

गलैचा बुनकर

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७०

## विषय सूची

परिचय .....	2
लक्ष्य.....	2
उद्देश्यहरू .....	2
पाठ्यक्रमको वर्णन.....	2
समयावधि .....	2
लक्षित समूह.....	2
लक्षित स्थान .....	2
समूहको आकार .....	2
प्रशिक्षणको माध्यम .....	3
हाजिरीको स्वरूप.....	3
पाठ्यक्रमको केन्द्रविन्दु .....	3
प्रवेशका आधारहरू .....	3
प्रशिक्षणको माध्यम र सामग्रीहरू: .....	3
प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू.....	3
अनुगमनको प्रावधान .....	3
श्रेणी निर्धारण पद्धति.....	3
प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन विवरण .....	3
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता .....	4
प्रशिक्षकको/प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
प्रशिक्षणको लागि सुझाव .....	4
विद्यार्थीहरूका मूल्यांकनका लागि विशेष सुझावहरू .....	4
सीपको लागि सुझाव .....	4
सीप प्रदर्शन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस् .....	4
अन्य सुझावहरू .....	4
प्रमाणपत्रकालागि आवश्यकताहरू .....	5
सीप परीक्षणको प्रावधान .....	5
भौतिक संरचनाका आवश्यकताहरू.....	5
पाठ्य संरचना .....	6
औजार/सामग्रीहरूको सूची.....	7
क. सामग्री .....	7
ख.आधारभूत औजारहरू .....	8

## परिचय

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

## लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य गलैचा बुनाई संबन्धी सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्नु हो । यसबाट उत्पादित जनशक्तिहरूले घर, देशका विभिन्न कार्यालय, विद्यालय र कल कारखानाका लागि सुहाउँदा सुन्दर फर्निचरहरू निर्माण गर्न सक्नेछन् । यो पेसामा बजारको माग पर्याप्त छ । यसर्थ यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय र अन्तरराष्ट्रिय कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछन् । उद्यमी प्रशिक्षार्थीहरूलाई स्वरोजगार हुनका लागि व्यवसाय संचालनका सीपहरू समेत प्रदान गरिनेछ ।

## उद्देश्यहरू

यो तालिम प्राप्त गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कामहरूगर्न समर्थ हुनेछन् :

1. व्यक्तिगत, औजार, उपकरण तथा सामग्रीको सुरक्षाका उपायहरू जान्न र अपनाउन ।
2. गलैचा बुन्ने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको पहिचान, जाँच, मर्मत, सुरक्षित सञ्चालन, सम्भार र भण्डारण गर्न ।
3. गलैचा बुनकरको पेशासँग संबन्धित सामान्य गणितीय विधिको उपयोग गर्न ।
4. गलैचा वा तिनका विभिन्न भागहरूको नक्सा वा क्याटलग हेरेर तिनमा रहेका कुराको जानकारी गर्न ।
5. गलैचा वा तिनका विभिन्न भागहरूको नक्सा वा क्याटलग हेरेर तिनमा रहेका कुराको व्याख्या गर्न वा बताउन ।
6. गलैचा बुनाईमा आवश्यक पर्ने विभिन्न भागको निर्माण गर्न ।
7. तयारी गलैचालाई घोप्न र बुट्टामा भएका कमी मर्मत गर्न ।
8. प्राथमिक उपचार र एच्. आई. भी एड्सको बारे जानकारी हुन ।
9. पेशागत स्वास्थ्यबारे जानकारी हुन र सुरक्षित तवरले कार्य गर्ने तौरतरिका अपनाउन ।
10. सञ्चार तथा साना उद्यम विकासका सीपहरूसँग जानकारी हुन ।

## पाठ्यक्रमको वर्णन

यो पाठ्यक्रम गलैचा बुनाइको पेशागत सीपमा आधारित छ । यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई गलैचा निर्माणका आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो कोर्षले गलैचाको बुनाईको परिचय, सुरक्षा उपायहरू, आधारभूत औजार र सीपहरू विभिन्न भागहरूको तयारी, विभिन्न गलैचाहरूको ढाँचा तयारी कार्य गर्ने कार्यमा सीप प्रदान गर्ने लक्ष्य राखिएको छ । यो पाठ्यक्रमले खास गरी विभिन्न घर, कार्यालय, विद्यालय, कारखानाको सजावटका लागि आवश्यक अत्याधुनिक र सुन्दर गलैचा बुन्ने सीप प्रदान गर्छ । यसमा साभ्ना आवश्यकता अनुसारको नापका लागि गणितीय ज्ञान र नाप गर्ने सीप तथा नापका इकाइको परिवर्तनको ज्ञान र सीप, पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, प्राथमिक उपचार, एच्. आई. भी एड्स र सञ्चार सीप समेत समावेश गरिएका छन् जसले प्रशिक्षार्थीलाई जीविकाका लागि मूलभूत सीपहरू प्राप्त हुनेछन् । यसमा प्रशिक्षणका लागि आवश्यकता अनुसारका निश्चित समयावधि तोकिएको छ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण दिन प्राविधिक ज्ञान दिन विभिन्न तहको प्राविधिज्ञहरू र सीपको अभ्यासका लागि काममा अनुभवी दक्ष व्यक्तिको आवश्यकता हुनेछ । प्रशिक्षक तालिमदाताहरूद्वारा प्रदर्शन गरिने कार्य, सीप अभ्यासका लागि प्रशिक्षार्थीलाई अवसर दिइनेछ । प्रशिक्षार्थीहरूले उपयुक्त औजार, सामग्री, यन्त्र र वस्तुहरूप्रयोग गर्ने अभ्यास गर्दै सिक्नेछन् । यसका साथै आफूले सिकेका ज्ञानका आधारमा सीपमा बढी दक्षता प्रदान गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्यगत तालिमको पनि व्यवस्था गरिएको छ । यसले गर्दा प्रशिक्षार्थीहरू सीपमा बढी दक्षता हासिल गर्ने विश्वास गरिएको छ ।

## समयावधि

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

## लक्षित समूह

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

## लक्षित स्थान

यो तालिमको लक्षित स्थान नेपाल भरी हुनेछ ।

## समूहको आकार

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

## प्रशिक्षणको माध्यम

यो कार्यक्रमको प्रशिक्षण माध्यम नेपाली वा स्थानीय भाषा वा दुवै हुनेछ।

## हाजिरीको स्वरूप

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

## पाठ्यक्रमको केन्द्रबिन्दु

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

## प्रवेशका आधारहरू

तलका आधारहरूपूरा गर्ने व्यक्तिहरूको कार्यक्रममा प्रवेश गर्न योग्य हुनेछन् :

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

## प्रशिक्षणको माध्यम र सामग्रीहरू:

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि तलका सामग्रीहरू आवश्यक छन्।

छापेका मेडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास कार्य पाना, व्यक्तिकेन्द्रित तालिम प्याकेज, रुजु सूची, आदि)  
नन प्रोजेक्टेड (non-projected) मेडिया सामग्रीहरू(डिस्ले नमूनाहरू, फ्लिप चार्ट, पोस्टर, लेखनका लागि कालो /सेतो पाटी आदि)  
प्रोजेक्टेड मिडिया सामग्रीहरू (अपारदर्शी प्रक्षेपणहरू, ओभरहेड प्रोजेक्टर ट्रान्सपरेन्सीहरू, स्लाइडहरू आदि)  
श्रव्य-दृश्य सामग्रीहरू (श्रव्य टेप, फिल्म, स्लाइडटेप कार्यक्रम, भिडियोडिस्क, भिडियो टेपहरू आदि)

## प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू

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

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

## अनुगमनको प्रावधान

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

## श्रेणी निर्धारण पद्धति

जाँच/मूल्यांकनमा निम्नानुसारका प्रतिशतमा प्रशिक्षार्थीहरूको श्रेणी निर्धारण गरिनेछ।

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

## प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन विवरण

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

### प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- सम्बन्धित विषय वा गलैचा बुनाई सम्बन्धी पेशामा सीप परीक्षणको २ तह उत्तीर्ण गरी कम्तीमा २ वर्ष काम गरेको वा सो पेशामा ५ वर्षदेखि संलग्न भई अनुभव प्राप्त गरेको

### प्रशिक्षकको/प्रशिक्षार्थी अनुपात

सैद्धान्तिक कक्षामा १ ( प्रशिक्षक ) : २० ( प्रशिक्षार्थी )

प्रयोगात्मक कक्षाहरूमा (कार्यशाला र प्रयोगशालामा) १ (प्रशिक्षक) : १० प्रशिक्षार्थी

### प्रशिक्षणको लागि सुझाव

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

### विद्यार्थीहरूका मूल्यांकनका लागि विशेष सुझावहरू

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

### सीपको लागि सुझाव

१. सामान्य गतिमा सीप संपादन प्रदर्शन गर्नुहोस् ।
२. प्रश्नोत्तर विधि अपनाई सीप संपादनको क्रममा हरेक चरण (कतभउ) को मौखिक व्याख्या गरी विस्तारै प्रदर्शन गर्नुहोस् ।
३. प्रशिक्षार्थीहरूको स्पष्टताका लागि दोहोर्न्याउनुहोस् ।
४. सीप/कार्यको प्रदर्शन गर्नुहोस् ।

### सीप प्रदर्शन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस्

१. निर्देशित अभ्यासका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस् ।
२. प्रदर्शित सीप संपादनका लागि वातावरण सिर्जना गर्नुहोस् ।
३. कार्य/सीपको प्रत्येक खुड्किलामा प्रशिक्षार्थीहरूलाई मार्ग निर्देश गर्नुहोस् ।
४. दिइएको सीप/कार्यमा दक्षता हासिल गर्न आवश्यकतानुसार प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्न्याउ तेहेर्न्याउ अभ्यास गर्न लगाउनुहोस् ।
५. एउटा सीप प्रदर्शनमा दक्षता देखाएपछि मात्र अर्को सीपमा लैजानुहोस् ।

### अन्य सुझावहरू

१. सीप प्रशिक्षणको विधि अपनाउनुहोस् ।
२. प्रशिक्षण गर्दा सैद्धान्तिक कक्षालाई २०% समय र सीप संपादनका लागि ८०% समय छुट्याउनुहोस् ।
३. प्रशिक्षार्थीको वर्ष - समूहसँग संबन्धित सिकाईका सिद्धान्तहरूको प्रयोग गर्नुहोस् ।
४. आन्तरिक उत्प्रेरणाको सिद्धान्त अपनाउनुहोस् ।
५. सिकाई र सीप संपादनमा प्रशिक्षार्थीहरूको अधिकतम सहभागिताको लागि सहजीकरण गर्नुहोस् ।
६. प्रशिक्षार्थीमा हाल भएको ज्ञान, अभिवृत्ति र सीपका आधारमा उनीहरूलाई प्रशिक्षण गर्नुहोस् ।

### **प्रमाणपत्रकालागि आवश्यकताहरू**

पाठ्यक्रमले निर्धारण गरे बमोजिमका आवश्यकताहरू सफलतापूर्वक पूरा गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित प्रशिक्षण संस्थाले “गलैचा बुनकर” को प्रमाण प्रदान गर्नेछ ।

### **सीप परीक्षणको प्रावधान**

गलैचा बुनकरको तालिम सफलतापूर्वक संपन्न गर्ने व्यक्ति प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिबाट संचालन गरिने गलैचा बुनकरको सीप तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा संमिलित हुन सक्नेछन् ।

### **भौतिक संरचनाका आवश्यकताहरू**

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

उपयुक्त क्षेत्रफल भएको सुसज्जित कक्षाकोठा.....	१
उपयुक्त क्षेत्रफल भएको आधुनिक सुविधा संपन्न कार्यशाला कोठा.....	१
आधुनिक सुविधा संपन्न प्राचार्यको कोठा.....	१
आधुनिक सुविधा संपन्न स्वागत कक्ष.....	१

## पाठ्य संरचना

	पेशा : गलैचा बुनकर मोड्यूल/सव-मोड्यूल	स्वभाव	समय (घण्टा)			पूर्णाङ्क		
			सै	व्या	जम्मा	सै	व्या	जम्मा
१.	औजार र उपकरण	सै.+ व्या.	८	२४	३२	४	१६	२०
२.	सुरक्षा	सै.+ व्या.	९	१८	२७	२	१०	१२
३.	संचार	सै.+ व्या.	५	१५	२०	२	८	१०
४.	ड्रइंग/डिजाइन	सै.+ व्या.	५	२५	३०	५	२०	२५
५.	नाप	सै.+ व्या.	७	२१	२८	५	१६	२१
६.	गलैचाको फ्रेम फिक्स गर्ने	सै.+ व्या.	३	२४	२७	७	२०	२७
७.	गलैचामा तान लगाउने	सै.+ व्या.	१५	८१	९६	१५	६५	८०
८.	गलैचा बुन्ने	सै.+ व्या.	१७	८५	१०२	१५	७०	८५
९.	गलैचाको मर्मत सम्भार गर्ने	सै.+ व्या.	५	२३	२८	४	१६	२०
	जम्मा		७४	३१६	३९०	६८	२३२	३००

**औजार/सामग्रीहरूको सूची**

**क. सामग्री**

सि नं	विवरण	परिमाण(थान)
१	गलैँचा बुन्ने तिब्बती धागो, कटन वा तान धागो	
२	गलैँचा बुन्ने मिश्रित धागो (उनी २% र निदरल्याण्ड ८०%)	
३	तान लगाउने ६० नटको धागो	
४	तान लगाउने ८० नटको धागो	
५	तान लगाउने १०० नटको धागो	
६	बस्ने फल्याक	
७	बस्ने काठ राख्ने फलामको स्टचाण्ड	
८	बोरामा उनी धागो टुक्रा राखेर ओछ्यान बनाएको सिट (चकटी)	



**ख. आधारभूत औजारहरू**

सि नं	विवरण	परिमाण(थान)
१	घिप्सो	२०
२	ठकटी (गलैचाको फ्रेम)	८
३	वीम	१६
४	पन्जा	२४
५	रोकाठ	८
६	इन्चिटेप	२०
७	हुल्लु	८
८	कस हुल्लु	८
९	तानकस्ने फलामको पटा (डण्डी)	८
१०	स्टेचाण्ड	८
११	लिभर	८
१२	नेकाठ	८
१३	खोपिन काठ	८
१४	मर्करी पेन	४
१५	ठूवा	२०
१६	छुरी	२०
१७	कैची	२०
१८	मार्कर पेन	३
१९	डिजाइन	८
२०	घोप्ने औजार	२०
२१	लामो फुट	२०
२२	गलैचा सियो	२०

**मुख्य काम: क औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: १ औजार उपकरणको सरसफाई र मर्मत सम्भार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. बुनकरका औजारहरू र उपकरण लिने । ३. औजार तथा उपकरणको सरसफाई गर्ने सामान लिने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. सबै औजारहरू र उपकरणको अवस्था पहिचान गर्ने । ६. औजार र उपकरणको अवस्था हेरी सरसफाई गर्ने । ७. औजार र उपकरणको अवस्था हेरी आफूले गर्नुपर्ने मर्मत सम्भार गर्ने । ८. आफूले गर्न नसक्ने संभारका लागि सुपरभाइजरलाई जानकारी गराउने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>बुनकरका औजारहरू तथा उपकरण परिचय काम किसिम</b> सरसफाई गर्नु पर्ने अवस्था मर्मत सम्भार गर्नु पर्ने अवस्था सरसफाई गर्ने तरिका वा प्रक्रिया मर्मत सम्भार गर्ने तरिका वा प्रक्रिया मर्मत सम्भारका लागि सुपरभाइजरलाई जानकारी गराउने तरिका ।
	<b>कार्य : औजार उपकरणको सरसफाई र मर्मत सम्भार गर्ने ।</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सबै औजारहरू र उपकरणको अवस्था पहिचान गरिएको ।</li> <li>● औजार र उपकरणको अवस्था हेरी सरसफाई गरिएको ।</li> <li>● औजार र उपकरणको अवस्था हेरी आफूले गर्नुपर्ने मर्मत सम्भार गरिएको ।</li> <li>● आफूले गर्न नसक्ने संभारका लागि सुपरभाइजरलाई जानकारी गराइएको ।</li> </ul>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, उनीधागो, ठूवा, पन्जा, खोपिन, छुरी कैंची

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मास्क, औजारहरू र उपकरणको सफाई गर्दा वा मर्मत सम्भार गर्दा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने ।

मुख्य काम: क औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २ ठूवा चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. घिप्सो, उनीधागो, ठूवा लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ठूवाको अवस्था पहिचान गर्ने । ५. घिप्सो घुसार्ने । ६. उनी धागोले गलैँचा बुन्ने । ७. ठूवाले घिप्सो ठोक्ने । ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>ठूवा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: ठूवा चलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ठूवाको अवस्था पहिचान गरिएको ।</li> <li>घिप्सो घुसारिएको ।</li> <li>उनी धागोले गलैँचा बुनिएको ।</li> <li>ठूवाले घिप्सो ठोक्ने ।</li> </ul>	

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** ठूवा, घिप्सो, उनी धागो, छुरी कैंची

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** ठूवाले घिप्सो ठोक्ता हुन सक्ने खराबी

मुख्य काम: क औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ३ छुरी चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ३ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. घिप्सो, उनीधागो, ठूवा, पन्जा, खोपिन छुरी लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. छुरीको अवस्था पहिचान गर्ने । ५. घिप्सो घुसाने । ६. उनी धागोले गलैचा बुन्ने । ७. ठूवाले घिप्सो ठोक्ने । ८. खोपिनबाट धागो फाल्ने । ९. पन्जाले खोपिन ठोक्ने । १०. छुरीले घिप्सोको धागो काट्ने । ११. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>छुरी</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>	
	<b>कार्य:</b> <b>छुरी चलाउने</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>छुरीको अवस्था पहिचान गरिएको ।</li> <li>घिप्सो घुसारिएको ।</li> <li>उनी धागोले गलैचा बुनिएको ।</li> <li>ठूवाले घिप्सो ठोकिएको ।</li> <li>खोपिनबाट धागो फालिएको ।</li> <li>पन्जाले खोपिन ठोकिएको ।</li> <li>छुरीले घिप्सोको धागो काटिएको ।</li> </ul>		

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: घिप्सो, उनीधागो, ठूवा, पन्जा, खोपिन, छुरी, छुरी वधान हुने ।

**मुख्य काम: क औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ४ पन्जा चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p><b>तान लगाउँदा</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</li> <li>बीम, रोकाठ, पन्जा लिने ।</li> <li>सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</li> <li>बीम, रोकाठ, पन्जाको अवस्था पहिचान गर्ने ।</li> <li>ठकटीको बीममा पन्जा बाँध्ने ।</li> <li>अभिलेख राख्ने ।</li> </ol> <p><b>गलैँचा बुन्दा</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</li> <li>घिप्सो, उनीधागो, टूवा, पन्जा, खोपिन छुरी कैँची पन्जा लिने ।</li> <li>सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</li> <li>छुरीको अवस्था पहिचान गर्ने ।</li> <li>तान धागोमा घिप्सो घुसाने ।</li> <li>उनी धागोले गलैँचा बुन्ने ।</li> <li>टूवाले घिप्सो ठोक्ने ।</li> <li>खोपिनबाट धागो फाल्ने ।</li> <li>पन्जाले खोपिन ठोक्ने ।</li> <li>अभिलेख राख्ने ।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<p><b>पन्जा</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>पन्जा बाँध्ने तरिका</li> <li>पन्जाले खोपिन धागो ठोक्ने तरिका</li> </ul>
	<p><b>कार्य: पन्जा चलाउने</b></p>	
		<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>पन्जाको अवस्था पहिचान गरिएको ।</li> <li>बीममा पन्जा बाँधिएको ।</li> <li>उनी धागोले गलैँचा बुनिएको ।</li> <li>टूवाले घिप्सो ठोकिएको ।</li> <li>खोपिनबाट धागो फालिएको ।</li> <li>पन्जाले खोपिन ठोकिएको</li> </ul>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, उनीधागो, टूवा, पन्जा, खोपिन, छुरी, कैँची

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** बीममा पन्जा बाँध्दा हुने खराबी, पन्जाले खोपिन धागो ठोक्ता हुने खराबी ।

**मुख्य काम: क औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ५ सुइरो चलाउने (घोप्ने)		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ३ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. सुइरो वा घोप्ने औजार, तानवाट भिकेको गलैचा लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सुइरोको अवस्था पहिचान गर्ने । ५. सुइरोको मर्मत सम्भार गर्ने । ६. तानवाट भिकेको तयारी गलैचा फैलाउने । ७. गलैचामा भएका फोका पत्ता लगाउने । ८. सुइरोले फोका घोप्ने र गलैचा तयार गर्ने । ९. गलैचा बेर्ने । १०. गलैचा भण्डारण गर्ने । ११. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>सुइरो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● परिचय</li> <li>● साइज</li> <li>● महत्व</li> <li>● काम</li> <li>● संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>	
		<b>कार्य : सुइरो चलाउने (घोप्ने)</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तानवाट भिकेको तयारी गलैचा फैलाइएको ।</li> <li>● गलैचामा भएका फोका पत्ता लगाइएको ।</li> <li>● सुइरोले फोका घोपिएको</li> <li>● गलैचा भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** सुइरो वा घोप्ने औजार, तानवाट भिकेको गलैचा, कैंची

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** सुइरो संचालन गर्दा व्यक्ति र गलैचामा हुने खराबीमा सावधानी

**मुख्य काम: क औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ६ हुल्लु चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p><b>तान लगाउँदा</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</li> <li>ठकटी, पन्जा, रोकाठ, तान धागो, क्रस हुल्लु लिने ।</li> <li>सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</li> <li>हुल्लुको अवस्था पहिचान गर्ने ।</li> <li>तानमा हुल्लु राख्ने वा फिक्स गर्ने ।</li> <li>अभिलेख राख्ने ।</li> </ol> <p><b>गलैँचा बुन्दा</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</li> <li>घिप्सो, उनीधागो, ठूवा, पन्जा, खोपिन छुरी, हुल्लु कैंची लिने ।</li> <li>सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</li> <li>हुल्लुको अवस्था पहिचान गर्ने ।</li> <li>गलैँचाबुन्दा खाप्ने गर्ने ।</li> <li>खोपिन खाप्ने गर्ने ।</li> <li>हुल्लु संचालन गर्ने ।</li> <li>अभिलेख राख्ने ।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<p><b>हुल्लु</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<p><b>कार्य: हुल्लु चलाउने</b></p>	
	<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>हुल्लुको अवस्था पहिचान गरिएको ।</li> <li>तानमा हुल्लु राख्ने वा फिक्स गरिएको ।</li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ठकटी, पन्जा, रोकाठ, तान धागो, क्रस हुल्लु, कैंची

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** हुल्लुको संचालनको कमीमा हुनसक्ने खराबीहरू

**मुख्य काम: क औजार तथा उपकरण चलाउने**

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

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, उनीघागो, ठूवा, पन्जा, खोपिन, कैंची, छुरी ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मर्मत संभार गर्दा गर्नु पर्ने होसियारी ।



**मुख्य काम: क औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ८ सियो चलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. सियो लिने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सियोको अवस्था पहिचान गर्ने । (नाथ्री, टुप्पो) ५. गलैँचाको बुनाइ विग्रिएको भागको ऊनको नंबर अनुसारको धागो लिने । ६. सियोमा धागो हाल्ने । ७. विग्रिएको भागको धागो निकाल्ने । ८. डिजाइन अनुसार सो विग्रिएको भाग सियोले सित्ने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>सियो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>अवस्था चेक गर्ने प्रक्रिया</li> <li>अवस्थाको मौखिक वा लिखित प्रतिवेदन गर्ने प्रक्रिया ।</li> <li>मर्मत संभार गर्ने औजार तथा सामान</li> <li>मर्मत संभार गर्ने तरिका</li> <li>सामान्य रूपमा गलैँचाको बुनाइको विग्रिएको भागलाई सुधार्न सियोको प्रयोग गर्ने ज्ञान ।</li> </ul>
	<b>कार्य: सियो चलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>सियोको अवस्था पहिचान गरिएको । ( नाथ्री, टुप्पो)</li> <li>गलैँचाको बुनाइ विग्रिएको भागको ऊनको नंबर अनुसारको धागो सियोमा हालेर विग्रिएको भागको धागो निकाली डिजाइन अनुसार सो विग्रिएको भाग सियोले सिइएको ।</li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** सियो, ऊनी धागो, नक्शा, कैंची

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** सियो चलाउँदाको सावधानी ।

**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

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

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** मास्क

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** धुँवा धूलोबाट बच्ने ।

मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने

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

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** उनको धागो वा पन्जा

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** गलैँचा बुन्दा हातमा हुन सक्ने खराबीबाट बच्ने ।

**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

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

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

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

**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

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

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** औजारको सेट, उपकरणहरू

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

**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ५ सामानको सुरक्षा गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक २ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. आवश्यक धागो लिने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. सामानको सुरक्षाका लागि आवश्यक व्यवस्था गर्ने । ६. सामानको सुरक्षाका लागि आगो, पानी आदिबाट टाढा राख्ने । ७. तयारी गलैचालाई भण्डारण गर्ने । ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार /उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: सामानको सुरक्षा गर्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>सामानको सुरक्षाका लागि आवश्यक व्यवस्था गरिएको ।</li> <li>सामानको सुरक्षाका लागि आगो, पानी आदिबाट टाढा राखिएको ।</li> <li>तयारी गलैचालाई भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** सामानहरू, उन, गलैचा आदि ।

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

**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

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

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ७ फाल्ने सामानको व्यवस्थापन गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक २ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।</p> <p>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</p> <p>४. खेर गएका फाल्ने सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>५. खेर गएका फाल्ने सामानलाई छुट्याउने ।</p> <p>६. छुट्याएका खेर गएका फाल्ने सामानलाई भिन्ना भिन्न भाँडा वा भोलाभाँडा राख्ने ।</p> <p>७. पूरै नास गर्नु पर्ने सामानलाई खाल्टामा हाल्ने वा आगो लगाएर नष्ट गर्ने ।</p> <p>८. फेरि प्रयोग हुने सामानका बारेमा माष्टरलाई जानकारी गराउने वा जसले लिन्छ, उससंग सम्पर्क गर्ने ।</p> <p>९. त्यस्ता सामानको दरभाउ गर्ने ।</p> <p>१०. ती सामान उसलाई सुम्पिने ।</p> <p>११. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul> <p><b>कार्य: फाल्ने सामानको व्यवस्थापन गर्ने</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>खेर गएका फाल्ने सामान जम्मा गरिएको ।</li> <li>खेर गएका फाल्ने सामानलाई छुट्याइएको ।</li> <li>छुट्याएका सामानलाई भिन्ना भिन्न भाँडा वा भोलाभाँडा राखिएको ।</li> <li>नास गर्नु पर्ने सामान खाल्टामा हालिएको वा आगो लगाएर नष्ट गरिएको ।</li> <li>फेरि प्रयोग हुने सामानका बारेमा माष्टरलाई जानकारी गराइएको वा ग्राहकसंग सम्पर्क गरी हस्तान्तरण गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>फाल्ने सामान</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>अवस्था</li> <li>छुट्याउने कार्यक्षेत्रमा हुने फोहोर</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** खेर गएका सामान, सामान छुट्याउने भाँडाहरू, नष्ट गर्ने सामानहरू  
**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** सामान छुट्याउँदा हुने खराबी र त्यसबाट बच्ने उपायहरू



**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ८ कार्यक्षेत्र सफा गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक २ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाता राख्ने ठाउँ र कार्यक्षेत्रमा भएको फोहरको जानकारी गर्ने ५. पाता राख्ने ठाउँ र कार्यक्षेत्रमा भएको फोहर सफा गर्ने ६. कार्यक्षेत्र सुख्खा बनाउने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>कार्य क्षेत्र</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>अवस्था</li> </ul> <b>कार्यक्षेत्रमा हुने फोहर सफाई गर्ने औजार तथा उपकरण</b>
	<b>कार्य: कार्यक्षेत्र सफा गर्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कार्यक्षेत्रमा भएको फोहर सफा गरिएको</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** सफाई गर्ने औजार तथा उपकरण, कुचो, भाडु,

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** कार्यक्षेत्र सफा गर्दा हुन सक्ने खराबी र त्यसबाट बच्ने उपायहरू

**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने**

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

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

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** प्राथमिक उपचार गर्दा हुनु पर्ने होशियारी र प्राथमिक उपचार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू

**मुख्य काम: ग संचार गर्ने**

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

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी):**

**मुख्य काम: ग संचार गर्ने**

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

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी):**

**मुख्य काम: ग संचार गर्ने**

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

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

**मुख्य काम: ग संचार गर्ने**

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

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी):**

**मुख्य काम: ग संचार गर्ने**

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

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी):**

मुख्य काम: घ ड्रइङ्ग/डिजाइनको व्याख्या गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: १ ड्रइङ्ग/डिजाइन अध्ययन गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. डिजाइन गरेको नक्सामा दिएको साइज(लम्बाई, चौडाई) हेर्ने । ५. लम्बाई, पत्तालगाउने । ६. चौडाई पत्तालगाउन ७. लम्बाइ स्थान पत्तालगाउने ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>डिजाइन</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>दृष्टि</li> <li>कार्यहरू</li> <li>नाप</li> <li>औजार</li> </ul>
	<b>कार्य: ड्रइङ्ग/डिजाइन अध्ययन गर्ने ।</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइनमा किसिम छुट्याइयो</li> <li>डिजाइनमा लम्बाइ, चौडाई, उचाई, साइज पत्तालगाइएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: नाप्ने फिता ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप्ने फिताको सुरक्षित संचालन ।



मुख्य काम: घ ड्रइङ्ग/डिजाइनको व्याख्या गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: २ ड्रइङ्ग/डिजाइनको व्याख्या गर्ने वा बताउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. लम्बाई बताउने ५. चौडाई बताउने ६. मोटाई बताउने ७. उचाई बताउने ८. साइज बताउने ९. लाग्ने सामानको बारेमा बताउने १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>डिजाइन</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>दृष्टि</li> <li>कार्यहरू</li> <li>नाप</li> <li>औजार</li> <li>बताउनु पर्ने मुख्य मुख्य कुराहरू</li> </ul>
	<b>कार्य: ड्रइङ्ग/डिजाइनको व्याख्या गर्ने वा बताउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ड्रइङ्गमा किसिम बताएको</li> <li>ड्रइङ्गमा लम्बाइ, चौडाई, उचाई, उचाई, साइज बताएको</li> </ul>	

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: मिजरिङ्ग स्केल (Steel Rule),

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): आगो, पानी आदिबाट जोगाउने, च्यातिन नदिने

मुख्य काम: घ ड्रइङ्ग/डिजाइनको व्याख्या गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ३ ड्रइङ्ग/डिजाइन अनुसार गलैचाको साइज निर्धारण गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. ड्रइङ्ग/डिजाइनका इकाईहरू र मुख्यमुख्य भागहरू बताउने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. ड्रइङ्ग/डिजाइन अनुसार अर्डर अनुसारको गलैचाको लम्वाई चौडाई र बुट्टा समेतको साइज निर्धारण गर्ने । ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ड्रइङ्ग/डिजाइनका इकाईहरू र मुख्यमुख्य भागहरू सम्बन्धी ज्ञान ।</li> <li>ड्रइङ्ग/डिजाइन अनुसारको स्केच गर्ने ज्ञान ।</li> <li>नापको ज्ञान</li> </ul>
	<b>कार्य: ड्रइङ्ग/डिजाइन अनुसार गलैचाको साइज निर्धारण गर्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ड्रइङ्ग/डिजाइनका इकाईहरू र मुख्यमुख्य भागहरू बताइएको ।</li> <li>सुरक्षाका उपायहरू अपनाइएको ।</li> <li>ड्रइङ्ग/डिजाइन अनुसार अर्डर अनुसारको गलैचाको लम्वाई चौडाई र बुट्टा समेतको साइज निर्धारण गरिएको ।</li> </ul>

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** ड्रइङ्ग/डिजाइन, ग्राफ पेपर, मर्करी पेन, लामो रूल, विभिन्न किसिमको (सेतो, रातो, हरियो, कालो, सिन्दुरे) सागसब्जी, कलम पेन्सिल ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** साइज निर्धारण गर्दा नापको होसियारी

मुख्य काम: घ ड्रइङ्ग/डिजाइनको व्याख्या गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ४ डिजाइन नमूना अनुसार धागो छनोट गर्ने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. ड्रइङ्ग/डिजाइनका इकाईहरू र मुख्यमुख्य भागहरू बताउने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. डिजाइनमा देखाइएका धागोको पहिचान गर्ने । ७. पहिचान गरिए अनुसारका धागाको छनोट गर्ने ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>धागो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>साइजहरू</li> <li>नाप</li> </ul> <b>डिजाइन पढ्ने ज्ञान डिजाइनको वयान गर्ने ।</b>	
	<b>कार्य: डिजाइन नमूना अनुसार धागो छनोट गर्ने ।</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ड्रइङ्ग/डिजाइनका इकाईहरू र मुख्यमुख्य भागहरू बताइएको ।</li> <li>सुरक्षाका उपायहरू अपनाइएको ।</li> <li>डिजाइनमा देखाइएका धागोको पहिचान गरिएको ।</li> <li>पहिचान गरिए अनुसारका धागाको छनोट गरिएको</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>	

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** ड्रइङ्ग/डिजाइन, ड्रइङ्ग/डिजाइन, ग्राफ पेपर, मर्करी पेन, लामो रूल, विभिन्न किसिमको (सेतो, रातो, हरियो, कालो, सिन्दुरे) सागसब्जी, कलम पेन्सिल ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** साइज निर्धारण गर्दा नापको होसियारी

मुख्य काम: घ ड्रइङ्ग/डिजाइनको व्याख्या गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ५ डिजाइन नमूना अनुसार नक्शा र धागोको नंबर मिलाउने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. ड्रइङ्ग/डिजाइनका इकाईहरू र मुख्यमुख्य भागहरू बताउने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. डिजाइनमा देखाइएका धागोको पहिचान गर्ने । ७. पहिचान गरिए अनुसारका धागाको छनोट गर्ने । ८. ड्रइङ्ग/डिजाइन अनुसार धागोको नंबर मिलाउने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>धागो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>साइजहरू</li> <li>नाप</li> </ul> <b>डिजाइन पढ्ने ज्ञान डिजाइनको वयान गर्ने ।</b>
	<b>कार्य: डिजाइन नमूना अनुसार नक्शा र धागोको नंबर मिलाउने ।</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइनमा देखाइएका धागोको पहिचान गरिएको ।</li> <li>पहिचान गरिए अनुसारका धागाको छनोट गरिएको ।</li> <li>ड्रइङ्ग/डिजाइन अनुसार धागोको नंबर मिलाइएको ।</li> </ul>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ड्रइङ्ग/डिजाइन, ड्रइङ्ग/डिजाइन, ग्राफ पेपर, मर्करी पेन, लामो रूल, विभिन्न किसिमको (सेतो, रातो, हरियो, कालो, सिन्दुरे) सागसब्जी, कलम, पेन्सिल ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** साइज निर्धारण गर्दा नापको होसियारी, डिजाइन अनुसार धागोको साइज नमिल्दा हुने खराबीको सावधानी

**मुख्य काम: ड नाप लिने**

निर्दिष्ट कार्य: १ नापको इकाइ पढ्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. नापने टेपहरू छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. टेपमा रहेका विभिन्न इकाइहरू हेर्ने ५. टेपमा रहेका फिट र इन्च प्रणालीका इकाई पढ्ने ६. टेपमा रहेका मिटर प्रणालीका इकाइ पढ्ने । ७. टेपको नाप लिएपछि एउटा नाप इकाइबाट अर्को इकाइमा परिवर्तन गर्ने । ८. टेपको नाप लिएपछि एउटा नाप प्रणालीबाट अर्को प्रणालीमा परिवर्तन गर्ने । ९. सुरू बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिने १०. लम्बाई चौडाई, पत्ता लगाउने ११. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>नापनेटेप</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>किसिम</li> <li>महत्व</li> <li>नापको इकाइ</li> <li>नापको इकाइ पढ्ने तरिका</li> <li>कार्यहरू</li> </ul>	
	<b>कार्य: नापको इकाइ पढ्ने</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>टेपमा रहेका फिट र इन्च र मीटर प्रणालीका इकाई पढिएको ।</li> </ul>		

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** विभिन्न किसिमका टेपहरू, मर्करी पेन

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** टेपको सुरक्षित संचालन र भण्डारण, नापको इकाईको होशियारीपूर्वक पढ्ने ।

**मुख्य काम: ड नाप लिने**

निर्दिष्ट कार्य: २ इन्चिटेपले गलैचाको नाप लिने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. ड्रइङ्ग/डिजाइन नापको सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाउने । ७. सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दुसम्मको नाप लिने । ८. लम्वाई चौडाई, पत्ता लगाउने । ९. तान लगाउँदा नापेर हाफ (आधा गलैचाको चिन्ह लगाउने । १०. नापेर सेन्टर धागो लगाउने । ११. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>नाप</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>इकाईको परिवर्तन</li> <li>किसिम                             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ (अनुमानित</li> <li>○ वास्तविक</li> </ul> </li> <li>महत्व</li> <li>नाप्ने, चिन्न लगाउने, जाँच्ने औजारहरू</li> <li>फाइदा</li> <li>अन्तराल</li> </ul>
	<b>कार्य: इन्चिटेपले गलैचाको नाप लिने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ड्रइङ्ग नापको सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाएर सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिइएको ।</li> </ul>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** गलैचा, मिजरिङ्ग टेप,

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्न लगाउने र डिजाइन अनुसार उत्पादित गलैचाको नाप भए नभएको

**मुख्य काम: ड नाप लिने**

निर्दिष्ट कार्य: ३ नक्शा अनुसार ढुप्पा र नापको हिसाब गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. गलैचाको तानमा भएका तानका डोराको जोडीको हिसाब गर्ने । ७. गलैचा बुन्ने समयमा धिप्सोमा नट पार्दा पडजाइन मिलाउन ढुप्पा गर्ने हिसाब गर्ने । ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>ढुप्पा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>अन्तराल</li> </ul> <b>ढुप्पा र नाप मिलाउन हिसाब गर्ने ज्ञान</b>
	<b>कार्य: नक्शा अनुसार ढुप्पा र नापको हिसाब गर्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>गलैचाको तानमा भएका तानका डोराको जोडीको हिसाब गरिएको ।</li> <li>गलैचा बुन्ने समयमा धिप्सोमा नट पार्दा पडजाइन मिलाउन ढुप्पा गर्ने हिसाब गरिएको ।</li> </ul>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** तानमा भएको ढुप्पा

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

**मुख्य काम: ड नाप लिने**

निर्दिष्ट कार्य: ४ बुट्टाको नाप मिलाउन दुप्पा गन्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. घिप्सोमा दुप्पा हाल्ने (नट पार्ने) । ७. डिजाइन अनुसार धागोको नंबर मिलाउने । ८. डिजाइन अनुसार बुट्टाको नाप मिलाउन दुप्पाको संख्या गन्ने ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>बुट्टा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>ढाँचा</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>नाप</li> </ul> <b>बुट्टाको नाप लिन दुप्पाको हिसबा गर्ने</b>	
	<b>कार्य : बुट्टाको नाप मिलाउन दुप्पा गन्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>घिप्सोमा नट पारिएको ।</li> <li>डिजाइन अनुसार धागोको नंबर मिलाइएको ।</li> <li>डिजाइन अनुसार बुट्टाको नाप मिलाउन दुप्पाको संख्या गनिएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** तानमा भएको दुप्पा

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** डिजाइन अनुसार दुप्पा र नापको हिसाब गर्दा हुने कमजोरी



**मुख्य काम: ड नाप लिने**

निर्दिष्ट कार्य: ५ इन्चिटेपले बुट्टाको नाप लिने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. दिएको डिजाइनको बुट्टा बुन्न ढुप्पा गर्ने । ७. डिजाइन अनुसार बुट्टा बुन्ने ८. बुनेको बुट्टाको नाप मिलेनमिलेको पत्ता लगाउन इन्चिटेपले बुट्टा नाप्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान
	<b>कार्य : इन्चिटेपले बुट्टाको नाप लिने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>दिएको डिजाइनको बुट्टा बुन्न ढुप्पा गनिएको ।</li> <li>डिजाइन अनुसार बुट्टा बुनिएको ।</li> <li>बुनेको बुट्टाको नाप मिलेनमिलेको पत्ता लगाउन इन्चिटेपले बुट्टा नापिएको ।</li> <li></li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ड्रइङ्ग/डिजाइन, तान, इन्चिटेप, मर्करी पेन ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** इन्चिटेपको अवस्था, नाप लिँदा सुरु र अन्त बिन्दुको पहिचानमा होसियारी

**मुख्य काम: ड नाप लिने**

निर्दिष्ट कार्य: ६ लेबल लगाउनका लागि नाप लिने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तयारी गलैँचाको नाप लिने ५. तयारी गलैँचाको साइज अनुसार लेबल लगाउन नाप लिने ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>लेबल</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> </ul>	
	<b>कार्य : लेबल लगाउनका लागि नाप लिने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तयारी गलैँचाको नाप लिइएको ।</li> <li>तयारी गलैँचाको साइज अनुसार लेबल लगाउन नाप लिइएको ।</li> <li>कम्पनीको लेबल लगाइएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** गलैँचा, इन्चिप, मर्करी पेन ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** लेबल लगाउँदा नाप लिँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरूमा सावधानी ।

**मुख्य काम: ड नाप लिने**

निर्दिष्ट कार्य: ७ नापका आधारमा लेबल लगाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तयारी गलैँचाको नाप लिने ५. तयारी गलैँचाको साइज अनुसार लेबल लगाउन नाप लिने ६. कम्पनीको लेबल लगाउने । ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>लेबल</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> </ul> लगाउने स्थानका लागि नाप लिने तरिका र स्थान ।
	<b>कार्य : नामका आधारमा लेबल लगाउने</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तयारी गलैँचाको नाप लिइएको ।</li> <li>तयारी गलैँचाको साइज अनुसार लेबल लगाउन नाप लिइएको ।</li> <li>कम्पनीको लेबल लगाइएको ।</li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** गलैँचा, इन्चिटेप, लेबल, सियो, धागो ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** लेबल लगाउँन नाप लिँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरूमा सावधानी ।

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटी) फिक्स गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: १ ठकटीमा बीम हाल्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ठकटीमा बीम हाल्न आवश्यक औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. माष्टरको सहयोगमा सहकर्मी सहित भई बीम उठाउने । ५. बीमलाई नापेर ठकटीको माथिल्लो भागमा बराबर लेभलमा राख्ने । ६. माथिल्लो भागमा राखिएको बीममा नट बोल्ट कस्ने । ७. बीमलाई नापेर ठकटीको तल्लो भागमा बराबर लेभलमा राख्ने । ८. तल्लो भागमा राखिएको बीममा नट बोल्ट कस्ने । ९. बीम कसिए नकसिएको जाँच गर्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>ठकटी</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul> <b>बीम</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>जडान गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य : ठकटीमा बीम हाल्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>माष्टरको सहयोगमा सहकर्मी सहित भई बीम उठाएर ठकटीको माथिल्लो र तल्लो भागमा राखी नट बोल्ट कसिएको ।</li> <li>बीम कसिए नकसिएको जाँच गरिएको ।</li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ठकटी, बीम, नट बोल्ट ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** गह्रुङ्गो सामान उठाउँदा हुन सक्ने खतरा र त्यस काममा सहकर्मीको समेत सावधानी

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटी) फिक्स गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: २ ठकटीको बीममा पन्जा बाँध्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ठकटीको दुई भागमा माथितिर फर्काएर पन्जा राख्ने । ५. पन्जालाई धागोको सहायताले बाँध्ने । ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>पन्जा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul> <b>बीममा पन्जा बाँध्ने तरिका</b>
	<b>कार्य: ठकटीको बीममा पन्जा बाँध्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ठकटीको दुई भागमा माथितिर फर्काएर पन्जा राखिइको ।</li> <li>पन्जालाई धागोको सहायताले बाँधिइएको ।</li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ठकटी, बीम पन्जा, धागो, नेकाठ, रोकाठ, हुल्लु, कस हुल्लु ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** बीममा पन्जा बाँध्दा हुने खराबी र त्यसका सावधानी

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटी) फिक्स गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ३ बीममा राखेको पन्जामा रोक्याठ अड्याउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ७. ठकटीको दुई भागमा माथितिर फर्काएर पन्जा राख्ने । ४. पन्जालाई धागोको सहायताले बाँध्ने । ५. पन्जामा रोक्याठ अड्याउने । ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>रोक्याठ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul> <b>रोक्याठ अड्याउने तरिका</b>
	<b>कार्य: बीममा राखेको पन्जामा रोक्याठ अड्याउने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ठकटीको दुई भागमा माथितिर फर्काएर पन्जा राखिएको ।</li> <li>पन्जालाई धागोको सहायताले बाँधिएको ।</li> <li>पन्जामा रोक्याठ अड्याइएको ।</li> </ul>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: बीम, पन्जा, रोक्याठ, जडान गर्ने सामानहरू ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सुरक्षित साथ रोक्याठ अड्याउने तरिका ।

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटी) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: १ रोकटमा धागोको छेऊ बाँध्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. माष्टरसंग तान धागो लिन जोख्ने । ५. तानधागो लिने । ६. ठकटीको वीममा पन्जा बाँध्ने । ७. पन्जामा रोकट अडचाउने । ८. बस्ने स्थान बनाउन दुबै साइडमा स्टचाण्ड राख्ने । ९. स्टचाण्डमा फलेक राख्ने । १०. तान लगाउन रोकटमा तान धागोको छेऊ बाँध्ने । ११. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul> <b>कार्य: रोकटमा धागोको छेऊ बाँध्ने</b>  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ठकटीको वीममा पन्जा बाँधिएको ।</li> <li>पन्जामा रोकट अडचाइएको ।</li> <li>बस्ने स्थान बनाउन दुबै साइडमा स्टचाण्ड राखिएको ।</li> <li>स्टचाण्डमा फलेक राखिएको ।</li> <li>तान लगाउन रोकटमा धागोको छेऊ बाँधिएको ।</li> </ul>	<b>रोकाट</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>अन्तराल</li> </ul> रोकटमा तान धागोको छेऊ बाँध्ने तरिका ।
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ठकटी, वीम, पन्जा, रोकट, तान धागो

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** रोकटमा तान धागो बाँध्दा व्यक्ति, सामान र औजार उपकरणमा हुने खराबीबाट सावधानी अपनाउने

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: २ बीममा धागो बेर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तान धागो तयार गर्ने । ५. तान धागो एउटा बीममा बाँध्ने । ६. माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाउने । ७. अर्को धागोले बाँध्ने । ८. सेण्टर धागोमा अर्को धागो बाँध्ने । ९. चिन्ह लगाउने । १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>तान</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>साइज</li> <li>तान धागोले तान लगाउने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: बीममा धागो बेर्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तान धागो तयार गरिएको ।</li> <li>तान धागो एउटा बीममा बाँधिएको ।</li> <li>माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाइएको ।</li> </ul>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: बीम, रोकट, पन्जा, तान धागो, नेकाट, हुल्लु

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): तान लगाउँदा तानधागो क्रस गरेर लगाउने र नेकाट, हुल्लु जडान गर्ने र धागोको तान समान बनाउने तथा निश्चित दिशातिर घुमाउने बारेमा होशियारी अपनाउने । तान लगाउँदा हुन सक्ने अन्य खराबीबाट होशियारी ।



मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: ३ ठकटीमा क्रस हुल्लु मिलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तान धागो तयार गर्ने । ५. तान धागो एउटा बीममा बाँध्ने । ६. माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाउने । ७. क्रस हुल्लु मिलाउने । ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>क्रस हुल्लु</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul>
	<b>कार्य: ठकटीमा क्रस हुल्लु मिलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तान धागो तयार गरिएको ।</li> <li>तान धागो एउटा बीममा बाँधिएको ।</li> <li>माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाइएको ।</li> <li>क्रस हुल्लु मिलाइएको ।</li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** बीम, रोकट, पन्जा, तान धागो, नेकाट, हुल्लु

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** तान लगाउँदा तानधागो क्रस गरेर लगाउने र नेकाट, हुल्लु जडान गर्ने र धागोको तान समान बनाउने तथा निश्चित दिशातिर घुमाउने बारेमा होसियारी अपनाउने । तान लगाउँदा हुन सक्ने अन्य खराबीबाट होशियारी ।

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: ४ लेभल तयार गरी तान टाइट गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तान धागो तयार गर्ने । ५. तान धागो एउटा बीममा बाँध्ने । ६. माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाउने । ७. क्रस हुल्लु मिलाउने । ८. ४ वटा ऊनी धागोको लेबिन बेर्ने । ९. छेऊको मोटो डोरीमा अलभाउने । १०. लक गर्ने । ११. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>तानको लेभल</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>तयार गर्ने तरिका</li> <li>तान टाइट गर्ने</li> </ul>	
	<b>कार्य: लेभल तयार गरी तान टाइट गर्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तान धागो तयार गरिएको ।</li> <li>तान धागो एउटा बीममा बाँधिएको ।</li> <li>माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाइएको ।</li> <li>क्रस हुल्लु मिलाइएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** बीम, रोकट, पन्जा, तान धागो, नेकाट, हुल्लु

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** तान लगाउँदा तानधागो क्रस गरेर लगाउने र नेकाट, हुल्लु जडान गर्ने र धागोको तान समान बनाउने तथा निश्चित दिशातिर घुमाउने बारेमा होशियारी अपनाउने । तान लगाउँदा हुन सक्ने अन्य खराबीबाट होशियारी ।

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: ५ तान लुज गरी मिलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तान धागो एउटा बीममा बाँध्ने । ५. माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाउने । ६. क्रस हुल्लु मिलाउने । ७. कही समय पर्ख्ने । ८. तान लुज (होलो) गर्ने । ९. तान कसेर र धागोको अन्तराल मिलाउने । १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	..... <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>अन्तराल</li> </ul>	
	<b>कार्य: तान लुज गरी मिलाउने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाइएको ।</li> <li>क्रस हुल्लु मिलाइएको ।</li> <li>तान लुज (होलो) गरी</li> <li>तान कसेर मिलाइएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** बीम, रोकट, पन्जा, तान धागो, नेकाट, हुल्लु

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** तान लगाउँदा तानधागो क्रस गरेर लगाउने र नेकाट, हुल्लु जडान गर्ने र धागोको तान समान बनाउने तथा निश्चित दिशातिर घुमाउने बारेमा होसियारी अपनाउने । तान लगाउँदा हुन सक्ने अन्य खराबीबाट होशियारी ।

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: ६ छेउ डोरी (मोड) बाँध्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर पूरै तान लगाउने । ५. ३ वा ४ तान धागोको मोटो डोरी बाँध्ने । ६. गलैचा सुरु गर्नु भन्दा पहिले तानको दुई छेउमा ४ डोराको मोटो (छेउ डोरी) बाँध्ने । ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>मोड (छेउ डोरी)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul> <b>मोड बाँध्ने प्रक्रिया</b>	
	<b>कार्य : छेउ डोरी (मोड) बाँध्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>पूरै तान लगाइएको ।</li> <li>गलैचाको सुरु गर्नु भन्दा पहिले तानको दुई छेउमा मोड (छेउ डोरी) बाँधिँएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** बीम, रोकट, पन्जा, तान धागो, नेकाट, हुल्लु

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** तान लगाउँदा तानधागो कस गरेर लगाउने र नेकाट, हुल्लु जडान गर्ने र धागोको तान समान बनाउने तथा निश्चित दिशातिर घुमाउने बारेमा होसियारी अपनाउने । तान लगाउँदा हुन सक्ने अन्य खराबीबाट होशियारी ।

**मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ७ तान कस्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तान धागो एउटा बीममा बाँध्ने । ५. माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाउने । ६. क्रस हुल्लु मिलाउने । ७. कही समय पर्ख्ने । ८. तान लुज (होलो) गर्ने । ९. दाँया बाँया बराबर हुने गरी नाप्ने । १०. दाँया बाँया बराबर हुने गरी तानकस्ने। ११. तान कस्ने र धागोको अन्तराल मिलाउने । १२. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>तान</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कस्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: तान कस्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो बीममा क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाइएको ।</li> <li>क्रस हुल्लु मिलाएर तान लुज (होलो) गरी धागोको अन्तराल मिलाउन तान कसिएको ।</li> </ul>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** बीम, रोकट, पन्जा, तान धागो, नेकाट, हुल्लु

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** तान लगाउँदा तानधागो क्रस गरेर लगाउने र नेकाट, हुल्लु जडान गर्ने र धागोको तान समान बनाउने तथा निश्चित दिशातिर घुमाउने बारेमा होसियारी अपनाउने । तान लगाउँदा हुन सक्ने अन्य खराबीबाट होशियारी ।

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: ८ नेकाठले ने टिप्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाउने । ५. क्रस हुल्लु मिलाउने । ६. कही समय पर्ख्ने । ७. तान लुज (होलो) गर्ने । ८. धागोको अन्तराल मिलाउने । ९. तान धागो क्रस गर्नका लागि नेकाठमा ने निप्ने । १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>नेकाठ.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> </ul> <b>ने काठमा ने टिप्ने तरिका र प्रक्रिया ।</b>
	<b>कार्य: नेकाठले ने टिप्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो बीममा क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाइएको ।</li> <li>क्रस हुल्लु मिलाएर तान लुज (होलो) गरी धागोको अन्तराल मिलाउन तान कसिएको ।</li> <li>तान तान धागो क्रस गर्नका नेकाठमा ने टिपिएको</li> </ul>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** रोकाट, पन्जा, तान धागो, नेकाट, हुल्लु

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** ने काठमा ने टिप्ता हुन सक्ने कमजोरीमा अपनाउनु पर्ने सावधानी

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: ९ सिधा डोरी (क्रस डोरी) तान्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. माष्टरको सहयोगमा सहयोगी समेत भएर तान धागो क्रस गर्दै तल माथिको बीममा तान धागो बाँध्दै पूरै तान लगाउने । ५. क्रस हुल्लु मिलाउने । ६. कही समय पर्खने । ७. तान लुज (होलो) गर्ने । ८. तान कस्ने र धागोको अन्तराल मिलाउने । ९. तान कस्न नेकाठमा ने निप्ने । १०. सिधा डोरी (क्रस डोरी) तान्ने । ११. मोटो डोरीले लेभल हेर्ने । १२. लेबिन बेर्ने । १३. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार/उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>क्रस डोरी</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>तान्ने प्रक्रिया</li> </ul>
	<b>कार्य: सिधा डोरी (क्रस डोरी) तान्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>क्रस हुल्लु मिलाएर तान लुज ( होलो) गरी धागोको अन्तराल मिलाउन तान कसिएको ।</li> <li>तान कस्न नेकाठमा ने टिपिएको</li> <li>सिधा डोरी (क्रस डोरी) तानिएको</li> </ul>	

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: सिधा डोरी, बीम,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): डोरीको बलियोपन र डोरी तान्दा राखनुपर्ने होशियारी ।

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: १० खापली गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सिधा डोरी (क्रस डोरी) तान्ने । ५. खोपिन काठले डोरी फाल्ने । ६. पन्जाले डोरी ठोक्ने । ७. छेउको भाग नफुस्कने बनाउन बीट मार्ने । ८. फेरि डोरी फाल्ने र पन्जाले ठोक्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>खापली</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>फाइदा</li> <li>गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: खापली गर्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>सिधा डोरी (क्रस डोरी) तानेर हुल्लुले डोरी फाली</li> <li>पन्जाले डोरी ठोक्दै छेउमा बीट माडै लगातार ५, ६ घर बुनी खापली गरिएको ।</li> </ul>	

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** धागो, पन्जा, हुल्लु,

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** खापली गर्दा हुने खराबीमा अपनाउनु होशियारी ।



मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: ११ खापली गरेपछि पन्जाले मिलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सिधा डोरी (क्रस डोरी) तान्ने । ५. खोपिन काठले डोरी फाल्ने । ६. छेउको भाग नफुस्कने बनाउन बीट मार्ने । ७. फेरि डोरी फाल्ने र पन्जाले ठोक्ने । ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान
	<b>कार्य: खापली गरेपछि पन्जाले मिलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>सिधा डोरी (क्रस डोरी) तानेर हुल्लुले डोरी फाली</li> <li>पन्जाले डोरी ठोक्दै छेउमा बीट मार्दै लगातार ५, ६ घर बुनी खापली गरेर पन्जाले मिलाइएको ।</li> </ul>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: पन्जा, हुल्लु, धागो, डोरी

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पन्जाले धागोमा पार्ने असर र पन्जा चलाउँदा हुने असर वा खराबी

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: १२ खोपिन काठमा धागो बेने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. खोपिन काठ लिने । ५. ड्रइङ्ग/डिजाइन अनुसार धागो छनोट गर्ने (नट अनुसार) । ६. खोपिन काठमा धागो बेने । ७. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>खोपिन काठ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धागो बेने प्रक्रिया ।</li> </ul>
	<b>कार्य: खोपिन काठमा धागो बेने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>खोपिन काठ लिई ड्रइङ्ग / डिजाइन अनुसार धागो छनोट गरी खोपिन काठमा धागो बेरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: खोपिन काठ, धागो,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): धागो बेदा धागोमा हुन सक्ने खराबी ।

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: १३ हुल्लु (खोपिन)ले धागो फाल्ने ठाउँ बनाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सिधा डोरी (क्रस डोरी) तान्ने । ५. हुल्लु तेस्र्याएर धागो पाल्ने ठाउँ बनाउने । ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>हुल्लु</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम हुल्लु तेस्र्याउने र क्रस बनाउने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: हुल्लु (खोपिन)ले धागो फाल्ने ठाउँ बनाउने</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>सिधा डोरी (क्रस डोरी) तानिएको ।</li> <li>हुल्लु तेस्र्याएर धागो पाल्ने ठाउँ बनाइएको ।</li> </ul>		

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: डोरी, हुल्लु,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): हुल्लु तेस्र्याउँदा र क्रस गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: १४ क्रस बनाउन आवश्यक खोपिन हाल्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तानमा एउटा खोपिन हाल्ने । ५. दोस्रो खोपिन क्रस बनाउनका लागि हाल्ने । ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार /उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	दूइटा खोपिन हाल्ने तरिकाको ज्ञान ।	
	<b>कार्य: क्रस बनाउन आवश्यक खोपिन हाल्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तानमा एउटा खोपिन हालिएको</li> <li>दोस्रो खोपिन क्रस बनाउनका लागि हालिएको ।</li> </ul>		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: खोपिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मुख्य काम: च गलैचाको फ्रेम (ठकटीम) मा तान लगाउने

निर्दिष्ट कार्य: १५ अन्तिम खाप्ले गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सिधा डोरी (क्रस डोरी) तान्ने । ५. खोपिन काठले डोरी फाल्ने । ६. पन्जाले डोरी ठोक्ने । ७. छेउको भाग नफुस्कने बनाउन बीट मार्ने । ८. फेरि डोरी फाल्ने र पन्जाले ठोक्ने । ९. बाँकी तानधागो जम्मा गर्ने । १०. तान धागोको बाँकी भाग जोख्ने । ११. तान धागो माष्टरलाई फिर्ता गर्ने । १२. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>खाप्ली</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>फाइदा</li> <li>गर्ने तरिका</li> </ul>	
	<b>कार्य: अन्तिम खाप्ले गर्ने</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>सिधा डोरी (क्रस डोरी) तानेर हुल्लुले डोरी फाली</li> <li>पन्जाले डोरी ठोक्दै छेउमा बीट माडै लगातार ५, ६ घर बुनी खाप्ली गरिएको ।</li> <li>तान धागोको बाँकी भाग जोखेर माष्टरलाई फिर्ता गरिएको ।</li> </ul>		

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: ठकटी, तानधागो, रोकठा, नेकाठ, हुल्लु, क्रस हुल्लु कैंची, छुरी ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**मुख्य काम: छ गलैँचा बुन्ने**

निर्दिष्ट कार्य: १ बस्ने स्थानको तयारी गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. गलैँचा बुन्नका लागि बस्ने स्थान बनाउन दुई साइडमा दुईवटा स्टचाण्ड राख्ने । ५. दुई स्टचाण्डमा अडचाएर बुनकर बस्नका लागि एउटा लामो फलेक राख्ने । ६. बोरा भित्र भ्यान्दु हालेर बस्ने चकटी बनाउने र फल्याकमाथि राख्ने । ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>बुनकर बस्ने स्थान</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul>	
	<b>कार्य: बस्ने स्थानको तयारी गर्ने</b>		
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>गलैँचा बुन्नका लागि बस्ने स्थान बनाउन दुई साइडमा दुईवटा स्टचाण्ड राखी त्यसमा अडचाएर बुनकर बस्नका लागि एउटा लामो फलेक राखिएको ।</li> <li>बोरा भित्र भ्यान्दु हालेर बस्ने चकटी बनाएर फल्याकमाथि राखिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** स्टचाण्ड, काठको फलेक ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** : स्टचाण्ड, काठको फलेक राख्दा स्थान उबडखाबड भए नभएको हेर्ने ।

**मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने**

निर्दिष्ट कार्य: २ घिप्सो राखेर गलैचा बुन्ने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. अर्डर बमोजिमको तान धागो छान्ने । ७. हातको सुरक्षाका लागि धागो बाँध्ने । ८. बाँया तिरको राखिएको धागोमा घिप्सो अडचाएर राख्ने । ९. घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पादै गलैचा बुन्ने । १०. घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म गलैचा बुन्दै लाने । ११. उनी धागोको ४ डोराको लोबिन दुवै छेउको लागि २ वटा बनाउने । १२. मोटो डोरीमा बाँधेर अल्फाउने । १३. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul> <b>कार्य: घिप्सो राखेर गलैचा बुन्ने ।</b>	<b>घिप्सो</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>राख्ने तरिका</li> </ul> घिप्सोमा धागो गाँठो पार्ने तरिका ।
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>हातको सुरक्षाका लागि धागो बाँधेर घिप्सो बाँया तिरको राखिएको धागोमा अडचाएर राखिएको ।</li> <li>घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पादै घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म लगातार बुनिएको ।</li> <li>उनी धागोको ४ डोराको लोबिन दुवै छेउको लागि २ वटा बनाइएको ।</li> <li>मोटो डोरीमा बाँधेर अल्फाइएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

**मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने**

निर्दिष्ट कार्य: ३ ठूवाले घिप्सो ठोक्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. हातको सुरक्षाका लागि धागो बाँध्ने । ७. घिप्सो बाँया तिरको राखिएको धागोमा अडचाएर राख्ने । ८. घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पाउँ गलैचा बुन्ने । ९. घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म गलैचा बुन्दै लाने । १०. घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोक्ने । ११. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>ठूवा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>ठूवाले घिप्सो ठोक्ने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: ठूवाले घिप्सो ठोक्ने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>हातको सुरक्षाका लागि धागो बाँधेर घिप्सो बाँया तिरको राखिएको धागोमा अडचाएर राखिएको ।</li> <li>घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पाउँ घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म लगातार बुनिएको ।</li> <li>घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोक्निएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>	

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, ठूवा ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** ठूवाले घिप्सो ठोक्ता अपनाउनु पर्ने होशियारी ।



**मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने**

निर्दिष्ट कार्य: ४ खोपिनबाट धागो फाल्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पार्दै गलैचा बुन्ने । ५. घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म गलैचा बुन्दै लाने । ६. घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोक्ने । ७. खोपिन धागो राख्न हुल्लु तेर्स्याउने । ८. खोपिन काठमा रहेको धागो तानमा फाल्ने । ९. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>खोपिन</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>अन्तराल</li> </ul> खोपिन धागो फाल्ने तरिका
	<b>कार्य: खोपिनबाट धागो फाल्ने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>हातको सुरक्षाका लागि धागो बाँधेर घिप्सो बाँया तिरको राखिएको धागोमा अड्याएर राखिएको ।</li> <li>घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पार्दै घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म लगातार बुनिएको ।</li> <li>घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोक्निएको ।</li> <li>खोपिन धागो सिघा पारेर घुसारिएको ।</li> </ul>

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, ठूवा, खोपिन, खोपिन धागो ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** खोपिन धागो घुसादा तानमा अरुतिर अड्कन सक्ने कुरामा सावधानी

**मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने**

निर्दिष्ट कार्य: ५ पन्जाले खोपिन ठोक्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पार्दै गलैचा बुन्ने । ५. घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म गलैचा बुन्दै लाने । ६. घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोक्ने । ७. खोपिन धागो राख्न हुल्लु तेर्स्याउने । ८. खोपिन काठमा रहेको धागो तानमा फाल्ने । ९. घुसारिएको खोपिन धागो लेबल मिलाउन पन्जाले ठोक्ने । १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>पन्जा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> </ul> पन्जाले खोपिन ठोक्ने तरिका
	<b>कार्य : पन्जाले खोपिन ठोक्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>हातको सुरक्षाका लागि धागो बाँधेर घिप्सो बाँया तिरको राखिएको धागोमा अड्याएर राखिएको ।</li> <li>घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पार्दै घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म लगातार बुनिएको ।</li> <li>घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोकिएको ।</li> <li>खोपिन धागो सिधा पारेर घुसारेर पन्जाले ठोकिएको को ।</li> </ul>	

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, ठूवा, खोपिन, खोपिन धागो ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** खोपिन धागो घुसादा तानमा अरुतिर अड्कन सक्ने कुरामा सावधानी

**मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने**

निर्दिष्ट कार्य: ६ छुरीले घिप्सो नट काट्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म गलैचा बुन्दै लाने । ५. घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोक्ने । ६. खोपिन धागो राख्न हुल्लु तेस्योउने । ७. खोपिन काठमा रहेको धागो तानमा फाल्ने । ८. घुसारिएको खोपिन धागो लेबल मिलाउन पन्जाले ठोक्ने । ९. छुरीले घिप्सोको नट काट्ने । १०. छेउको मोटो डोरी र एक टुप्पा सहित भेट्ने गरी लोबिन धागो बेरेर विट मार्ने । ११. एउटा मोटो डोरी छेउको साइज सिधा पार्न लेभल हेर्ने । १२. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul> <b>कार्य: छुरीले घिप्सो नट काट्ने</b>	<b>छुरी</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>साइज</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> </ul> <b>छुरी समाउने तरिका र घिप्सो काट्ने तरिका ।</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>हातको सुरक्षाका लागि धागो बाँधेर घिप्सो बाँया तिरको राखिएको धागोमा अड्याएर राखिएको ।</li> <li>घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो (नट) पाउँदा घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म लगातार बुनिएको ।</li> <li>घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोक्निएको ।</li> <li>खोपिन धागो सिधा पारेर घुसारेर पन्जाले ठोक्निएको को ।</li> <li>छुरीले तान नकाटिने गरी घिप्सोको नट काटिएको ।</li> <li>छेउको मोटो डोरी र एक टुप्पा सहित भेट्ने गरी लोबिन धागो बेरेर विट मारिएको ।</li> <li>एउटा मोटो डोरी छेउको साइज सिधा पार्न लेभल हेरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, ठूवा, खोपिन, खोपिन धागो ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** घिप्सो नट काट्दा तान काटिन सक्ने अवस्थाबाट सावधानी

**मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने**

निर्दिष्ट कार्य: ७ कैचीले धागोको निम्जा काट्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. खोपिन काठमा रहेको धागो तानमा फाल्ने । ७. घुसारिएको खोपिन धागो लेबल मिलाउन पन्जाले ठोक्ने । ८. छुरीले घिप्सोको नट काट्ने । ९. कैचीले धागोको निम्जा काट्ने । १०. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>कैची</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम कैची चलाउने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: कैचीले धागोको निम्सो काट्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>घिप्सोमा गलैचा बुन्ने धागो गाँठो ( नट) पाउँँ घिप्सोको दाँया टुप्पोसम्म लगातार बुनिएको ।</li> <li>घिप्सो सहितको धागो ठूवाले ठोकिएको ।</li> <li>खोपिन धागो सिधा पारेर घुसारेर पन्जाले ठोकिएको को ।</li> <li>छुरीले तान नकाटिने गरी घिप्सोको नट र कैचीले निम्सो काटिएको ।</li> </ul>	

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, ठूवा, खोपिन, खोपिन धागो पन्जा, छुरी, कैची ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** निम्जा काट्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी ।

मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: ८ तान खुकुलो (लुज) गरी तान भाने (घुमाउने)		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तानको उचाई बढेपछि तानलाई होच्याउन तान खुकुलो (लुज) गर्ने । ५. ३ फीट बुनेपछि तानलाई धुमाएर बुन्न सक्ने उचाई बनाउन तान भाने । ६. साइज नापेर बाक्लो पातलो हुप्पा मिलाएर ठीक अवस्थामा ल्याउने । ७. फेरि तान कस्ने । ८. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>तान लुज पारी कस्ने तरिकाको ज्ञान</li> </ul>
	<b>कार्य: तान खुकुलो (लुज) गरी तान भाने (घुमाउने)</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तानको उचाई बढेपछि तानलाई होच्याउन तान लुज गरी धुमाएर बुन्न सक्ने उचाई पारी तान कसिएको ।</li> <li>साइज नापेर बाक्लो पातलो हुप्पा मिलाएर ठीक अवस्थामा ल्याइएको ।</li> </ul>

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, ठूवा, खोपिन, खोपिन धागो, डण्डी, टेप, छुरी, कैंची ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** तान खुकुलो पार्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी ।

**मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने**

निर्दिष्ट कार्य: ९ अन्तिम खाप्ले गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तानको उचाई बढेपछि तानलाई होच्याउन तान खुकुलो (लुज) गर्ने । ५. तानलाई धुमाएर बुन्न सक्ने उचाइ बनाउन तान भार्ने । ६. फेरि तान कस्ने । ७. बोर्डर बुन्ने । ८. भ्या बुन्ने । ९. पेन्जी बुन्ने । १०. बुट्टा बुन्ने । ११. सिजन बुन्ने । १२. बुनाइको अन्तमा अन्तिम खापलि गर्ने । १३. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>बुट्टा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>फाइदा</li> </ul> <b>सिजन,</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>फाइदा</li> </ul> <b>पेन्जी,</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>फाइदा</li> </ul> <b>बोर्डर,</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>फाइदा</li> </ul> <b>भ्या</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>फाइदा</li> </ul>
	<b>कार्य: अन्तिम खाप्ले गर्ने</b>	

**औजार/उपकरण तथा सामानहरू:** घिप्सो, ठूवा, खोपिन, खोपिन धागो कैची अर्डर अनुसार विभिन्न नम्बरको धागो ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** बुट्टा, सिजन, पेन्जी, बोर्डर, भ्या बुन्दा र अन्तिम खापली गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी ।

मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: १० अन्तिम खोपिन खाप्ले गर्ने ।		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. भ्या बुन्ने । ५. पेन्जी बुन्ने । ६. बुट्टा बुन्ने । ७. सिजन बुन्ने । ८. बुनाइको अन्तमा अन्तिम खापलि गर्ने । ९. अन्तिम खोपिन खापली गर्ने । १०. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>खोपिन खाप्ले गर्ने तरिका र सीप</li> </ul>
	<b>कार्य: अन्तिम खोपिन खाप्ले गर्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>फेरि तान कसेर बुट्टा, सिजन, पेन्जी, बोर्डर, भ्या बुनिएको ।</li> <li>बुनाइको अन्तमा अन्तिम खोपिन खापलि गरिएको ।</li> <li></li> </ul>	

औजार/उपकरण तथा सामानहरू: घिप्सो, ठूवा, खोपिन, खोपिन धागो कैची अर्डर अनुसार विभिन्न नम्बरको धागो ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): बुट्टा, सिजन, पेन्जी, बोर्डर, भ्या बुन्दा र अन्तिम खापली गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी ।

मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: ११ क्रस हुल्लु निकाल्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. बुनाइको अन्तमा अन्तिम खापलि गर्ने । ५. अन्तिम खोपिन खापली गर्ने । ६. तानबाट क्रस हुल्लु निकाल्ने ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>क्रस हुल्लु निकाल्ने तरिकाको ज्ञान ।</li> </ul>
	<b>कार्य: क्रस हुल्लु निकाल्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>बुनाइको अन्तमा अन्तिम खोपिन खापली गरिएको गर्ने ।</li> <li>तानबाट होशियारी साथ क्रस हुल्लु निकालिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): क्रस हुल्लु निकाल्दा हुने खराबीबाट सावधानी ।



मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: १२ नेकाठ तल भार्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तानबाट क्रस हुल्लु निकाल्ने । ५. तानबाट नेकाठ तल भार्ने । ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>नेकाठ तल भार्ने तरिकाको ज्ञान ।</li> </ul>
	<b>कार्य: नेकाठ तल भार्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तानबाट क्रस हुल्लु निकालिएको ।</li> <li>तानबाट नेकाठ तल भारिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नेकाठ भार्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी

मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: १३ तयारी गलैचाको तान काट्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तानबाट क्रस हुल्लु निकाल्ने । ५. तानबाट नेकाठ तल भार्ने । ६. तान खोलेर अलि लुज गर्ने । ७. तयारी गलैचाको तान काट्ने । ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>गलैचाको तान काट्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: तयारी गलैचाको तान काट्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तानबाट क्रस हुल्लु निकाली नेकाठ तल भारेर होशियारी साथ तयारी गलैचाको तान काटिएको ।</li> </ul>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): गलैजाको तान काट्ता हुन सक्ने खराबी हुनबाट सावधानी ।

मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: १४ रोकाठ निकाल्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तयारी गलैचाको तान काट्ने । ५. रोकाठ निकालिएको । ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>रोकाट निकाल्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: रोकाठ निकाल्ने ।</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तयारी गलैचाको तान काटेर रोकाठ निकालिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: कैंची

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: १५ तयारी गलैचा निकाल्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तयारी गलैचाको तान काट्ने । ५. रोक्याठ निकालिएको । ६. तयारी गलैचा तानबाट निकालिएको । ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>तयारी गलैचा निकाल्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: तयारी गलैचा निकाल्ने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तयारी गलैचाको तान काटेर रोक्याठ निकाली गलैचा निकालिएको ।</li> </ul>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): तानबाट तयारी गलैचा निकाल्दा हुन सक्ने खराबी हुन नदिन अपनाउनुपर्ने सावधानी ।

मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: १६ घोप्ने सुइरोले गलैचाको नमिलेको भाग (फोका) घोपेर मिलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तयारी तानबाट भिकिएको गलैचा विछ्याउने । ५. लगातार सुइरोले घोप्ने । ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार /उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	..... <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>इकाई</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>अन्तराल</li> </ul>	
	<b>कार्य : घोप्ने सुइरोले गलैचाको नमिलेको भाग (फोका) घोपेर मिलाउने</b>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तयारी तानबाट भिकिएको गलैचा विछ्याइएको ।</li> <li>लगातार सुइरोले घोपिएको ।</li> </ul>		

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: घोप्ने सुइरो, तयारी गलैचा ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): गलैचालाई पानी आगोबाट टाढा राख्नु पर्ने ।

मुख्य काम: छ गलैचा बुन्ने

निर्दिष्ट कार्य: १७ मार्करको प्रयोग गरी लेबल मिलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. तानमा बुन्ने भागको लेबल मिलाउन तानको तल्लो भागबाट नाप लिने । ५. लिएको नापका आधारमा प्रत्येक १० सेन्टिमिटर वा निश्चित उचाईमा मार्करले चिनो लगाउने । ६. चिनो लगाए अनुसार बुनाइ गर्ने । ७. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार /उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>मार्कर</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>काम</li> <li>फाइदा</li> <li>लेबल लगाउने तरिका ।</li> </ul>
	<b>कार्य: मार्करको प्रयोग गरी लेबल मिलाउने</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तानमा बुन्ने भागको लेबल मिलाउन तानको प्रत्येक १० सेन्टिमिटर वा निश्चित उचाईमा मार्करले चिनो लगाइएको ।</li> </ul>	

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: मार्कर, इन्चिटेप ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप लिनमा होशियारी,

मुख्य काम: ज मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: १ छुरी/कैचीको धार बनाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गर्ने । ५. छुरी र कैचीको धार ग्राइण्डर वा सान ढुङ्गामा धार लगाउने । ६. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	<b>ग्राइण्डर वा शान ढुङ्गा</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>महत्व</li> <li>काम</li> <li>धार लगाउने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: छुरी कैचीको धार बनाउने</b>		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>औजार उपकरणको अवस्थाको जाँच गरिएको ।</li> <li>छुरी र कैचीको धार ग्राइण्डर वा सान ढुङ्गामा धार लगाइएको ।</li> </ul>		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: ग्राइण्डर, शान ढुङ्गा

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): धार लगाउँदा हुन सक्ने खराबीबाट बच्ने सावधानी ।

मुख्य काम: ज मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: २ छुरी कटिङ्ग मिलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</li> <li>२. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।</li> <li>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</li> <li>४. तयारी गलैचामा छुरी कटिङ्गको जाँच गर्ने ।</li> <li>५. यसमा भएको छुरी कटिङ्ग मिलाउन कैचीले होशियारीसाथ काट्ने ।</li> <li>६. अभिलेख राख्ने</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● छुरी कटिङ्ग मिलाउने प्रक्रिया</li> </ul>
	कार्य: छुरी कटिङ्ग मिलाउने	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान
	<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयारी गलैचामा छुरी कटिङ्गको छुरी जाँच गरिएको ।</li> <li>● यसमा भएको छुरी कटिङ्ग मिलाउन कैचीले होशियारीसाथ काटिएको ।</li> <li>●</li> </ul>	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):



मुख्य काम: ज मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ३ बुट्टा मिलाउन सिकने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. गलैचाको बिग्रिएको बुट्टाको जाँच गर्ने । ५. गलैचाको बिग्रिएको बुट्टाको धागो सियोको सहायताले निकाल्ने । ६. गलैचाको बिग्रिएको बुट्टाको नम्बर अनुसार धागो छानेर सोही अनुसार गलैचाको पछाडिपट्टिबाट सियोले सिकने । ७. बुनिसके पछि अगाडि फर्काएर बढी भएको ( निस्किएको) धागो (निप्सो) कैचीले काट्ने । ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैचा कारखाना ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>बुट्टा मिलाउन सिकने</li> </ul>
	<b>कार्य: बुट्टा मिलाउन सिकने</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>गलैचाको बिग्रिएको बुट्टाको जाँच गरिएको ।</li> <li>गलैचाको बिग्रिएको बुट्टाको धागो सियोको सहायताले निकालिएको ।</li> <li>गलैचाको बिग्रिएको बुट्टाको नम्बर अनुसार धागो छानेर सोही अनुसार गलैचाको पछाडिपट्टिबाट सियोले बुनिएको ।</li> <li>बुनिसके पछि अगाडि फर्काएर बढी भएको (निस्किएको) धागो (निप्सो) कैचीले काटिएको ।</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: सियो, धागो,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): बुन्दा धागोको नंबर मिलाउने

मुख्य काम: ज मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ४ विग्रिएको वा काटिएको तानको धागो मिलाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. विग्रिएको बुट्टा, भ्या, बोर्डर, पेन्जी वा सिजनको धागो गलैँचा सियोको सहायताले निकाल्ने । ५. विग्रिएको बुट्टा, भ्या, बोर्डर, पेन्जी वा सिजनको नम्बर अनुसार धागो छानेर सोही अनुसार गलैँचाको पछाडिपट्टिबाट सियोले बुन्ने । ६. बुनिसके पछि अगाडि फर्काएर बढी भएको ( निस्किएको) धागो (निप्सो) कैँचीले काट्ने । ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको गलैँचा कारखाना ।</li> </ul>	विग्रिएको वा काटिएको तानको धागो मिलाउने तरिका ।
	<b>कार्य: विग्रिएको वा काटिएको तानको धागो मिलाउने</b>	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>तयारी गलैँचामा राखिएको बुट्टा, भ्या, बोर्डर, पेन्जी वा सिजनको जाँच गरिएको ।</li> <li>विग्रिएको बुट्टा, भ्या, बोर्डर, पेन्जी वा सिजनको धागो गलैँचा सियोको सहायताले निकालिएको ।</li> <li>विग्रिएको बुट्टा, भ्या, बोर्डर, पेन्जी वा सिजनको नम्बर अनुसार धागो छानेर सोही अनुसार गलैँचा सियोले बुनिएको ।</li> </ul>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: सियो, धागो,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): बुन्दा धागोको नंबर लिउाउने

मुख्य काम: ज मर्मत संभारको काम गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ५ अन्नस भएको गलैचा खोलेर बुन्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ६ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग/डिजाइन प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग/डिजाइन पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. अन्नस भएको छ छैन चेक गर्ने । ७. अन्नस थोरै भागमा भए खोलेर मिलाउने । ८. अन्नस धेरै भागमा भए तान खोलेर फेरि बुन्ने । ९. अभिलेख राख्ने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको ड्रइङ्ग कार्यशाला ।</li> </ul>	<b>अन्नस</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>भएको गलैचा खोलेर बुन्ने तरिका ।</li> </ul>	
	<b>कार्य: अन्नस भएको गलैचा खोलेर बुन्ने</b>		
		<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>अन्नस भएको छ छैन चेक गरी अन्नस थोरै भए खोलेर मिलाइएको ।</li> <li>अन्नस धेरै भागमा भए तान खोलेर फेरि बुनिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

## General Quality Indicators

### Input Level

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

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

#### Process Level

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

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

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

### Output Level

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

### Outcome Level

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

