

सीपमूलक तालिम पाठ्यक्रम  
गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर  
(Garment Machine Operator)  
(दक्षतामा आधारितपाठ्यक्रम)



नेपाल सरकार  
श्रम, रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षा मन्त्रालय  
राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समिति  
राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान  
भैसेपाटी, ललितपुर  
फोन नः ०१ ५५९०२५४, ५५९०८००  
फ्याक्स नः ०१ ५५९०८९४  
ईमेल: info@vsdta.gov.np

आ. ब. २०८१।०८२

## कृतज्ञता

कटाइ सिलाइ व्यवसायसम्बन्धी **गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर** पेशाको पाठ्यक्रम निर्माण तथा परिमार्जन कार्य नेपाल तयारी पोशाक उद्योग संघको नेतृत्वमा, रोजगारदाताको विषयगत संघको प्रतिनिधित्व सहित, राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समितिको मिति २०८१।०९।१५ को निर्णय, नेपाल तयारी पोशाक उद्योग संघको मिति २०८१।१०।२० को सिफारिस पत्र तथा प्रतिष्ठानको मिति २०८१।११।१५को निर्णयबाट गठन गरिएको पाँच सदस्यीय पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमितिमार्फत सम्पन्न गरिएको हो। उपसमितिमा श्री पशुपति देव पाण्डे (संयोजक), ई.प्रकाश कुमार झा, श्री सुयश खनाल (विज्ञसदस्य), श्री नारायण प्रसाद निरौला (सदस्य), र श्री बासुकिनाथ झा (सदस्य सचिव) को भूमिका सक्रिय रहेको थियो।

पाठ्यक्रम विकास प्रक्रिया अन्तर्गत DACUM गोष्ठी सञ्चालन, कार्य विश्लेषण, प्रारम्भिक मस्यौदा निर्माण, विषय विज्ञद्वारा मूल्यांकन, वैधता परीक्षण तथा सुझावको समावेशसहित अन्तिम मस्यौदा तयार पारिएको हो। पाठ्यक्रम विकासको क्रममा DACUM कार्यशालामा सहजीकरण गर्नुभएका श्री मिष्टरकान्त मैनाली र बाँकी सम्पूर्ण प्रक्रियामा सहजीकरण गर्ने पाठ्यक्रम विकास विज्ञ श्री दिपक प्रसाद पौडेल तथा प्रतिष्ठानका पाठ्यक्रममापदण्डनिर्धारणशाखाका शाखा अधिकृत श्री नारायण प्रसाद निरौलाको योगदान उल्लेखनीय रह्यो। DACUM कार्यशालामा सहभागी व्यवसायीहरू रामचन्द्र रणपाल, खेमचन्द्र भट्टराई, अन्जली रणपाल, विमला थापा, राजकुमार परियार, रविन बर्देवा, विमला परियार र मिना लिम्बुले प्रदान गर्नुभएको जानकारी र अनुभव अत्यन्त महत्वपूर्ण रह्यो।

यसैगरी, मिति २०८२।०३।१७ गते आयोजित पाठ्यक्रम वैधता परीक्षण कार्यक्रममा श्री मनिता थापा, श्री कविता कार्की र श्री मृदुला शर्माले मूल्यांकनकर्ताको रूपमा पुन्याउनुभएको योगदान सराहनीय छ। अन्तिम मस्यौदा समितिमा प्रस्तुत गर्दा अमूल्य सुझाव र सल्लाह प्रदान गर्नु भएका माननीय श्रम, रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षा मन्त्री श्री शरदसिंह भण्डारी, राष्ट्रिय योजना आयोगका माननीय सदस्य डा. प्रकाशकुमार श्रेष्ठ, प्रतिष्ठानका अध्यक्ष तथा सचिव डा. कृष्णहरि पुष्कर तथा प्रतिष्ठान विकास समितिका सदस्यहरूको सहयोग प्रति प्रतिष्ठान आभारी छ।

उपरोक्त सम्पूर्ण प्रक्रियामा प्रत्यक्ष तथा अप्रत्यक्ष रूपमा सहयोग पुन्याउनु भएका सबै महानुभाव र संस्थाहरू प्रति प्रतिष्ठान हार्दिक कृतज्ञता प्रकट गर्दछ।

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान,  
भैसेपाटी, ललितपुर।

पाठ्यक्रम स्वीकृति मिति: २०८२।०३।२९

पाठ्यक्रम स्वीकृति गर्ने समिति

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान र नेपाल तयारी पोशाक उद्योग संघको सहकार्यमा निर्माण भएको गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर पेशाको ३९० घण्टाको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समिति (गठन) आदेश २०८०को दफा ३ बमोजिम गठन भएको समितिले सोही आदेशको दफा ४(ड) बमोजिम यहि २०८२ साल असार २९ गते स्वीकृत गरी लागु गरेकोछ।

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समितिमा रहनु भएका पदाधिकारीहरु

क्र सं	पद	नाम	मन्त्रालय वा संस्थाको नाम	समितिमा पदाधिकार
१	सचिव	श्री डाकृष्णहरि पुष्कर.	श्रम, रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षा मन्त्रालय	अध्यक्ष
२	सहसचिव	श्री .....	अर्थ मन्त्रालय	सदस्य
३	सहसचिव	श्री बैकुण्ठ अर्याल	शिक्षा, विज्ञान तथा प्रविधि मन्त्रालय	सदस्य
४	सहसचिव	श्री जितेन्द्र बस्नेत	उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय	सदस्य
५	सहसचिव	श्री कृष्णप्रसाद सापकोटा	श्रम, रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षा मन्त्रालय	सदस्य
६	महानिर्देशक	श्री चक्रपाणी पाण्डे	श्रम, तथा व्यवसायजन्य सुरक्षा विभाग	सदस्य
७	कार्यकारी निर्देशक	श्री डा. द्वारिका उप्रेती	वैदेशिक रोजगार बोर्ड	सदस्य
८	विज्ञ	श्री ईन्दिरा शर्मा	श्रम रोजगार तथा तालिम सम्बन्धी विज्ञ	सदस्य
९	विज्ञ	श्री विष्णु गोपाल गड्तौला	श्रम रोजगार तथा तालिम सम्बन्धी विज्ञ	सदस्य
१०	प्रतिनिधि	श्री उपेन्द्र शर्मा घिमिरे	नेपाल उद्योग वाणिज्य संघ	सदस्य
११	प्रतिनिधि	श्री बिरेन्द्रराज पाण्डे	नेपाल उद्योग परिसंघ	सदस्य
१२	प्रतिनिधि	श्री बेलीमैया घले	संयुक्त ट्रेड युनियन समन्वय केन्द्र(JTUCC)	सदस्य
१३	कार्यकारी निर्देशक	श्री रमेशकुमार बखती	राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान,भैसेपाटी ललितपुर	सदस्य सचिव

## बिषय सूची

१. पाठ्यक्रम निर्माण प्रकृया	१
२. पाठ्यक्रम परिचय	१
३. लक्ष्य	१
४. उद्देश्य	१
५. सिकाइ उपलब्धी	२
६. सहभागीको न्यूनतमयोग्यता	२
७. तालिम अवधि	२
८. पाठ्य संरचना	३
९. प्रशिक्षककोयोग्यता	३
१०. प्रशिक्षक सहभागी अनुपात	४
११. प्रशिक्षण विधि:	४
१२. प्रशिक्षणको भाषा	४
१३. सहभागी उपस्थिति	४
१४. सहभागी मूल्याङ्कन	४
१५. प्रमाणपत्र प्रदान	५
१६. पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझाव	५
१७. आवश्यक भौतिक पूर्वाधार	६
१८. मेसिन, औजार, उपकरणको विवरण	७
१९. तालिमका समयमा प्रयोग भई पुनःप्रयोग नहुने सामानहरूको विवरण	७
मोड्युल(MODULE)१: पेशागत परिचय	९
मोड्युल(MODULE)२: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	१०
मोड्युल(MODULE)३: औजार उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग	२०
मोड्युल (MODULE)४: कार्यशाला व्यवस्थापन	२५
मोड्युल (MODULE)५: मेसिन तथा उपकरण संचालन	३०
मोड्युल (MODULE)६: सिलाई पूर्व तयारी	३५
मोड्युल (MODULE) ७: नमूना अनुसारको नाप जाँच	४४
मोड्युल (MODULE) ७: नमूना अनुसारको नाप जाँच	४५
मोड्युल (MODULE)८: विभिन्न किसिमका सिलाई	५०
मोड्युल (MODULE)९: गार्मेन्ट पोशाक तयारी	६१
मोड्युल (MODULE)१०: तयारी पोशाकको परीक्षण तथा फिनिसिङ्ग	७४
मोड्युल (MODULE)११: आयव्ययको हिसाब किताब	८०
मोड्युल (MODULE)१२: मेसिनको साधारण मर्मत	८६
मोड्युल(MODULE) १३: सञ्चारसीप	९४
कटाइ सिलाइका विषयहरूको पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमिति	१००
डेकम कार्यशालामा संलग्न विज्ञहरू	१०१
गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर पेशाको पेशागत विश्लेषण (DACUM) चार्ट	१०२

## १. पाठ्यक्रम निर्माण प्रकृया

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान र नेपाल तयारी पोशाक उद्योग संघको सहकार्य तथा संघको नेतृत्वमा संघको तर्फबाट संयोजक सहित ३ जना र प्रतिष्ठानको तर्फबाट सदस्य सचिव सहित २ जना रहने गरी ५ सदस्यीय पाठ्यक्रम निर्माण उपसमिति गठन गरी **गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर** पेशाको पाठ्यक्रम निर्माण प्रकृया सुरु गरिएको हो। यो पाठ्यक्रम निर्माणको थालनी संघको तर्फबाट छनोट तथा सिफारिस भएका ८ जना सोही पेशाका दक्ष कामदारहरूको उपस्थितिमा डेकम (DACUM) कार्यशाला संचालन गरी पेशामा गर्नुपर्ने मुख्य काम (Duties) र सहायक काम (Task) पहिचान गरी गरिएको थियो। यसरी पहिचान गरिएकासहायक कामहरूको कार्य विश्लेषण गरी मस्यौदा पाठ्यक्रम तयार गरियो। तयारी मस्यौदा पाठ्यक्रमलाई विज्ञहरू सम्मिलित कार्यशालाको आयोजना गरी प्रमाणिकरण (Validation) गरी अन्तिम रूप दिइएको हो। यो पाठ्यक्रम राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समितिबाट स्वीकृत भए पछि लागु हुनेछ।

## २. पाठ्यक्रम परिचय

यो पाठ्यक्रम नेपाल तयारी पोशाक उद्योग संघको माग अनुसार संघकै नेतृत्वमा तयार पारिएको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम (Competency: based Curriculum) हो। यो पाठ्यक्रम गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर पेशामा संलग्न व्यक्तिहरूले सम्पादन गर्ने कार्यमा आधारित छ। यो पाठ्यक्रमले प्रशिक्षकहरूलाई सम्बन्धित पेशाको लागि आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान तथा सीपहरू प्रदर्शन तथा प्रशिक्षण गर्न र सहभागीहरूलाई प्रयोगात्मक अभ्यास मार्फत सीप प्राप्त गर्न र दक्ष हुन मार्ग निर्देशन प्रदान गर्दछ। यो पाठ्यक्रम दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम भएकोले ८० प्रतिशत समय सीप सिकाइमा र २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक ज्ञानको लागि छुट्याइएको छ। यस पाठ्यक्रममा आधारित रहेर सञ्चालित तालीम कार्यक्रमबाट उत्पादित जनशक्ति सम्बन्धित पेशाको लागि आवश्यक पर्ने सीपहरूमा दक्ष भई रोजगारदाताको माग अनुसार दक्ष पेशाकर्मीको रूपमा स्वरोजगार हुन अथवा सम्बन्धित पेशामा रोजगारी प्राप्त गर्न सक्षम हुने विश्वास लिइएको छ। यो पाठ्यक्रम तालिम केन्द्रमा तथा कार्यस्थलमा संचालन गर्न सकिनेछ।

## ३. लक्ष्य

यस पाठ्यक्रमको लक्ष्य गार्मेन्ट मेसिन अपरेटरको क्षेत्रमा आवश्यक आधारभूत तहका दक्ष गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर उत्पादन गरी रोजगारी तथा स्वरोजगारीका अवसरहरू सिर्जना गर्ने रहेको छ।

## ४. उद्देश्य

यस पाठ्यक्रममा आधारित रहेर सञ्चालित तालिम कार्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेका छन्:

- स्वदेश तथा विदेशमा अवस्थित गार्मेन्ट सम्बन्धी व्यवसायलाई आवश्यक पर्ने गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर पेशाको आधारभूत तहका दक्ष प्राविधिक जनशक्ति तयार गर्ने।
- बजारमा उपलब्ध जनशक्ति र रोजगारदातालाई आवश्यक जनशक्तिको सीपको स्तरको बीचमा देखिएको बेमेल (Skills Mismatch) को अन्त्य गर्ने।

- दक्ष जनशक्तिद्वारा गार्मेन्टमा पोशाक तयार गरी तयारी पोशाकको गुणस्तर वृद्धि गर्ने।
- आफूले प्रदान गरेको सेवाबाट सेवाग्राहीलाई अधिकतम सन्तुष्टि प्रदान गर्ने।
- दक्ष कामदारको माध्यमबाट व्यवसायको उत्पादकत्व र गुणस्तर अभिवृद्धि गर्ने।
- रोजगारी तथा स्वरोजगारीको माध्यमबाट सहभागीहरूको आर्थिक तथा सामाजिक अवस्थामा सुधार ल्याउने।
- देशमा व्याप्त बेरोजगारी समस्यालाई आंशिक रूपमा समाधान गर्न सहयोग पुर्याउने।

## ५. सिकाइ उपलब्धी

यो पाठ्यक्रमको मुख्य केन्द्रविन्दु प्रयोगात्मक सीप हुनेछ। यो पाठ्यक्रममा आवश्यकता अनुसार प्रयोगात्मक सीपलाई सहयोगी हुने गरी सैद्धान्तिक ज्ञानहरू समेत समावेश गरिएको छ। यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम प्राप्त सहभागीहरूले तालिमको अन्त्यमा निम्न सिकाइ उपलब्धी प्राप्त गर्न सक्षम हुनेछन्:

- पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका मापदण्ड अपनाउँदै सुरक्षित तरिकाले कार्यसम्पादन गर्न।
- औजार उपकरणको पहिचान तथा सही तरिकाले प्रयोग गर्न।
- गार्मेन्ट कम्पनिमा उपलब्ध सिङ्गल निडिल, डबल निडिल, ओभरलक/फल्याटलक र इन्टरलक मेसिन चलाउन।
- सिधा, कर्भ, गोलाकार र जिकज्याकसिलाई गर्न।
- विभिन्न तयारी पोशाकसिलाउन
- आफूले प्रदान गरेको सेवाबाट ग्राहकलाई सन्तुष्टि प्रदान गर्न।
- सुपरभाइजर सहकर्मी तथा ग्राहकसँग सञ्चार गर्न।
- पेशागत क्षमता अभिवृद्धि गर्न।

## ६. सहभागीको न्यूनतमयोग्यता

यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम लिन चाहने सहभागीहरूको न्यूनतम योग्यता यस प्रकार रहेको छ:

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने।
- उमेर १८ वर्ष पुरा भएको।
- नेपाली नागरिक।

## ७. तालिम अवधि

यो पाठ्यक्रमको जम्मा तालिम अवधि ३९० घण्टा अर्थात दैनिक ६ घण्टाको दरले ६५ कार्य दिन (३ महिना)को हुनेछ। जसमध्ये ७८ घण्टा (२० प्रतिशत) समय सैद्धान्तिक ज्ञानको लागि र ३१२ घण्टा (८० प्रतिशत) समय प्रयोगात्मक सीपको लागि छुट्टयाइएको छ।

## द. पाठ्य संरचना

क्र सं	मोड्युल	सैद्धान्तिक घण्टा	प्रयोगात्मक घण्टा	जम्मा समय घण्टा
१	पेशागत परिचय	१०		१०
२	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	४	१२	१६
३	औजार उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग	४	१४	१८
४	कार्यशाला व्यवस्थापन	४	८	१२
५	मेसिन तथा उपकरण संचालन	८	५६	६४
६	सिलाई पूर्व तयारी	५	१५	२०
७	नमुना अनुसारको नाप जाँच	४	१०	१४
८	विभिन्न किसिमका सिलाई	६	७०	७६
९	गर्मेन्ट पोशाक तयारी	१०	६४	७४
१०	तयारी पोशाकको परीक्षण तथा फिनिशिंग	४	१४	१८
११	आयव्ययको हिसाब	५	१५	२०
१२	मेसिनको साधारण मर्मत	६	१४	२०
१३	सञ्चार सीप	४	१०	१४
१४	व्यवसायिकता विकास	४	१०	१४
कूल जम्मा		७८	३१२	३९०

## ९. प्रशिक्षकको योग्यता

### • मुख्य प्रशिक्षक:

- सम्बन्धित विषयमा उच्च शिक्षा हाँसिल गरी सम्बन्धित काममा १ वर्षको कार्य अनुभव हाँसिल गरेको र कम्तिमा १ हप्ताको प्रशिक्षक प्रशिक्षण (Training of Trainers) तालिम प्राप्त;
- सम्बन्धित विषयमा सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तिमा ५ वर्षको कार्य अनुभव हासिल गरेको र कम्तिमा १ हप्ताको प्रशिक्षक प्रशिक्षण (Training of Trainers) तालिम प्राप्त; अथवा
- सम्बन्धित पेशामा कम्तिमा ७ वर्षको कार्य अनुभव हासिल गरेको र कम्तिमा १ हप्ताको प्रशिक्षक प्रशिक्षण (Training of Trainers) तालिम प्राप्त।

### • सहायक प्रशिक्षक:

- सम्बन्धित विषयमा सीप परीक्षण तह १ उत्तीर्ण गरी कम्तिमा ३ वर्षको कार्य अनुभव हासिल गरेको वा सम्बन्धित पेशामा ५ वर्षको कार्य अनुभव हासिल गरेको र कम्तिमा १ हप्ताको प्रशिक्षक प्रशिक्षण (Training of Trainers) तालिम प्राप्त ;

- कक्षा १० उत्तीर्ण गरी सम्बन्धित पेशामा न्यूनतम सिप तह १ उत्तीर्णगरी २ वर्षको कार्य अनुभव हासिल गरेको र कम्तिमा १ हप्ताको प्रशिक्षक प्रशिक्षण (Training of Trainers) तालिम प्राप्त ;

## १०. प्रशिक्षक सहभागी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि प्रशिक्षक र सहभागीको अनुपात १:१० हुनेछ।
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि प्रशिक्षक र सहभागीको अनुपात १:२० हुनेछ।

## ११. प्रशिक्षण विधि:

यस पाठ्यक्रम अनुसार सैद्धान्तिक प्रशिक्षणको लागि व्याख्यान विधि, प्रोजेक्टर मार्फत प्रस्तुति, भिडियो, र अडियो मार्फत प्रशिक्षण गर्ने आदि विधि प्रयोग गरिनेछ भने प्रयोगात्मक प्रशिक्षणको लागि प्रशिक्षकद्वारा कार्य प्रदर्शन गर्ने, प्रशिक्षकको निर्देशनसँगै अभ्यास गरेर सिक्ने र प्रशिक्षकको अवलोकनमा एकल प्रयोगात्मक अभ्यासबाट सिक्ने विधिहरू प्रयोग गरिने छ। यसका अलावा प्रशिक्षकले सहभागीहरूलाई समूहमा विभाजन गरी पेशासंग सम्बन्धित विभिन्न भूमिका निर्वाह गर्न लगाउने वा समूह कार्य गर्न लगाउने जस्ता विधि पनि प्रयोग गर्न सकिन्छ।

## १२. प्रशिक्षणको भाषा

प्रशिक्षणको भाषा नेपाली हुनेछ तर सहभागीहरूलाई ध्यानमा राखेर स्थानीय भाषाको प्रयोग गर्न सकिनेछ। प्राविधिक शब्दावलीहरू (Technical Terminologies) भने अंग्रेजीमा उल्लेख हुन सक्नेछन्।

## १३. सहभागी उपस्थिति

यसमा सहभागीहरूले तालिम सञ्चालन भएको जम्मा दिनको न्यूनतम ९० प्रतिशत दिन उपस्थिति भै तोकिएका सक्षमताहरू सिकेको प्रशिक्षकले सुनिश्चित गर्नु पर्नेछ। सो नभएमा तालिम पुरा गरेको मानिने छैन र अन्तिम मूल्यांकनमा सहभागी गराइने छैन साथै तालिम सम्पन्न गरी दक्षता हाँसिल गरेको प्रमाणपत्र उपलब्ध गराइने छैन।

## १४. सहभागी मूल्याङ्कन

- सहभागीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको (सैद्धान्तिक) मूल्याङ्कन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नुपर्नेछ।
- सहभागीहरूले प्राप्त गरेको सीपको मूल्याङ्कन सम्बन्धित प्रशिक्षक वा उद्योगको सुपरभाइजरले नियमित रूपमा गर्नुपर्नेछ भने तालिमको अन्त्यमा एक पटक प्रयोगात्मक मूल्याङ्कन गरी सोको अभिलेख राख्नु पर्नेछ।
- सहभागीहरूले प्रत्येक दक्षता हाँसिल गरेको सुनिश्चितताको लागि आवश्यकता अनुसार सुधारात्मक र अन्त्यमा एक पटक निर्णयात्मक मूल्यांकन गर्ने व्यवस्था रहेको छ। मूल्यांकनको किसिममा परीक्षालिखित, मौखिक वा परियोजना कार्य समेत उल्लेख गरी अंक निर्धारण गरिने छ। यसको अभिलेख र योजना मुख्य र सहायक प्रशिक्षकको हुनेछ।

- प्रशिक्षार्थीसफल हुन प्रत्येक मोड्युलको सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक दुबै मूल्यांकनमा क्रमशः कम्तीमा ५० र ६० प्रतिशतअंक प्राप्त गर्नुपर्नेछ ।
- प्रशिक्षकले मार्कलेजरमा सहभागीहरूको अभिलेखन गरी प्रमाणित गरेको आधारमा मात्र तालिम सम्पन्नको प्रमाण पत्र प्रदान गर्नु पर्नेछ । सोही प्रमाण पत्रका आधारमा सीप तह निर्धारण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन् ।
- सहभागी छनोटको लागिप्रतिष्ठानको नियमावली वा तोकेको अवस्था बाहेकमा आवश्यकप्रवेश परीक्षाको सञ्चालन रोजगारदातासंगको सहकार्यमा सम्बन्धित संस्थाले नै गर्नुपर्नेछ ।

## १५. प्रमाणपत्र प्रदान

यो पाठ्यक्रमले अपेक्षा गरेको सक्षमता हाँसिल गरेको भनीप्रशिक्षकहरूले प्रमाणित गरेपछि सम्बन्धित संस्थाले **गार्मेन्ट मेसिन अपरेटरको** तालिम सम्पन्न प्रमाणपत्र उपलब्धगराउनेछ । सीप प्रमाणिकरण गर्ने कार्यका लागि यो प्रमाणपत्रलाई आधार मानेरअधिकार प्राप्त संस्थाले सीप परीक्षण गरी सीप तह उल्लेख गरी प्रमाणपत्र उपलब्धगराउन सक्नेछ ।

## १६. पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझाव

- १ यो पाठ्यक्रम सक्षमतामा आधारित दक्षता हाँसिल गर्ने गरी तयार पारिएको छ ।
- २ सहभागी छनोटको लागि प्रवेश परीक्षाको सञ्चालन रोजगारदातासंगको सहकार्यमा सम्बन्धित संस्थाले नै गर्न सकिनेछ भने यसले राखेको न्यूनतम शैक्षिक योग्यता हाँसिल गरेको हुनु पर्नेछ ।
- ३ प्रशासनिक प्रयोजनको लागि यो पाठ्यक्रमको लागू गर्ने **सामान्य अवस्थामा न्यूनतम अवधि ३(तीन)** महिनाहुनेछ । त्यो अवधिभरप्रशिक्षकहरूलाई पूर्वतयारी, वास्तविक कार्यस्थलको अनुभव दिलाउन समन्वय गर्न, परीक्षा तथा मूल्यांकन र सहभागीहरूको सीप सिकाइको अभिलेख लेखाकन जस्ता कार्यमा खटाएर पाठ्यक्रम कार्यान्वयनमा पूर्णता प्राप्त गर्नु पर्नेछ ।
- ४ सहभागीहरूलाई सरलबाट जटिल तर्फ हुने गरि सिकाउनु पर्नेछ ।
- ५ यो पाठ्यक्रममा प्रशिक्षकले पहिला देखाएर त्यसपछि संगै गरेर र अन्तिममा स्वतन्त्र गर्न दिएर सिकाउने विधिलाई अवलम्बन गर्नु पर्नेछ भने सहभागीहरूको क्षमता अनुसार दोहोर्याएर गर्नुपर्ने भए त्यो पनि गरेर सम्बन्धित सक्षमता हाँसिल भएको सुनिश्चितता गर्नु पर्नेछ ।
- ६ प्रशिक्षकले प्रत्येक सहभागीहरूले गरेको नमूना कार्यको अभिलेखन गरी अभिलेख राख्नु पर्नेछ । पाठ्यक्रम परिमार्जन गर्न नसकिएको अवस्थामा प्रशिक्षकले नयाँ प्रविधि ज्ञान र सीप दिनुपर्ने अवस्था रहेमा पाठ्यक्रमलाई आधार मानी थप २० प्रतिशत नविन कार्य उपकार्यहरू सिकाउन सकिनेछ ।
- ७ यो पाठ्यक्रममा सामान्य अवस्थामा सैद्धान्तिक कक्षामा २० जना र प्रयोगात्मक कक्षामा १० जना मात्र हुने व्यवस्था गरिएको छ । प्रशिक्षक सहभागी सैद्धान्तिकमा १:२० र प्रयोगात्मक अनुपात १:१० हुनुपर्नेछ ।

- ८ यो पाठ्यक्रम कार्यान्वयनमा ल्याउन तोकिएको योग्यता पुगेको मुख्य प्रशिक्षक र सहायक प्रशिक्षकको व्यवस्था गर्नुपर्नेछ।
- ९ वास्तविक कार्यस्थल(On the Job Training: OJT)को अनुभव दिलाउन प्रशिक्षक,तालिम प्रदायक,सम्बन्धित संघ,प्रतिष्ठानको सहजीकरणमा पाठ्यक्रमले तोकेको कार्यघण्टाको ५ देखि १० प्रतिशत कार्यघण्टाको अनुभव हाँसिल गराउनपनि सकिनेछ।
- १० यस पाठ्यक्रममा उद्यमशीलताको सामान्य जानकारी मात्र उपलब्ध गराई स्वरोजगारमा संलग्न हुन प्रोत्साहन गरिने छ ।
- ११ सम्बन्धित तालिम प्रदायक सस्थावा रोजगारदाताहरूको छाता संगठनलेरोजगारदाता तथा अन्य सरोकारवालाहरूसँग समन्वय तथा सहकार्य गरी सहभागीहरूको रोजगार तथा स्वरोजगारको लागि सहजिकरण गर्नु पर्नेछ।
- १२ सहभागीहरूलाई रोजगार तथा स्व:रोजगार सम्बन्धी परामर्श प्रदान गर्नु पर्नेछ।
- १३ सहभागीहरूको आवश्यक व्यक्तिगत विवरण/रोजगार,स्वरोजगारको अवस्था आदिको अभिलेख नियमित र अद्यावधिक गर्ने कार्य गर्नु पर्नेछ। ।
- १४ सरोकारवालाहरूले पाठ्यक्रम सुधारको लागि प्रतिष्ठानमा औपचारिक रूपमा पृष्ठपोषण प्रदान गर्नु पर्नेछ।
- १५ यो पाठ्यक्रम कुनैपनि संगठित संस्था वा सरकारी कार्यालयहरूले आफ्नै आर्थिक स्रोत परिचालन गरेर सञ्चालन गर्न सकिनेछ भने पाठ्यक्रम बमोजिम तालिम लिएका व्यक्तिहरूको पूर्व जानकारी प्रतिष्ठानमा दिई अनुमति लिएमा प्रतिष्ठानको तथ्यांक प्रणाली(Data Entry System)मा प्रविष्टी गर्न सकिने छ ।

## १७. आवश्यक भौतिक पूर्वाधार

यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम सञ्चालन गर्न देहायका भौतिक पूर्वाधार भएको सुनिश्चित गरिनु पर्नेछ:

क्र सं	विवरण	संख्या	कैफियत
१	अफिस कोठा(आगन्तुक बस्न मिल्ने सोफाहरू भएको)	१	न्यूनतम्
२	सैद्धान्तिक तालिम संचालन गर्नका लागि न्यूनतम बीस जना सहभागीलाई प्रशिक्षण दिन सक्ने गरी कुर्सी, टेवल, स्मार्टबोर्ड, हाइटबोर्ड सहितको कक्षा कोठा	१	
३	एक पटकमा १० जनालाई प्रयोगात्मक अभ्यास गराउनको लागि आवश्यक कार्यशाला(संचालनमा रहेको कलकारखानामा प्रयोगात्मक अभ्यास गराउन सकिनेछ।)	२	न्यूनतम्
४	प्रशिक्षण तयारी कोठा	१	
५	स्टोर कोठा	१	
६	उपयुक्त शौचालय(महिला, पुरुष तथा अपाङ्ग मैत्री)	२	न्यूनतम

७	पर्याप्त शुद्ध पिउनेपानी तथा सरसफाइयुक्त खाजा खाने स्थान छुट्याइएको	१	
---	---	---	--

### १८. मेसिन, औजार, उपकरणको विवरण

(२० जनाको लागि दुई समूहमा एकैपटक अभ्यास गर्न पुग्ने गरी)

क्र.सं.	विवरण	साइज	परिमाण	इकाई	कैफियत
१	सिङ्गल निडिल सिलाई मेसिन		५	थान	
	डबल निडिल सिलाई मेसिन		५	थान	
	ओभरलक/फ्ल्याट लक मेसिन		२	थान	
	इन्टरलक मेसिन		२	थान	
२	टेलरिङ्ग टेप		१५	थान	
३	कैंची		२०	थान	
४	मोटर स्ट्याण्ड		१५	थान	
५	मोटर बेल्ट		२०	थान	
६	बबिन केस		१५	थान	
७	बबिन		५०	थान	
८	हवाइट बोर्ड		२	थान	
९	तेल क्यान		१०	पिस	

### १९. तालिमका समयमा प्रयोग भई पुनःप्रयोग नहुने सामानहरूको विवरण

२० जनाको लागि दुई समूहमा एकैपटक अभ्यास गर्न पुग्ने गरी

क्र.सं.	विवरण	साइज	परिमाण	इकाई	कैफियत
१	विज्ञान कापी		१०	पाकेट	
२	लामो काटी		१०	बट्टा	
	चक		१०	बट्टा	
३	धागो		५०	कोन	
४	स्कोप (डोरी छिराउने)		१०	थान	
५	कपी		२	दर्जन	
६	डटपेन		२	दर्जन	
७	सार्पनर ठूलो		५	थान	
८	करेक्सनपेन		१	दर्जन	
९	साइनपेन		३	दर्जन	
१०	इरेजर		३	दर्जन	

११	पेन्सील		३	दर्जन	
१२	फलाटिन कपडा		१०	मिटर	
१३	नमुना		१२	थान	
१४	कार्वन पेपर नीलो/सेतो		२/२	प्याकेट	
१५	फिलिप चार्ट पेपर		२	प्याकेट	
१६	फल्यास कार्ड		२	प्याकेट	
१७	फोटोकपीपेपर		२	रिम	
१८	फाइल		२	दर्जन	
१९	बोर्ड मार्कर		१	दर्जन	
२०	परमानेन्ट मार्कर		१	दर्जन	
२१	डस्टर		२	थान	
२२	चक		१	बट्टा	
२३	तेल क्यान		२	बटा	
२४	सियो		५	दर्जन	
२५	धागो		६०	गोटा	रङ्ग अनुसारको
२६	ब्राउन पेपर		८०	गोटा	

## मोड्युलगत कार्य विश्लेषण

### मोड्युल(Module)१: पेशागत परिचय

जम्मा समय:१० घण्टा

सैद्धान्तिक:१० घण्टा

#### मोड्युलगतविवरण(Module Description):

यस मोड्युलमा सिलाइ कटाईसंग सम्बन्धित गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर पेशाको पेशागत परिचय सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान समावेस गरिएकोछ।

मोड्युलकोसिकाइउपलब्धी(Module Outcome):यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू निम्न ज्ञानहरू हासिल गर्नेछन्।

- गार्मेन्टको परिचय
- गार्मेन्ट मेसिन अपरेटरको परिचय
- गार्मेन्टको उत्पत्ति
- गार्मेन्टको महत्व
- गार्मेन्टको बिशेषता
- प्रयोग हुने मेशिनहरू र तिनका पार्टसहरू

## मोड्युल(Module)२: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

जम्मा समय: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यावहारिक: १२ घण्टा

### मोड्युलगतविवरण(Module Description):

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले कार्यस्थलमा व्यक्तिगत तथा सामूहिक स्वास्थ्य र सुरक्षाको सुनिश्चितता गर्न आवश्यक सीपहरू हासिल गर्नेछन्। यसमा व्यक्तिगत सरसफाई, कार्यस्थलको सरसफाई र व्यवस्थापन, व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) को प्रयोग, जोखिम मूल्याङ्कन, First Aid Kit तयार गर्ने र आकस्मिक अवस्थामा प्राथमिक उपचार प्रदान गर्ने उपायहरू समावेश छन्। कार्यस्थलमा दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने र सुरक्षित वातावरण मा काम गर्ने संस्कार विकास गरिनेछ।

मोड्युलको सिकाइ उपलब्धी(Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू निम्न सीपहरू प्रदर्शन गर्न सक्षम हुनेछन्

- व्यक्तिगत सरसफाई कायम राखी स्वास्थ्य सम्बन्धी जोखिम घटाउन।
- कार्यस्थलको नियमित सरसफाई गरी सुरक्षित र व्यवस्थित वातावरण सुनिश्चित गर्न।
- हेल्मेट, ग्लोभ्स, मास्क, सुरक्षा जुता आदि व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू उचित तरिकाले प्रयोग गर्न।
- कार्यस्थलको जोखिम मूल्याङ्कन गरी उचित सुरक्षा उपाय अपनाउन।
- First Aid Kit Box तयार गर्न आवश्यक सामग्रीहरूको सूची बनाउन र तिनीहरू उपलब्ध गराउन।
- सामान्य चोटपटक, जलन, रक्त स्राव, वा बेहोस जस्ता अवस्थामा प्राथमिक उपचार गर्ने।
- स्वास्थ्य र सुरक्षा सम्बन्धी कार्यस्थल निर्देशिकाको पालना गर्न।

### कार्यहरू (Tasks):

- १ व्यक्तिगत सरसफाई गर्ने
- २ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने
- ३ व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने
- ४ कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने
- ५ First Aid Kit Box तयार गर्ने
- ६ प्राथमिक उपचार गर्ने
- ७ फोहोर व्यवस्थापन गर्ने
- ८ वातावरण प्रदूषण नियन्त्रण गर्ने।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module)२: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा  
कार्य१:व्यक्तिगत सरसफाई कायम गर्ने।

जम्मा समय:१घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यवहारिक:१घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने	• व्यक्तिगत सुरक्षाका	• परिचय र आवश्यकता
२ व्यक्तिगत सरसफाई कायम गर्न नियमित स्नान गर्ने	उपकरणहरू सही तरिकाले प्रयोग गरेको।	• मापदण्ड
३ नियमित मुख धुने र अनुहार सफा राख्ने	• पेशाको लागि निर्धारित व्यक्तिगत सरसफाई	• सफाई गर्न प्रयोग हुने सामग्रीहरूको पहिचान र प्रयोग सम्बन्धी जानकारी
४ नियमित साबुन पानी वा स्यानिटाइजर ले हात सफा गर्ने	• मापदण्ड अपनाएको सुरक्षा तथा सावधानीका	• ग्रुमिड सम्बन्धी जानकारी
५ नियमित नड काट्ने र सफा गर्ने	उपायहरू अपनाएको	
६ आवश्यकता अनुसार कपाल काट्ने, कोर्ने र मिलाउने		
७ तोकिए बमोजिम सफा कपडा लगाउने		
८ कामको प्रकृति अनुरूप मिल्ने भए मात्र गरगहना सजावट र सुगन्धित सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने		
९ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने		

आवश्यक औजार उपकरण:

- सफारूमाल/तौलिया,नेलकटर,पंजा,एप्रोन

सुरक्षा सावधानी:

- व्यक्तिगत सरसफाईका सामग्री अरु सँग साझा नगर्ने संक्रमण बाट बच्न।
- नडटोक्ने, नाककोट्याउने, कानकोट्याउने, जथाभावी चिलाउने जस्तो कार्य नगर्ने
- कार्यस्थलमा श्रुतिजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन निषेध गर्ने

आवश्यकसामग्री:

- साबुन, पानी,ह्यान्ड स्यानिटाइजर

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्य२: कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने

जम्मा समय: २ घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने	• कार्यस्थल धुलो र फोहोर रहित भएको।	• सरसफाईको महत्व
२ .कार्यस्थलमा काम सुरु गर्नु भन्दा पहिला सरसामान मिलाएर यथा स्थानमा राख्ने।	• औजार उपकरणहरू सम्बन्धित स्थानमा राखेको	• कार्यस्थलको सरसफाई गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू
३ .भुई राम्रो सित कुचो, टालो, मोपले सफा गर्ने।		• कार्यस्थलको सरसफाई गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू
४ .औजार र उपकरणहरू सफा गर्ने।		• सरसफाई सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।
५ .बिजुली सामग्रीहरूलाई दुरुस्त राख्ने र सावधानी पूर्वक सर सफाई गर्ने।		
६ .सफा गरेर निस्केको फोहोरलाई डष्टविन वा भाडोमा उठाएर राख्ने।		
७ .कामसकेपछि औजारहरू सफा गर्ने।		
७ .औजार तथा सामग्रीहरूलाई यथा स्थानमा राख्ने।		
८ .यो कार्य नियमित गर्नुपर्ने।		

### सुरक्षा सावधानी(Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने।
- विद्युतीय उपकरणको सरसफाई गर्दा करेन्ट लाग्नसक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने।

### आवश्यक औजार उपकरण) Required tools/equipment):

- पञ्जा, चश्मा, बूचयल, सेफ्टीसुज, आदि।

### आवश्यक सामग्री:

- साबुन, पानी, टालो, फिनेल, माक्स, Floor cleaning Liquid, ब्रस, कुचो, डष्टविन, मोप

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्यः व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने

जम्मा समय: १ घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यावहारिक: १ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २.धुँवाबाट बच्नकोलागि माक्स लगाउने। ३ .विभिन्न रसायनहरूबाट बच्न र विद्युतिय उपकरणहरूको प्रयोग गर्दा रबरको पञ्जा प्रयोग गर्ने। ४ .रसायन तथा धारिलो औजार बाट बच्न सेफ्टी बुटको प्रयोग गर्ने। ५ .रसायनजन्य बस्तु शरीरमा लाग्नबाट बच्न एप्रोन वा सेफ्टी ज्याकेटको प्रयोग गर्ने। ६ .विजुलीबाट चल्ने सामग्रीहरूको चेकजाँच गरी मात्र प्रयोग गर्ने ७ .काम सकेपछि औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गर्ने। ८ .औजार र उपकरणहरू निरिक्षण गरी सम्बन्धित स्थानमा राख्ने।	<ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यकता अनुसार माक्स, पञ्जा, सेफ्टीसुज, सेफीज्याकेट, एप्रोन, चश्माको प्रयोग गरिएको।</li> <li>औजार उपकरणहरू उचित स्थानमा राखिएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षाको परिचय</li> <li>व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने तरिका</li> <li>व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षामा ध्यानदिनुपर्ने कुराहरू</li> <li>व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्नकोलागि आवश्यक सामग्रीहरू</li> <li>सुरक्षा सामग्रीको प्रयोग विधि।</li> </ul>

### सुरक्षासावधानी(Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।
- रसायन तथा धारिलो औजारको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।
- आगो निभाउने उपकरण तयरी अवस्थामा राख्ने।

### आवश्यक औजार उपकरण) Required tools/equipment):

- पञ्जा, सेफ्टीसुज, एप्रोन वा सेफ्टीज्याकेट, चश्मा।

### आवश्यक सामग्री:

- माक्स

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्यः कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने

जम्मा समय: १ घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यावहारिक: १ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</li> <li>२ .उपकरण तथा औजारहरूको अभिलेख राख्ने ।</li> <li>३ .कामगर्ने दराज वा घर्मासा साँचो लागउने ।</li> <li>४ .अपरिचित व्यक्तिलाई कार्यस्थलमा अनधिकृत प्रवेशमा रोक लगाउने ।</li> <li>५ .कार्यस्थलमा CCTV प्रयोग गर्ने ।</li> <li>६ .प्रवेशद्वार वा ढोकामा च्यानल गेटको प्रयोग गर्ने ।</li> <li>७ .कार्यस्थलमा प्रवेशगर्दा वा निस्कदा फिगर प्रिन्ट मेसिनमा जनाउने ।</li> <li>८ .Metal Detector प्रयोग गरी शरिरको चेक जाँच गर्ने ।</li> <li>९ .सेक्युरिटी गार्ड राख्ने ।</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुरक्षाजन्य उपकरणहरूको प्रयोग भएको</li> <li>• उचित व्यवस्था गरी कार्यस्थलको सुरक्षा गरिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड</li> <li>• कार्यस्थलको सुरक्षाको आवश्यकता र महत्व</li> <li>• कार्यस्थलको सुरक्षागर्नेविधि</li> <li>• कार्यस्थल सफागर्दा ध्यानदिनुपर्ने कुराहरू</li> <li>• कार्यस्थल सफा राख्ने विधि औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण प्रक्रिया</li> <li>• सुरक्षा घेराको परिभाषा र प्रयोग तथा महत्व</li> <li>• सुरक्षा सम्बन्धी संकेत तथा जानकारी</li> <li>• कार्यसम्पादनमा प्रकाश र भेन्टिलेसनको महत्व</li> <li>• दुर्घटनासम्बन्धी सामान्य कानुनी जानकारी</li> </ul>

### सुरक्षा सावधानी(Safety Precautions):

- सुरक्षाजन्य उपकरण हरूको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थलमा प्रवेश गर्ने तथा बाहिरिनेहरूको पहिचान र समय सहित अभिलेख गर्ने ।

### आवश्यक औजार उपकरण) Required tools/equipment):

- ताला, चावी, CCTV, Metal Detector, Finger Print Machine. ।

### आवश्यक सामग्री:

- माक्स, पञ्जा, रजिष्टर

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्यः आगलागीबाट सुरक्षा गर्ने

जम्मा समय: १ घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यावहारिक: १ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २. Fire Extinguisher को प्रयोग र उचित व्यवस्थापन गर्ने। ३. Electric Wire हरुको समय समयमा चेकजाँच गर्ने। ४. ग्यास सिलिण्डरलाई कार्यस्थल भन्दा बाहिर) आगोले नभेटिने (स्थानमा राख्ने। ५. आगो बाली काम गर्नुपर्दा निश्चित स्थान र सुरक्षा अपनाउने। ६. आगलागी नियन्त्रणको लागि पानीको स्प्रिन्कल जडान गर्ने।	<ul style="list-style-type: none"><li>• Fire Extinguisher अथवा पानी स्प्रिन्कलको जडान भएको</li><li>• सम्भावित आगलागीको प्रकृति अनुसार सामग्रीहरूको प्रयोग।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• आगलागीबाट सुरक्षा गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू</li><li>• आगोको प्रकृति</li><li>• आगो निभाउन प्रयोग हुने उपकरणहरूको विधि</li></ul>

### सुरक्षा सावधानी(Safety Precautions):

- सुरक्षा सामग्रीहरूको प्रयोग गर्ने।
- औजार उपकरणहरू प्रयोग गरिसकेपछि सम्बन्धित स्थानमा सुरक्षित राख्ने।

### आवश्यक औजार उपकरण) Required tools/equipment):

- पञ्जा, सेफ्टीसुज, ज्याकेट, Fire Extinguisher पानीस्प्रिन्कल.

### आवश्यक सामग्री:

- माक्स, Fire Blanket, Foam

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्यद्वय: प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्ने

जम्मा समय: १ घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यावहारिक: १ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने</p> <p>२ .कामगर्दा सामान्य चोटपटक लागेमा आवश्यक पर्ने सामग्रीहरूको व्यवस्था गर्ने।</p> <p>३ .प्राथमिक उपचार बाकसमा प्राथमिक उपचारको लागि आवश्यकपर्ने औषधी तथा सामग्री भए नभएको जाँच गर्ने।</p> <p>४ .कुनै सामग्री नपुग भएमा मगाएर राख्ने।</p> <p>५ .प्राथमिक उपचार सामग्रीहरूको अभिलेख राखि कार्यस्थलमा सुरक्षित राख्ने।</p>	<p>• सामान्य रोग वा दुर्घटना अनुसारको औषधी तथा सामग्री सहितको प्राथमिक उपचार बाकस तयार भएको।</p>	<p>• प्राथमिक उपचारको जानकारी</p> <p>• कार्यस्थलमा हुनसक्ने सम्भावित दुर्घटनाहरू</p> <p>• प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू</p> <p>• प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्ने तरिका</p> <p>• प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्दा ध्यान दिनपर्ने कुराहरू</p>

### सुरक्षा सावधानी(Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको प्रयोग गर्ने।
- अभिलेख गरिए अनुसारका सामग्रीहरू रूदुरुस्त राख्ने।
- प्राथमिक उपचार बाकस उचित स्थानमा राख्ने।

### आवश्यक औजार उपकरण) Required tools/equipment):

- ज्वरो नाप्ने मेसिन, कैची, रबरको पञ्जा, कचौरा, चिम्टा

### आवश्यक सामग्री:

- डेटोल, सिटामोल, घाउमा लागउने टेप, घाउमा लगाउने बेतादिन पाउडर, कपास, गज, मलम, ब्यान्डेज, माक्स, हेड ग्लोब

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्य७: प्राथमिक उपचार गर्ने

जम्मा समय: ३ घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने</p> <p>२ आवश्यक औजार उपकरण सामग्रीहरू सङ्कलन गर्ने</p> <p>३ प्राथमिक उपचार गर्नु अघि सर्जिकल पन्जा मास्क लगाउनुका साथै आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने</p> <p>४ साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने</p> <p>५ विद्युतीय वस्तुसँगको जोखिम रहेको अवस्थामा कुचालक वस्तु जस्तै ओभानो कपडा वा काठको लठीले बिरामी वा घाइतेलाई अलग गराउने</p> <p>६ बिरामी वा घाइतेलाई सुरक्षित स्थानमा राखी आराम गराउने।</p> <p>७ काटेको घाउ चोट लागेकोमा प्राथमिक उपचार</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• रगत बगिरहेको भए काटेको वा घाउ चोट भएको भागलाई सफा रुमाल र कपडाको टुक्राले थिच्ने</li> <li>• रगत बगिरहेको भए काटेको र घाउ चोट भएको भागलाई केही समय टाउको भन्दामाथि हुनेगरी राख्ने</li> <li>• काटेको र घाउचोट भएको भागलाई केही समय टाउको भन्दा माथि लैजान नमिल्ने वा खुट्टामा काटेको भएमा काटेको भन्दा माथि कपडा र रुमाले बाँध्ने</li> <li>• रगत बग्न रोकिएपछि घाउलाई मनतातो पानीले सफा गर्ने</li> <li>• सङ्क्रमण हुनबाट बचाउन घाउलाई पट्टीले बाँध्ने</li> <li>• यदि धेरै रगत बगेमा अस्पताल पठाउने</li> </ul> <p>८ एलर्जी को प्राथमिक उपचार</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• एलर्जीको कारण पत्ता लगाउने</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• औषधी प्रयोग गर्दा रोगसंग सम्बन्धित विज्ञहरूसंग सल्लाह लिएको।</li> <li>• औषधिहरूको म्याद ननाघेको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्यस्थलमा हुनसक्ने सम्भावित दुर्घटनाहरू र बच्ने उपायहरू।</li> <li>• प्राथमिक उपचार गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरूको प्रयोग</li> <li>• उपचारका लागि औजारहरूको प्रयोग विधि।</li> <li>• आवश्यकता अनुसार औषधिहरूको सेवन विधि।</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>• एलर्जी भएको भाग सुनिएको भए मनतातो पानीले सेक्ने</li> <li>• धेरै एलर्जी भएमा अस्पताल पठाउने</li> </ul> <p>९ फ्याक्रचरको प्राथमिक उपचार</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• फ्याक्रचर भएको भागलाई stable गरी सुरक्षित स्थानमा राख्ने</li> <li>• मर्केको भाग सुनिएको भए मनतातो पानीले सेक्ने</li> <li>• फ्याक्रचर भएको भागमा काप्रो बाँध्ने</li> <li>• फ्याक्रचरको भएमा अस्पताल पठाउने</li> <li>• आवश्यक थप उपचारका लागि तुरुन्तै नजिकैको स्वास्थ्य संस्थामा लैजाने</li> </ul> <p>१० गम्भीर घटना भएमा घाइतेको विवरण र दुर्घटनाको कारण सम्बन्धी निकायमा रिपोर्ट गर्ने</p> <p>११ प्रयोग गरिएका औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू सफागरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने</p> <p>१२ साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने</p> <p>१३ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने</p>		
--	--	--

#### सुरक्षा सावधानी:

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको प्रयोग गर्ने।
- डाक्टरको सल्लाह विना अन्य औषधिहरूको प्रयोग नगर्ने।
- प्राथमिक उपचार बाकसमा रहेको औषधिहरूको म्याद जाँच गर्ने।

#### आवश्यक औजार उपकरण:

- प्राथमिक उपचार बाकस, सेफ्टीसुज

#### आवश्यक सामग्री:

- माक्स, पञ्जा, हेडग्लोब, एप्रोन

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्यदः कार्यस्थलको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने

जम्मा समय:२घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक:३० मिनेट

व्यावहारिक:२घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ कार्यस्थलको फोहोरको प्रकृति पहिचान गर्ने।	• फोहोर सही रूपमा वर्गीकरण गरिएको।	• फोहोरको प्रकार र वर्गीकरणबारे जानकारी।
२ फोहोर वर्गीकरणको लागि छुट्टा छुट्टै डस्टबिन राख्ने।	• कार्यस्थल फोहोरमुक्त र स्वच्छ अवस्थामा राखिएको।	• सुरक्षित फोहोर निस्तारण विधि र कानुनी मापदण्डहरू।
३ बायोडिग्रेडेबल र नन—बायोडिग्रेडेबल फोहोर छुट्याउने।		• कार्यस्थलमा स्वच्छता कायम राख्नुपर्ने कारणहरू।
४ धारिलो वा संक्रामक फोहोरलाई सुरक्षित कन्टेनरमा राख्ने।		
५ नियमितरूपमा डस्टबिन खाली गर्ने र सफा गर्ने।		
६ फोहोर संकलन पछि हात धुने वा स्यानिटाइज गर्ने।		
७ फोहोर व्यवस्थापन प्रक्रिया सम्बन्धी रेकर्ड राख्ने।		

### सुरक्षा सावधानी(Safety Precautions):

- सधैं पर्सनल प्रोटेक्टिभ इक्विपमेन्ट (PPE) प्रयोग गर्ने।
- धारिलो र संक्रामक फोहोरलाई सुरक्षित कन्टेनरमा राख्ने।
- फोहोर व्यवस्थापन पछि हात राम्ररी धुने।

### आवश्यक औजार उपकरण(Required tools/equipment):

- बायोडिग्रेडेबल र नन—बायोडिग्रेडेबल डस्टबिन

### आवश्यक सामग्री:

- फोहोर उठाउने झोला वा प्लास्टिक, Gloves, मास्क, डिसइन्फेक्टेन्ट वा स्यानिटाइजर

## मोड्युल(Module)३:औजार उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग

जम्मा समय: १८ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यवहारिक: १४ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): ल्यापटपमर्मत पेशामा प्रयोग गर्नु पर्ने विभिन्न औजार उपकरणहरूको पहिचान तथा प्रयोगसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी(Module Outcome):यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू निम्न ज्ञान हासिल गर्न सक्षम हुन् छन् ।

- औजार तथा उपकरण पहिचान गर्न
- उपकरण तथा औजारहरूको प्रयोग गर्न
- औजार तथा उपकरणको सरसफाइ गर्न
- औजार तथा उपकरणको भण्डारण गर्न

कार्यहरू (Tasks):

- १ औजार तथा उपकरण पहिचान गर्ने
- २ औजार तथा उपकरण प्रयोग गर्ने
- ३ औजार तथा उपकरणको सरसफाइ गर्ने
- ४ औजार तथा उपकरणको भण्डारण गर्ने

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: औजार उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग  
घण्टा

जम्मा समय: ४

कार्य १: औजार तथा उपकरण पहिचान गर्ने

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २. औजारहरूको नाम र काम बताउने । ३. औजारहरू देखाएर नाम र काम भन्न लगाउने । ४. औजारहरू लाइनमा राखेर नाम र काम लेख्न लगाउने । ५. औजारहरूको अभिलेख राख्ने । ६. औजारहरू यथास्थानमा राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"><li>औजारहरू पहिचान गरी नाम र काम बताउन सक्ने भएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>औजार उपकरणको परिचय ।</li><li>सिलाई कटाईमा प्रयोग हुने औजार तथा उपकरणको नाम तथा काम ।</li><li>औजार उपकरणको आवश्यकता तथा महत्व ।</li></ul>

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- सिलाई मेसिन, सुई, बबिन, थ्रेड, कपडा काट्ने कैंची, टेपमापन, आइरन आदि

आवश्यक सामग्री:

- माक्सएप्रोन आदि । ,पञ्जा ,

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: औजार उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग  
घण्टा

जम्मा समय: ६

कार्य २: औजार तथा उपकरण प्रयोग गर्ने

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ५ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने</li> <li>२. औजार तथा उपकरणहरूको प्रयोग गर्ने तरिका सिकाउने ।</li> <li>३. औजार तथा उपकरणहरूको प्रयोग गर्नु अगाडी र गरिसकेपछी गर्नुपर्ने काम सिकाउने ।</li> <li>४. उपकरण प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी अपनाउने ।</li> <li>५. उपकरणहरूको गुणस्तर तथा तिनले काम गरे नगरेको पहिचान गर्ने ।</li> <li>६. उपकरणहरूको यथोचित अभिलेख अद्यावधिक राख्ने ।</li> <li>७. प्रयोग पश्चात उपकरणहरूलाई यथास्थानमा राख्ने ।</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• उपकरणहरू सहि पहिचान गरी सम्बन्धित कार्यमा तिनीहरूको प्रयोग गर्न सक्ने भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिलाई कटाईमा प्रयोग हुने औजार उपकरणहरूको नाम तथा काम ।</li> <li>• औजार उपकरणको प्रयोग विधि ।</li> <li>• औजार उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li> <li>• औजार उपकरण प्रयोग गर्दा हुनसक्ने सम्भावित क्षति तथा दुर्घटनाको ज्ञान ।</li> </ul>

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- सिलाई मेसिन, सुई, बबिन, श्रेड, कपडा काट्ने कैंची, टेपमापन, आइरन आदि

आवश्यक सामग्री:

- माक्सएप्रोन आदि । , पञ्जा ,

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: औजार उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग  
घण्टा

जम्मा समय: ४

कार्य ३: औजार तथा उपकरणको सरसफाई गर्ने

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २. औजार तथा उपकरणहरूको प्रयोग गरी सकेपछि राम्ररी सफा गरी राख्ने । ३. विद्युतीय उपकरणहरूको विद्युत सप्लाई बन्द गर्ने । ४. हिटिङ्ग उपकरणहरूको कुलिङ्ग गर्ने । ५. सामग्रीहरू सफा गरी यथास्थानमा राख्ने । ६. अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• औजार तथा उपकरणहरू सफा देखिएको ।</li> <li>• हिटिङ्ग उपकरणहरू सेलाएको वा चिसो अवस्थामा रहेको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• औजार तथा उपकरणहरूको सफाई सामग्री तथा तिनको प्रयोग ।</li> <li>• औजार तथा उपकरणहरू सफाई गर्ने विधि ।</li> <li>• औजार तथा उपकरणहरू सफाई गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू</li> </ul>

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने । जस्तै पञ्जा, मास्क, एप्रोन, बुट, ।
- विद्युतीय उपकरणको सरसफाई गर्दा रबरको पञ्जा र बुटको प्रयोग गर्ने ।
- सरसफाई गरिसकेपछि उपकरण तथा औजारहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- चश्मा, एप्रोन, सेफ्टी सुज, डष्टविन आदि ।

आवश्यक सामग्री:

- सफाई केमिकल, साबुन, पानी, पञ्जा, माक्स, कुचो, ब्रस आदि ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: औजार उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग  
कार्य ४: औजार तथा उपकरणको भण्डारण गर्ने

जम्मा समय: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २. एकै प्रकृतिका औजार र उपकरणहरू छुट्याउने । ३. प्रयोग भएका औजार तथा उपकरणहरू सफा भए नभएको यकिन गर्ने । ४. औजार तथा उपकरण भण्डारण गर्ने दराजमा लेवल राख्ने । ५. औजार तथा उपकरणहरूलाई लेवल अनुसारको स्थानमा राख्ने । ६. औजार तथा उपकरणको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>लेवल अनुसार औजार तथा उपकरणहरू सही स्थानमा भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>भण्डारणको जानकारी</li> <li>भण्डारणको महत्व</li> <li>औजार तथा उपकरणहरूको भण्डारण गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू</li> <li>औजार र उपकरणहरूलाई सही स्थानमा भण्डारण गर्ने तरिका</li> <li>भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू</li> </ul>

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- दराज, घर्ना, ताला, चाबी, आदि ।

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक सामग्री:

- माक्स

## मोड्युल (Module) ४: कार्यशाला व्यवस्थापन

जम्मा समय: १२ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यवहारिक: ८ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): यो मोड्युलमा कार्यशाला व्यवस्थापन गर्ने सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धि (Module Outcome): यो मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरू प्रकाशको व्यवस्था गर्न, कच्चापदार्थको व्यवस्था गर्न, औजारहरू भण्डारण गर्न, र कार्यशालाको सरसफाइ गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू:

१. प्रकाशको व्यवस्थागर्ने
२. कच्चापदार्थको व्यवस्थागर्ने
३. औजारहरू भण्डारण गर्ने
४. कार्यशालाको सरसफाइगर्ने

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल ४: कार्यशाला व्यवस्थापन

कार्य १: प्रकाशको व्यवस्था गर्ने ।

जम्मा समय: ३घण्टा

सैद्धान्तिक: १घण्टा

व्यवहारिक: २घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने २ आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३ कार्यशालामा काम गर्ने स्थानमा प्रकाश आवश्यकताको पहिचान गर्ने ४ कार्यशालामा प्राकृतिक र कृतिम प्रकाशको योजना गर्ने ५ कार्यशालामा कृतिम प्रकाश आवश्यक पर्ने स्थानमा आवश्यक वाटको चीम जडान गर्ने ६ कार्यशालामा प्राकृतिक प्रकाशको लागि छानामा त्वबलक उबचभलत कजभभत राख्ने र झ्यालको खापामा साधारण सिसा जडान गर्ने । ७ प्रकाश पुग नपुग परिक्षण गर्ने । ८ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।	कार्यशालामा पर्याप्त मात्रामा प्राकृतिक तथा कृतिम प्रकाशको व्यवस्था भएको ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• प्रकाश <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिभाषा</li> <li>➢ प्रकार</li> <li>➢ आवश्यकता</li> <li>➢ महत्व</li> </ul> </li> <li>• ट्रान्सप्यारेन्ट सिट र सिसाको प्रयोग सम्बन्धि जानकारी ।</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- पेचकस, टेस्टर, टर्च, लेजर लाइट, टेप, कैंची, करौती

**सुरक्षा सावधानी:**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
- विद्युतीय सामग्री तथा उपकरणहरू प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने ।

**आवश्यक सामग्री:**

- सिसाकलम, कलम, इरेजर, स्केल, कागज, ट्रान्सप्यारेन्ट सिट, सिसा, तार होल्डर, काठ वा प्लाष्टिकको ब्लक, रुलर, मल्टिपल्ग, स्वीच, र चीम ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल ४: कार्यशाला व्यवस्थापन  
कार्य २: कच्चा पदार्थको व्यवस्था गर्ने।

जम्मा समय: ३घण्टा  
सैद्धान्तिक: १घण्टा  
व्यवहारिक: २घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने	बलियो, राम्रो र गुणस्तरीय	• कच्चापदार्थ
२ कार्यशालामा आवश्यक पर्ने कच्चापदार्थहरूको सूची तयार गर्ने	कच्चापदार्थहरूको व्यवस्था गरिएको ।	➤ परिभाषा ➤ प्रकार ➤ आवश्यकता
३ कच्चापदार्थहरूको सूची अनुसार बजारमा दर भाउको संकलन गर्ने		• विभिन्न कम्पनीको जानकारी ।
४ कच्चापदार्थहरू बलियो राम्रो र गुणस्तरीय कम्पनीको छनौट गर्ने ।		• कच्चापदार्थहरूको व्यवस्थापनको जानकारी ।
५ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।		

### आवश्यक औजार उपकरण:

- कच्चापदार्थको सूची, बजार दर भाउ सूची

### सुरक्षा सावधानी:

- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने ।

### आवश्यक सामग्री:

- सिसाकलम, कलम, पेपर ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल ४: कार्यशाला व्यवस्थापन  
कार्य ३: औजारहरू भण्डारण गर्ने ।

जम्मा समय: ३ घण्टा  
सैद्धान्तिक: १ घण्टा  
व्यवहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने २ कपडा तथातयारी पोशाक उत्पादन गर्नको लागि प्रयोगगरिने औजार तथा उपकरणहरूको तथ्याङ्क संकलन गर्ने तयार गर्ने ३ प्रयोगमा नआउने र जगेडा औजारहरूलाई छुट्याउने । ४ औजार र उपकरणहरू भण्डारण गर्ने । ५ औजार तथा उपकरण चाहिएको बेलामा सजिलै प्राप्तहुने गरि राख्ने । ६ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>औजार तथा उपकरण चाहिएको बेलामा सजिलै प्राप्तहुने गरि सुनिश्चित विधिले भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>भण्डारको जानकारी</li> <li>तथ्याङ्को जानकारी</li> <li>जगेडा औजार र नियमित प्रयोग हुने औजारको जानकारी</li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

- कच्चापदार्थको सूची, बजार दर भाउ सूची

### सुरक्षा सावधानी:

- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने ।

### आवश्यक सामग्री:

सिसाकलम, कलम, पेपर ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल ४: कार्यशाला व्यवस्थापन  
कार्य ४: कार्यशालाको सरसफाई गर्ने

जम्मा समय: ३घण्टा  
सैद्धान्तिक: १घण्टा  
व्यवहारिक: २घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने २ कार्यशालाको सरसफाई गर्नलाई आवश्यक सामानहरूको सूचीतयार गर्ने ३ कार्यशालामा भएका औजारहरू र उपकरणहरूलाई सफाइगर्ने ४ कार्यशालाको औजार तथा उपकरणलाई समय समयमामर्मत गर्ने । ५ आवश्यकताअनुसार कार्यशालामा बढार्नेतथा पुच्छने । ६ कार्यसम्पादनअभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कार्यशाला सफा भएको</li> <li>• कार्यशालाबाट निस्किएका फोहोरहरू व्यवस्थित भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सरसफाई               <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> परिचय</li> <li><input type="checkbox"/> विधि</li> <li><input type="checkbox"/> महत्व</li> </ul> </li> <li>• फोहोर               <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> परिचय</li> <li><input type="checkbox"/> प्रकार</li> <li><input type="checkbox"/> व्यवस्थापनविधि</li> </ul> </li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

फोहोर राख्ने, फोहोर उठाउने भाडा, सफागर्ने ब्रस

### सुरक्षा सावधानी:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोगगर्ने ।

कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने ।

### आवश्यक सामग्री:

सरफ, कुचो,खिया हटाउने पदार्थ

## मोड्युल (Module) ५: मेसिन तथा उपकरण संचालन

जम्मा समय: ६४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ८ घण्टा

व्यवहारिक: ५६ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): यो मोड्युलमा गार्मेन्टमा प्रयोग हुने सिलाई मेसिन संचालन गर्ने कार्य सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धि (Module Outcome): यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू सिङगल निडल, डबल निडल, ओभरलक/फ्ल्याट लक, र इन्टरलक मेसिन चलाउन सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू:

- १ सिङगल निडल मेसिन चलाउने
- २ डबल निडल मेसिन चलाउने
- ३ ओभरलक/फ्ल्याट लक मेसिन चलाउने
- ४ इन्टरलक मेसिन चलाउने

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module) ५: मेसिन तथा उपकरण संचालन जम्मा समय: १६घण्टा

कार्य १: सिङ्गल निडल मेसिन चलाउने।

सैद्धान्तिक: २घण्टा

व्यवहारिक: १४घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको आवश्यकता अनुसार प्रयोग गर्ने ।	• सुरक्षित तरिकाले मेसिन संचालन गरिएको	• व्यक्तिगत सुरक्षित सामग्री
२ सिङ्गल निडल मेसिनको सरसफाई तथा चेक जाँच गर्ने ।	• सही थ्रेडिङ्ग गरिएको	• सरसफाई
३ कपडाको प्रकार अनुसार सियोको नम्बर तथा साइजको प्रयोग भएको चेक जाँचगर्ने ।	• मेसिन गति नियन्त्रित गरिएको	• चेकजाँच गर्ने
४ बबिनको धागो चेक जाँच गरी बबिनकेशमा राख्ने ।	• धागोको टेन्सन चेकजाँच गर्ने ।	• सेटिङ्ग गर्ने ।
५ धागोको कलर, कपडा अनुसार भए नभएको चेकजाँच गर्ने	• Feed dog, Pressure foot, निडल प्लेट चेकजाँच गर्ने	• Adjust गर्ने ।
६ धागोको टेन्सन चेकजाँच गर्ने ।	• सिङ्गल निडल मेसिन scrap कपडामा नमुना चेकजाँच गर्ने ।	• व्यालेन्स मिलाउने ।
७ Feed dog, Pressure foot, निडल प्लेट चेकजाँच गर्ने	• सिङ्गल निडल मेसिन scrap कपडामा नमुना चेकजाँच गर्ने ।	• टेस्ट गर्ने ।
८ सिङ्गल निडल मेसिन scrap कपडामा नमुना चेकजाँच गर्ने ।	• धागोको टेन्सन ठीक भएको	
९ गार्मेन्टका विभिन्न पार्टहरू तथा edge लाई सही allowance दिने ।		
१० दैनिक रूपमा मेसिन सरसफाई गर्ने ।		
११ मेसिनको oil level चेकजाँच गर्ने ।		
१२ मेसिनमा तेल हाल्ने ।		
१३ भाँचिएको सियो फेर्ने ।		
१४ Seam (Straight, Curve) अनुसार कपडाका pattern को edges मिलाई सिलाइगर्ने ।		
१५ दोषरहित (defect free) सिङ्गल निडल stitch भएको चेकजाँच गर्ने ।		

### सुरक्षा सावधानी:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- तिखा तथा धारिल्ला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउन

औजार, उपकरण: इन्ची टेप,सङ्गल निडल सिलाई मेसिन, कैंची

आवश्यक सामग्री:चक, तेल क्यान, सियो, लामो काटीं, पाइपिड, स्क्रयाच कपडा

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module) ५: मेसिन तथा उपकरण संचालन जम्मा समय: १६घण्टा

कार्य २: डबल निडल मेसिन चलाउने।

सैद्धान्तिक: २घण्टा

व्यवहारिक: १४घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको आवश्यकता अनुसार प्रयोग गर्ने	• सुरक्षित तरिकाले मेसिन संचालन गरिएको	• व्यक्तिगत सुरक्षित सामग्री
२ डबल निडल मेसिनको सरसफाई तथा चेक जाँच गर्ने ।	• सही थ्रेडिङ्ग गरिएको	• सरसफाइ
३ कपडाको प्रकार अनुसार सियोको नम्बर तथा साइजको प्रयोग भएको चेक जाँचगर्ने ।	• मेसिन गति नियन्त्रित गरिएको	• चेकजाँच गर्ने
४ बबिनको धागो चेक जाँच गरी बबिनकेशमा राख्ने ।	• धागोको	• सेटिङ्ग गर्ने ।
५ धागोको कलर, कपडा अनुसार भए नभएको चेकजाँच गर्ने	• टेन्सन ठीक भएको ।	• Adjust गर्ने ।
६ धागोको टेन्सन चेकजाँच गर्ने ।		• व्यालेन्स मिलाउने ।
७ Feed dog, Pressure foot, निडल प्लेट चेकजाँच गर्ने		• टेस्ट गर्ने ।
८ डबल निडल मेसिन scrap कपडामा नमुना चेकजाँच गर्ने ।		• Defect free इम्ब्रोइड सिलाई ।
९ गार्मेन्टका विभिन्न पार्टहरू तथा edge लाई सही allowance दिने ।		
१० दैनिक रूपमा मेसिन सरसफाइ गर्ने ।		
११ मेसिनको oil level चेकजाँच गर्ने ।		
१२ मेसिनमा तेल हाल्ने ।		
१३ भाँचिएको सियो फेर्ने ।		
१४ Seam (Straight, Curve) अनुसार कपडाका pattern को edges मिलाई सिलाइगर्ने ।		
१५ दोषरहित (defect free) डबल निडल stitch भएको चेकजाँच गर्ने ।		

### सुरक्षा सावधानी:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउन

औजार, उपकरण: इन्ची टेप, डबल निडल सिलाई मेसिन, कैची

आवश्यक सामग्री: चक्र, तेल क्यान, सियो, लामो काटी, पाइपिड, स्क्रयाच कपडा

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module) ५: मेसिन तथा उपकरण संचालन जम्मा समय: १६घण्टा

कार्य ३: ओभरलक/फल्याटलक मेसिन चलाउने।

सैद्धान्तिक: २घण्टा

व्यवहारिक: १४घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको आवश्यकता अनुसार प्रयोग गर्ने	• सुरक्षित तरिकाले मेसिन संचालन गरिएको	• व्यक्तिगत सुरक्षित सामग्री
२ ओभरलक/फल्याटलक मेसिनको सरसफाई तथा चेक जाँच गर्ने ।	• सही थ्रेडिङ्ग गरिएको	• सरसफाइ
३ कपडाको प्रकार अनुसार सियोको नम्बर तथा साइजको प्रयोग भएको चेक जाँचगर्ने ।	• मेसिन गति नियन्त्रित गरिएको	• चेकजाँच गर्ने
४ बबिनको धागो चेक जाँच गरी बबिनकेशमा राख्ने ।	• धागोको	• सेटिङ्ग गर्ने ।
५ धागोको कलर, कपडा अनुसार भए नभएको चेकजाँच गर्ने	• टेन्सन ठीक भएको ।	• Adjust गर्ने ।
६ धागोको टेन्सन चेकजाँच गर्ने ।		• व्यालेन्स मिलाउने ।
७ Feed dog, Pressure foot, निडिल प्लेट चेकजाँच गर्ने		• टेस्ट गर्ने ।
८ ओभरलक/फल्याटलक मेसिन scrap कपडामा नमुना चेकजाँच गर्ने ।		• Defect free इम्ब्रोइड सिलाई ।
९ गार्मेन्टका विभिन्न पार्टहरू तथा edge लाई सही allowance दिइ Pressure foot को तल adjust गर्ने ।		
१० दैनिक रूपमा मेसिन सरसफाइ गर्ने ।		
११ मेसिनको oil level चेकजाँच गर्ने ।		
१२ मेसिनमा तेल हाल्ने ।		
१३ भाँचिएको सियो फेर्ने ।		
१४ Seam (Straight, Curve) अनुसार कपडाका pattern को edges मिलाई सिलाइगर्ने ।		
१५ दोषरहित (defect free) ओभरलक/फल्याटलकstitch भएको चेकजाँच गर्ने ।		

### सुरक्षा सावधानी:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउन

**औजार, उपकरण:** इन्ची टेप,ओभरलक/फल्याटलकसिलाई मेसिन, कैची

**आवश्यक सामग्री:**चक, तेल क्यान, सियो, लामो काटीं, पाइपिड, स्क्रयाच कपडा

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module) ५: मेसिन तथा उपकरण संचालन जम्मा समय: १६घण्टा

कार्य ४: इन्टरलक मेसिन चलाउने।

सैद्धान्तिक: २घण्टा

व्यवहारिक: १४घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको आवश्यकता अनुसार प्रयोग गर्ने	• सुरक्षित तरिकाले	• व्यक्तिगत सुरक्षित सामग्री
२ इन्टरलक मेसिनको सरसफाई तथा चेक जाँच गर्ने ।	मेसिन संचालन गरिएको	• सरसफाइ
३ कपडाको प्रकार अनुसार सियोको नम्बर तथा साइजको प्रयोग भएको चेक जाँचगर्ने ।	• सही थ्रेडिङ्ग गरिएको	• चेकजाँच गर्ने
४ बबिनको धागो चेक जाँच गरी बबिनकेशमा राख्ने ।	• मेसिन गति नियन्त्रित गरिएको	• सेटिङ्ग गर्ने ।
५ धागोको कलर, कपडा अनुसार भए नभएको चेकजाँच गर्ने	• धागोको टेन्सन ठीक भएको ।	• Adjust गर्ने ।
६ धागोको टेन्सन चेकजाँच गर्ने ।		• व्यालेन्स मिलाउने ।
७ Feed dog, Pressure foot, निडिल प्लेट चेकजाँच गर्ने		• टेस्ट गर्ने ।
८ इन्टरलक मेसिन scrap कपडामा नमुना चेकजाँच गर्ने ।		• Defect free इम्ब्रोइड सिलाई ।
९ गार्मेन्टका विभिन्न पार्टहरू तथा edge लाई सही allowance दिइ Pressure foot को तल adjust गर्ने ।		
१० दैनिक रूपमा मेसिन सरसफाइ गर्ने ।		
११ मेसिनको oil level चेकजाँच गर्ने ।		
१२ मेसिनमा तेल हाल्ने ।		
१३ भाँचिएको सियो फेर्ने ।		
१४ Seam (Straight, Curve) अनुसार कपडाका patternबमोजिमको edges मिलाई सिलाइगर्ने ।		
१५ दोषरहित (defect free) इन्टरलक stitch भएको चेकजाँच गर्ने ।		

### सुरक्षा सावधानी:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउन

औजार, उपकरण: इन्ची टेप, इन्टरलक सिलाई मेसिन, कैंची

आवश्यक सामग्री: चक्र, तेल क्यान, सियो, लामो काटी, पाइपिड, स्क्रयाच कपडा

## मोड्युल (Module) ६: सिलाई पूर्व तयारी

जम्मा समय: २० घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यवहारिक: १५ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): यो मोड्युलमा सिलाई अग्रिम तयारी कार्य सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धि (Module Outcome): यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू कटिङ्ग कपडा संकलन गर्न, कपडा अनुसारको सियो लगाउन, कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउन, बबिनकेसमा धागो भर्ने, मेशिनको डोरी लगाउन, मोटरको फित्ता लगाउन, मोटरमा बिद्युत प्रवाह जोडी स्पीड चेक गर्न, र टांका मिलाई टेस्ट सिलाई गर्न सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू:

- १ गार्मेन्टबाट कटिङ्ग कपडा संकलन गर्ने ।
- २ कपडा अनुसारको सियो लगाउने ।
- ३ कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउने ।
- ४ बबिनकेसमा धागो भर्ने ।
- ५ मेशिनको डोरी लगाउने ।
- ६ मोटरको फित्ता लगाउने ।
- ७ मोटरमा बिद्युत प्रवाह जोडी स्पीड चेक गर्ने
- ८ टांका मिलाई टेस्ट सिलाई गर्ने

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module) ६: सिलाई पूर्व तयारी

जम्मा समय: ३घण्टा

कार्य १: गार्मेन्टबाट कटिङ्ग कपडा संकलन गर्ने

सैद्धान्तिक: १घण्टा

व्यवहारिक: २घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन/कार्यदिश प्राप्तगर्ने, २ आवश्यक सामानहरू जम्मागर्ने, ३ नमुना संकलनगर्ने । ४ कटिङ्ग पिस संकलनगर्ने । ५ नमुनाअनुसारको तयारी पोशाक बनाउदा लाग्ने सम्पुर्ण सामानहरू चेकगरि ल्याउने । ६ कटिङ्ग कपडालाई सफा र उपयुक्त स्थानमा भण्डारण गर्ने । ७ कटिङ्ग कपडा आफ्नो सिलाउने ठाउँमा ल्याई कुनपिसमा कुनकुन सामान लाग्ने हो छुट्याउने । ८ नमुनाको नाप र कटिङ्ग पिसको नापचेक गर्ने । ९ अनुकुललाई ध्यानमा राखी आवश्यकता अनुसारको परिमाणमा कटिङ्ग पिस संकलनगर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• नमुना र कटिङ्ग पिसको नाप सहि बनाईएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कपडा               <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ काम</li> <li>➢ किसिम</li> <li>➢ महत्व</li> </ul> </li> <li>• ओछ्याउनु पर्नेमोटाई</li> <li>• अपनाउनु पर्ने सावधानी</li> <li>• कटिङ्ग कपडाको नमुना संग नापचेक गर्ने जानकारी</li> <li>• अल्टर पिसको जानकारी</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- इन्चि टेप ।

**सुरक्षा सावधानी:**

- कटिङ्ग पिस संकलन गर्दा नमुनाको नाप र कटिङ्गपिसको नापमिलेको हुनु पर्ने ।
- अल्टर पिस प्रयोग नगर्ने ।
- नमुनालाई राम्रोसंग ध्यान दिइएको हुनुपर्ने ।

**आवश्यक सामग्री:**

- कटिङ्ग पिस, नमुना

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module)६: सिलाई पूर्व तयारी  
कार्य २: कपडा अनुसारको सियो लगाउने

जम्मा समय: ३ घण्टा  
सैद्धान्तिक: १ घण्टा  
व्यवहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन कायदिश प्राप्तगर्ने, २ कपडाको मोटाई र सोहीअनुसारको सियोको पहिचानगर्ने, ३ कपडाको साईज र प्रकृतिलाई ध्यानमा राखीसियो संकलनगर्ने ४ मेशिनको सियोडण्डीमा सियो लगाउने । ५ सियो कस्ने स्क्रु (चुटकी) ले सियोलाई नहल्लने गरि कस्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कपडाको मोटाई अनुसार उपयुक्त साइजको सियो छनौट गरिएको ।</li> <li>• सियो कस्ने स्क्रु (चुटकी) ले सियोलाई नहल्लने गरि कसीएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सियो               <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ काम</li> <li>➢ किसिम=डिजाइन</li> <li>➢ महत्व</li> </ul> </li> <li>• अपनाउनु पर्ने सावधानी</li> <li>• उपयुक्त भण्डारण</li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

- सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्क्रु (चुटकी), पेचकस

### सुरक्षा सावधानी:

- सियो कस्ने स्क्रु (चुटकी)ले ठिक मात्रामा सियो मिलाइएको त्यस पछि निडियल गाईड रामे संग मिलाएको ।
- सियोको तलतिर औला वा हात नराखे ।

### आवश्यक सामग्री:

- सियो

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module)६: सिलाई पूर्व तयारी

कार्य ३: कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउने

जम्मा समय: २घण्टा

सैद्धान्तिक: ०.५घण्टा

व्यवहारिक: १.५घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन कायदेश प्राप्तगर्ने,</p> <p>२ कपडाको रंग र सोहीअनुसारको धागोको पहिचानगर्ने,</p> <p>३ कपडाको मोटाई र धागोको गुणस्तरलाई ध्यानमा राखी संकलनगर्ने ।</p> <p>४ मेशिनको माथीको किलामा धागो राख्ने ।</p> <p>५ धागो टेन्सनभित्र लगाई लिभलिभे हुदै थ्रेड आइलेटबाट सियोमा पसाउने र आवश्यकता अनुसार बाहिर निकाल्ने ।</p> <p>६ सोहीअनुसारको धागोलाई बबिनमा भरि बबिनमिलाउने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कपडाको रंग र मोटाई अनुसार उपयुक्त रंग र गुणस्तरको धागो छनौट गरिएको ।</li> <li>• सहितरिकाले धागो मिलाइएको ।</li> <li>• कपडाको रंग र धागोको रंग बिल्कुल मिलाईएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• धागो <ul style="list-style-type: none"> <li>○ परिचय</li> <li>○ काम</li> <li>○ किसिम डिजाइन रंग</li> <li>○ महत्व</li> </ul> </li> <li>• अपनाउनु पर्ने सावधानी</li> <li>• उपयुक्त भण्डारण</li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्क्रु (चुटकी), पेचकस, कैंची

### सुरक्षा सावधानी:

उपयुक्त स्थानमा धागो छिराई राम्रो संग मिलाईएको

### आवश्यक सामग्री

विभिन्न

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module)६: सिलाई पूर्व तयारी  
कार्य ४: बबिनकेसमा धागो भर्ने ।

जम्मा समय:२घण्टा  
सैद्धान्तिक:०.५घण्टा  
व्यवहारिक:१.५ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन वा कायदिश प्राप्तगर्ने, २ आवश्यकता अनुसार सामाग्री जम्मा गर्ने । ३ कपडाको मोटाई र धागोको गुणस्तर लाई ध्यानमा राखी संकलनगर्ने । ४ किलामा बबिन राखी एक दुई फन्का धागो हातले बेर्ने । ५ मेशिनको चक्कामा बबिनलाई छुवाई मेशिनचलाउने । ६ धागो बेर्दा बबिनभरि कसिलो हुने गरि बेर्ने । ७ धागो बेरि सके पछि बबिनलाई बबिनकेसमा राख्ने ८ बबिन केसको प्वालबाट ४-५ इन्च बाहिर धागो निकाल्ने । ९ बबिन केसलाई सटलमा घुसाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कपडाको रंग र मोटाई अनुसार उपयुक्त रंग र गुणस्तरको धागो छनौट गरि बबिनमा बेरिएको ।</li> <li>• बबिनकेसमा धागो बेर्दा दुई हातको सहायताले किलाको दुबै भाग समाएको</li> <li>• कपडाको रंग र बबिनमा बेरिएको धागोको रंग बिल्कुल मिलेको ।</li> <li>• धागो बेर्दा मेशिन सुल्टो किसिमले चलेको ।</li> <li>• मेशिनको चाप लाई माथी उठाएर मात्रै धागो बेरिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• बबिन</li> <li>• परिचय</li> <li>• काम</li> <li>• किसिम</li> <li>• महत्व</li> <li>• अपनाउनु पर्ने सावधानी</li> <li>• बबिनलाई हाते चक्कामा राख्ने ज्ञान ।</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

बबिनकेस

**सुरक्षा सावधानी:**

मेशिनको चक्का संग किलामाभएको बबिन केस सिधा राख्ने ।

**आवश्यक सामग्री:**

कांटी वाकिला, धागो बबिन, धागो

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module)६: सिलाई पूर्व तयारी  
कार्य ५: मेशिनको डोरी लगाउने

जम्मा समय: २घण्टा  
सैद्धान्तिक: ०.५घण्टा  
व्यवहारिक: १.५घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन/कायदिश प्राप्तगर्ने, २ आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३ मेशिनमा डोरी लगाउनका लागी डोरी मेशिनको चकका र पांग्राको गोलाईको लाम्बाईमा हुने गरि माथीको चक्का र मेशिनको पांग्रामा छिराउने । ४ बिधुतप्रवाह तथा मोटरको एकसीलेटर जडान नगरेको अवस्थामा डोरीको प्रयोगगर्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मेशिनमा लगाइएको डोरीको साइज मेशिनको चक्का र पांग्राको गोलाकार लम्बाइ अनुसारको बनाईएको</li> <li>• डोरी मेशिनमा फिट गर्दा टाइट हुने गरि फिट गरिएको</li> <li>• डोरी बनाउँदा सुतिको कपडाको डोरी बनाइएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• डोरी</li> <li>• काम</li> <li>• महत्व</li> <li>• अपनाउनु पर्ने सावधानी</li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

सिलाई मेशिन, पेचकस

### सुरक्षा सावधानी:

औला डोरी भित्र नपर्ने गरि सावधानि अपनाईएको ।

### आवश्यक सामग्री:

डोरी,

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module)६: सिलाई पूर्व तयारी  
कार्य ६: मोटरको फित्ता लगाउने

जम्मा समय: २घण्टा  
सैद्धान्तिक: ०.५घण्टा  
व्यवहारिक: १.५घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन वा कायदिश प्राप्त गर्ने, २ आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३ मोटरको फित्तालगाएको भाग र मेशिनको चक्काको भाग सिधाहुने गरि मोटर र मेशिनको चक्कामाफित्तालगाउने । ४ मोटरमा फित्ता लगाएर बिधुत प्रवाहगरि एक्सीलेटर लाई बिस्तारै बिस्तारै थिचि मोटरमा लगाइएको फित्ता चक्कासंग घुमे नघुमेको चेक गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मोटरको फित्तालगाएको भाग र मेशिनको चक्काको भाग सिधा हुने गरि फित्ता फिट गरिएको</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मोटरको फित्ता</li> <li>• परिचय</li> <li>• काम</li> <li>• महत्व</li> <li>• अपनाउनु पर्ने सावधानी</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

सिलाई मेशिन, पेचकस, मोटरकोफित्ता

**सुरक्षा सावधानी:**

मोटरमा फित्ता लगाउदा सिधा हुने गरि हातलाई सम्मालेर लगाउनु पर्ने ।

**आवश्यक सामग्री:**

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module)६: सिलाई पूर्व तयारी

कार्य ७: मोटरमा बिद्युत प्रवाह जोडी स्पीड चेक गर्ने

जम्मा समय: ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: ०.५ घण्टा

व्यवहारिक: २.५ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन/कार्यदिश प्राप्त गर्ने, २ आवश्यक सामग्रीजम्मा गर्ने । ३ बिद्युतप्रवाह जोड्दा सप्लाईबाट तार निकाली बिद्युत सर्ट नहुने गरि ज्वाइन्टमा टेप लगाई सप्लाई दिने । ४ मोटरको घिर्नी रमेशिनको चक्रामा फित्ता/बेल्ट लगाउने ५ बिद्युत प्रवाह गरि एक्सीलेटर लाई बिस्तारै बिस्तारै थिचि एक्सीलेटरको स्पीड चेक गर्ने । ६ मोटरको स्पीड बढी वा कम भएमा सिलाउन लागेको पोशाक बिग्रने हुदा स्पीडलाई नियन्त्रणमा लिई काम गर्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>मोटरको स्पीडलाई नियन्त्रणमा लिई सिलाई गरिएको ।</li> <li>मोटर एक्सिलेटरको नकाटिएको फ्रेस प्रयोग गरिएको</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>बिद्युतमाइकाईको ज्ञान</li> <li>बिभिन्न साइज र क्यपासिटीका तार र अन्यबिद्युतिय सामग्रीको ज्ञान</li> <li>मोटरको स्पीडको ज्ञान</li> <li>मोटरमालाइनको प्रवाहचेक गर्ने तरिका</li> <li>नियन्त्रण गर्ने तरिका</li> <li>महत्व</li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

- सिलाई मेशिन, पेचकस, मोटर, मोटरको फित्ता, टेस्टर

### सुरक्षा सावधानी:

- मोटरको स्पीड बढी वा कम सलाउन लागेको पोशाक बिग्रने सम्भावना लाई ध्यानमा राखिएको ।
- करेन्ट लाग्ने सम्भावना लाई ध्यानमा राखी काम गर्ने ।

### आवश्यक सामग्री:

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module)६: सिलाई पूर्व तयारी  
कार्य ८: टांका मिलाई टेस्ट सिलाई गर्ने

जम्मा समय: ३ घण्टा  
सैद्धान्तिक: ०.५ घण्टा  
व्यवहारिक: २.५ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन/कायदिश प्राप्तगर्ने, २ आवश्यक सामग्रीजम्मागर्ने ३ मेशिनचलाएर टाँका हेर्ने । ४ सानो टांका भएमा टांका रेगुलेटरलाई बाँयातिर घुमाउने । ५ सिलाईएको टांका दाना जस्तो देखिएमाबबिनकेसको धागो लुजभएको हुदां फिन्किको नटलाई एक/दुई फन्काकस्ने । ६ सिलाउंदादुई/तिन टांका बराबर एउटा टांका भएमासियो तलमाथी राखेर कस्ने । ७ टांका सिलाउदा हरेक टांकाको दुरी बराबर भएनभएको एकिनगर्ने । ८ मोटरमाबिधुतप्रवाहगरि एकसीलेटरलाई बिस्तारै बिस्तारै थिचिमेशिनको सियो मुनि कपडा राखेर सिलाउने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>कपडा सिलाउदा कपडा माथी चलेको धागो एक नासको सिधा गरिएको ।</li> <li>मोटरको स्पिडलाई नियन्त्रणमा लिई सिलाई गरिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>टेष्ट सिलाई <ul style="list-style-type: none"> <li>परिभाषा</li> <li>महत्व</li> </ul> </li> <li>राम्रो सिलाईको पहिचान</li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

सलाई मेशिन, बिद्युत सप्लाइलाइन, मोटर एकसीलेटर

### सुरक्षा सावधानी:

टेष्ट सिलाई गर्दा मेशिनको सियो औलामा घोचिनेबाट सावधानिअपनाउने ।

### आवश्यकसामग्री:

धागो, बबिन केस,सियो

## मोड्युल (Module) ७: नमूना अनुसारको नाप जाँच

जम्मा समय: १४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यवहारिक: १० घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description) : यो मोड्युलमा नमूना अनुसारको नाप लिने कार्य सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धि (Module Outcome): यो मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरू नमूना अनुसारको नापलिने संग सम्बन्धित लम्बाईको नापलिन, कम्मरको नाप लिन, हिपको नाप लिन, थाईको नाप लिन, मोहत्ताको नाप लिन, चौडाईको नाप लिन, पकेटको नाप लिन, शिरधेराको नाप लिन, कुमको नाप लिन, छातिको नाप लिन, कल्लरको नाप लिन, बाहुलाको नाप लिन, हाइ/राइजको नाप लिन समर्थ हुनेछन् ।

कार्यहरू:

- १ लम्बाईको नापलिने ।
- २ कम्मरको नापलिने ।
- ३ हिपको नापलिने ।
- ४ थाईको नापलिने ।
- ५ मोहत्ताको नापलिने ।
- ६ चौडाईको नापलिने
- ७ पकेटको नापलिने
- ८ शिरधेराको नापलिने ।
- ९ कुमको नापलिने
- १० छातिको नापलिने
- ११ कल्लरको नापलिने ।
- १२ बाहुलाको नापलिने ।
- १३ हाइ/राइजको नापलिने ।

## कार्य विश्लेषण

### मोड्युल (Module) ७: नमूना अनुसारको नाप जाँच

जम्मा समय: १४घण्टा

सैद्धान्तिक: ४घण्टा

व्यावहारिक: १०घण्टा

क्र. सं.	कार्यहरू	अन्तिम कार्यसंपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	लम्बाईको नापलिने ।	लम्बाईको नाप लिंदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ लम्बाईको नाप लिने ठाँउको जानकारी ।</li> <li>▪ नाप लिने तरिका ।</li> <li>▪ नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li> <li>▪ नापको अभिलेख राख्ने तरिका ।</li> </ul>	१५ मिनट	४५ मिनट	३घण्टा
२	कम्मरको नापलिने ।	कम्मरको नाप लिंदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ कम्मरको नाप लिने ठाँउको जानकारी ।</li> <li>• नाप लिने तरिका</li> <li>▪ इन्चटेप</li> <li>➤ इन्चलाई सेन्टीमिटर र सेन्टिमिटरलाई इन्चमा परिवर्तन गर्नेबारे जानकारी</li> </ul>	१५ मिनट	४५ मिनट	१घण्टा ३०मि नेट

३	हिपको नापलिने ।	हिपको नाप लिंदा कम्मरबाट ५ इन्च तल लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ हिपको नाप लिने ठाँउको जानकारी ।</li> <li>▪ नाप लिने तरिका ।</li> <li>▪ नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ।</li> <li>▪ नापको अभिलेख राख्ने तरिका ।</li> </ul>	३०मिनेट	१घण्टा	२घण्टा ३०मि नेट
४	थाईको नापलिने ।	थाईको नाप लिंदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ थाईको नाप लिने ठाँउको जानकारी ।</li> <li>▪ नाप लिने तरिका ।</li> <li>▪ नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ।</li> <li>▪ नापको अभिलेख राख्ने तरिका ।</li> <li>•</li> </ul>	१५ मिनेट	४५ मिनेट	१घण्टा ३०मि नेट
५	मोहत्ताको नापलिने ।	मोहत्ताको नाप लिंदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ मोहत्ताको नाप लिने ठाँउको जानकारी ।</li> <li>▪ नाप लिने तरिका ।</li> <li>▪ नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ।</li> <li>▪ नापको अभिलेख राख्ने तरिका ।</li> <li>•</li> </ul>	१५ मिनेट	४५ मिनेट	१घण्टा ३०मि नेट
६	चौडाईको नापलिने	• मोहत्ताको नाप लिंदा १ इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ चौडाईको नाप लिने ठाँउको जानकारी ।</li> <li>• नाप लिने तरिका</li> <li>▪ इन्चटेप</li> </ul>	१५ मिनेट	४५ मिनेट	२घण्टा

			<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ इन्चलाई सेन्टीमिटर र सेन्टिमिटरलाई इन्चमा परिवर्तन गर्नेबारे जानकारी</li> <li>•</li> </ul>			
७	पकेटको नापलिने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• पकेटको नाप लिंदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ पकेटको नाप लिने ठाँउको जानकारी।</li> <li>▪ नाप लिने तरिका।</li> <li>▪ नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु।</li> <li>▪ नापको अभिलेख राख्ने तरिका।</li> </ul>	१५ मिनट	४५ मिनट	१ घण्टा ३०मिनेट
८	शिरधेराको नापलिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• शिरधेराको नाप लिंदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ शिरधेराको नाप लिने ठाँउको जानकारी।</li> <li>• नाप लिने तरिका</li> <li>▪ इन्चटेप</li> <li>➤ इन्चलाई सेन्टीमिटर र सेन्टिमिटरलाई इन्चमा परिवर्तन गर्नेबारे जानकारी</li> <li>•</li> </ul>	१५ मिनट	४५ मिनट	
९	कुमको नापलिने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कुमको नाप लिंदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ कुमको नाप लिने ठाँउको जानकारी।</li> <li>▪ नाप लिने तरिका।</li> <li>▪ नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु।</li> </ul>	१५ मिनट	४५ मिनट	

			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ नापको अभिलेख राख्ने तरिका।</li> <li>•</li> </ul>			
१०	छातिको नापलिने	छातिको ठिक तल जोडेको भागबाट चौडाई तिरबाट छातीको नापलिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ छातिको नाप लिने ठाँउको जानकारी।</li> <li>• नाप लिने तरिका</li> <li>▪ इन्चटेप</li> <li>➤ इन्चलाई सेन्टीमिटर र सेन्टिमिटरलाई इन्चमा परिवर्तन गर्नेबारे जानकारी</li> <li>•</li> </ul>	३०मिनेट	४५ मिनेट	
११	कल्लरको नापलिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कल्लरको नाप लिँदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ कल्लरको नाप लिने ठाँउको जानकारी।</li> <li>• नाप लिने तरिका</li> <li>▪ इन्चटेप</li> <li>➤ इन्चलाई सेन्टीमिटर र सेन्टिमिटरलाई इन्चमा परिवर्तन गर्नेबारे जानकारी</li> </ul>	३०मिनेट	४५ मिनेट	
१२	बाहुलाको नापलिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• बाहुलाको नाप लिँदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ बाहुलाको नाप लिने ठाँउको जानकारी।</li> <li>▪ नाप लिने तरिका।</li> <li>▪ नाप लिँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु।</li> </ul>	१५ मिनेट	४५ मिनेट	

			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ नापको अभिलेख राख्ने तरिका।</li> <li>•</li> </ul>			
१३	हाइ/राइजको नापलिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाइ/राइजको नाप लिंदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिने।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ हाइ/राइजको नाप लिने ठाँउको जानकारी।</li> <li>▪ नाप लिने तरिका।</li> <li>▪ नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु।</li> <li>▪ नापको अभिलेख राख्ने तरिका।</li> </ul>	१५ मिनट	४५ मिनट	
		जम्मा		४घण्टा	१०घण्टा	१४घण्टा

**आवश्यक औजार उपकरण:**टेवल, कुर्सी, टेप

**सुरक्षा सावधानी:**नाप लिंदा र अभिलेख राख्दा फरक परेमा कपडा विग्रने भएकोले सावधानी पूर्वक नाप लिने।

**आवश्यकसामग्री:**चक, अभिलेख पुस्तिका, पेन्सिल, इरेजर, कलम, कटिङ्ग पिस, कपडा।

## मोड्युल (Module)दः विभिन्न किसिमका सिलाई

जम्मा समय: ७६ घण्टा

सैद्धान्तिक: ६ घण्टा

व्यवहारिक: ७० घण्टा

मोड्युलगत विवरण(Module Description) :यो मोड्युलमासिलाई कार्यसंग सम्बन्धीआवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ।
मोड्युलको सिकाई उपलब्धि (Module Outcome): यस मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू सिलाई कार्यसंग सम्बन्धितसिधासिलाई गर्न, कर्भ सिलाई गर्न, गोलाकार सिलाई गर्न, जिकज्याकसिलाई गर्न रओभलकगर्नसक्षमहुनेछन् ।
कार्यहरू: <ol style="list-style-type: none"><li>१ सिधासिलाई गर्ने</li><li>२ कर्भ सिलाई गर्ने</li><li>३ गोलाकार सिलाई गर्ने</li><li>४ जिकज्याकसिलाई गर्ने</li><li>५ ओभरलकसिलाई गर्ने</li></ol>

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module) ८: विभिन्न किसमका सिलाई

१ : सिधा सिलाई गर्ने ।

जम्मा समय : १६घण्टाकार्य

सैद्धान्तिक : २घण्टा

व्यवहारिक : १४घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने ।	• कपडालाई	• सिलाई:
२ कार्यस्थल छनौट गर्ने ।	• नखुम्चिने गरी	➤ परिचय
३ आवश्यकता अनुसार औजार तथा	• सिलाई भएको ।	➤ प्रकार
उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ।	• टाका एकनासको	• धागो:
४ सिलाई मेसिनको तार पलग जोडी अन	• भएको ।	➤ परिचय
गर्ने ।	• सुरु र अन्तिममा	➤ प्रकार
५ आवश्यकता अनुसार स्पीड=स्वीच	• जिकज्याक भएको ।	• सियो
रेगुलेटर मिलाउने	• प्रत्येक सिलाई एक	➤ परिचय
६ कपडाको रंग अनुसार धागो छनौट गर्ने	• एक चापको	➤ प्रकार
७ बबिनमा धागो बेरेर बबिनकेशमा राखी	• फरकमा भएको ।	• इलेक्ट्रोनिकसिलाई मेसिन
शटल (Shuttle) मा फिट गर्ने		➤ परिचय
८ माथिको धागो स्टेनमा प्वाल हुदै टु होल		➤ प्रकार
आइलेट, टेन्शन, लिपलिपे हुदै दुई सियो		➤ सिधा सिलाई
सेट गर्ने		➤ गर्ने विधि
९ मार्क गरीएको कपडा चाप उठाई		
च्यापने		
१० च्यापिसकेको कपडालाई मार्क अनुसार		
सिधासिलाई गरी अन्तिममा जिगज्याक		
सिलाई गर्ने		
११ घुडाको सहायताले चापलाई उठाई उक्त		
कपडा बाहिर निकाल्ने		
१२ फेरी पहिलो चरणलाई दोहराई सिलाउने		
१३ कार्य सम्पन्न भएपछिकार्यस्थल सफा गर्ने		
।		
१४ उपकरण तथा औजारहरु सफा गरी		
निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने		
१५ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।		

### आवश्यक औजार उपकरण:

- Inch Tape, Sewing Machine, कैंची

### सुरक्षा सावधानी:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने

### आवश्यक सामग्री:

चक, तेलक्यान, सियो, लामो काटीं, पाइपिड

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module): विभिन्न किसमका सिलाई  
२ : कर्भ सिलाई गर्ने ।

जम्मा समय : १५ घण्टाकार्य  
सैद्धान्तिक : १ घण्टा  
व्यवहारिक : १४ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने ।	• कपडालाई	• कर्भ सिलाई:
२ कार्यस्थल छनोट गर्ने ।	• नखुम्चिने गरी	➤ परिचय
३ आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने	• सिलाई भएको ।	➤ महत्व
४ आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।	• टाका एकनासको भएको ।	➤ कर्भ सिलाई गर्नेविधि
५ सिलाई मेसिनको तार पलग जोडी अन गर्ने ।	• कर्भ सिलाइमा घमाउने भाग एक	
६ आवश्यकता अनुसार स्पीड=स्वीचरेगुलेटर मिलाउने	• चापको भएको	
७ कपडाको रंग अनुसार धागो छनोट गर्ने	• प्रत्येक सिलाई एक	
८ बबिनमा धागो बेरेर बबिनकेशमा राखी शटलमा फिट गर्ने	• एक चापको	
९ माथिको धागो स्टेनमा प्वाल हुदै टु होल आइलेट, टेन्शन, लिपलिपे हुदै दुई सियो सेट गर्ने	• फरकमा भएको ।	
१० मार्क गरीएको कपडा चाप उठाई च्यापने		
११ बटले=चाँपले च्यापिसकेको कपडालाई कर्भ सिलाई गर्दै देब्रे हातको सहायताले विस्तारै देब्रेतिर घमाउदै सिलाई गर्ने		
१२ कर्भ सिलाई गर्दा स्पिड कम गरी चलाउने		
१३ अन्तिममा भित्रीभाग गरी चाप उठाई कपडा बाहिर निकाल्ने		
१४ क्रमश अर्को सिलाई गर्दा र चापको सिलाउने		
१५ सिलाई सकेपछि अन्तिममा धागो काट्दा ३÷४ इन्च धागो लामो काट्ने		
१६ कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।		
१७ उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने		

१८ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।		
----------------------------------	--	--

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- Inch Tape, Sewing Machine, कैंची

**सुरक्षा सावधानी:**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने

**आवश्यक सामग्री:**

चक, तेलक्यान, सियो, लामो काटी, पाइपिड

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module): विभिन्न किसमका सिलाई

३ : गोलाकार सिलाई गर्ने ।

जम्मा समय : १५ घण्टाकार्य

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : १४ घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने ।	• कपडालाई नखुम्चिने	• गोलाकारसिलाई:
२ कार्यस्थल छनौट गर्ने ।	गरी सिलाई भएको ।	➤ परिचय
३ आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने	• टाका एकनासको भएको ।	➤ महत्व
४ आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ।	• गोलो सिलाइएमा घुमाउने भाग एक चापको भएको	➤ गोलो सिलाइ गर्ने विधि
५ सिलाई मेसिनको तार पलग जोडी अन गर्ने ।	• प्रत्येक सिलाई एकएक चापको फरकमा भएको ।	
६ आवश्यकता अनुसार स्पीड=स्वीच रेगुलेटर मिलाउने		
७ कपडाको रंग अनुसार धागो छनौट गर्ने		
८ बबिनमा धागो बेरेर बबिनकेशमा राखी शटलमा फिट गर्ने		
९ माथिको धागो स्टेनमा प्वाल हुदै टु होल आइलेट, टेन्शन, लिपलिपे हुदै दुई सियो सेट गर्ने		
१० मार्क गरीएको कपडा चाप उठाई च्यापने		
११ गोलो सिलाउन सुरु गर्दा देब्रे हातले बिस्तारै देब्रे तिर घुमाउँदै सिलाइ गर्ने		
१२ जुन ठाउँबाट सुरु ग्गिएको हो त्यही ठाँउ सम्म पुर्याउने ।		
१३ जहिले पनि घुमाउँदा सजिलै नहुदा घुडाको प्रयोगले चाप हल्का उठाई गोलो घुमाउने		
१४ अर्को सिलाई गर्दा सिलाई गरेको भागबाट चापको फरक सिलाई गर्ने		
१५ सिलाई सकेपछि जिकज्याक गरी चाप उठाई बाहिर निकाल्ने ३=४ पटक धागो हेरी कटिङ्ग गर्ने कार्य सम्पन्न भएपछि कार्य स्थल सफा गर्ने		

१६ कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने । १७ उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने १८ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।		
---	--	--

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- Inch Tape, Sewing Machine, कैंची

**सुरक्षा सावधानी:**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने

**आवश्यक सामग्री:**

चक, तेलक्यान, सियो, लामो काटी, पाइपिड

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल(Module): विभिन्न किसमका सिलाई

४:जिकज्याक सिलाई गर्ने

जम्मा समय : १५ घण्टाकार्य

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : १४घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने ।	• कपडालाई नखुम्चिने	• जिकज्याक सिलाई:
२ कार्यस्थल छनोट गर्ने ।	गरी सिलाई भएको	• परिचय
३ आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने	।	• महत्व
४ आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ।	• टाका एकनासको भएको ।	• जिकज्याक सिलाई गर्ने विधि
५ सिलाई मेसिनको तार पलग जोडी अन गर्ने ।	• गोलो सिलाइएमा घुमाउने भाग एक चापको भएको	
६ आवश्यकता अनुसार स्पीड=स्वीच रेगुलेटर मिलाउने	• सुरु र अन्तिममा जिकज्याक भएको ।	
७ कपडाको रंग अनुसार धागो छनोट गर्ने	• प्रत्येक सिलाई एकएक चापको फरकमा भएको ।	
८ बबिनमा धागो बेरेर बबिनकेशमा राखी शटलमा फिट गर्ने		
९ माथिको धागो स्टेनमा प्वाल हुदै टु होल आइलेट, टेन्शन, लिपलिपे हुदै दुई सियो सेट गर्ने		
१० मार्क गरीएको कपडा चाप उठाई च्यापने		
११ जिकज्याक सिलाई जहाँ ख् सेपमा निडल कपडामा छोएको अवस्था राखे		
१२ घुसाउँदा कपडालाई पहिलो चरणमा ख् सेपमा ल्याई राखे		
१३ रोकिएको ठाँउबाट घुडाको प्रयोग चापलाई मात्र उठाउने		
१४ कपडालाई आफुतिर अथवा मार्क आफुतिर बुझाई सिलाउने		
१५ क्रमश प्रत्येक चरणमा मेसिन रोकी चाप उठाई आवश्यक अनुसार जिकज्याक गरी कपडा बाहिर निकाल्ने ।		

१६ कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने । १७ उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने १८ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।		
---	--	--

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- Inch Tape, Sewing Machine, कैंची

**सुरक्षा सावधानी:**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने

**आवश्यक सामग्री:**

चक, तेलक्यान, सियो, लामो काटी, पाइपिड

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ८: विभिन्न किसमका सिलाई

५: ओभरलक सिलाई गर्ने

जम्मा समय : १५ घण्टाकार्य

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : १४ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• छेउमा सिधा सिलाएको ।</li> <li>• धागो एकनासको भएको.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ओभरलक सिलाई:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ महत्व</li> </ul> </li> <li>• ओभरलक सिलाई गर्ने विधि</li> </ul>
२ कार्यस्थल छनोट गर्ने ।		
३ आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने		
४ आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।		
५ सिलाई मेसिनको तार पलग जोडी अन गर्ने ।		
६ आवश्यकता अनुसार स्पीड=स्वीच रेगुलेटर मिलाउने		
७ कपडाको रंग अनुसार चार वटा कोनको धागो छनोट गर्ने		
८ ओभरलकमा चार वटा कोनको धागो प्रयोग हुने हुदा दुईवटा धागो टेन्सन हुदै सियोसम्म सेट गर्ने		
९ उक्त चारवटा धागो मध्ये दुई वटालाई टेन्सन हुदै लुपरमा लगेर सेट गर्ने ।		
१० यो मेसिनमा दुबै खुट्टाको प्रयोग हुने हुदा दाहिने खुटाको चाप उठाउने र देब्रे पट्टीको एक्सीलेटरमा प्रयोग गर्ने ।		
११ देब्रे खुट्टाबाट विस्तारै थिचि आवश्यकता अनुसारको गतिमा सिलाउँदै जाने ।		
१२ ओभरलक गरिसकेपछि २=३ इन्च बढि धागो निकाली सोही मेसिन भएको ब्लेडमा दायाँतर्फ जोडी काट्ने		
१३ कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।		
१४ उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने		
१५ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।		

### आवश्यक औजार उपकरण:

- Inch Tape, Sewing Machine, कैंची

### सुरक्षा सावधानी:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
- तिखा तथा धारिला प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने

### आवश्यक सामग्री:

- चक, तेलक्यान, सियो, लामो काटीं, पाइपिड

## मोड्युल (Module)९: गार्मेन्ट पोशाक तयारी

जम्मा समय: ७४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १० घण्टा

व्यवहारिक: ६४ घण्टा

मोड्युलगत विवरण(Module Description) :यो मोड्युलमा गार्मेन्ट पोशाक सिलाई गर्ने कार्य सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।
मोड्युलको सिकाई उपलब्धि (Module Outcome): यो मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरू अर्डर अनुसार नाप लिई कट्टु, ट्राउजर, बाबा सुट, रेनकोटसिलाउन सक्षम हुनेछन्।
कार्यहरू: १ कट्टु सिलाउने। २ ट्राउजर सिलाउने। ३ बाबा सुट सिलाउने। ४ रेनकोट सिलाउने।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ९: गार्मेन्ट पोशाक तयारी

जम्मा समय : २०घण्टा

कार्य १:कट्टु सिलाउने।

सैद्धान्तिक:४घण्टा

व्यवहारिक : १६घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्देशन लिने ।</li> <li>• आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</li> <li>• कपडाको कलर अनुसारको धागो म्याचिङ्ग गरी सेट गर्ने ।</li> </ul> <p>१. पकेट खल्ती बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ दायांबायां कुनसाइडमा गोजी राख्ने हो यकिन गर्ने ।</li> <li>➤ माथिबाट ५ र साइडबाट २ इन्चकले चिन्ह लगाउने ।</li> <li>➤ पकेटलाई आधा इन्च फोल्ड गरि माथीबाट छेउ सिलाउने ।</li> <li>➤ चिन्ह लागेको ठाउँमा एक चापभिन्न दोबारी माथीबाट छेउ (लब) को सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ फेरी माथीबाट एक चापको सिलाई गोजि (पाकेट) मा गर्ने ।</li> </ul> <p>२. कट्टुमा पाइपिन लगाउने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ पाइपिन सिलाउदा भित्र पट्टी उल्टो र बाहिर पट्टी सुल्टो सिलाउने ।</li> <li>➤ पाइपिन पछाडिको पाटामा साइडबाट १ इन्च छोडेर पहिला माथिबाट छेउको सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ फेरि अर्को साइडको छेउको भाग भित्री गरी माथिबाट लवको सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ क्रमशःअर्को पाइपिन आधा इन्चको दुरीमा सिलाउंदै जाने ।</li> </ul> <p>३. कट्टुमा पाटा जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ मेशिनमा धागो राखी अर्को टुक्रा कपडामा</li> </ul>	<p>१ पकेट खल्ती बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसारको पकेट खल्ती तयार भएको ।</li> <li>➤ फिनिशिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>२ कट्टुमा पाइपिन लगाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ साइडबाट आधाइन्च छोडी सिलाईएको ।</li> <li>➤ पाइपिनको दुबै छेउको भागभित्री गरी सिलाईएको ।</li> <li>➤ पाइपिन सिलाउदा सिधा गरी नटन्काईएको ।</li> <li>➤ पाइपिनमा माथिदेखि तलसम्म लव(छेउ)को सिलाई गरिएको</li> </ul>	<p><b>कट्टु</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ प्रकार</li> </ul> <p>१ पकेट</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ धागोको किसिम</li> <li>➤ पकेटको साइज</li> <li>➤ बनाउने तरिका</li> <li>➤ बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>२ पाइपिन</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ कलर</li> <li>➤ साइज</li> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul>

<p>चेक गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ अगाडि र पछाडिको पाटा मिलाउने ।</li> <li>➤ दुइतै पाटा जवाबी (उल्टो सुल्टो) मिलाई उल्टोबाट एक चापको बराबर माथिदेखि तलसम्म सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ सिलाउदा दुइतै पाटा बराबर तलसम्म मिलाउने ।</li> <li>➤ मेशिनबाट पिस निकाल्दा टांकी (Back Stich) लगाउने ।</li> </ul> <p>४. कट्टुमा राग (म्यानी) लगाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ रागको कटिङ्ग नाप्ने ।</li> <li>➤ अगाडिको पाटामा चुटका खुटका लगाई त्यो भन्दा माथि उल्टोमा राख्ने ।</li> <li>➤ रागको दुरीमा मात्र चापको सिलाई राख्ने ।</li> <li>➤ माथिबाट रागको छेउको सिलाई गर्ने ।</li> </ul> <p>५. कट्टुमा इन्टरलक गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ इन्टरलक मेशिनमा धागो छिराएर टुक्रा कपडामा चेक जांच गर्ने ।</li> <li>➤ इन्टरलक मेशिनमा कपडाको छेउ भाग र चापको भाग बराबर समाउने ।</li> <li>➤ बढी भन्दा बढी भित्र हाल्दा कपडा काट्ने ।</li> <li>➤ इन्टरलक जहिले पनि सुल्टो भागमा राख्ने ।</li> <li>➤ इन्टरलक मेशिनलाई पछाडितिर घुमाएर चलाउने ।</li> <li>➤ अन्त्यमा कपडालाई धागो सहित ३/४ इन्च बाहिर निकालेर काट्ने ।</li> </ul> <p>६. कट्टुमा इलास्टिक लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ मेशिनमा धागो हाली सानो पीस टुक्रा कपडामा चेक गर्ने ।</li> <li>➤ इलास्टिक हाल्नु पर्ने पीस अनुसार इलास्टिक काट्ने ।</li> <li>➤ सिलाएको पीसमा अगाडि र पछाडि र दुवै साइडमा चकले मार्किङ्ग गर्ने ।</li> </ul>	<p>३. कट्टुमा पाटा जोड्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ दुइतै पाटाको कटिङ्ग बराबर बनाईएको ।</li> <li>➤ दुइतै पाटा सिलाउदा एक चापको बराबर सिलाई गरिएको ।</li> <li>➤ कुनैपनि पाटा तल र माथि नभएको ।</li> </ul> <p>४. कट्टुमा राग (म्यानी) लगाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ रागको कटिङ्ग चार कुना गरिएको ।</li> <li>➤ लम्बाई र चौडाई एकै खालको बनाएको ।</li> <li>➤ सीधा पिसमा राग पनि सिधा बनाइएको ।</li> </ul> <p>५. कट्टुमा इन्टरलक गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ तीनवटा धागोले इन्टरलक गरिएको ।</li> <li>➤ टांका नछोडिएको ।</li> <li>➤ कपडा पीस नकाटिएको ।</li> <li>➤ सुल्टो पीस इन्टरलक गरिएको ।</li> </ul> <p>६. कट्टुमा इलास्टिक</p>	<p>३. पाटा</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ कलर</li> <li>➤ साइज</li> <li>➤ जोड्ने तरिका</li> <li>➤ जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>४. राग (म्यानी)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ कलर</li> <li>➤ साइज</li> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>५. इन्टरलक</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ साइज</li> <li>➤ गर्ने तरिका</li> <li>➤ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>६. इलास्टिक</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ साइज</li> </ul>
---	--	---

<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ इलास्टिकलाई आधा इन्च माथि राखी कपडामा जोड्ने र चार ठाउँमा बराबर गरी चिनो लगाउने ।</li> <li>➤ इलास्टिक र सोको पीसलाई मेशिनभित्र चापको तल राख्ने ।</li> <li>➤ इलास्टिक भागमात्र तन्काएर माथिबाट चापको सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ दोश्रोपल्ट सिलाउँदा तुना हाल्न सजिलो को लागि चापभन्दा अलि फराकिलो गरी सिलाउने ।</li> <li>➤ क्रमशः डेध इन्चको फरकमा इलास्टिकको ४ ठाउँमा सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ इलास्टिको छेउ र कपडाको छेउमा बराबर लव/किनार/छेउको सिलाईगर्ने ।</li> </ul> <p>७. कट्टुमा डोरी लगाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ इन्डिया गेट/स्कोपमा पहिला डोरी लगाउने ।</li> <li>➤ पीसको अगाडितिर प्वाल दाश्रो सिलाईको बीचमा गर्ने ।</li> <li>➤ प्वाल भित्र छिराएर इलास्टिक बिस्तारै सर्काउन्दै लाने ।</li> <li>➤ बाहिर प्वालबाट निकाली दुइवटै डोरीको चुच्चोमा गाठो पार्ने ।</li> <li>➤ मैनवत्तिले पोल्ने ।</li> </ul>	<p><b>लगाउने</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ चारैतिर बराबर गोठरिङ्ग/मुजा भएको बनाईएको ।</li> <li>➤ इलास्टिकमा सिधासंग सिलाईएको ।</li> <li>➤ इलास्टिक हाल्दा इलास्टिक मात्र तन्काईएको ।</li> </ul> <p>७ कट्टुमा डोरी लगाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ सिलाईको बीचमा डोरी हालिएको ।</li> <li>➤ डोरीलाई दुईतिरको टुप्पो मिलाई गाठो पारिएको ।</li> <li>➤ मैनवत्तिले पोलिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>७ डोरी</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ साइज</li> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul>
---	--	---

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- सिलाई मेशिन, बबिन,कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप ।

**सुरक्षा सावधानी:**

- आवश्यकता अनुसार सुरक्षाका उपकरण तथा सामग्रीहरुको प्रयोग गरिएको ।
- निडल गाइड चापमा राखी सिलाउने ।
- डकैची सधैं दाहिने साइडमा राख्ने ।
- धागो काट्दा कपडा पनि काट्न सकिने कुरामा ध्यानदिएको ।

**आवश्यक सामग्री:**

- धागो, कपडा, पाइपिन,पाटाको कपडा,इलास्टिक,कट्टुमा लगाउने डोरी

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ९: गार्मेन्ट पोशाक तयारी

जम्मा समय : १८घण्टा

कार्य २: ट्राउजर सिलाउने।

सैद्धान्तिक:२घण्टा

व्यवहारिक : १६घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्देशन लिने ।</li> <li>• आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</li> <li>• कपडाको कलर अनुसारको धागो म्याचिङ्ग गरी सेट गर्ने ।</li> </ul> <p>१. साइड पकेट सिलाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ नमुनाको साइड पकेट नाप गर्ने ।</li> <li>➢ माथिबाट ५ इन्च नापेर मार्क गर्ने ।</li> <li>➢ पकेट कपडाको नमुना अनुसार २ इन्च बढी हुने गरी काट्ने ।</li> <li>➢ पकेट बनाउँदा पीसको साइज अनुसार पकेटको मुख खुल्ला राख्ने ।</li> <li>➢ ट्राउजरको कटीङ्गको अगाडीको पट्टा र पकेटको पट्टा मिलाएर आधा इन्च फोल्ड गरेर छेउमा सिधा सिलाउने ।</li> </ul> <p>२. ट्राउजरमा पाइपिन लगाउने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ नमुना अनुसारको नाप लिने ।</li> <li>➢ नमुना अनुसारको पाइपिन काट्ने ।</li> <li>➢ पछाडिको पाटामा साईडबाट २ इन्च छोडेर सिलाउने ।</li> <li>➢ काटिएको पिसको इन्चिटेपले नापी चेकगर्ने ।</li> <li>➢ सिलाएको पाइपिन चेक गर्ने ।</li> </ul> <p>३. ट्राउजरमा अस्तर सहितको मोहरी सिलाउने/जोडने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ नमुनाको नाप अनुसार मोहरीको अस्तर कटिङ्ग गर्ने ।</li> </ul>	<p>१ साइड पकेट सिलाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसारको साइड पकेट तयार भएको ।</li> <li>➢ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>२ ट्राउजरमा पाइपिन लगाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसारको बनाएको ।</li> <li>➢ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>३ ट्राउजरमा अस्तर सहितको मोहरी सिलाउने/जोडने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ दिइएको नाप तथा</li> </ul>	<p>ट्राउजर</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ प्रकार</li> </ul> <p>१ साइड पकेट</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ नाप र किसिम</li> <li>➢ साइजर डिजाइन</li> <li>➢ बनाउने तरिका</li> <li>➢ बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू</li> </ul> <p>२ पाइपिन</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ नाप</li> <li>➢ प्रकार</li> <li>➢ कलर</li> <li>➢ साइज र डिजाइन</li> <li>➢ लगाउने तरिका</li> <li>➢ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू</li> </ul> <p>३ मोहरी मोता</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ किसिम</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ कटिङ्ग कपडा नमुना अनुसारको नापमा भए नभएको चेक गर्ने ।</li> <li>➤ नमुनाको नापमा मोहरीको लम्बाइमा +१ इन्च र गोलाइमा +१/२ इन्च बढी नाप्ने ।</li> <li>➤ तलबाट १/२ इन्च मोडेर् माथीबाट छेउमा सिलाउने ।</li> <li>➤ पिसलाई सुल्टो गरेर माथीबाट एक चापको सिलाई गर्ने</li> <li>➤ नमुनाको सिलाई र पिसको सिलाई मिले नमिलेको चेक गर्ने ।</li> </ul> <p>४. ट्राउजरमा पाटा प्रिन्ट जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ प्रिन्ट पाटा कुन साइडको हो चेक गर्ने ।</li> <li>➤ दायां र बायां मिल्लाई जवाबी राख्ने ।</li> <li>➤ अगाडिको पाटामा मात्र जवाबी राख्ने ।</li> <li>➤ प्रिन्ट पाटा र पछाडिको पाटा मिलाएर भित्रबाट चापले सिलाउने ।</li> </ul> <p>५. ट्राउजरमा इन्टरलक गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ इन्टरलक मेशिनमा तीनवटा सियोमा धागो छिराएर टुक्रा कपडामा उल्टो चलाएर जांच गर्ने ।</li> <li>➤ इन्टरलक मेशिनमा कपडाको छेउ भाग र चापको भाग बराबर समाउने ।</li> <li>➤ इन्टरलक जहिले पनि सुल्टो भागमा राख्ने ।</li> <li>➤ इन्टरलक मेशिनलाई पछाडितिर घुमाएर चलाउने ।</li> <li>➤ अन्त्यमा कपडालाई धागो सहित ३/४ इन्च बाहिर निकालेर काट्ने ।</li> </ul> <p>६. ट्राउजरमा इलास्टिक लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ मेशिनमा धागो हाली सानो पीस टुक्रा कपडामा चेक गर्ने ।</li> <li>➤ इलास्टिक हाल्नु पर्ने पीस अनुसार</li> </ul>	<p>डिजाइन अनुसारको बनाएको ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>४ ट्राउजरमा पाटा प्रिन्ट जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ प्रिन्ट अनुसारको साइडमा सिलाएको ।</li> <li>➤ प्रिन्ट प्रष्ट देखिने बनाईएको ।</li> <li>➤ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>५ ट्राउजरमा इन्टरलक गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ तीनवटा धागोले इन्टरलक गरिएको ।</li> <li>➤ टांका नछोडिएको ।</li> <li>➤ कपडा पीस नकाटिएको ।</li> <li>➤ सुल्टो पीस इन्टरलक गरिएको ।</li> </ul> <p>६ ट्राउजरमा इलास्टिक लगाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ चारैतिर बराबर गेढरिङ्ग/मुजा भएको बनाईएको ।</li> <li>➤ इलास्टिकमा सिधासंग सिलाईएको</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ कलर</li> <li>➤ साइज</li> <li>➤ जोड्ने तरिका</li> <li>➤ जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>४ पाटा प्रिन्ट</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ कलर</li> <li>➤ साइज</li> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>५ इन्टरलक</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> <li>➤ साइज</li> <li>➤ इन्टरलकगर्ने तरिका</li> <li>➤ इन्टरलकगर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> <li>➤ इन्टरलक मेशिनमा धागो तथा ब्लेड राख्ने तरिका</li> </ul> <p>६ इलास्टिक</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ किसिम</li> </ul>
--	---	--

<p>इलास्टिक काटने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ सिलाएको पीसमा अगाडि र पछाडि र दुबै साइडमा चकले मार्किङ्ग गर्ने ।</li> <li>➤ इलास्टिकलाई आधा इन्च माथि राखी कपडामा जोड्ने र चार ठाउँमा बराबर गरी चिनो लगाउने ।</li> <li>➤ इलास्टिक र सोको पीसलाई मेशिनभिन्न चापको तल राख्ने ।</li> <li>➤ इलास्टिक भागमात्र तन्काएर माथिबाट चापको सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ दोश्रोपल्ट सिलाउंदा तुना हाल्न सजिलो को लागि चापभन्दा अलि फराकिलो गरी सिलाउने ।</li> <li>➤ क्रमशः डेड इन्चको फरकमा इलास्टिकको ४ ठाउँमा सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ इलास्टिकको छेउ र कपडाको छेउमा बराबर लव/किनार/छेउको सिलाईगर्ने।</li> </ul>	<p>।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ इलास्टिक हाल्दा इलास्टिक मात्र तन्काईएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ साइज</li> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul>
--	---	---

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- सिलाई मेशिन, बबिन,कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप।

**सुरक्षा सावधानी:**

- आवश्यकता अनुसार सुरक्षाका उपकरण तथा सामग्रीहरुको प्रयोग गर्ने।
- निडल गाइड चापमा राखी सिलाउने।
- कैची सधैं दाहिने साइडमा राख्ने।
- धागो काट्दा कपडा पनि काट्न सकिने कुरामाध्यानदिने ।

**आवश्यक सामग्री:**

- धागो, कपडा, पाइपिन, पाटाको कपडा,इलास्टिक

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ९: गार्मेन्ट पोशाक तयारी

जम्मा समय : १८घण्टा

कार्य ३: बाबासुट सिलाउने।

सैद्धान्तिक:२घण्टा

व्यवहारिक : १६घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्देशन लिने ।</li> <li>• आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</li> <li>• कपडाको कलर अनुसारको धागो म्याचिङ्ग गरी सेट गर्ने ।</li> </ul> <p>१. अगाडीको पाटामा चेन जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ अगाडिको पाटामा गलादेखि तल ६ इन्च नापेर काट्ने ।</li> <li>➢ सुल्टोको बीचमा चेन राखेर सिलाउने ।</li> <li>➢ आधा इन्च मोडेर लबको सिलाई गर्ने ।</li> <li>➢ दुबै साइडमा बाकि छेउमा सिउने ।</li> </ul> <p>२. अगाडीको पाटामा पकेट जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ पकेट नापेर चेक गर्ने ।</li> <li>➢ पकेटको मुख ४ इन्च राखेर काट्ने ।</li> <li>➢ अगाडिको पाटाको उल्टो भागमा पकेट जोड्ने ।</li> <li>➢ पकेटको दुबै साइडमा १ चाप मोडेर लबको सिलाई गर्ने ।</li> <li>➢ तल माथि १ चाप मोडेर छेउमा लबको सिलाई गर्ने।</li> </ul> <p>३. कुम/बाहुला जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ बाउला र कुम नापेर जोड्ने ।</li> <li>➢ बाउलाको सुल्टो भाग माथि र उल्टो भाग तल राखि एक चाप माथि कुम संग मिलाएर जोड्ने ।</li> <li>➢ कुम र बाउलाको दुइवटै पाटा सुल्टो पारी एक चाप सिलाई गर्ने ।</li> </ul> <p>४. बाहुलाको मोतामा इलाष्टिक लगाउने।</p>	<p>१ अगाडीको पाटामा चेन जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसार अगाडीको पाटामा चेन जोडेको।</li> <li>• फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको।</li> </ul> <p>२ अगाडीको पाटामा पकेट जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसारको बनाएको।</li> <li>• फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको।</li> </ul> <p>३ कुम/बाहुला जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसारको बनाएको।</li> <li>• फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको।</li> </ul> <p>४ बाहुलाको मोतामा इलाष्टिक लगाउने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• इलाष्टिक नखुम्चिने गरी सिलाएको।</li> </ul>	<p><b>बाबासुट</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ प्रकार</li> </ul> <p>१ चेन तथा लब</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ नाप र किसिम</li> <li>➢ साइज र डिजाइन</li> <li>➢ जोड्ने तरिका</li> <li>➢ जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>२ पकेट</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ नाप</li> <li>➢ प्रकार</li> <li>➢ कलर</li> <li>➢ साइज र डिजाइन</li> <li>➢ लगाउने तरिका</li> <li>➢ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>३ कुम/बाहुला/इलाष्टिक</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ किसिम</li> <li>➢ कलर</li> <li>➢ साइज</li> <li>➢ जोड्ने तरिका</li> <li>➢ जोड्दा ध्यान दिनु</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ बाहुलाको मोताको लम्बाई चेक गर्ने ।</li> <li>➤ इलाष्टिकको लम्बाई चेक गर्ने ।</li> <li>➤ बाहुलाको मोताको उल्टो भागमा इलाष्टिक राखेर ३ सुटमा सिलाउने</li> </ul> <p>१. टोपीसिलाउने/जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ टोपीको लम्बाई चौडाई कटिङ्ग गरी चेक गर्ने ।</li> <li>➤ टोपीको उल्टो सुल्टो मिलाएर सिलाउने ।</li> <li>➤ अगाडिको भाग खुल्ला राखी पछाडिको भाग बन्ध राख्ने ।</li> <li>➤ अगाडिको बीच भागमा मोडेर १ इन्च फोल्ड गरी लबको सिधा सिलाउने ।</li> <li>➤ टोपीको भाग र घांटीको भाग मिलाएर ३ सुटमा सिधा सिलाउने ।</li> </ul> <p>६. साइड/हेम (घेरा) सिलाउने/जोड्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ साइड तथा हेमको पाटा चेक गर्ने ।</li> <li>➤ पछाडिको तल र अगाडिको पाटा माथि राखी सिलाउने ।</li> <li>➤ तलको फेरभाग हाफ इन्च दोबारेर माथिबाट छेउको सिलाई गर्ने ।</li> </ul> <p>७. सुरुवालको हाई जोडी भित्री भाग सिलाउने/जोड्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ सुरुवालको हाई राइज र भित्री पाटाको कटिङ्ग गरी चेक गर्ने ।</li> <li>➤ अगाडिको पाटा पछाडिको पाटाको माथि राखी सिलाउने ।</li> <li>➤ अगाडिको राइज सुल्टो उल्टो मिलाएर मिलाएर एक चाप सिधा सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ तल मोहता देखि एक चापमा राइज सिधा सिलाई गर्ने ।</li> </ul> <p>८. सुरुवालको कम्मर तथा मोहरीमा इलाष्टिक लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ कम्मर तथा मोहरीको नाप जांच गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>५. टोपीसिलाउने/ जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ३ सुटमा सिलाई गरी मिलाएर टोपी सिलाईएको ।</li> <li>• फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>६. साइड/हेम (घेरा) सिलाउने/जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• साइड तथा हेम (घेरा) मिलाएर सिलाईएको ।</li> <li>• फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>७. सुरुवालको हाई जोडी भित्री भाग सिलाउने/जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• कपडा नखुम्च्याई माथिबाट सिधा र सफासंग सुरुवालको हाई जोडी भित्री भाग सिलाईएको ।</li> </ul> <p>८. सुरुवालको कम्मर तथा मोहरीमा इलाष्टिक लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• कपडा नखुम्च्याई कम्मरमा इलाष्टिक लगाइएको ।</li> </ul>	<p>पर्ने कुराहरु</p> <p>४. टोपी</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ प्रकार</li> <li>➤ कटिङ्ग गर्ने र जोड्ने तरिका</li> <li>➤ जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>५. साइड/हेम (घेरा)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ प्रकार</li> <li>➤ कटिङ्ग गर्ने र जोड्ने तरिका</li> <li>➤ जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>६. हाई/मोहरी</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ प्रकार</li> <li>➤ नाप्ने तथा जोड्ने तरिका</li> <li>➤ नाप्दा तथा जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul>
--	---	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ कम्मर तथा मोहरीको नाप अनुसारको इलाष्टिक काट्ने ।</li> <li>➤ कम्मर तथा मोहरीलाई चार भाग गरी चिन्हो लगाउने ।</li> <li>➤ कम्मर तथा मोहरीको नाप अनुसारको इलाष्टिकलाई चार भाग गरी चिन्हो लगाउने ।</li> <li>➤ कपडाको भित्र इलाष्टिक राखेर छेउको सिलाई सिलाउने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कपडा नखुम्च्याई मोहरीमा इलाष्टिक लगाईएको ।</li> </ul>	
---	--	--

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- सिलाई मेशिन, बबिन,कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप ।

**सुरक्षा सावधानी:**

- आवश्यकता अनुसार सुरक्षाका उपकरण तथा सामग्रीहरूको प्रयोग गर्ने ।
- निडल गाइड चापमा राखी सिलाउने ।
- कैची सधैं दाहिने साइडमा राख्ने ।
- धागो काट्दा कपडा पनि काट्न सकिने कुरामाध्यानदिने ।

**आवश्यक सामग्री:**

- धागो, कपडा, पाटाको कपडा,इलास्टिक, चेन, सियो ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ९: गार्मेन्ट पोशाक तयारी

जम्मा समय : १८घण्टा

कार्य ४:रेनकोट सिलाउने।

सैद्धान्तिक:२घण्टा

व्यवहारिक : १६घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<ul style="list-style-type: none"> <li>• निर्देशन लिने ।</li> <li>• आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</li> <li>• कपडाको कलर अनुसारको धागो म्याचिङ्ग गरी सेट गर्ने ।</li> </ul> <p>१. अगाडीको पल्लामामा चेन जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ कपडाको दायां तर्फ चेन लगाउने ।</li> <li>➢ पल्लाको बांया तर्फ चेन लगाउने ।</li> <li>➢ चेन तल र पल्ला माथि राखी ½इन्च मोडेर लबमा सिलाई गर्ने ।</li> </ul> <p>२. रेनकोटमा गोजी जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ नाप लिई गोजी काट्ने ।</li> <li>➢ मुख तिरको ½आधा इन्च दोबारेर सिलाउने ।</li> <li>➢ कम्मर लम्बाई भन्दा १ इन्च तल बीच भागबाट २ इन्चको फरकमा चिन्ह लगाई लबको सिलाई गर्ने</li> <li>➢ गोजीको फलाप गोजीको नापभन्दा बढी राखी छेउ भाग भित्र गरी माथिबाट लब सिलाउने ।</li> </ul> <p>३. बाहुलाको छेउ मोड्ने/जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ बाउलाको छेउ भाग एक चापको दोबार्ने र चापको तल समाउने ।</li> <li>➢ सिधा सिलाई एक चापको सिलाउने ।</li> <li>➢ अगाडिको पाटा र बाहुलाको सेप मिलाउने ।</li> <li>➢ काटेको पिस र बाहुलालाई टाका लगाई</li> </ul>	<p>१ अगाडीको पल्लामा चेन जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसार अगाडीको पल्लामा चेन जोडेको ।</li> <li>➢ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>२ रेनकोटमा गोजी जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसारको बनाएको ।</li> <li>➢ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>३ बाहुलाको छेउ मोड्ने/जोड्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ दिइएको नाप तथा डिजाइन अनुसारको बनाएको ।</li> <li>➢ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul>	<p><b>रेनकोट</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ प्रकार</li> </ul> <p>१ चेन तथा लब</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ नाप र किसिम</li> <li>➢ साइज र डिजाइन</li> <li>➢ जोड्ने तरिका</li> <li>➢ जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू</li> </ul> <p>२ गोजी</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ नाप</li> <li>➢ प्रकार</li> <li>➢ कलर</li> <li>➢ साइज र डिजाइन</li> <li>➢ लगाउने तरिका</li> <li>➢ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू</li> </ul> <p>३ कुम/बाहुला/इलाष्टिक</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ किसिम</li> <li>➢ कलर</li> <li>➢ साइज</li> <li>➢ जोड्ने तरिका</li> </ul>

<p>तीन लाईनको सिलाई गर्ने र अन्तिममा टांका लगाउने ।</p> <p>४. बाहुलाको मोतामा इलाष्टिक लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ बाहुलाको मोताको लम्बाई चेक गर्ने ।</li> <li>➤ इलाष्टिकको लम्बाई चेक गर्ने ।</li> <li>➤ बाहुलाको मोताको उल्टो भागमा इलाष्टिक राखेर ३ सुटमा सिलाउने</li> </ul> <p>५. टोपीसिलाउने/जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ टोपीको लम्बाई चौडाई कटिङ्ग गरी चेक गर्ने ।</li> <li>➤ टोपीको उल्टो सुल्टो मिलाएर सिलाउने ।</li> <li>➤ अगाडिको भाग खुल्ला राखी पछाडिको भाग बन्ध राख्ने ।</li> <li>➤ अगाडिको बीच भागमा मोडेर १ इन्च फोल्ड गरी लबको सिधा सिलाउने ।</li> <li>➤ टोपीको भाग र घांटीको भाग मिलाएर ३ सुटमा सिधा सिलाउने ।</li> </ul> <p>६. भेलक्रो लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ भेलक्रो १ इन्च लामो काट्ने ।</li> <li>➤ खल्लीको भित्री भागको बीचमा एउटा मात्र भेलक्रो लगाउने ।</li> <li>➤ भेलक्रोमा एक चापको सिलाई गर्ने ।</li> </ul> <p>७. अस्तर लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ मेन पिस भन्दा १ इन्च लामो अस्तर बनाउने ।</li> <li>➤ अस्तरको पहिलो साइड जोड्ने ।</li> <li>➤ बाउलामा अस्तर बराबरमा समाएर १ चापको सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ हीपदेखि माथि बाउला सम्म अस्तर र पिस एकैचोटी च्यापेर १ चापको सिलाई गर्ने ।</li> </ul> <p>८. कल्दरमा चैन सिलाई पिसमा जोड्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ कल्दरमा चैन बनाउने ।</li> <li>➤ कल्दरमा चैन राखेर माथिबाट १ चापको</li> </ul>	<p>४ बाहुलाको मोतामा इलाष्टिक लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ इलाष्टिक नखुम्चिने गरी सिलाएको ।</li> <li>➤ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>५ टोपीसिलाउने/ जोड्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ तीन सुटमा सिलाई गरी मिलाएर टोपी सिलाईएको ।</li> <li>➤ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>६ भेलक्रो लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ भेलक्रो ठुलो सानो मिलाई लगाईएको ।</li> <li>➤ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>७ अस्तर लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ फेरको तल बराबर सिलाई गरीसही तवरले अस्तर लगाईएको ।</li> <li>➤ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>८ कल्दरमा चैन सिलाई</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>४ टोपी</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ प्रकार</li> <li>➤ कटिङ्ग गर्ने र जोड्ने तरिका</li> <li>➤ जोड्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>५ भेलक्रो</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ प्रकार</li> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul> <p>६ अस्तर</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ प्रकार</li> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul>
--	--	---

<p>सिलाई गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ पिसको घांटीको घेरा र कल्दरको बीचमा चकले चिन्ह लगाउने ।</li> <li>➤ पिस तल र कल्दर माथि राखी १ चापको सिलाई गर्दै बीचको चिन्ह लगाएको सेन्टर मिलाउँदै सिलाउने ।</li> </ul> <p>९. चेन लगाई साईड जोड्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ चेनको नाप लिने ।</li> <li>➤ तलको फेरभाग देखि माथि हीपसम्म १ चापको चेन माथि सिलाउने ।</li> <li>➤ पछाडिको पाटा समातेर चेनमाथि एक चाप सिलाई गर्ने ।</li> <li>➤ क्रमशः ४ र ५ नं जस्तै अर्को साइडमा चेन राखी सिलाउने ।</li> <li>➤ बाउलाको मोहत्ता देखि एक चापको सिलाउँदै काखीको बीच भाग मिलाउँदै चेन (हीप) को भाग सम्म सिलाउने ।</li> <li>➤ सिलाउँदा लकलाई चापसंग नछुवाई सिलाउने ।</li> </ul>	<p>पिसमा जोड्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ सिलाई नखुम्चाई कल्दरमा चेन लगाइएको ।</li> <li>➤ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul> <p>९ चेन लगाई साईड जोड्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ चेन र पिसको नाप अनुसार चेन लगाई जोडिएको ।</li> <li>➤ पिस सिलाउँदा काखीको सेन्टर मिलाइएको ।</li> <li>➤ दुइटै साइडमा चेन बराबर बनाइएको ।</li> <li>➤ फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको ।</li> </ul>	<p>७ चेन</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ परिचय</li> <li>➤ प्रकार</li> <li>➤ महत्व</li> <li>➤ लगाउने तरिका</li> <li>➤ लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु</li> </ul>
---	---	--

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- सिलाई मेशिन, बबिन,कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप ।

**सुरक्षा सावधानी:**

- आवश्यकता अनुसार सुरक्षाका उपकरण तथा सामग्रीहरुको प्रयोग गर्ने ।
- निडल गाइड चापमा राखी सिलाउने ।
- कैची सधैं दाहिने साइडमा राख्ने ।
- धागो काट्दा कपडा पनि काट्न सकिने कुरामा ध्यानदिने ।

**आवश्यक सामग्री:**

- सियो, धागो, कपडा, पाटाको कपडा, इलास्टिक, चेन

## मोड्युल (Module) १०: तयारी पोशाकको परीक्षण तथा फिनिसिङ्ग

जम्मा समय: १८ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यवहारिक: १४ घण्टा

<p>मोड्युलगत विवरण (Module Description) : यो मोड्युलमा तयारी पोशाक परीक्षण तथा गर्ने कार्य सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।</p>
<p>मोड्युलको सिकाई उपलब्धि (Module Outcome): यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू तयारीपोशाक परीक्षण गर्न, सिलाई मिलेको छ, छैन भनी चेक गर्न, अनावश्यक धागो काट्ने/हटाउन, आइरन गर्न, पोशाक पट्ट्याउन, प्याकेजिङ्ग गर्न सक्षम हुनेछन् ।</p>
<p>कार्यहरू:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>१ तयारीपोशाक परीक्षण गर्ने।</li><li>२ अनावश्यक धागो काट्ने/हटाउने</li><li>३ आइरन गर्ने</li><li>४ पोशाक पट्ट्याउने</li><li>५ प्याकेजिङ्ग गर्ने</li></ol>

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: तयारी पोशाकपरीक्षण तथा फिनिसिङ्ग जम्मा समय : ४घण्टा

कार्य१:तयारीपोशाक परीक्षण गर्ने ।

सैद्धान्तिक:१घण्टा

व्यवहारिक : ३घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन/कायदिश प्राप्तगर्ने २ आवश्यक सामानहरू जम्मागर्ने, ३ नमुनाको पुरै नापलिङ्ग टिपोट गर्ने, ४ तयारी पोशाकको पुरै नापगर्ने ५ नमुनाको नाप र तयारी पोशाकको नाप ६ ठिक छ छैनचेकगर्ने । ७ ठिक नभएमा त्यसलाई छुट्टै राख्ने ।	➤ नमुना र तयारी पोशाकको नाप, मोडल र साइज दुरुस्तै मिलेको ।	➤ इञ्च,सेन्टीमिटर, मिलीमिटर आदिनापको इकाईको जानकारी । ➤ नाप्ने भागको जानकारी ।

### आवश्यक औजार उपकरण:

- टेबल, इञ्चटेप

### सुरक्षा सावधानी:

- नाप्दा नापिएको बस्तु (सामान) तिर ध्यानदिने ।
- इञ्चिटेपलाई धेरै नतन्काउने ।
- नमुनालाई प्राथमिकतादिई सोहीअनुसार बनाईएको ।

### आवश्यक सामग्री :

- खरी

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: तयारी पोशाकपरीक्षण तथा फिनिसिङ्ग जम्मा समय : ३घण्टा

कार्यर:अनावश्यक धागो काट्ने/हटाउने।

सैद्धान्तिक:१घण्टा

व्यवहारिक : २घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन/कायदिश प्राप्तगर्ने २ आवश्यक सामानहरु जम्मागर्ने ३ आवश्यक पीस छानेर निकाल्ने । ४ तयारी पोशाकको उल्टो सुल्टो दुबै तिरको काम नलाग्ने धागोहरु काट्ने/हटाउने।	➤ तयारी पोशाकको उल्टो र सुल्टो दुबै तिर हेर्दा ➤ कुनै ठांडमा पनि अनावश्यक धागोहरु नदेखिएको ।	• धागो काट्ने तरिकाको जानकारी • कैचि पोशाकको कुन ठांडमा कसरि चलाउने भन्ने ज्ञान ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- टेबल, इञ्चटेप, कैची

सुरक्षा सावधानी:

- सुरक्षाका सामग्रीहरुको प्रयोग गरिएको ।
- धागो काट्दा कपडा पनि काट्न सकिने कुरामा ध्यान दिएको ।

आवश्यक सामग्री :

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: तयारी पोशाक परीक्षण तथा फिनिसिङ्ग जम्मा समय : ४घण्टा

कार्य ३: आइरन गर्ने।

सैद्धान्तिक: १घण्टा

व्यवहारिक : ३घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन कार्यदिश प्राप्तगर्ने, २ आवश्यक सामानहरू जम्मागर्ने, ३ आइरन गर्ने टेबल निश्चित ठाउँमा राख्ने, ४ टेबलमामोटो सुति कपडा मिलाएर ओच्छ्याउने, ५ ओच्छ्याइएको कपडा यताउतानसर्ने गरी टेबलमाबाँध्ने, ६ त्यसपछि आइरन प्लेट राख्ने, ७ प्लेटमा आइरन राख्ने, ८ विद्युतीयतार जोडी आइरन तताउने, ९ टेबलमाआइरन गर्ने कपडा मिलाउने, १० खुम्चिएको भागमिलाउने ११ कपडा कस्तो छ त्यहिअनुसार आइरनको तापक्रम मिलाउने र कपडालाई हल्कातन्काई आइरन लगाउने । १२ कपडा पट्याउने । १३ भण्डार गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• आइरनमा कपडा अनुसार तापक्रम मिलाईएको ।</li> <li>• सुरक्षित रूपमा आइरन चलाईएको ।</li> <li>• तयारी पोशाकमा आइरन गरे पछि खुम्चिएको नदेखिएको ।</li> <li>• आइरन लगाउदा पोशाकको माथीको भागदेखी तलसम्म सिधाधारी गरि लगाइएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कपडा <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ किसिम</li> <li>➢ महत्व</li> </ul> </li> <li>• ओच्छ्याउनु पर्ने कपडाको मोटाई</li> <li>• अपनाउनु पर्ने सावधानी</li> <li>• आइरन <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ परिचय</li> <li>➢ किसिम</li> <li>➢ महत्व</li> </ul> </li> <li>• कपडाको किसिम अनुसारको आइरनमा हुनुपर्ने तापक्रम</li> <li>• आइरन गरेको कपडाको सुरक्षा व्यवस्था</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- टेबल, आइरन आदि ।

**सुरक्षा सावधानी:**

- आइरन धेरै तताएमावातातो भएमाआइरन गर्दा कपडामा आगो लाग्न सक्छ र त्यसबाट जनधनको क्षतिहुन सक्दछ ।

**आवश्यक सामग्री :**

- तयारी कपडा

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: तयारी पोशाकपरीक्षण तथा फिनिसिङ्ग  
कार्य ४: तयारी पोशाक पट्याउने ।

जम्मा समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक: ०.५ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन/कायदिश प्राप्तगर्ने २ आवश्यक सामानहरु जम्मागर्ने, ३ तयारी पोशाकअनुसार त्यसलाई लम्बाई, चौडाई, बाहुला, कल्दर सबै भागलाई नखुम्चने गरि सुरक्षितफोल्डीङ्ग गर्ने । ४ नमुनामादि एबमोजिमटेबुलमा सुरक्षितपट्याउने ।	<ul style="list-style-type: none"><li>आइरन भएको भाग (धारी) लाई मिलाई पट्याइएको</li><li>हेर्दा फिनिसिङ्ग राम्रो र सफादेखिएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>बिभिन्न पट्याउने तरिकाका बारेमा जानकारी</li><li>तयारी पोशाकअनुसारको पट्याउने जानकारी</li></ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

- टेबल, इञ्चटेप, कैचि, कुर्चि आदि ।

### सुरक्षा सावधानी:

- सुरक्षाका सामग्रीहरुको प्रयोग गरिएको ।
- तयारी पोशाक आइरन नबिग्रीने गरि पट्याइएको ।

### आवश्यक सामग्री:

- तयारी कपडा

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: तयारी पोशाकपरीक्षण तथा फिनिसिङ्ग जम्मा समय : ३.५ घण्टा

कार्य ५:प्याकेजिङ्ग गर्ने ।

सैद्धान्तिक:०.५ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन=कार्यदिश प्राप्त गर्ने</p> <p>२ आवश्यक सामानहरू जम्मा गर्ने,</p> <p>३ पट्याइएको तयारी पोशाकलाई नखुमचने गरि, नबिग्रने गरि साइज र लेभलदेखिने गरि सफा प्लाष्टिकमा मिलाएर राख्ने ।</p> <p>४ आवश्यकताअनुसार प्लाष्टिक बाहिरलेवललगाउने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• नखुमचने गरि, नबिग्रने गरि आवश्यकता अनुसारको साइजको प्लाष्टिकमा बन्द गरिएको ।</li> <li>• हेर्दा फिनिसिङ्ग राम्रो र सफा देखिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• विभिन्न साइज र मोडलका प्लाष्टिककोबारेमा जानकारी</li> <li>• पट्याइएको तयारी पोशाकलाई उपयुक्त साइजको प्लाष्टिकमा प्याकिङ्ग गर्ने ज्ञान</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- टेबल, इञ्चटेप, कैचि, कुर्चि आदि ।

**सुरक्षा सावधानी:**

- सुरक्षाका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
- प्लाष्टिक भित्र प्याकेजिङ्ग गरिएको तयारी पोशाक नखुम्चेको हुनु पर्ने ।

**आवश्यक सामग्री:**

- तयारी कपडा, प्याकिङ्ग प्लाष्टिक ।

## मोड्युल (Module) ११: आयव्ययको हिसाब किताब

जम्मा समय: २० घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यवहारिक: १५ घण्टा

मोड्युलगत विवरण(Module Description) : यो मोड्युलमा आयव्ययको साधारण हिसाब किताब राख्ने कार्यसंग सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धि(Module Outcome): यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू तयारीपोशाक मुल्य निर्धारण गर्न, खर्चको हिसाब राख्ने, आम्दानिको हिसाब राख्ने, नाफा र नोक्सानको हिसाब राख्ने तथा रेकर्ड राख्ने सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू:

- १ मुल्य निर्धारण गर्ने ।
- २ खर्चको हिसाब राख्ने ।
- ३ आम्दानिको हिसाब राख्ने ।
- ४ नाफा र नोक्सानको हिसाब राख्ने ।
- ५ रेकर्ड राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: आय व्ययको हिसाब किताब ।

कार्य १: मूल्य निर्धारण गर्ने ।

जम्मा समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यवहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने । २ आवश्यक सामग्रीजम्मागर्ने । ३ सिलाएको पिसको उचित मूल्य पत्ता लगाउने । ४ तयारी पिसमा डिजाइन अनुसारको मूल्यको लागि समझदारी देखाउने । ५ पिसमालागेको खर्च अनुसारको मूल्य तय गर्ने । ६ समुचितआयको लागि उचितमूल्य तय गर्ने । ७ भद्र वातावरणमा कुराकानी गरी मोल तय गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>सिलाई, साईज र डिजाइन अनुसारको उचितमूल्य तय गरिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>मूल्य निर्धारणवारे जानकारी</li> <li>मूल्य निर्धारण गर्ने विधि</li> <li>ग्राहकवर्गको व्यवहारको अध्ययनगर्ने ज्ञान ।</li> <li>होलसेलमूल्यतथा खुद्रा मूल्यबारे जानकारी</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

➤ क्यालकुलेटर

**सुरक्षा सावधानी:**

➤ बजार मूल्यमा सामन्जस्य हुने गरि मोल तय गर्नु पर्ने ।

**आवश्यक सामग्री:**

➤ कलम, कागज, रजिस्टर

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: आय व्ययको हिसाब किताब ।

कार्य २: खर्चको हिसाब राख्ने ।

जम्मा समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यवहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने । २ पिस तयार गर्दा लागेको खर्च लेख्ने । ३ पिस सिलाउदा कमसेकम खर्च हुनेगरी सिलाउने । ४ पिस तयार गर्दा प्रयोग भएको सामानको लेखाजोखा राख्ने । ५ सिलाएको पिसहरू सम्बन्धित गार्मेन्टमा बुझाउदा गएको र आएको छुट्टाछुट्टै रेकर्ड राख्ने । ६ पिस सिलाउदा लिएको पेशकी र भएको खर्चको हिसाब राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"><li>• प्रष्टसंग पिस तयार गर्दा लागेको सामानको खर्च राखिएको ।</li><li>• पिस तयार गर्दा कामदारलाई भुक्तानी दिएको खर्च प्रष्टसंग राखिएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• पिस तयार गर्दा परेको सामान तथा ज्याला सम्बन्धि लागतको हिसाबकिताबको ज्ञान ।</li></ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- क्यालकुलेटर

**सुरक्षा सावधानी:**

- हिसाब राख्दा मिलेको हुनु पर्ने ।
- जथाभावी केरमेट गरेको हुनहुने ।

**आवश्यक सामग्री:**

- कलम, कागज, रजिस्टर

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: आय व्ययको हिसाब किताब ।

कार्य ३: आम्दानीको हिसाब राख्ने ।

जम्मा समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यवहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने । २ पिस तयार गर्दा लागेको खर्च लेख्ने । ३ सिलाउनल्याएको पिसमा आफ्नो खर्च काटेर के कति आम्दानी हुन्छ सोको रेकर्ड राख्ने । ४ गार्मेन्टबाट प्राप्त आयलाई प्रष्टसंग हिसाब राख्ने । ५ आफुले कमाएको आम्दानीलाई दैनिक वा साप्ताहिक वा मासिक रूपमा प्रष्ट राख्ने । ६ पिसलाई बजारिया मुल्यसंग समायोजन गर्ने प्रयास गर्ने । ७ खर्च कटाई भएको आम्दानीलाई पारदर्शी बनाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>आम्दानीलाई सफासंग प्रष्ट रूपमा अभिलेख राखिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>व्यवसाय सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान भएको ।</li> <li>आम्दानी खर्चको हिसाब राख्न सक्ने ज्ञान ।</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- क्यालकुलेटर

**सुरक्षा सावधानी:**

- हिसाब राख्दा मिलेको हुनु पर्ने ।
- जथाभावी केरमेट गरेको हुन नहुने ।

**आवश्यक सामग्री:**

- कलम, कागज, रजिस्टर

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: आय व्ययको हिसाब किताब ।

कार्य ४: नाफा नोक्सानको हिसाब राख्ने ।

जम्मा समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यवहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन लिने ।</p> <p>२ पिस तयार गर्दा लागेको खर्च लेख्ने ।</p> <p>३ खर्च र आम्दानीको हिसाबलाई व्यवस्थित गरी नाफा नोक्सान निकाल्ने ।</p> <p>४ हिसाबमा नोक्सान भए किन भयो सो को कारण थाहा पाउने ।</p> <p>५ पिसमा लागेको बस्तु र ज्यालामा लागेको खर्च आम्दानीमा घटाएर नाफामा संलग्न गर्ने ।</p> <p>६ नाफा नोक्सानको हिसाब राखेर के कसरी नोक्सान भयो त्यसको आधारमा भविष्यमा होसियारी अपनाई नाफामुलक बनाउन प्रेरणा जगाउने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>नाफा नोक्सानको हिसाब स्पष्ट राखेको ।</li> <li>नाफा नोक्सानको हिसाब स्पष्ट राखी आयव्ययको विवरण पारदर्शी बनाईएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>हिसाब राख्न सक्ने कलाको ज्ञान ।</li> <li>आयव्ययको ज्ञान</li> <li>नाफा र नोक्सानको ज्ञान</li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

- क्यालकुलेटर

### सुरक्षा सावधानी:

- हिसाब राख्दा मिलेको हुनु पर्ने ।
- जथाभावी केरमेट गरेको हुन नहुने ।

### आवश्यक सामग्री:

- कलम, कागज, रजिस्टर

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: आय व्ययको हिसाब किताब ।

कार्य ५: अभिलेख राख्ने ।

जम्मा समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यवहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने ।	• आम्दानीरेकर्ड प्रष्ट राखिएको ।	• आयको रेकर्ड राख्न सक्ने ज्ञान ।
२ पिस तयार गर्दा लागेको खर्च लेख्ने ।	• खर्चको रेकर्ड प्रष्ट राखिएको ।	• व्ययको रेकर्ड राख्न सक्ने ज्ञान ।
३ तयारीको लागि ल्याएका पिसको स्पष्ट रेकर्ड राख्ने ।	• सिलाई गर्न ल्याएको कपडाको रेकर्ड प्रस्ट राखिएको ।	• नाफाको रेकर्ड राख्न सक्ने ज्ञान ।
४ लेखिएका हिसाबकिताब उचित ठाउँमा राख्ने ।	• सिलाई गरेको कपडा गएको रेकर्ड प्रस्ट राखिएको ।	• नोक्सानको रेकर्ड राख्न सक्ने ज्ञान ।
५ पहिलाको तुलनामा आयआर्जन बढाउन राखिएको हिसाबकिताबको मुल्याङ्कन गर्ने ।		
६ हिसाबकिताबमा हुने लापवाही लाई निरुत्साही गर्ने ।		

**आवश्यक औजार उपकरण:**

➤ क्यालकुलेटर

**सुरक्षा सावधानी:**

➤ अभिलेख राख्दा मिलेको हुनु पर्ने ।

➤ जथाभावी केरमेट गरेको हुनहुने ।

**आवश्यक सामग्री:**

➤ कलम, कागज, रजिस्टर

## मोड्युल (Module) १२: मेसिनको साधारण मर्मत

जम्मा समय: २० घण्टा

सैद्धान्तिक: ६ घण्टा

व्यवहारिक: १४ घण्टा

मोड्युलगत विवरण(Module Description): यो मोड्युलमा मेसिनको साधारण मर्मत गर्ने कार्यसंग सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धि(Module Outcome): यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू मेशिन सफा गर्न, सियो लगाउन, धागो अड्किएको सफा गर्न, बिग्रेको टांका बनाउन, डोरी मर्मत गर्न, मेशिनमा तेल लगाउन, मोटरमा कार्बन हाल्न सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू:

- १ मेशिन सफा गर्ने ।
- २ सियो लगाउने ।
- ३ धागो अड्किएको सफा गर्ने ।
- ४ बिग्रेको टांका बनाउने ।
- ५ डोरी मर्मत गर्ने ।
- ६ मेशिनमा तेल लगाउने ।
- ७ मोटरमा कार्बन हाल्ने ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १२: मेसिनको साधारण मर्मत

कार्य १:मेशिन सफा गर्ने ।

जम्मा समय : ३घण्टा

सैद्धान्तिक:१घण्टा

व्यवहारिक:२घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने । २ आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३ धागो अड्केमा सिलाई मेशिनलाई उठाएर टेबुल माथि राख्ने । ४ पेचकसले फेस प्लेट र सियो प्लेट खोल्ने । ५ एउटा सियोले दांतीमा भएको अनावश्यक धागो हटाएर सफा गर्ने । ६ मेशिनको तल र माथिको सबै पार्टपुर्जालाई सुति कपडाले सफा गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"><li>• सियो प्लेट र फेस प्लेट खालेर सफागरिएको ।</li><li>• भित्र र बाहिर सबै ठाउँमा सफागरिएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• धागो कपडा अड्किएको ठाउँको जानकारी</li><li>• फेस प्लेट र सियो प्लेटको जानकारी ।</li><li>• मेशिनखोल्ने ज्ञान ।</li><li>• मेसिन सफा गर्ने तरिका ।</li><li>• मेसिन सफा गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ।</li></ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

सिलाई मेशिन, टेबुल, कुर्सी,

**सुरक्षा सावधानी:**

मुखमामास्कलगाएर सफा गर्ने ।

एप्रोनलगाएर सफा गर्ने ।

मेशिनजहिले पनिटेबुलमाथि राखेर सफा गर्ने ।

**आवश्यक सामग्री:**

ब्रस, जगोडा सियो, सुती कपडा ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १२: मेशिनको साधारण मर्मत

कार्य २:मेशिनमा सियो लगाउने ।

जम्मा समय : ३घण्टा

सैद्धान्तिक:१घण्टा

व्यवहारिक:२घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन लिने ।</p> <p>२ आवश्यक सामग्रीजम्मागर्ने ।</p> <p>३ कस्तो कपडा सिलाउने चेक जांच गर्ने ।</p> <p>४ मोटो र पातलो कपडा अनुसार सियो संकलन गर्ने ।</p> <p>५ सियोलाई डण्डीको सेन्टरमा मिलाउने</p> <p>६ सियो कस्दा पेचकसले सियो माथी रहेको चुटकीलाई टाइट हुने गरि कस्ने ।</p> <p>७ सियोको सुल्टो र उल्टो भाग हेरी चेप्टो भाग दाहिने तिर पारेर कस्ने ।</p> <p>८ लामो स्केचिङ्ग भएको बायां साइडमा राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सियोको छनौट गर्दा कपडा अनुसार गरिएको ।</li> <li>• सियो राख्दा सुल्टो उल्टो हेरी राखिएको ।</li> <li>• चुटकी टाइड गरी कसिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सियो</li> <li>• परिचय</li> <li>• नम्बर</li> <li>• कपडाको मोटाई अनुसार सियोको नम्बर छनौट गर्ने ज्ञान ।</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

सिलाई मेशिन, टेबुल, कुर्सी,

**सुरक्षा सावधानी:**

सियो फेर्ने बेलासियोको टुप्पोमुनि औला नराख्ने ।

**आवश्यक सामग्री:**

ब्रस, जगेडा सियो, सुती कपडा ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १२: मेसिनको साधारण मर्मत

कार्य ३: अडिकएको धागो सफा गर्ने ।

जम्मा समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यवहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणाहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने । २ आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३ मेशिनको टाउको निकालेर टेबुलमाथि राख्ने । ४ धागो अडिकएको ठाउँ चक्का घुमाउँदै चेकगर्ने । ५ धागो अडिकएको ठाउँमा मिल्ने पेचकसको छनौटगर्ने । ६ शटलसेट खोलेर पार्टहरू निकाली अडिकएको धागोनिकाल्ने । ७ शटलको पार्टहरू सुति कपडाले सफा गरी ठीकठाउँमा राख्ने । ८ त्यसपछि शटल पुनःमेशिनमा राख्ने बेलासियोमाथि गरेर राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• अडिकएको धागो सबै निकालिएको ।</li> <li>• हरेकपेचहरू राम्रोसंग टाइट गरी कसिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• अडिकएको धागो सफा गर्ने तरिका ।</li> <li>• अडिकएको धागो सफा गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li> <li>• अडिकएको धागो सफा गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा सावधानीहरू ।</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

- सिलाई मेशिन, टेबुल, कुर्सी,

**सुरक्षा सावधानी:**

- सियो फेर्ने बेलासियोको टुप्पोमुनि औला नराख्ने ।
- शटलको नटहरू कस्दा सियो नभाचिने गरि राम्रो संग कसिएको ।

**आवश्यक सामग्री:**

- ब्रस, जगेडा सियो, सुती कपडा ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १२: मेसिनको साधारण मर्मत

कार्य ४:बिग्रेको टांका बनाउने।

जम्मा समय : ३घण्टा

सैद्धान्तिक:१घण्टा

व्यवहारिक:२घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशनलिने ।</p> <p>२ आवश्यक सामग्रीजम्मागर्ने ।</p> <p>३ बबिनमाधागो बेर्ने र केशमा हाली शटलमा राख्ने ।</p> <p>४ माथिको धागो क्रमशः टु होल आउटलेट र फिन्कीशेट छिराउंदै सियोमा घुसाउने ।</p> <p>५ सुति कपडा वा पपलिनमा सिलाएर हेर्ने ।</p> <p>६ तलको धागो लुज भएमा फिन्की शेटको नटलाई टाइड गर्ने ।</p> <p>७ माथिको धागो लुज भएमा केश माथि भएको पतीलाई हाफ फन्का खोल्ने ।</p> <p>८ तल र माथि दुबै ठाउंमा समान रुपमा धागो बराबर पार्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>माथि र तलको धागो एकनाशको हुने गरीएको ।</li> <li>टांकाको साइज बराबर भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>धागोको शेटिङ्ग गर्ने ज्ञान ।</li> <li>धागो मोटो पातलोको ज्ञान ।</li> </ul>

**आवश्यक औजार उपकरण:**

सिलाई मेशिन,

**सुरक्षा सावधानी:**

धागोलाई काट्दा कैची प्रयोग गर्ने ।

बबिनकेश हाल्दा सियो माथि उठाएर हाल्ने ।

**आवश्यक सामग्री:**

सियो, धागो, बबिनकेश

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १२: मेसिनको साधारण मर्मत

कार्य १: डोरी मर्मत गर्ने।

जम्मा समय : २ घण्टा

सैद्धान्तिक: ३० मिनट

व्यवहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणाहरु	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने । २ आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३ डोरी लुज वा टाइट भएको चेक गर्ने । ४ मेशिनको चक्काबाट डोरी निकाल्ने । ५ डोरी लुज भए आवश्यक मात्रामा काट्ने । ६ डोरीको दुबैछेउ समातेर हाते सियोले सिलाउने । ७ डोरी लगाएर मेशिन चलाई हेर्ने ।	• सिलाई मेशिन चलाउदा टाइट भई चलाउन सजिलो भएको ।	• डोरी मर्मत गर्ने तरिका । • डोरी मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ।

**आवश्यक औजार उपकरण:**

➤ सिलाई मेसिन

**सुरक्षा सावधानी:**

➤ डोरीलाई हाते सियोबाट सिलाउंदा लख्खुको प्रयोग गरि सावधानी अपनाईएको ।

**आवश्यक सामग्री :**

➤ हाते सियो, धागो

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १२: मेशिनको साधारण मर्मत

कार्य ६: मेशिनमा तेल लगाउने ।

जम्मा समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: ३० मिनट

व्यवहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने । २ आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३ कुपीमा सानो प्वाल बनाउने । ४ मेशिनलाई टेबुलमाथि राखी भित्री भागसम्म पुग्नेगरि दुई तीन थोपातेल राख्ने । ५ तेल लगाई सकेपछि चापलाई माथी सारेर बिना कपडा एक छिन मेशिन चलाउने । ६ स्टायण्डमा भएको चुच्चो नटमा पनि दुई तीन थोपा तेल हाल्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मेशिनको सबै भागहरूमा राम्रोसंग तेल लगाएको ।</li> <li>• मेशिनमा सिलाई गर्नु अगाडी मेशिन बाहिर चुहिएको तेल राम्रो संग सफा गरिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मेशिनमाप्रयोगहुनेतेलको जानकारी</li> <li>• मेशिनमातेललगाउने स्थानको जानकारी ।</li> </ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

- सिलाई मेशिन, कुर्ची, टेबल,

### सुरक्षा सावधानी:

- पंजा, एप्रोन, मास्क लगाई मेशिनलाई टेबुलमाथि राखी तेल लगाउने ।
- तेल लगाई सके पछि सावधानि पुर्बक चुहिएको तेल राम्रो संग सफा गरिएको ।

### आवश्यक सामग्री:

- ब्लेड, तेल ।

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १२: मेशिनको साधारण मर्मत

जम्मा समय : ३ घण्टा

कार्य ७: मोटरमा कार्बन हाल्ने ।

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यवहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन लिने । २ आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३ विद्युत लाइनको स्वीच अफ गर्ने । ४ मोटरमा भएको दुबैतिरको प्लाष्टिकको स्क्रु खोल्ने । ५ प्वालमा सही ढंगले कार्बन छिराई स्क्रु कस्ने । ६ विद्युत प्रवाह चेक गरी जडान गर्ने । ७ मेशिन चलाउन अगाडि टेस्टरले विद्युत प्रवाह चेक गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"><li>कार्बन सही ढंगले हालेको ।</li><li>नट राम्रोसंग कसिएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>कार्बनको परिचय तथा किसिम ।</li><li>कार्बनको भित्रीभाग र बाहिरी भागको जानकारी</li><li>कार्बन राख्ने प्रकृयाको ज्ञान ।</li></ul>

### आवश्यक औजार उपकरण:

- मोटर, टेस्टर ।

### सुरक्षा सावधानी:

- विद्युतप्रवाह टेस्टरले चेक गरी मेशिन चलाउने ।
- नाङ्गो तारलाई टेप लगाउने ।

### आवश्यक सामग्री :

- कार्बन, तार

## मोड्युल(Module) १३:सञ्चारसीप

जम्मा समय:१४ घण्टा

सैद्धान्तिक:०४ घण्टा

व्यवहारिक:१० घण्टा

**मोड्युलगत विवरण(Module Description):**यस मोड्युलमा सञ्चार सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीप समावेश गरिएको छ।

**मोड्युलको सिकाई उपलब्धी(Module Outcome):**यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू निम्न सिप हासिल गर्न सक्षम हुनेछन्;

- सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्न
- सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्न
- रोजगारदातासँग सञ्चार गर्न
- सेवाग्राहीहरूसँग सञ्चार गर्न
- व्यावसायिक संघसंस्थासित सञ्चार गर्न

**कार्यहरू(Tasks):**

- सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने
- सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने
- रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने
- सेवाग्राहीहरूसँग सञ्चार गर्ने
- व्यावसायिक संघसंस्थासित सञ्चार गर्ने

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १३: सञ्चारसीप

जम्मा समय: १४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

क्र. सं.	कार्यहरू	कार्य संपादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने।	<ul style="list-style-type: none"> <li>शिष्टाचारका शब्द र व्यवहारको प्रदर्शन भएको।</li> <li>सम्मानपूर्वक विचारको आदान प्रदान भएको।</li> <li>पेशागत समस्या, विचार र अवसरहरू बारे खुल्ला वार्तालाप भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>सञ्चारको परिभाषा</li> <li>पेशा व्यवसायमा सञ्चारको आवश्यकता तथा महत्व</li> <li>सञ्चारका प्रकार सहकर्मीसँग सम्बन्ध कायम गर्नाको महत्व</li> <li>सहकर्मीसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य</li> <li>सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने विधि</li> </ul>	१ घण्टा	२ घण्टा	२ घण्टा
२	सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने।	<ul style="list-style-type: none"> <li>शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउयुक्त वार्ता भएको।</li> <li>चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>सुपरिवेक्षकसँग सुसम्बन्ध कायम गर्नाको आवश्यकता</li> <li>सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने विधि</li> </ul>	१ घण्टा	२ घण्टा	३ घण्टा
३	रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने।	<ul style="list-style-type: none"> <li>गर्नुपर्ने कार्यको आदेश माग भएको</li> <li>रोजगारदाताको आवश्यकता अनुसार कार्य प्रगति रिपोर्ट गरिएको।</li> <li>रोजगारदाताको अनुमति विचार सकारात्मक भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>रोजगारदातासँगको सञ्चारको आवश्यकता</li> <li>रोजगारदातासँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य</li> <li>रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने विधि</li> </ul>	१ घण्टा	२ घण्टा	३ घण्टा

४	सेवाग्राहीहरूसँग सञ्चार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• गर्नुपर्ने कार्यको आदेश माग भएको</li> <li>• सेवाग्राहीहरूको आवश्यकता अनुसार कार्य प्रगति रिपोर्ट गरिएको</li> <li>• सेवाग्राहीहरूको अनुमति विचार सकारात्मक भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सेवाग्राहीहरूसँग सञ्चारको आवश्यकता</li> <li>• सेवाग्राहीहरूसँग सञ्चार गर्नको उद्देश्य</li> <li>• सेवाग्राहीहरूसँग सञ्चार गर्ने विधि</li> </ul>	३० मिनेट	२ घण्टा	३ घण्टा
५	व्यावसायिक संघसंस्थासँग सञ्चार गर्ने।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउ युक्त वार्ता भएको।</li> <li>• चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको।</li> <li>• व्यावसायिक संघ संस्थासँग भेटघाट, संलग्नता, समन्वय र विचार सकारात्मक भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• व्यावसायिक संघ संस्थासँग सुसम्बन्ध कायम गर्नको आवश्यकता</li> <li>• व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने विधि</li> </ul>	३० मिनेट	२ घण्टा	३ घण्टा
		जम्मा		४ घण्टा	१० घण्टा	१४ घण्टा

**सुरक्षा सावधानी(Safety Precautions):**

- शब्द चयन गर्दा विचार पुर्याउने।

**आवश्यक औजार उपकरण(Required tools/equipment):**

- टेलिफोन

**आवश्यक सामग्री:**

- कापीकलम

## मोड्युल (Module) १४: व्यावसायिकता विकास

जम्मा समय: १४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ०४ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

<p><b>मोड्युलगत विवरण(Module Description):</b> यस मोड्युलमा वृत्ति विकास सम्बन्धी आवश्यक पर्ने ज्ञान तथा सीप समावेश गरिएको छ।</p>
<p><b>मोड्युलको सिकाई उपलब्धी(Module Outcome):</b> यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू निम्न सिप हासिल गर्न सक्षम हुन्छन्।</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• इन्टरनेट ब्राउज गर्न</li><li>• तालिममा सहभागी हुन</li><li>• सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिन</li><li>• संबन्धित सामाग्रीहरू) पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि (को अध्ययन गर्न</li><li>• श्रव्य दृश्य सामाग्रीहरूको अवलोकन गर्न</li><li>• सम्बन्धित फिल्ड अवलोकन गर्न</li><li>• विषय विज्ञ संग सहकार्य गर्न</li></ul>
<p><b>कार्यहरू(Tasks):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• इन्टरनेट ब्राउज गर्ने,</li><li>• तालीममा सहभागी हुने</li><li>• सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिने</li><li>• संबन्धित सामाग्रीहरू) पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि (को अध्ययन गर्ने</li><li>• श्रव्य दृश्य सामाग्रीहरूको अवलोकन गर्ने</li><li>• सम्बन्धित फिल्ड अवलोकन गर्ने</li><li>• विषय विज्ञसंग सहकार्य गर्ने</li></ul>

## कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १४: व्यावसायिकता विकास

जम्मा समय: १४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

क्र. सं.	कार्यहरू	अन्तिम कार्यसंपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	इन्टरनेट ब्राउज गर्ने।	इन्टरनेट ब्राउज गरी सम्बन्धित पेशाको थप ज्ञान र सीप प्राप्त गरेको।	<ul style="list-style-type: none"> <li>इन्टरनेट ब्राउज को महत्व</li> <li>महत्वपूर्ण साइटहरू ब्राउज गर्ने विधि</li> </ul>	१ घण्टा	२ घण्टा	३ घण्टा
२	तालीममा सहभागी हुने।	तालीम दिने विभिन्न तालीम प्रदायक संस्थाहरू खोजी गरेको।	<ul style="list-style-type: none"> <li>तालीम कार्यक्रमको सूची प्राप्त गर्ने विधि</li> <li>सञ्चार र सम्बन्ध कायम गर्ने विधि</li> </ul>	३० मिनेट	१ घण्टा	१ घण्टा ३० मिनेट
३	सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिने।	तालीम, सेमिनार तथा कार्यशालामा सक्रियताका साथ सहभागिता जनाएको।	<ul style="list-style-type: none"> <li>तालीम - सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिनाको उद्देश्य</li> <li>तालीम - सेमिनार कार्यशालाबाट फाइदा लिने तरिका</li> </ul>	३० मिनेट	२ घण्टा	२ घण्टा ३० मिनेट
४	सम्बन्धित सामग्रीहरू (पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने	अध्ययन गरेका कागजबाट कार्यक्षेत्रमा लागू हुने कुरा प्रस्तुत गरिएको।	<ul style="list-style-type: none"> <li>ब्रोशियर लगायत अन्य सामग्रीको अध्ययनको आवश्यकता</li> <li>अध्ययन गर्ने विधि</li> </ul>	३० मिनेट	१ घण्टा	१ घण्टा ३० मिनेट

५	श्रव्यदृश्य सामाग्रीहरुको अवलोकन गर्ने।	विभिन्न श्रव्यदृश्य सामाग्रीहरुको अध्ययन गरी आफूलाई चुस्त दुरुस्त बनाएको।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• श्रव्यदृश्य सामाग्री अवधारण</li> <li>• श्रव्यदृश्य सामाग्रीहरुको अवलोकन फाईदा</li> </ul>	३०मि नेट	१घण्टा	१घण्टा ३०मिनेट
६	सम्बन्धित फिल्ड अवलोकन गर्ने।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सम्बन्धित फिल्डको अध्ययन भ्रमणगरी आफूलाई चुस्तदुरुस्त बनाएको।</li> <li>• नयाँ नयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जन गरि आफ्नो व्यवसायमा लागु गर्न सफल भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• नयाँनयाँ प्रविधि अवधारण</li> <li>• सम्बन्धित फिल्ड अवलोकन बाट फाइदा</li> </ul>	३०मि नेट	२घण्टा	२घण्टा
७	विषय विज्ञसँग सहकार्य गर्ने।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सक्रियताका साथ काममा सहभागिता जनाएको।</li> <li>• नयाँनयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जनगरि आफ्नो काममा लागु गर्न सफल भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• नयाँनयाँ प्रविधिको अवधारण</li> <li>• विषय विज्ञसँग काम गर्दाको फाइदा</li> </ul>	३०मि नेट	१घण्टा	१घण्टा ३०मिनेट
		जम्मा		४घण्टा	१०घण्टा	१४घण्टा

#### सुरक्षा सावधानी:

- 

#### आवश्यक औजार उपकरण:

- कम्प्युटर र इन्टरनेट

#### आवश्यक सामग्री:

- कापी, कलम, म्यानुअल

## कटाई सिलाइका विषयहरूको पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमिति

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठानको तत्वाधानमा कटाई सिलाई विषयको सिपमूलक तालिम आधारभूत तहको पाठ्यक्रम निर्माण तथा परिमार्जन गर्न राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान समितिको मिति २०८१।०९।१५ को निर्णयानुसार रोजगारदाताहरूकै संघ।महासंघको नेतृत्वमा देहायको पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमिति गठन गर्ने व्यवस्था बमोजिम श्री नेपाल तयारी पोशाक उद्योग संघको सिफारिस अनुसार प्रतिष्ठानबाट मिति २०८१।११।१५ गते गठन भएको कटाई सिलाई विषय क्षेत्रको पाठ्यक्रम निर्माण उपसमितिमा रहनु भएको व्यक्तिहरूको नामावली यस प्रकार रहेको छ ।

क	रोजगारदाताहरूको केन्द्रीय वैधानिक संघ/महासंघले सिफारिस गरेको विज्ञ सदस्य वा कम्तिमा ५ वर्ष सोही क्षेत्रमा काम गरेको विज्ञ मध्येबाट प्रतिष्ठानले तोकिएको विषय विज्ञ १ जना	संयोजक	पशुपति देव पाण्डे (९८५१०७०५६२)	
ख	मान्यता प्राप्त संस्था बाट सम्बन्धित ट्रेड(विषय) सिप तह ३ वा सो सरह उत्तीर्ण भएको वा सोही विषयमा छोटो अवधिको तालिममा संलग्न भई कम्तिमा ३ वर्षको प्रशिक्षण गरी सो विषयको ज्ञान भएको वा वैदेशिक रोजगारीमा गएर सोही ट्रेड(विषय)मा २ वर्ष काम गरी फर्केका व्यक्तिहरू मध्येबाट संयोजकसँगको समन्वयमा प्रतिष्ठानले तोकेको विषय विज्ञ २ जना	सदस्य १	ई.प्रकाश झा (९८४१४२०५८१)	
		सदस्य २	सुयश खनाल (९८४१२७१२०४)	
ग	राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठानमा पाठ्यक्रम हेर्ने शाखा अधिकृत	सदस्य	नारायण प्रसाद निरौला ९८५२०७०८१७	
घ	कार्यकारी निर्देशकले तोकेको प्रतिष्ठानको शाखा अधिकृत वा सोसरहको कर्मचारी १ जना	सदस्य सचिव	बासुकीनाथ झा (९८४४३२४१३५)	

## डेकम कार्यशालामा संलग्न विज्ञहरू

यस पाठ्यक्रम विकास गर्न रोजगारदाताहरूको विषयगत छाता संगठनलाई संलग्न गराइ उनीहरूको अगुवाइमा उनीहरूले नै सिफारिस गर्नुभएको विज्ञहरू र कार्यस्थलमा काम गर्दै गर्नुभएका सम्बन्धित विषयका ज्ञाताहरूलाई आमन्त्रण गरी सक्षमतामा आधारित परिमार्जित डाकुम(Development A Curriculum,DACUM) प्रक्रिया अपनाइएको छ । यस प्रक्रियाले प्रशिक्षार्थी कार्यसम्बन्धमा आवश्यक शिक्षण विधि प्रदान गर्नेछ । उपसमितिको अथक प्रयास र परिश्रमको राम्रो परिणाम स्वरूप यसको निर्माण भएको छ ।

सम्बन्धित रोजगारदाता संघतथा पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमितिबाट सिफारिस भई मिति २०८२।०२।०१ मा सञ्चालन भएको डेकुम प्रथम कार्यशालामा सहभागी हुनुभएकाहरूले पाठ्यक्रम निर्माण परिमार्जनमा पुर्याउनु भएको योगदानलाई कदर स्वरूप यहाँ उल्लेख गरिएको छ ।

**डेकम कार्यशालामा सहभागी**                      स्थान: प्रतिष्ठानको कोशी तालिम हल भैँसेपाटी

क्र सं	सहभागीहरूको नाम	काम गरेको विषय	ठेगाना	कैफियत
१	रामचन्द्र रणपाल	गार्मेन्ट मेशिन अपरेटर	प्योर कोलोथीना	
२	खेमचन्द्र भट्टराई	गार्मेन्ट मेशिन अपरेटर		
३	अन्जली रणपाल	गार्मेन्ट मेशिन अपरेटर		
४	विमला थापा	गार्मेन्ट मेशिन अपरेटर		
५	राजकुमार परियार	गार्मेन्ट मेशिन अपरेटर	ब्ल्याक फेशन	
६	रविन बर्देवा	गार्मेन्ट मेशिन अपरेटर		
७	विमला परियार	गार्मेन्ट मेशिन अपरेटर		
८	मिना लिम्बू	गार्मेन्ट मेशिन अपरेटर	मानुषी नख्खु	

**सहजकर्ताको नाम:** श्री मिष्टरकान्त मैनाली पाठ्यक्रम सहजकर्ता

**अभिलेखकर्ताको नाम:** श्री सीता ढकाल,NAVTI

**संयोजक:** श्री इन्द्राकुमारी स्वॉर, NAVT

## गार्मेन्ट मेसिन अपरेटर पेशाको पेशागत विश्लेषण (DACUM) चार्ट

क.मेसिन उपकरण चलाउने (सीप)

क१. औजार/उपकरण/यन्त्र/मेसिन पहिचन गर्ने	क२. एमरेडि मेसिन चलाउने	क३. ओभरलक मेसिन चलाउने	क४. फिटप चलाउने	क५. डवल निडिल मेसिन चलाउने	क६. कागज वटम चलाउने
क७. फोल्डर चलाउने	क८. कन्साई चलाउने	क९.मेसिन निर्माताको मार्गदर्शन व्याख्या गर्ने	क१०. एमरेडि मेसिन सेटअप गर्ने	क११. ओभरलक मेसिन सेटअप गर्ने	क१२.डवल निडिल मेसिनसेटअप गर्ने

ख. डिजाइन गर्ने /ड्राफ्टिग गर्ने

ख१. डिजाइन क्याटलग व्याख्या गर्ने	ख२. अम्रेला डिजाइन गर्ने	ख३ चुडिदार डिजाइन गर्ने	ख४. चुजपाइन्ट डिजाइन गर्ने	ख५. मिनि डिजाइन गर्ने	ख६. क्रप्स (Crops) डिजाइन गर्ने
ख७. गार्मेन्ट विशिष्टता व्याख्या गर्ने					

ग. कपडा मापन गर्ने

ग१. लम्बाइ चौडाइ मापन गर्ने	ग२. कपडाको गेज नाप्ने	ग३. कपडाको CopPogcsan i मिलाउने	ग४. कपडाको तौल गर्ने	ग५. साइज लेबलहरू पहिचान गर्ने	ग६. क्षतिग्रस्त कपडापहिचान गर्ने
-----------------------------	-----------------------	---------------------------------	----------------------	-------------------------------	----------------------------------

घ. प्याटोन बनाउने

घ१. अम्ब्रेला, चुडिदार प्याटोन बनाउने	घ२. अनपिस प्याटोन बनाउने	घ३ कुर्था सुरुवाल प्याटोन बनाउने	घ४. जिन्स पाइन्ट प्याटोन बनाउने	घ५. कोट प्याटोन बनाउने	घ६. रेनकोट प्याटोन बनाउने
घ७. विनचिडर प्याटोन बनाउने					

ड. कपडा (Apparels)कटिड गर्ने

ड१. कटिड लेआउट गर्ने	ड१. कुर्था सुरुवाल कटिड	ड१. Crops टिशर्ट कटिड गर्ने	ड१. राउनेक कटिड गर्ने	ड१. चुज पाइन्ट कटिड गर्ने	ड१. चुडिदार कटिड गर्ने
----------------------	-------------------------	-----------------------------	-----------------------	---------------------------	------------------------

	गर्ने				
ड१. अम्ब्रेला कटिड गर्ने					

### च. मेसिन तयारी गर्ने

च१. मेसिन सफा गर्ने	च२. मेसिनमा तेल राख्ने	च३. सियोमा धागो राख्ने	च४. मेसिनमा बबिन राख्ने	च५. मेसिनको ब्रेक चेकजाँच गर्ने	च६. सियो मिलाउने
च७. प्लेट मिलाउने	च८. सुइरो मिलाउने	च९. एमरेडि मेसिन परीक्षण सञ्चालन गर्ने	च१०. ओभरलक मेसिन परीक्षण सञ्चालन गर्ने	च११. फिटप परीक्षण सञ्चालन गर्ने	च१२. डबल निडिल मेसिन परीक्षण सञ्चालन गर्ने
च१३. कागज वटम परीक्षण सञ्चालन गर्ने					

### छ. स्याम्पल तयार पार्ने

छ१. डिजाइन छनौट गर्ने	छ२. साइज नापजाँच गर्ने	छ३. कपडा छनौट गर्ने	छ४. पिस काट्ने	छ५. पिस मिलाउने	छ६.
-----------------------	------------------------	---------------------	----------------	-----------------	-----

### ज. पिस सिलाउने

ज१. परीक्षण सिलाउने गर्ने	ज२. वाजु बनाउने	ज३. पकेट बनाउने	ज४. सोल्डर प्याड राख्ने	ज५. पेस्टिड टाँस्ने	ज६. कागज वटम गर्ने
ज७. जिन्स पाइन्ट सिलाउने	ज८. टाउजर सिलाउने	ज९. कोट सिलाउने	ज१०. सिलाइ प्रगति को क्रमबद्ध/ट्र्याकट फिडजाँच गर्ने		

### झ. तयारी पिस नापजाँच गर्ने

झ१. हिप नाप्ने	झ२. कम्मर नाप्ने	झ३. सोल्जर नाप्ने	झ४. वाउलाको लम्बाइ नाप्ने	झ५. छाती नाप्ने	झ६. क्रस छाती नाप्ने
झ७. शोल्डर नाप्ने	झ८. नेक साइज नाप्ने	झ९. नेक साइज नाप्ने	झ१०. लम्बाइ नाप्ने	झ११. क्रस व्यक नाप्ने	झ१२. ब्याक डेपथ नाप्ने
झ१३. ट्रिमिड नापजाँच गर्ने	झ१४. लेबल नापजाँच गर्ने	झ१५. आकार नापजाँच गर्ने	झ१६. क्षतिग्रस्त घटक/भागहरू पहिचान गर्ने		

### ञ. पिस फिनिशिंग गर्ने

धागो काट्ने	बटम लगाउने	आइरन गर्ने	पट्याउने	कढाई गर्ने	बर्लिंग/मर्मत गर्ने
-------------	------------	------------	----------	------------	---------------------

#### ट. पिसप्याकिङगर्ने

ट१. ट्याग लगाउने	ट२. साइज छुट्याउने	ट३. ट्याग गन लगाउने	ट४ . टेप टाँस्ने	ट५.प्लाष्टिकमा राख्ने	ट६.
------------------	--------------------	---------------------	------------------	-----------------------	-----

#### ठ. मेसिन मर्मतगर्ने

ठ१. मेसिनको खराबी पत्ता लगाउने	ठ२. टेन्सन फेर्ने	ठ३. प्लेट फेर्ने	ठ४. चाँप फेर्ने	ठ५ . सियो मिलाउने	ठ६. सियो फेर्ने
ठ७. सेटल फेर्ने	ठ८. पाइडल मिलाउने				

#### ड. कपडासर्टिङगर्ने

ड१. कलर छुट्याउने	ड२. पाटा छुट्याउने	ड३. साइज छुट्याउने	ड४. साइजअनुसार को मुठा बनाउने	ड५.स्टोरमा दाखिला गर्ने	ड६.
-------------------	--------------------	--------------------	-------------------------------	-------------------------	-----

#### ढ. सञ्चार गर्ने

ढ१. सहकर्मीसंग सञ्चार गर्ने	ढ२. सिनियरसंग सञ्चार गर्ने	ढ३. जुनियरसंग सञ्चार गर्ने	ढ४. मर्मत मेकानिकसंग सञ्चार गर्ने	ढ५. कटिड मास्टरसंग सञ्चार गर्ने	ढ६. स्टोरकीपरसंग सञ्चार गर्ने
ढ७.रोजगारदातासंग सञ्चार गर्ने	ढ८.क्षतिग्रस्त मेसिन/सामानको रिपोर्ट गर्ने				

#### ण. व्यावसायिकता विकास गर्ने

ण१. तालिममा सहभागी हुने	ण२. बैठकमा सहभागी हुने	ण३. गोष्ठी/सेमिनारमा सहभागी हुने	ण४. व्यावसायिक पुस्तक/पत्रिका पढ्ने	ण५ मेसिन क्याटलग पढ्ने	ण६. वेबसाइट ब्राउज गर्ने
ण७. गार्मेन्ट सिलाइ कारखानाहरूको भ्रमण गर्ने					