mortise को अलग अलग अभिन्यास गर्ने ।</li> <li>४. Mortise रामो नाप अनुसार छनौट गर्ने ।</li> <li>५. काठको मोटाईको नाप अनुसार Mortise को स्थान निर्धारण गर्ने ।</li> <li>६. काठको अगाडीको भागलाई निर्धारण गर्ने ।</li> <li>७. मोटाइज खतकसलाई Mortise को रामो अनुसार मिलाउने ।</li> <li>८. काठको मोटाई र रामो अनुसार मोटाइज खतकसलाई मिलाउने ।</li> <li>९. मोटाइज खतकसलाई नहलिने गरी कस्ने ।</li> <li>१०. मोटाइज खतकसले जोर्नी बनाउने दुवै काठमा चिन्ह लगाउने ।</li> <li>११. मोटाइजको लागि मोटाइज रामोले काठमा प्वाल खोप्ने ।</li> <li>१२. Tennon को नाप अनुसार करौतीबाट Tennon बनाउने ।</li> <li>१३. Tennon र Mortise बनाईसके पछि एक अर्को काठ जोड्ने ।</li> <li>१४. जोर्नीको समकोण परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खतकस, काठ, बटाम, करौती, रामो र हथौडा</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Tennon &amp; Mortise ज्वाइन्ट बनाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतल भएको ।</li> </ul>	<p><b>Tennon &amp; Mortise ज्वाइन्ट बनाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयोग र बलीयोपन</li> <li>● Tennon &amp; Mortise जोर्नी बनाउने विधि</li> <li>● सुरक्षीत तरीकाले काम गर्ने ।</li> <li>● चिन्हको जानकारी</li> <li>● हथौडाको परिचय र जानकारी</li> </ul>

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

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

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

### कार्य (Task) १०: गृभ जोर्नी (Groove Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. शिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. कुन ल्याप जोर्नी बनाउने निर्धारण गर्ने (छेउ र कस बट 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 vice मा च्याप्ने ।</p> <p>६. जोर्नी बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौतीले काठमा कस गरी काट्ने ।</p> <p>७. करौतीले काटेको ठाउँमा काम नआउने भाग रामोले निकाल्ने ।</p> <p>८. अर्को काठमा छेउमा समकोणमा काट्ने चिन्ह लगाउने र काट्ने ।</p> <p>९. गृभ जोर्नीको एक अर्को काठ जोडेर किल्ला ठोक्ने ।</p> <p>१०. गृभ जोर्नीको समकोण परिक्षण गर्ने ।</p>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खतकस, काठ, किल्ला, बटाम, करौती, रामो र हथौडा</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Groove joint बनाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतल भएको ।</li> </ul>	<p><b>गृभ जोर्नी (Groove Joint) बनाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयोग र बलीयोपन ।</li> <li>● Groove joint बनाउने विधि</li> <li>● सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने ।</li> <li>● चिन्हको जानकारी ।</li> <li>● गृभ जोर्नी बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू</li> </ul>

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

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

#### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- गृभ जोर्नी चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

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 परिक्षण गर्ने ।</p> <p>६. समकोण छ भन्ने एक अर्को काठको माईटर जोर्नी जोड्ने किल्ला ठोक्ने ।</p> <p>७ माईटर जोर्नीको समकोण परिक्षण गर्ने ।</p>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>काठ, माईटर वक्स, बटाम र करौती</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Miter Joint बनाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतल हुनु पर्छ ।</li> </ul>	<p><b>माईटर जोर्नी (Miter Joint) बनाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयोग र बलीयोपन</li> <li>Miter joint बनाउने विधि</li> <li>सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने ।</li> <li>चिन्हको जानकारी</li> <li>माईटर वक्स परिचय र जानकारी</li> <li>Miter joint बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

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

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १८ घण्टा  
सैद्धान्तिक : २ घण्टा  
व्यावहारिक : १६ घण्टा

कार्य (Task) १२: दुकुर पुच्छर (Dove tail) ज्वाइन्ट 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. Dove tail ज्वाइन्ट बनाउनेको लागि Tennon &amp; Mortise बनाउन काठलाई अलग अलग छनौट गर्ने ।</p> <p>३. Dove tail ज्वाइन्ट बनाउने काठमा Tennon र Mortise को अलग अलग अभिन्यास गर्ने ।</p> <p>४. काठको चौडाईमा अर्को काठको मोटाईको नाप अनुसार Dove Tail Mortise को स्थान निर्धारण गर्ने ।</p> <p>६. काठको अगाडीको भागलाई निर्धारण गर्ने ।</p> <p>७. Dove Tail को नमूना अनुसार चिन्ह लगाउने ।</p> <p>८. Dove Tail को नमूना अनुसार अर्को काठमा चिन्ह लगाउने ।</p> <p>९. Dove Tail को चिन्ह अनुसार पहिला करौतीले रेशा अनुसार चिर्ने ।</p> <p>१०. Dove Tail को चिन्ह अनुसार रामोले खोप्ने ।</p> <p>११. Dove Tail को चिन्ह अनुसार करौतीले रेशा अनुसार र रेशा विपरित चिरेर Dove Tail बनाउने ।</p> <p>१२. दुकुर पुच्छर जोर्नीको एक अर्को काठ जोड्ने आवश्यक भएमा किल्ला ठोक्ने ।</p> <p>१३. दुकुर पुच्छरको समकोण परिक्षण गर्ने ।</p>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>काठ, जोर्नी नमूना, बटाम, करौती, रामो र हथौडा ।</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>दुकुर पुच्छर (Dove tail) ज्वाइन्ट बनाउने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतल हुनु पर्छ ।</li> </ul>	<p><b>दुकुर पुच्छर (Dove tail) ज्वाइन्ट बनाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>जोर्नी परिचय, प्रकार, प्रयो र बलीयोपन</li> <li>Dove tail जोर्नी बनाउने विधि</li> <li>सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने तरिका ।</li> <li>चिन्हको जानकारी ।</li> <li>हथौडाको परिचय र जानकारी</li> <li>Dove Tail Joint बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

- काठ, जोर्नी नमूना बटाम, करौती, रामो र हथौडा ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) १३: जोर्नीहरू परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. जोर्नीहरूको अभिन्यासको (Lay out) परीक्षण गर्ने । ३. जोर्नीहरूमा रेशा अनुसार र रेशा विपरित काटेको परीक्षण गर्ने । ४. जोर्नीहरूमा काम नलाग्ने रामोले काटेको भाग परीक्षण गर्ने । ५. जोर्नीहरूको लागि बनाएको Tennon र Mortise हरुको समकोण परीक्षण गर्ने । ६. जोर्नीहरूको समकोणको परीक्षण गर्ने ।	<p><b><u>दिइएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>काठ, बटाम र टेप</li> </ul> <p><b><u>कार्य: (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>जोर्नीहरू परीक्षण गर्ने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>सफा, सिधा, समकोण र नाप अनुसार हुनु पर्ने ।</li> </ul>	<p><b><u>जोर्नीहरूको परीक्षण :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परीक्षणको आवश्यकता</li> <li>विभिन्न जोर्नीहरूको परीक्षण गर्ने तरिका ।</li> <li>समकोण परीक्षणको तरिका ।</li> <li>अभिन्यासको जानकारी ।</li> </ul>

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

- काठ, बटाम र टेप ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):**

- जोर्नीहरू परीक्षण गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) १४: आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउने ।

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

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

- ब्रुस, सरेस, तरल पदार्थ र काठ ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) १५: 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. फर्निचरको कार्य गर्ने नक्सालाई पून अध्ययन गर्ने ।</li> <li>३. नक्सा अनुसार फर्निचरका विभिन्न भागहरु एकै ठाउमा राख्ने ।</li> <li>४. नक्सा अनुसार विभिन्न भागहरु एक आपसमा समायोजन गर्ने ।</li> <li>५. आवश्यकता अनुसार काँटछाँट गरी पून समायोजन गर्ने ।</li> <li>६. जोर्नीहरु समायोजन गरिसके पछि परिक्षण गर्ने</li> </ol>	<p><b><u>दिइएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● जोर्नी काटिएका काठहरु, करौती, टेप, हथौडा र नक्सा ।</li> </ul> <p><b><u>कार्य: (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● जोर्नीहरु (Joints) समायोजन (Assemble) गर्ने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Working drawing अनुसार जोर्नीहरु समायोजन गरिएको ।</li> </ul>	<p><b><u>जोर्नीहरु (Joints) समायोजन (Assemble) गर्ने:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Working Drawing को परीचय, आवश्यकता र महत्व</li> <li>● Working Drawing बनाउने विधिको जानकारी ।</li> <li>● समायोजन गर्ने विधिको जानकारी ।</li> <li>● जोर्नीहरु समायोजन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

- करौती, टेप, हथौडा, र नक्सा

### सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/precautions):

- जोर्नीहरु समायोजन गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) १६: 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. समायोजन गरेको भागहरू Working drawing अनुसार परीक्षण गर्ने ।</li> <li>३. Working Drawing अनुसार विभिन्न भागको संरचना जोड्ने ।</li> <li>४. संरचना जोड्को स्थानमा आवश्यक सरेस र किल्ला काटां प्रयोग गर्ने ।</li> <li>५. Working Drawing अनुसार क्रमस पूर्ण संरचना तयार गर्ने ।</li> <li>६. संरचना तयार गरिसके पछि नाप नक्साको परीक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><b><u>दिइएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● करौती, रामो, हथौडा, टेप, सरेस, किल्ला काटां, जोर्नी बनाइएका काठ ।</li> </ul> <p><b><u>कार्य: (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) तयार गर्ने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Working Drawing अनुसार फर्निचरको संरचना तयार भएको ।</li> </ul>	<p><b><u>नाप नक्सा अनुसारको संरचना तयार गर्ने कार्य :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नापको जानकारी ।</li> <li>● Working Drawing मा हुनु</li> <li>● पर्ने कुराहरूको जानकारी ।</li> <li>● संरचना तयार पार्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

कार्य (Task) १७: 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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. नाप नक्सा अध्ययन गर्ने ।</li> <li>३. नाप, नक्सा अनुसार Overall संरचनाको लम्वाई, चौडाई र मोटाई परीक्षण गर्ने ।</li> <li>४. सबै अंगहरूको क्रमस चौडाई र मोटाईको परीक्षण गर्ने ।</li> <li>५. अभिलेख राख्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिइएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● टेप, स्टेसनरी ।</li> </ul> <p><b>कार्य: (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) परीक्षण गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● संरचनाको नाप Working Drawing अनुसार + वा - २ mm भित्र भएको ।</li> </ul>	<p><u>नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) परीक्षण गर्ने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Overall संरचनाको जानकारी ।</li> <li>● संरचनाको नाप लिने तरिका ।</li> <li>● संरचनाको नाप लिँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

- टेप, स्टेसनरी ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):**

- नाप लिँदा विशेष ध्यान दिने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : घण्टा  
सैद्धान्तिक : घण्टा  
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १ : र्याक बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. कार्य रेखा चित्र अनुसार तेश्रो र ठाडो भागको सामाग्री छनौट गर्ने ।</p> <p>३. र्याकको लागि नाप भन्दा केही भाग बढी हुने गरी खस्रो कटाई Rough Cutting गर्ने ।</p> <p>४. सबै भागहरूको एक किनारामा सिधा र समतल गरी रन्दाले सफा गर्ने ।</p> <p>५. सफा गरेको स्थानलाई प्राथमिकता दिई तेर्सो र ठाडो भाग ठिक नापमा काट्ने ।</p> <p>६. र्याक बनाउनको लागि जोर्नीहरूको निर्धारण गर्ने ।</p> <p>७. निर्धारण गरेको जानी आधारमा काम गर्ने वस्तुमा अभिन्यास गर्ने ।</p> <p>८. अभिन्यास अनुसार जोर्नीहरू बनाउने ।</p> <p>९. जोर्नीहरू परीक्षण गर्ने ।</p> <p>१०. जोर्नीहरूको आवश्यक स्थानमा सरेस प्रयोग गर्ने ।</p> <p>११. जोर्नीहरूको समायोजन गर्ने ।</p> <p>१२. कार्य रेखा चित्र अनुसार संरचना निर्माण गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● घन, Nail Punch, नमूनाको फर्निचर, ब्रुस, मेशिन र ज्यावल</li> </ul> <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● र्याक बनाउने ।</li> </ul> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नमूनाको फर्निचर सफा भएको हुनु पर्छ ।</li> </ul>	<p><u>र्याक बनाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● किल्ला दबाउनु आवश्यकता र महत्व</li> <li>● Nail Punch परिचय र जानकारी</li> <li>● किल्ला नदवाएमा हुने असर</li> </ul>

### औजार, उपकरण र सामाग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- घन, Nail Punch, नमूनाको फर्निचर र ब्रुस

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- र्याक बनाउने बेलामा चोटपटक लाग्नेबाट सावधानी अपनाउने ।

## सव मोड्युल ३.२ : मोउल्लिड/हार्डवेयर फिटिङ्ग (Moulding/Hardware fitting)

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

**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 समर्थ हुनेछन् :

- Sunmica/Formica प्रेस गर्न ।
- Teak ठोक्ने/टास्न ।
- Listic Moulding गर्न ।
- सिसा जडान गर्न ।
- प्यानल जडान गर्न ।
- हार्ड वेयर जडान गर्न ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. Sunmica/Formica प्रेस गर्ने ।
२. Teak ठोक्ने/टास्ने ।
३. Listic Moulding गर्ने ।
४. सिसा जडान गर्ने ।
५. प्यानल जडान गर्ने ।
६. हार्डवेयर जडान गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(माउल्डिङ/हार्डवेयर फिट्टिङ (Moulding/Hardware fitting)]

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) १ : Sunmica/Formica प्रेस गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. फर्निचरमा Sunmica/Formica राख्ने ठाउँको नाप भन्दा दुई लाईन बढी Sunmica /Formica काट्ने ।</li> <li>३. Sunmica/Formica राख्ने ठाउँमा किल्ला काटीहरू दबाउने ।</li> <li>४. Sunmica/Formica राख्ने ठाउँमा सफा गरि खागसीले सफा गर्ने ।</li> <li>५. Sunmica/Formica को पछाडी सफा गर्ने ।</li> <li>६. Sunmica/Formica राख्ने ठाउँमा सरेस लगाएर अलग राख्ने ।</li> <li>७. Sunmica/Formica को पछाडी सरेस लगाएर घाममा सुकाउने ।</li> <li>८. केही बेर घाममा राखेर फर्निचरको Sunmica/Formicalाई फर्निचरको Sunmica/Formica राख्ने भागमा बिछ्याउने ।</li> <li>९. Sunmica/Formicalाई प्रेस गर्ने ।</li> <li>१०. किनारा भागमा C-clamp वा मास्किङ्ग टेप टास्ने ।</li> <li>११. Sunmica/Formica राम्रोसंग प्रेस भए नभएको परीक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Sunmica/Formica,C-clamp, टेप, ब्रुस, खागसी र सरेस ।</li> </ul> <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Sunmica/formica प्रेस गर्ने ।</li> </ul> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Sunmica/Formica राम्रोसंग टासेको हुनु पर्ने</li> </ul>	<p><u>Sunmica/Formica प्रेस गर्ने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Sunmica/Formica को जानकारी ।</li> <li>● सफाको महत्व र आवश्यकता</li> <li>● C-clamp वा माक्सीङ्ग टेपको जानकारी।</li> <li>● Adesive (सरेस)को परिचय र यस्को प्रयोग ।</li> <li>● Sunmica/Formica प्रेस गर्ने तरिका ।</li> <li>● Sunmica/Formica प्रेस गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

- Sunmica/Formica,C-clamp, टेप, ब्रुस, खागसी र सरेस ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- Sunmica/Formica राम्रोसंग प्रेस नभएमा उफ्किन सक्ने भएकोले ध्यान दिने ।
- Sunmixa/Formica प्रेस गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) २: Teak ठोक्ने/टास्ने ।

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

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

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

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ३: Listic moulding गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. Listic राख्ने स्थानको नाप लिने ।</li> <li>३. Listic राख्ने स्थानको परिक्षण गर्ने ।</li> <li>४. नाप अनुसार Listic काट्ने ।</li> <li>५. Listic लाई रन्दा लगाउने ।</li> <li>६. Listic लाई आवश्यक नाप अनुसार लम्वाई काट्ने ।</li> <li>७. Listic लाई आवश्यक Desion मा Moulding गर्ने</li> <li>८. Listic राख्ने स्थान र Listic मा सरेस लगाउने ।</li> <li>९. Listic लाई Listic राख्ने स्थानमा ठोक्ने ।</li> <li>१०. Listic राखेका स्थानमा सतहसंग समतल बनाउने ।</li> <li>११. Listic लाई आवश्यक सरसफाई गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिईएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Listic को काठ, किल्ला, रन्दा, Moulding मेसीन, घन र सरेस ।</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Listic moulding गर्ने</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Listic लाई हावा नछिर्ने, समतल सफा हुने गरी ठोक्नेको ।</li> </ul>	<p><b>Listic moulding गर्ने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Listic को परिचय र आवश्यकता ।</li> <li>• Mouldingको परिचय र महत्व ।</li> <li>• Listic Moulding गर्ने तरिका ।</li> <li>• Listic Moulding गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

**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 Speed हुने भएको हुदा सावधानी हुने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ घण्टा  
व्यावहारिक : ३ घण्टा

कार्य (Task) ४: सिसा जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. सिसा राख्ने स्थानको परिक्षण गर्ने ।</li> <li>३. सिसा राख्ने स्थानमा भएको लिस्टी निकाल्ने।</li> <li>४. सिसा राख्ने स्थानमा सफा गर्ने ।</li> <li>५. सिसा राख्ने स्थानको नाप अनुसार सिसा काट्ने ।</li> <li>६. काटेको सिसाको किनारा भागको धारलाई दुङ्गाले धार हटाउने ।</li> <li>७. सिसालाई जडान गर्ने ।</li> <li>८. लिस्टी ठोकेर सिसालाई अड्याउने ।</li> </ol>	<p><b><u>दिईएको (Given):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिसा, दुङ्गा, ब्रूस, जम्बु र घन</li> </ul> <p><b><u>कार्य (Task):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिसा जडान गर्ने ।</li> </ul> <p><b><u>मापदण्ड (Standard):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिसा नहल्लिएको र ननिस्केको हुनु पर्दछ ।</li> </ul>	<p><b><u>सिसा जडान गर्ने कार्य :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिसा परिचय र प्रयोग ।</li> <li>● यस्मा प्रयोग हुने औजारको जानकारी ।</li> <li>● सिसा जडान गर्ने तरिका ।</li> <li>● सिसा जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

- सिसा, दुङ्गा, ब्रूस, जम्बू, 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 घण्टा  
व्यावहारिक : ३ घण्टा

कार्य (Task) ५: प्यानल जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. प्यानल राख्ने स्थानको परिक्षण गर्ने ।</li> <li>३. प्यानल राख्ने स्थानमा ग्रुभ काट्ने ।</li> <li>४. प्यानलराख्ने ग्रुभ सफा गर्ने ।</li> <li>५. प्यानलराख्ने स्थानको नाप अनुसार प्यानलकाट्ने ।</li> <li>६. प्यानलको किनारा भागको धारलाई रन्दाबाट हटाउने ।</li> <li>७. प्यानललाई जडान गर्ने ।</li> </ol>	<p><b>दिईएको (Given):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● प्यानल, करौती, ब्रूस, ग्रूभ काट्ने मेसीन, रन्दा र हथौडा</li> </ul> <p><b>कार्य (Task):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिसा जडान गर्ने ।</li> </ul> <p><b>मापदण्ड (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● प्यानलनहलिएको र ननिस्केको हुनु पर्दछ ।</li> </ul>	<p><b>प्यानल जडान गर्ने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● प्यानलपरिचय र प्रयोग ।</li> <li>● ग्रुभ मेसीनको जानकारी र आवश्यकता ।</li> <li>● प्यानल जडान गर्ने तरिका ।</li> <li>● प्यानल जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।</li> </ul>

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

- प्यानल, करौती, ब्रूस, ग्रूभ काट्ने मेसीन, रन्दा र हथौडा

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- सिसा जडान गर्दा काट्न सकिने भएको होसियार रहने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ घण्टा  
व्यावहारिक : ३ घण्टा

कार्य (Task) ६: हार्डवेयर जडान गर्ने ।

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

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

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

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- हार्डवेयर फिटिङ्ग गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।

## सब मोड्युल ३.३ : फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग

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

**बर्णन (Description):** यस मोड्युलमा फर्निचर तयारी गर्नको लागिफिनिसिङ्ग/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 ।
- बार्निस लगाउन ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. किला दबाउने ।
२. पुटिङ्ग लगाउने ।
३. अस्तर लगाउने ।
४. खाक्सी लगाउने ।
५. पोलिस लगाउने ।
६. इनामेल लगाउने ।
७. बार्निस लगाउने ।

# कार्य बिश्लेषण (**Task Analysis**)

(फिनिसिङ्ग / पोलिसिङ्ग)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)१: किला दबाउने ।

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

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

- घन, Nail Punch, फर्निचर र ब्रुस

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने ।</li> <li>३. पुटिङ्ग लगाउने स्थानमा सफा गर्ने ।</li> <li>४. पुटिङ्ग बनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गरी पुटिङ्ग बनाउने ।</li> <li>५. पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतह परिक्षण गर्ने ।</li> <li>६. किल्ला दबाएको स्थानमा र चर्केको फुटेको स्थानमा पुटिङ्ग लगाउने ।</li> <li>७. पुटिङ्ग लगाएको स्थानको परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● पुटिङ्ग नाईफ, चक पाउडर, ब्रुस, रंग र तरल पदार्थ ।</li> </ul> <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● पुटिङ्ग लगाउने ।</li> </ul> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सतह मिल्ने गरी चर्केको र किल्ला दबाएको स्थानमा पुटिङ्ग लगाएको।</li> </ul>	<p><u>पुटिङ्ग लगाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● पुटिङ्गको परिचय र आवश्यकता</li> <li>● पुटिङ्ग बनाउने प्रविधिको जानकारी</li> <li>● पुटिङ्ग राख्ने औजारहरूको जानकारी ।</li> <li>● पुटिङ्ग लगाउने तरिका ।</li> <li>● पुटिङ्ग लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

- पुटिङ्ग नाईफ, चक पाउडर, ब्रुस, 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 घण्टा  
व्यावहारिक : ५ घण्टा

कार्य (Task) ३: अस्तर लगाउने ।

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

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

- अस्तर बनाउने सामग्री, कपडा प्याड वा ब्रुस र तरल पदार्थ

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- अस्तर बनाउदा मिश्रण गर्ने बेलामा लगाउने बेलामा ध्यान दिने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

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"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. खाक्सी लगाउने स्थानको परिक्षण गर्ने ।</li> <li>३. सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने ।</li> <li>४. खाक्सी लगाउने स्थानमा सफा गर्ने ।</li> <li>५. विभिन्न तहको खाक्सीहरू आवश्यकता अनुसार संकलन गर्ने ।</li> <li>६. खाक्सीलाई च्यात्ने, पट्याउने र ब्लकमा प्रयोग गर्ने ।</li> <li>७. पुटिङ्ग र अस्तर लगाएको स्थानमा खाक्सीमा काठको ब्लक राखेर रेशा अनुसार तल माथी दवाएर चलाउने ।</li> <li>८. खाक्सी लगाएको स्थानमा परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खाक्सी, ब्रुस, काठको ब्लक र पुटिङ्ग नाईफ ।</li> </ul> <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खाक्सी लगाउने ।</li> </ul> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खाक्सी लगाएको स्थान चिप्लो भएको ।</li> </ul>	<p><b>खाक्सी लगाउने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● खाक्सीको परिचय, आवश्यकता र महत्व</li> <li>● खाक्सीको ग्रेड</li> <li>● खाक्सी लगाउने प्रविधिको जानकारी ।</li> <li>● खाक्सी लगाउने तरिका ।</li> <li>● खाक्सी लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> </ul>

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

- खाक्सी, ब्रुस, काठको ब्लक र पुटिङ्ग नाईफ ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- फर्निचरमा खाक्सी लगाउने वेलामा माक्स र गगल्स लगाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

**कार्य (Task) ५: पोलिस लगाउने ।**

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

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

- पोलिसको सामग्री, पोलिस राख्ने भाडो, कपडाको प्याद, ब्रुस, खाक्सी, माक्स, पुटिङ्ग, पन्जा र एप्रोन ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ६: इनामेल लगाउने ।

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

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

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

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- इनामेल लगाउदा पन्जा एप्रोन र माक्सको प्रयोग गर्ने ।
- फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले इनामेल लगाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ घण्टा  
व्यावहारिक : ३ घण्टा

कार्य (Task) ७: बार्नेस लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</li> <li>२. बार्नेसलगाउने स्थानको परिक्षण गर्ने ।</li> <li>३. बार्नेस लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने ।</li> <li>४. बार्नेस लगाउने सतहमा सफा गर्ने ।</li> <li>५. बार्नेस संकलन गर्ने ।</li> <li>६. संकलन गरेको बार्नेस आवश्यकता अनुसार तरल पदार्थ प्रयोग गर्ने ।</li> <li>७. पुटिङ्ग, अस्तर र खाक्सी लगाएको स्थानमा बार्नेस लगाउने ।</li> <li>८. बार्नेस कोट दोस्रो र तेस्रो कोट सम्म लगाउने ।</li> <li>९. बार्नेसलगाएको स्थानलाई परिक्षण गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● बार्नेस, ब्रुस, तरल पदार्थ र खाक्सी ।</li> </ul> <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● बार्नेस लगाउने ।</li> </ul> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● फर्निचर टलक आउने गरी बार्नेस लगाएको ।</li> </ul>	<p><u>बार्नेस लगाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● बार्नेसको परिचय, महत्व र आवश्यकता ।</li> <li>● बार्नेस प्रयोग गर्ने प्रविधिको जानकारी ।</li> <li>● बार्नेस लगाउने तरिका ।</li> <li>● बार्नेस लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।</li> <li>● बार्नेस लगाएको स्थानलाई संरक्षण गर्ने प्रकृयाको जानकारी</li> </ul>

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

- बार्नेस, ब्रुस, तरल पदार्थ, खाक्सी, माक्स, एप्रोन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

## मोड्युल ४: व्यवसायिकता विकास र सञ्चार सीप

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

**बर्णन (Description):** यसमा सम्बन्धित पेशाको व्यावसायिकता विकास र सञ्चारसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरू (Objectives) :

यस मोड्युलको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्यहरू गर्न सक्षम हुनेछन् :

- व्यावसायिकता विकास गर्न ।
- पेशागत सञ्चार गर्न ।

### कार्यहरू (Tasks) :

#### व्यावसायिकता विकास :

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

#### पेशागत सञ्चार :

१. मौखिक सञ्चार गर्ने ।
२. टेलिफोनबाट सञ्चार गर्ने ।
३. बरिष्ठ प्राविधिकसँग सञ्चार गर्ने ।
४. ग्राहकसँग सञ्चार गर्ने ।
५. विक्रेतासँग सञ्चार गर्ने ।

## मोड्युल ५ : उद्यमशीलता विकास

### Entrepreneurship Development

<p><b>Course description</b></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><b>Course objectives</b></p> <p>After completion of this course, students will be able to:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Understand concept of enterprise and self-employment</li> <li>2. Explore suitable business idea matching to self</li> <li>3. Learn to prepare business plan</li> <li>4. Learn to keep preliminary business record</li> </ol>
<p>Total: Theory: 18 hrs, Practical: 22 hrs      Total: 40 hrs</p>
<p><b>Task statements</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. State the concept of business/enterprises</li> <li>2. Grow entrepreneurial attitudes</li> <li>3. Generate viable business ideas</li> <li>4. Prepare business plan</li> <li>5. Prepare basic business records</li> </ol>

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"> <li>• Introduction to business/enterprise</li> <li>• Classification of business/enterprises</li> <li>• Overview of MSMEs(Micro, Small and Medium Enterprises) in Nepal</li> <li>• Cost &amp; Benefits of self-employment/salaried job</li> </ul>	4		4
2.	Grow entrepreneurial attitudes	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wheel of success</li> <li>• Risk taking attitude</li> </ul>	3		3
3.	Generate viable business ideas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Business idea generation</li> <li>• Evaluation of business ideas</li> </ul>	1	2	3
4.	Prepare business plan	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Concept of market and marketing</li> <li>• Description of product or service</li> <li>• Selection of business location</li> <li>• Estimation of market share</li> <li>• Promotional measures</li> <li>• Required fixed assets and cost</li> </ul>	9	18	27

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

**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



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 प्रतिबिम्बित 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 उद्योगपतिका 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 प्रशिक्षक मध्ये कम्तीमा एकजनाले डिप्लोमा इन सिभिल इन्जिनियरिङ उत्तीर्ण गरेको वा सम्बन्धित पेशामा राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिबाट संचालित सीप परीक्षण तह ३ उत्तीर्ण गरेको	सबै तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
		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
		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

#### प्रक्रियागत तह

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 हुनुपर्ने ।	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

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
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 हुनुपर्छ ।	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 हुनुपर्छ । प्रशिक्षाथी 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 । प्रशिक्षाथीहरूलाई 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 प्रशिक्षाथीहरूले 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, व्यावसायिक 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	तालिम अवलोकन प्रतिवेदन

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
		व्यवस्था हुनुपर्छ ।	
		सिटिइभिटीबाट गुणस्तर कायम गरी निर्धारण गरिएको पाठ्यक्रमलाई तालिममा लागु 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 दिनु संस्था र वित्तीय संस्थाहरूबीचको करारपत्र

#### 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	प्रत्येक तालिमबाट सफल ६० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीलाई रोजगारीको व्यवस्था भएको/रोजगारी पाएका छन् ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन

	पदस्थापन दर	रोजगार पाएका प्रशिक्षाधीहरूले 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 वारे	९० प्रतिशत जागिरमा संलग्न प्रशिक्षाधीहरूले 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 विशिष्ट सूचक (Occupation Specific Indicator)

प्रशिक्षणको पेसा : फर्निचर मेकर  
समूहको आकार : २०

अवधि : ३१० घन्टा

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

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

औजार, उपकरणहरू तथा सामग्रीहरूको सूची

क. उपकरण

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल प्लानर/हचान्ड प्लानर	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.	कार्यगत तालिम अन्तर्गत फिक्स सर्कुलर स	१ थान
७.	कार्यगत तालिम अन्तर्गत फिक्स जोइनर प्लानर मेसिन	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 टी-विभेल	२ थान
५.	सिसाकलम	२० थान
६.	स्ट्याच अवल्स (स्विरो)	२० थान
७.	मार्किङ र मोर्टाईस गेज (खटकस)	२० थान
८.	डिभाइडर	१० 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)	

**ख.२.२ बक रेखा काटने 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"	५ थान
२.	ज्याब प्लेन १५"	५ 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" , ३/४" र १.२५"	५० थान
२.	मोर्टाईज रामो (चिजल) २/८" , ३/८" र ४/८"	२० थान

**ख.५ ड्रिलिङ र बोरिङ**

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	विटसेट	१ सेट
२.	ड्रिल विट	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(स्ट्राइकिङ र ड्राइभिङ)**

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) ८"	१ सेट

**ख.८ अन्य औजारहरू**

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	पिनसर	३ थान
२.	नेल पुलर (किला उखेलने)	१ थान
३.	नेल पन्च (किला गाड्ने)	१ थान
४.	च्याप्ने भएको काम गर्ने टेबल	४ थान
५.	सिसा काट्ने	१ थान
६.	स्क्रु ड्राइभर (पेचकस) ८"	१ सेट
७.	पेन्चिस (प्लायर्स)	२ थान
८.	धार लगाउने ढुङ्गा	२० थान
९.	स सेट (करौतीको दाँत बंग्याउने पेन्चिस)	५ थान
१०.	तेल राख्ने भाडो (अएल 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.	पेचकस विभिन्न साईज	५ प्याकेट
१४.	पेन्ट गर्ने ब्रस २"	५ थान
१५.	कब्जा हिड्गे ३"	४० थान
१६.	ढोकामा लगाउने ताला	२० थान
१७.	प्लास्टिकको पन्जा	५ सेट
१८.	बार्निस पेन्ट	२ लिटर
१९.	काठमा लगाउने प्रँडमर	३ लिटर
२०.	तारपिन तेल	३ लिटर
२१.	चप्रा पेन्ट	५ केजी
२२.	थिनर	३ लिटर
२३.	नटबोल्ड ६"	१२ थान