

सीपमूलक तालिम पाठ्यक्रम
फुटवेयर अपर मेकर
(Footwear Upper Maker)
(दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम)



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

ईमेलः info@vsdta.gov.np

आ. ब. २०८१।०८२

कृतज्ञता

जुत्ता चप्पल निर्माण व्यवसायसम्बन्धी फुटवेयर अपर मेकर पेशाको पाठ्यक्रम निर्माण कार्य फुटवेयर म्यानुफ्याक्चर्स एशोसिएशन अफ नेपालको नेतृत्वमा, रोजगारदाताको विषयगत एशोसियसनको प्रतिनिधित्व सहित, राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समितिको मिति २०८१।०९।१५ को निर्णय, फुटवेयर म्यानुफ्याक्चर्स एशोसिएशन अफ नेपालको मिति २०८२।०२।०१ को सिफारिस पत्र तथा प्रतिष्ठानको मिति २०८२।०२।०४ को निर्णयबाट गठन गरिएको पाँच सदस्यीय पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमितिमार्फत सम्पन्न गरिएको हो। उपसमितिमा श्री ज्ञानेन्द्र प्रसाद दाहाल (संयोजक), श्री दिपेन्द्र थापा र श्री सुदिप बराल (विज्ञ सदस्य), श्री नारायण प्रसाद निरौला (सदस्य), र श्री बिन्दा आचार्य (सदस्यसचिव) को सक्रिय भूमिका 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 विकासका सम्पूर्ण प्रक्रियामा सहजीकरण गर्ने पाठ्यक्रम विकास विज्ञ श्री दिपक प्रसाद पौडेल तथा प्रतिष्ठानका पाठ्यक्रम मापदण्ड निर्धारण शाखाका शाखा अधिकृत श्री नारायण प्रसाद निरौला एवम डेकम सहजकर्ता सुरेश भैलको योगदान उल्लेखनीय रह्यो। DACUM कार्यशालामा सहभागी व्यवसायीहरू श्री यशोदा शर्मा, श्री आकाश भण्डारी, श्री लक्ष्मण लामा, श्री यज्ञमूर्ति पाण्डेय, श्री सरिता बस्याल, श्री सुनिल सोनी, श्री रामदास कविर र श्री सुदिप बरालले प्रदान गर्नुभएको जानकारी र अनुभव अत्यन्त महत्वपूर्ण रह्यो।

यसैगरी, मिति २०८२।०३।१८ गते आयोजित पाठ्यक्रम वैधता परीक्षण कार्यक्रममा श्री आकाश भण्डारीले 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,

भैँसेपाटी, ललितपुर ।

पाठ्यक्रम स्वीकृति गर्ने समिति

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान र फुटवेयर म्यानुफ्याक्चर्स एसोसिएशन अफ नेपालको सहकार्यमा निर्माण भएको फुटवेयर अपर मेकर पेशाको ३९० घण्टाको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समिति (गठन) आदेश २०८० को 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	समितिका पदाधिकार
१	सचिव	श्री डा.कृष्णहरि 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 गडतौला	श्रम रोजगार तथा तालिम सम्बन्धी विज्ञ	सदस्य
१०	प्रतिनिधि	श्री उपेन्द्र शर्मा घिमिरे	नेपाल उद्योग वाणिज्य महाएशोसियसन	सदस्य
११	प्रतिनिधि	श्री बिरेन्द्रराज पाण्डे	नेपाल उद्योग परिएशोसियसन	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:	२
५. सिकाइ उपलब्धी	२
६. प्रशिक्षार्थीको न्यूनतम योग्यता	२
७. तालिम अवधि:	३
८. पाठ्य संरचना	३
९. प्रशिक्षकको योग्यता	३
१०. प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात	४
११. प्रशिक्षण विधि:	४
१२. प्रशिक्षणको भाषा	५
१३. प्रशिक्षार्थी उपस्थिति	५
१४. प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन	५
१५. प्रमाण-पत्र प्रदान:	६
१६. पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझाव	६
१७. आवश्यक भौतिक पूर्वाधार	७
१८. मेसिन, औजार, उपकरणको विवरण	८
१९. तालिम सामग्री	९
मोड्युल (MODULE) १: पेशागत परिचय	१०
मोड्युल (MODULE) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	११
मोड्युल (MODULE) ३: कम्पोनेन्ट मार्किङ	२०
मोड्युल (MODULE) ४: कम्पोनेन्ट छिल्ने	२५
मोड्युल (MODULE) ५: गम लगाउने	३१
मोड्युल (MODULE) ६: कम्पोनेन्ट बिटिङ	३७
मोड्युल (MODULE) ७: टुक्रा जोडाइ	४४
मोड्युल (MODULE) ८: जुत्ताको भित्री जोडाइ	४९
मोड्युल (MODULE) ९: जुत्ताको टङ्ग तयारी	५५
मोड्युल (MODULE) १०: जुत्ताको आइलेट र स्टोबल तयारी	६०
मोड्युल (MODULE) ११: सिलाई मेसिन संचालन	६५
मोड्युल (MODULE) १२: सञ्चार सिप	७५
मोड्युल (MODULE) १३: व्यावसायिकता बिकास	७८
फुटवेयर क्षेत्रका विषयहरूको पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमिति	८१
डेकम कार्यशालामा संलग्न विज्ञहरू	८२
फुटवेयर अपर मेकरको पेशागत विश्लेषण चार्ट (DACUM CHART)	८३

१. पाठ्यक्रम निर्माण प्रकृया

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान र फुटवेयर म्यानुफ्याक्चर्स एशोसिएशन अफ नेपालको सहकार्य तथा एशोसियसनको नेतृत्वमा एशोसियसनको तर्फबाट संयोजक सहित ३ जना र प्रतिष्ठानको तर्फबाट सदस्य सचिव सहित २ जना रहने गरी ५ सदस्यीय पाठ्यक्रम निर्माण उपसमिति गठन गरी फुटवेयर अपर मेकर पेशाको पाठ्यक्रम निर्माण प्रकृया सुरु गरिएको हो। यो पाठ्यक्रम निर्माणको थालनी एशोसियसनको 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 गरिएका सहायक 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 फुटवेयर म्यानुफ्याक्चर्स एशोसिएशन अफ नेपालको माग अनुसार एशोसियसनकै नेतृत्वमा तयार पारिएको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम (**Competency-based Curriculum**) हो। यो पाठ्यक्रम फुटवेयर अपर मेकरले सम्पादन गर्ने कार्यमा आधारित छ। यो पाठ्यक्रमले प्रशिक्षकहरूलाई सम्बन्धित पेशाको लागि आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान तथा सीपहरू प्रदर्शन तथा प्रशिक्षण गर्न र प्रशिक्षार्थीहरूलाई 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 जुत्ता चप्पल निर्माण व्यवसाय क्षेत्रमा आधारभूत तहका दक्ष जनशक्ति उत्पादन गरी रोजगारी तथा स्वरोजगारका अवसरहरू सिर्जना गर्ने रहेको छ।

४. उद्देश्य:

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

- स्वदेश तथा विदेशमा अवस्थित जुत्ता चप्पल निर्माण व्यवसाय सम्बन्धी कलकारखानाहरूलाई आवश्यक पर्ने फुटवेयरको अपर मेकर सम्बन्धी आधारभूत तहका दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने।
- बजारमा उपलब्ध जनशक्ति र रोजगारदातालाई आवश्यक जनशक्तिको सीपको स्तरको बीचमा देखिएको वेमेलको (Skill Mismatch) को अन्त्य गर्ने।
- दक्ष कामदारको माध्यमबाट जुत्ता उत्पादन गर्ने उद्योगको उत्पादकत्व र गुणस्तर अभिवृद्धि गर्ने।
- 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 समावेस गरिएको छ। यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम प्राप्त प्रशिक्षार्थीहरूले तालिमको अन्त्यमा निम्न सिकाइ उपलब्धी प्राप्त गर्न सक्षम हुनेछन्:

- पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा कायम गर्न ।
- फुटवेयर अपर मेकर पेशामा प्रयोग हुने औजार उपकरण तथा सामग्री पहिचान गरी सुरक्षित तरिकाले प्रयोग गर्न ।
- पोस्ट-बेड सिलाई मेसिन, जिग-जाग सिलाई मेसिन, बेनडिंग सिलाई मेसिन र स्टोर्बेल सिलाई मेसिन चलाउन।
- फुटवेयरको अप्पर सिलाइ गर्न।
- गमिंग, फोल्डिंग र sewing गर्न।
- फुटवेयरको अप्पर र लाईनिंग कम्पोनेन्ट जडान गर्न।
- स्टिचिङ्ग कम्पोनेन्टमा पन्चिङ्ग र आइलेटिङ्ग गर्न।
- नम्वरिङ्ग र लेवलिङ्ग गर्न।
- गुणस्तर परीक्षण गर्न।
- सुपरभाइजर सहकर्मी तथा ग्राहकसँग सञ्चार गर्न।
- पेशागत क्षमता अभिवृद्धि गर्न।

६. प्रशिक्षार्थीको न्यूनतम योग्यता

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

- न्यूनतम विद्यालय शिक्षाको आधारभूत तह (८ कक्षा)उत्तिर्ण भएको।

- उमेर १८ बर्ष पुरा भएको ।
- नेपाली नागरिक ।

नोट: विशिष्ट परिवेशमा सहभागीहरूको योग्यता संस्थाको नियमानुसार हुन सक्ने तर प्रतिष्ठानको पूर्वस्वीकृति अनिवार्य हुने ।

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 ।

८. पाठ्य संरचना

क्र सं	मोड्युल	सैद्धान्तिक घण्टा	प्रयोगात्मक घण्टा	जम्मा समय घण्टा
१	पेशागत परिचय	१२		१२
२	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	८	२४	३२
३	कम्पोनेन्ट मार्किङ्ग	५	१०	१५
४	कम्पोनेन्ट छिल्ने	५	१०	१५
५	कम्पोनेन्टमा गम लगाउने	५	१०	१५
६	कम्पोनेन्ट बिटिङ्ग	५	३५	४०
७	टुक्रा जोडाइ	५	४०	४५
८	अपरको भित्रि जोडाइ	५	३५	४०
९	अपरको टङ्ग तयारी	५	३५	४०
१०	अपरको आइलेट र स्टोबल तयारी	५	३५	४०
११	सिलाइ मेसिन संचालन	१०	५८	६८
१२	सञ्चार सीप	४	१०	१४
१३	व्यावसायिकता विकास	४	१०	१४
जम्मा समय		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;
- विद्यालय तह उत्तिर्ण गरी सम्बन्धित पेशामा न्यूनतम सिप तह २ उत्तिर्ण गरी ३ 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; (कार्य अनुभव संस्थागत दर्ता भएका रोजगारदाताहरूबाट प्रमाणित गरेको हुनु पर्नेछ)
- **सहायक प्रशिक्षक:**
 - कक्षा १० उत्तिर्ण गरी सम्बन्धित पेशामा न्यूनतम सिप तह १ उत्तिर्ण गरी २ वर्षको कार्य अनुभव हासिल गरेको र कम्तिमा १ हप्ताको प्रशिक्षक प्रशिक्षण (Training of Trainers) तालिम प्राप्त;
 - अथवा सम्बन्धित पेशामा कम्तिमा ५ वर्षको कार्य अनुभव हासिल गरेको र कम्तिमा १ हप्ताको प्रशिक्षक प्रशिक्षण (Training of Trainers) तालिम प्राप्त; (कार्य अनुभव संस्थागत दर्ता भएका रोजगारदाताहरूबाट प्रमाणित गरेको हुनु पर्नेछ)

१०. प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि प्रशिक्षक र प्रशिक्षार्थीको अनुपात १:१० हुनेछ।
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि प्रशिक्षक र प्रशिक्षार्थीको 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 निर्देशन सँगैसँगै अभ्यास गरेर सिक्ने र प्रशिक्षकको अवलोकनमा एकल प्रयोगात्मक अभ्यासबाट सिक्ने विधिहरू प्रयोग गरिने छ। यसका अलावा प्रशिक्षकले प्रशिक्षार्थीहरूलाई 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 प्रशिक्षार्थीहरूलाई ध्यानमा राखेर स्थानीय भाषाको प्रयोग गर्न सकिनेछ। प्राविधिक शब्दावलीहरू (Technical Terminologies) भने अंग्रेजीमा उल्लेख हुन सक्नेछन्।

१३. प्रशिक्षार्थी उपस्थिति

यसमा प्रशिक्षार्थीहरूले 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. प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन

- प्रशिक्षार्थीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको (सैद्धान्तिक) मूल्याङ्कन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नुपर्नेछ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले प्राप्त गरेको सीपको मूल्याङ्कन सम्बन्धित प्रशिक्षक वा उद्योगको सुपरभाइजरले नियमित रूपमा गर्नुपर्नेछ भने तालिमको अन्त्यमा एक पटक प्रयोगात्मक मूल्याङ्कन गरी सो को अभिलेख राख्नु पर्नेछ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले प्रत्येक दक्षता हाँसिल गरेको सुनिश्चितताको लागि आवश्यकता अनुसार सुधारात्मक र अन्त्यमा एक पटक निर्णयात्मक मूल्यांकन गर्ने व्यवस्था रहेको छ। मूल्यांकनको किसिममा परीक्षा लिखित, मौखिक वा परियोजना कार्य समेत उल्लेख गरी अंक निर्धारण गरिनेछ। यसको अभिलेख र योजना मुख्य र सहायक प्रशिक्षकको हुनेछ।
- प्रशिक्षार्थी सफल हुन प्रत्येक मोड्युलको सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक दुबै मूल्यांकनमा क्रमशः कम्तीमा ५० र ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नुपर्नेछ।
- प्रशिक्षकले मार्कलेजरमा प्रशिक्षार्थीहरूको अभिलेखन गरी प्रमाणित गरेको आधारमा मात्र तालिम सम्पन्नको प्रमाण पत्र प्रदान गर्नु पर्नेछ। सोही प्रमाण पत्रका आधारमा सीप तह निर्धारण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन्।
- प्रशिक्षार्थी छनोटको लागि प्रतिष्ठानको नियमावली वा तोकेको अवस्था बाहेकमा आवश्यक प्रवेश परीक्षाको सञ्चालन रोजगारदातासंगको सहकार्यमा सम्बन्धित संस्थाले नै गर्नुपर्नेछ।

१५. प्रमाण-पत्र प्रदान:

यो पाठ्यक्रमले अपेक्षा गरेको सक्षमता हाँसिल गरेको भनी प्रशिक्षकहरूले प्रमाणित गरेपछि सम्बन्धित संस्थाले फुटवेयर अपर मेकरको तालिम सम्पन्न प्रमाणपत्र उपलब्ध गराउने छ । सीप प्रमाणिकरण गर्ने कार्यका लागि यो प्रमाणपत्रलाई आधार मानेर अधिकार प्राप्त संस्थाले सीप परीक्षण गरी सीप तह उल्लेख गरी प्रमाणपत्र उपलब्ध गराउन सक्नेछ ।

१६. पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझाव

- १ यो पाठ्यक्रम सक्षमतामा आधारित दक्षता हाँसिल गर्ने गरी तयार पारिएको छ ।
- २ प्रशिक्षार्थी छनोटको लागि प्रवेश परीक्षाको सञ्चालन रोजगारदातासंगको सहकार्यमा सम्बन्धित संस्थाले नै गर्न सकिनेछ भने यसले राखेको न्यूनतम् शैक्षिक योग्यता हाँसिल गरेको हुनु पर्नेछ ।
- ३ प्रशासनिक प्रयोजनको लागि यो पाठ्यक्रमको लागू गर्ने सामान्य अवस्थामा न्यूनतम् अवधि ३ (तीन महिना) महिना हुनेछ । त्यो अवधिभर प्रशिक्षकहरूलाई पूर्व तयारी, वास्तविक कार्यस्थलको अनुभव दिलाउन समन्वय गर्न, परीक्षा तथा मूल्यांकन र प्रशिक्षार्थीहरूको सिप सिकाइको अभिलेख लेखाकन जस्ता कार्यमा खटाएर पाठ्यक्रम कार्यान्वयनमा पूर्णता प्राप्त गर्नु पर्नेछ ।
- ४ प्रशिक्षार्थीहरूलाई 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 प्रशिक्षार्थीहरूको क्षमता अनुसार दोहोर्याएर गर्नुपर्ने भए त्यो पनि गरेर सम्बन्धित सक्षमता हाँसिल भएको सुनिश्चितता गर्नु पर्नेछ ।
- ६ प्रशिक्षकले प्रत्येक प्रशिक्षार्थीहरूले गरेको नमूना कार्यको अभिलेखन गरी अभिलेख राख्नु पर्नेछ । पाठ्यक्रम परिमार्जन गर्न नसकिएको अवस्थामा प्रशिक्षकले नयाँ प्रविधि ज्ञान र सिप दिनुपर्ने अवस्था रहेमा पाठ्यक्रमलाई आधार मानी थप २० प्रतिशत नविन कार्य उपकार्यहरूहरू सिकाउन सकिनेछ ।
- ७ यो पाठ्यक्रममा सामान्य अवस्थामा सैद्धान्तिक कक्षामा २० जना र प्रयोगात्मक कक्षामा १० जना मात्र हुने व्यवस्था गरिएको छ । प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात सैद्धान्तिक: १:२० र प्रयोगात्मक 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 गराउन पनि सकिनेछ।
- १० यस पाठ्यक्रममा उद्यमशीलताको सामान्य जानकारी मात्र उपलब्ध गराई स्वरोजगारमा संलग्न हुन प्रोत्साहन गरिने छ।
- ११ सम्बन्धित तालिम प्रदायक सस्था वा रोजगारदाताहरूको छाता संगठनले रोजगारदाता तथा अन्य सरोकारवालाहरूसँग समन्वय तथा सहकार्य गरी प्रशिक्षार्थीहरूको रोजगार तथा स्वरोजगारको लागि सहजिकरण गर्नु पर्नेछ।
- १२ प्रशिक्षार्थीहरूलाई रोजगार तथा स्व-रोजगार सम्बन्धी परामर्श प्रदान गर्ने, गराउने कार्य गर्नु पर्नेछ।
- १३ प्रशिक्षार्थीहरूको आवश्यक व्यक्तिगत विवरण, रोजगार/स्वरोजगारको अवस्था आदिको अभिलेख राख्ने र नियमित 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
1	अफिस कोठा। आगन्तुक बस्न मिल्ने सोफाहरू भएको	१	न्यूनतम्
2	सैद्धान्तिक तालिम संचालन गर्नका लागि न्यूनतम बीस जना प्रशिक्षार्थीलाई प्रशिक्षण दिन सक्ने गरी कुर्सी टेबल स्मार्टबोर्ड। ह्याइटबोर्ड सहितको कक्षा कोठा	१	
3	एक पटकमा १० जनालाई प्रयोगात्मक अभ्यास गराउनको लागि आवश्यक कार्यशाला (संचालनमा रहेको कलकारखानामा प्रयोगात्मक अभ्यास गराउन सकिनेछ)	२	न्यूनतम्
4	प्रशिक्षण तयारी कोठा	१	

5	स्टोर कोठा	१	
6	उपयुक्त शौचालय (महिला, पुरुष तथा अपाङ्ग मैत्री)	२	न्यूनतम
7	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	मुल्य	कैफियत
१	पोस्टबेड रोलर	थान	५		
२	मार्बल स्टोन	१ बाइ १ फिट	२०		
३	हमर	थान	२०		
४	कैची	थान	२०		
५	जिकज्याक	थान	१		
६	पाइपिड	थान	१		
७	स्टोवल	थान	१		
८	स्किभिड	थान	१		
९	तीन खुट्टे	थान	२		
१०	टेवल	थान	५		
११	कुर्ची	थान	२०		
१२	हिट मेसिन	थान	१		
१३	स्टीचर	थान	२०		
१४	बाक (Utility Knife)	थान	२०		
१५	आइलेट पन्च	थान	२०		
१६	आइलेट सिटर	थान	२०		
१७	पन्चीड बोड	थान	२०		
१८	गम पट	थान	२०		
१९	बुरुष	थान	२०		

१९. तालिम सामग्री

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

क्र सं	विवरण	साइज	परिमाण	इकाई	कैफियत
१	अपर मेटेरीयल		५००	याड	
२	इभा		५००	याड	
३	लाइनीङ		२५०	याड	
४	धागो		१००	पिस	
५	सियो		५००	पिस	
६	गम डेन्डाइड		१००	लीटर	
७	ल्याटेक्स		१००	लीटर	
८	सुलेसन		४०	लीटर	
९	मेसिन तेल		५	लीटर	
१०	इलास्टीक		५०	पिस	
११	भेलकुरु		५०	याड	
१२	रीपीट		५	के.जी	
१३	आइलेट		२०	के.जी	
१४	अण्डा रीड		५	के.जी	
१५	फम		२०	के.जी	
१६	सो बकल		१	के.जी	
१७	जीपर		२	के.जी	
१८	रनर		२	के.जी	
१९	लेवल		१०	के.जी	
२०	पिड्डु पोड्डु		२०	याड	
२१	काउन्टर		१०००	थान	
२२	जीक्जयाक कैची		४	थान	
२३	स्टोबल कपडा		४०	याड	

मोड्युलगत कार्य विश्लेषण
मोड्युल (Module) १: पेशागत परिचय

समय (Duration): सैद्धान्तिक: १२ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): यस मोड्युलमा फुटवेयर अपर मेकर पेशाको पेशागत परिचय सम्बन्धी बिषयबस्तुहरु समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरु निम्न ज्ञान हासिल गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- फुटवेयरको प्रकार तथा अपर सम्बन्धी ज्ञान ।
- अपर बनाउने तरिकासम्बन्धि ज्ञान ।
- अपरमा लगाउने मेटेरियल सम्बन्धि ज्ञान ।
- सिलाइ सम्बन्धि ज्ञान तथा सक्षमता ।
- गमको पहिचान तथा लगाउने तरीकाको सक्षमता ।
- जुत्ता चप्पल निर्माण व्यवसाय क्षेत्रमा काम गर्ने कालिगढमा हुनुपर्ने गुणहरु ।
- जुत्ता चप्पल निर्माण व्यवसाय क्षेत्रमा काम गर्ने कालिगढको पेशागत अवसर तथा चुनौती
- व्यक्तिगत सुरक्षा तथा अनुशासनको आवश्यकता ।
- अपर बनाउदा प्रयोग हुने औजार र उपकरणहरुको परिचय तथा पहिचान ।
- अपर बनाउदा प्रयोग हुने गम केमिकल परिचय र कानूनी व्यवस्था ।

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

समय (Duration): जम्मा: ३२ घण्टा

सैद्धान्तिक: ८ घण्टा

व्यावहारिक: २४घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशामा अपनाउनु पर्ने पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षासँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू निम्न ज्ञान र सीप हासिल गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- व्यक्तिगत तथा कार्यस्थलको सरसफाई गर्न
- व्यक्तिगत, कार्यस्थल तथा उपकरणको सुरक्षा गर्न
- प्राथमिक उपचार गर्न
- कार्यस्थलको फोहोर व्यवस्थापन गर्न

कार्यहरू (Tasks):

१. व्यक्तिगत सरसफाई गर्ने
२. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने
३. व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने
४. कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने
५. आगलागिबाट सुरक्षा गर्ने
६. प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्ने
७. प्राथमिक उपचार गर्ने
८. कार्यस्थलको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्य १: व्यक्तिगत सरसफाई गर्ने

जम्मा समय: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: १ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २. साबुन पानीले दैनिक रूपमा शरीर सफा गर्ने, नुहाउने ३. सफा लुगा लगाउने ४. हातगोडाका नङ्ग छोटो गरी काट्ने ५. कपाल काट्ने, कोर्ने, बाट्ने । ६. सामग्रीहरू सफा गरी यथास्थानमा राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none">हेर्दा राम्रो सफा देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">व्यक्तिगत सरसफाईको आवश्यकता तथा महत्वसरसफाई गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरूव्यक्तिगत सरसफाई गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- चिप्लेर लड्न सक्ने हुनाले नुहाउने बेलामा सावधानी अपनाउने ।
- नङ्ग काट्दा खेरी हात खुट्टाको औलाका कम्पोनेन्ट नकाट्ने गरी सावधानी अपनाउने ।

आवश्यक औजार उपकरण -Required tools/equipment):

- रूमाल

आवश्यक सामग्री:

- साबुन, पानी

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्य २: कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने

जम्मा समय: ५ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २. कार्यस्थलमा काम सुरु गर्नुभन्दा पहिला सरसामान मिलाएर यथास्थानमा राख्ने । ३. भुईँ राम्रोसित कुचो, टालो, मोपले सफा गर्ने । ४. औजार र उपकरणहरू सफा गर्ने । ५. बिजुली सामग्रीहरूलाई दुरुस्त राख्ने र सावधानी पूर्वक सरसफाई गर्ने । ६. सफा गरेर निस्केको फोहोरलाई डष्टविन वा भाडोमा उठाएर राख्ने । ७. काम सकेपछि औजारहरू सफा गर्ने ७. औजार तथा सामग्रीहरूलाई यथास्थानमा राख्ने । ८. यो कार्य नियमित गर्नु पर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल धुलो र फोहोर रहित भएको । औजार उपकरणहरू सम्बन्धित स्थानमा राखेको 	<ul style="list-style-type: none"> सरसफाईको महत्व कार्यस्थलको सरसफाई गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू कार्यस्थलको सरसफाई गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू सरसफाई सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतिय उपकरणको सरसफाई गर्दा करेन्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- पञ्जा, चश्मा, बूचयल, सेफ्टी सुज, आदि ।

आवश्यक सामग्री:

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

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

जम्मा समय: ४ घण्टा

कार्य ३: व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने</p> <p>२. धुँवाबाट बच्नको लागि माक्स लगाउने ।</p> <p>३. विभिन्न रसायनहरूबाट बच्न र विद्युतिय उपकरणहरूको प्रयोग गर्दा रबरको पञ्जा प्रयोग गर्ने ।</p> <p>४. रसायन तथा धारिलो औजारबाट बच्न सेफटी बुटको प्रयोग गर्ने ।</p> <p>५. रसायनजन्य बस्तु शरीरमा लाग्नबाट बच्न एप्रोन वा सेफटी ज्याकेटको प्रयोग गर्ने ।</p> <p>६. विजुलीबाट चल्ने सामग्रीहरूको चेक जाँच गरी मात्र प्रयोग गर्ने</p> <p>७. काम सकेपछि औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गर्ने ।</p> <p>८. औजार र उपकरणहरू निरिक्षण गरी सम्बन्धित स्थानमा राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • आवश्यकता अनुसार माक्स, पञ्जा, सेफटी सुज, सेफी ज्याकेट, एप्रोन, चश्माको प्रयोग गरिएको । • औजार उपकरणहरू उचित स्थानमा राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षाको परिचय • व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने तरिका • व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू • सुरक्षा सामग्रीको प्रयोग विधि ।

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

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

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- पञ्जा, सेफटी सुज, एप्रोन वा सेफटी ज्याकेट, चश्मा ।

आवश्यक सामग्री:

- माक्स

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

कार्य ४: कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने

जम्मा समय: ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. उपकरण तथा औजारहरूको अभिलेख राख्ने ३. काम गर्ने दराज वा घर्मासा साँचो लगाउने ४. अपरिचित व्यक्तिलाई कार्यस्थलमा अनधिकृत प्रवेशमा रोक लगाउने । ५. कार्यस्थलमा CCTV प्रयोग गर्ने । ६. प्रवेशद्वार वा ढोकामा च्यानलगेटको प्रयोग गर्ने । ७. कार्यस्थलमा प्रवेश गर्दा वा निस्कदा फिंगर प्रिन्ट मेसिनमा जनाउने । ८. Metal Detector प्रयोग गरी शरिरको चेकजाँच गर्ने । ९. सेक्युरिटी गार्ड राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सुरक्षाजन्य उपकरणहरूको प्रयोग भएको उचित व्यवस्था गरी कार्यस्थलको सुरक्षा गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल सुरक्षाको महत्व कार्यस्थलका सुरक्षामा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू कार्यस्थलको सुरक्षा गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

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

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

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

आवश्यक सामग्री:

- माक्स, पञ्जा, रजिष्टर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

जम्मा समय: ४ घण्टा

कार्य ५: आगलागिबाट सुरक्षा गर्ने

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
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 गर्नु पर्दा निश्चित स्थान र सुरक्षा अपनाउने । ६. आगलागि नियन्त्रणको लागि पानीको स्प्रिन्कल जडान गर्ने ।	Fire Extinguisher अथवा पानी स्प्रिन्कलको जडान भएको • सम्भावित आगलागिको प्रकृति अनुसार सामग्रीहरूको प्रयोग ।	• आगलागिबाट सुरक्षा गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू • आगोको प्रकृति • आगो निभाउन प्रयोग हुने उपकरणहरूको विधि

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

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

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- पन्ना, सेफ्टी सुज, ज्याकेट, Fire Extinguisher पानी स्प्रिन्कल.

आवश्यक सामग्री:

- माक्स, Fire Blanket, Foam

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

जम्मा समय: ४ घण्टा

कार्य ६: प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्ने

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २. काम गर्दा सामान्य चोटपटक लागेमा आवश्यक पर्ने सामग्रीहरूको व्यवस्था गर्ने । ३. प्राथमिक उपचार बाकसमा प्राथमिक उपचारको लागि आवश्यक पर्ने औषधी तथा सामग्री भए नभएको जाँच गर्ने । ४. कुनै सामग्री नपुग भएमा मगाएर राख्ने । ५. प्राथमिक उपचार सामग्रीहरूको अभिलेख राखि कार्यस्थलमा सुरक्षित राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सामान्य रोग वा दुर्घटना अनुसारको औषधी तथा सामग्री सहितको प्राथमिक उपचार बाकस तयार भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> प्राथमिक उपचारको जानकारी कार्यस्थलमा हुन सक्ने सम्भावित दुर्घटनाहरू प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरू प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्ने तरिका प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्दा ध्यान दिनपर्ने कुराहरू

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

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

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- ज्वरो नाप्ने मेसिन, कैची, रवरको 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
कार्य ७: प्राथमिक उपचार गर्ने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने २. चोटपटक लागेमा डिटल पानी र कपासले चोट लागेको ठाउँ सफा गर्ने । ३. चोट लागेको ठाउँमा मलम लगाउने । ४. चोटको आकार अनुसार टेप अथवा कपास र कपडाले बेर्ने । ५. डाक्टरको सल्लाह लिई दुखाई कम गर्ने औषधि अथवा सिटामोल खुवाउने । ६. ठूलो चोटपटक लागेमा विरामीको अवस्था हेरी सर्वप्रथम प्राथमिक उपचार गर्ने र आवश्यक परेमा तुरुन्तै नजिकको अस्पताल पुऱ्याउने । ७. पोलेको, वेहोस भएको, हात खुट्टा मर्केको, भाँचिएको प्राथमिक उपचार गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • औषधी प्रयोग गर्दा रोगसंग सम्बन्धित विज्ञहरूसंग सल्लाह लिएको । • औषधिहरूको म्याद ननाघेको । 	<ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थालमा हुन सक्ने सम्भावित दुर्घटनाहरू र बच्ने उपायहरू । • प्राथमिक अपचार गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीहरूको प्रयोग • उपचारका लागि औजारहरूको प्रयोग विधि । • आवश्यकता अनुसार औषधिहरूको सेवन विधि ।

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

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

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- प्राथमिक उपचार बाकस, सेफ्टी सुज

आवश्यक सामग्री:

- माक्स, पञ्जा, हेड ग्लोब, एप्रोन

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा
कार्य ८: कार्यस्थलको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ कार्यस्थलको फोहोरको प्रकृति पहिचान गर्ने। २ फोहोर वर्गीकरणको लागि छुट्टाछुट्टै डस्टबिन राख्ने। ३ बायोडिग्रेडेबल र नन—बायोडिग्रेडेबल फोहोर छुट्याउने। ४ धारिलो वा संक्रामक फोहोरलाई सुरक्षित कन्टेनरमा राख्ने। ५ नियमित रूपमा डस्टबिन खाली गर्ने र सफा गर्ने। ६ फोहोर संकलनपछि हात धुने वा स्यानिटाइज गर्ने। ७ फोहोर व्यवस्थापन प्रक्रिया सम्बन्धी रेकर्ड राख्ने।	<ul style="list-style-type: none"> फोहोर सही रूपमा वर्गीकरण र निस्तारण गरिएको। कार्यस्थल फोहोरमुक्त र स्वच्छ अवस्थामा राखिएको। 	<ul style="list-style-type: none"> फोहोरको प्रकार र वर्गीकरणबारे जानकारी। सुरक्षित फोहोर निस्तारण विधि र कानुनी मापदण्डहरू। कार्यस्थलमा स्वच्छता कायम राख्नुपर्ने कारणहरू।

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- सधैं पर्सनल प्रोटेक्टिभ इक्विपमेन्ट (PPE) प्रयोग गर्ने।
- धारिलो र संक्रामक फोहोरलाई सुरक्षित कन्टेनरमा राख्ने।
- फोहोर व्यवस्थापनपछि 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 व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्रीको प्रयोग गर्ने।
- डाक्टरको सल्लाह विना अन्य औषधिहरूको प्रयोग नगर्ने।
- प्राथमिक उपचार बाकसमा रहेको औषधिहरूको म्याद जाँच गर्ने।

मोड्युल (Module) ३: कम्पोनेन्ट मार्किङ

जम्मा समय: १५ घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

<p>मोड्युलगत विवरण (Module Description.): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत विभिन्न प्रकारका कम्पोनेन्टहरूमा मार्किङ गर्दा सम्पादन गर्नुपर्ने ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।</p>
<p>मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू निम्न ज्ञान र सीप हासिल गर्न सक्षम हुनेछन्</p> <ul style="list-style-type: none">• मार्किङको लागि कम्पोनेन्ट तयार गर्ने• कम्पोनेन्टमा मार्किङ तथा नम्बरिङ गर्ने• कम्पोनेन्टलाई साइज अनुसार एकिकृत गर्ने
<p>कार्यहरू (Tasks):</p> <ol style="list-style-type: none">१ मार्किङको लागि कम्पोनेन्ट तयार गर्ने२ कम्पोनेन्टमा मार्किङ गर्ने३ कम्पोनेन्टमा नम्बरिङ गर्ने४ कम्पोनेन्टलाई साइज अनुसार एकिकृत गर्ने

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: कम्पोनेन्ट मार्किङ
कार्य १: मार्किङको लागि कम्पोनेन्ट तयार गर्ने

जम्मा समय: ५ घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ कम्पोनेन्ट मार्किङ गर्नको लागि आवश्यक सामग्रीको संग्रह गर्ने । २ आवश्यक मार्किङ प्याट्रन संकलन गर्ने । ३ प्याट्रनहरूलाई ईन्टर कनेक्सन गर्ने । ४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने । ५ आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ७ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● उचित प्याट्रनको सकलन गरीएको । ● मार्किङ गरीने कम्पोनेन्ट सकलन गरीएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● जुत्ताको परिचय । ● कम्पोनेन्टको परिचय । ● मार्किङको परिचय । ● प्याट्रनको परिचय ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- प्याट्रन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- पेन्सिल, रिफिल, मार्कर
- इरेजर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: कम्पोनेन्ट मार्किङ
कार्य २: कम्पोनेन्टमा मार्किङ गर्ने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ कम्पोनेन्टलाई चिन्ह लगाउनको लागि तयार गर्ने। २ कम्पोनेन्टलाई टेबलमा फिजाउने। ३ पेन्सिल, चक, रिफिल कम्पोनेन्टको प्रकृति अनुसार छनौट गर्ने। ४ कम्पोनेन्टमा माथि प्याट्रन राखि डिजाईन अनुसार चिन्ह लगाउने। ५ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने। ६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<ul style="list-style-type: none"> ● सफा प्रष्ट देखिने गरी चिन्ह भएको। ● प्याट्रन अनुसार चिन्ह लगाएको। ● आवश्यक अभिलेख राखिएको। 	<ul style="list-style-type: none"> ● प्याट्रन सम्बन्धि अवधारणा। ● गुणस्तरीय मार्किङ सम्बन्धि अवधारणा। ● उपकरणको उचित व्यवस्थापन ● कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- प्याट्रन
- टेबल

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- पेन्सिल, इरेजर, मेटेरीयल, कम्पोनेन्ट, चक, रिफिल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: कम्पोनेन्ट मार्किङ
कार्य ३: कम्पोनेन्टमा नम्बरिङ गर्ने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ सबै कम्पोनेन्टलाई नम्बर लगाउनको लागि तयार गर्ने । २ साइज अनुसार कम्पोनेन्टहरू एकीकृत गर्ने । ३ नम्बर देखिने तथा पछि मेटिने प्रकृतिको कलमहरू प्रयोग गर्ने । ४ अपर बनाउदा सम्म देखिने ठाउमा मात्र नम्बरीड गर्ने । ५ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने । ६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none">● सफा प्रष्ट देखिने गरी नम्बर भएको ।● प्याट्रन अनुसार नम्बर लगाएको ।● आवश्यक अभिलेख राखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">● नम्बर सम्बन्धि अवधारणा ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

नम्बरीड मेसिन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- पेन्सिल
- इरेजर
- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: कम्पोनेन्ट मार्किङ

जम्मा समय: ३ घण्टा

कार्य ४: कम्पोनेन्टलाई साइज अनुसार एकीकृत गर्ने

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ सबै कम्पोनेन्टलाई एकीकृतको लागि तयार गर्ने ।</p> <p>२ साइज अनुसार कम्पोनेन्टहरू एकीकृत गर्ने ।</p> <p>३ कम्पोनेन्टको स्टक्चर अनुसार एकीकृत गर्ने ।</p> <p>४ एकीकृत गरी साइज एसेम्बल गरेको कम्पोनेन्टलाई झोलामा वा रवरले बाधि राख्ने ।</p> <p>५ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने ।</p> <p>६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।</p> <p>८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● नम्बर देखिने गरी लेखिएको । ● प्याट्रन अनुसार एसेम्बल गरेको । ● आवश्यक अभिलेख राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● साइज सम्बन्धी ज्ञान । ● Assembled गर्ने तरिका ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- पेन्सिल
- इरेजर
- कम्पोनेन्ट
- रवर
- झोला

मोड्युल (Module) ४: कम्पोनेन्ट छिल्ने

जम्मा समय: १५ घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत जुत्ता बनाउनको लागि आवश्यक पर्ने विभिन्न प्रकारका कम्पोनेन्ट हरू छिल्दा सम्पादन गर्नुपर्ने ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू निम्न ज्ञान र सीप हासिल गर्न सक्षम हुनेछन्

- छिल्नको लागि कम्पोनेन्ट तथा कम्पोनेन्ट तयारी गर्ने
- मेसिन वा उपकरणमा धार लगाउन
- उपकरणद्वारा कम्पोनेन्ट छिल्न ।

कार्यहरू (Tasks):

- १ कम्पोनेन्ट छिल्नको लागि तयारी गर्ने
- २ मेसिन वा उपकरणमा धार लगाउने
- ३ स्किभिड मेसिनमा गेज मिलाउने
- ४ कम्पोनेन्ट छिल्न तयार गर्ने
- ५ उपकरणद्वारा कम्पोनेन्ट छिल्ने ।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: कम्पोनेन्ट छिल्ने
कार्य १: कम्पोनेन्ट छिल्नको लागि तयारी गर्ने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ कम्पोनेन्ट छिल्न प्रयोग हुने कम्पोनेन्टलाई तयारी अवस्थामा राख्ने । २ कम्पोनेन्ट छिल्न प्रयोग गरीने यन्त्र उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने । ३ छिल्ने भागलाई रिफिल, पेन्सिलको सहायताले मार्किङ गर्ने । ४ छिल्नलाई तयारी अवस्थामा राख्ने । ५ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने । ६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> छिल्नेभाग मार्किङ गरी प्रष्ट देखिएको । आवश्यक अभिलेख राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> छिल्ने सम्बन्धि अवधारणा । छिल्ने विधि कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- पेन्सिल, रिफिल, मार्कर
- इरेजर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: कम्पोनेन्ट छिल्ले
कार्य २: मेसिन वा उपकरणमा धार लगाउने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ धार लगाउनको लागि मेसिन वा उपकरण तयारी अवस्थामा राखिएको ।	• कम्पोनेन्टको प्रकृति अनुसार मेसिनमा वा उपकरण धार लगाईएको ।	• धार लगाउने सम्बन्धि अवधारणा ।
२ उपकरण मेनुअल भएमा आयल स्टोनलाई पानीमा डुवाई केहि बेर राख्ने ।	• मेसिनबाट धार लगाउदा मेसिनमा आगोको झीलका लगातार आएको	• स्कीभिड मेसिन सम्बन्धी अवधारणा ।
३ उपकरणको धारीलो भागलाई २० देखि ७० डिग्रीसम्म झुकाई आवश्यकता अनुसार धार लगाउने ।	• आवश्यक अभिलेख राखिएको ।	• धार लगाउने उपकरण सम्बन्धि अवधारणा
४ स्कीभिड मेसिनबाट धार लगाउनको लागि मेसिनको सम्पूर्ण सेटिङको जानकारी लिने ।		• कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।
५ स्कीभिड मेसिनको ब्लेड र स्टोनलाई एक आपसमा सेटिङको सहायताले नजिक ल्याई आवश्यकता अनुसार टासि धार लगाउने ।		
६ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने ।		
७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।		
८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।		
९ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।
- धार लगाउदा दुर्घटना हुन सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- स्कीभिड मेसिन, बाक, आयल स्टोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- पानी, एप्रोन, कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: कम्पोनेन्ट छिल्ने
कार्य ३: स्किभिड मेसिनमा गोज मिलाउने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ कम्पोनेन्ट छिल्न प्रयोग हुने मेसिन तथा उपकरणहरूलाई तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>२ कम्पोनेन्टको मोटोपना अर्थात थिकनेस नाप्ने ।</p> <p>३ थिकनेस अनुसार मेसिन तथा उपकरणको गोज मिलाउने ।</p> <p>४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने ।</p> <p>५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।</p> <p>७ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● कम्पोनेन्टको प्रकृति अनुसार गोज मिलाएको । ● आवश्यक अभिलेख राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● गोज मापन सम्बन्धि अवधारणा । ● कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।
- मेसिनमा काम गर्दा सावधानी अपनाउने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- स्कीभिड मेसिन
- बाकथिकनेस नाप्ने यन्त्र
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- इरेजर
- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: कम्पोनेन्ट छिल्ने
कार्य ४: कम्पोनेन्ट छिलन तयार गर्ने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ कम्पोनेन्ट छिलनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने । २ प्रयोग हुने मेसिन तथा उपकरणहरूलाई तयारी अवस्थामा राख्ने । ३ एकै प्रकृतिका कम्पोनेन्ट लाई क्रमबद्ध रूपमा छिलन शुरू गर्ने । ४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने । ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ७ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> कम्पोनेन्टको प्रकृति अनुसार छिलनको लागि तयार गरीएको । आवश्यक अभिलेख राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> छिल्ने कम्पोनेन्ट सम्बन्धि अवधारणा । छिल्ने विधि ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- स्कीभिड मेसिन
- बाक
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- इरेजर
- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: कम्पोनेन्ट छिल्ने
कार्य ५: उपकरणद्वारा कम्पोनेन्ट छिल्ने।

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ कम्पोनेन्ट छिल्न प्रयोग हुने मेसिन तथा उपकरणहरूलाई तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>२ मेनुअल छिल्नु पर्नेमा उपकरणलाई र कम्पोनेन्टलाई लिने ।</p> <p>३ कमसेकम दुइ फिट वाई डेढ फिटको मार्बल वा पत्थर माथि छिल्नु पर्ने भागलाई माथि आकाश तिर पारी कम्पोनेन्टको छिल्ने भाग अगाडि पर्ने गरी राख्ने ।</p> <p>४ कति छिल्न पर्ने हो अनुमान गरी उपकरणलाई दाँया हातले समाति बायाँ हातले कम्पोनेन्टलाई समात्ने ।</p> <p>५ उपकरणलाई १५ डिग्री देखि ४५ डिग्री सम्मको झुकावमा छिल्ने ।</p> <p>६ स्कीभिड मेसिनवाट छिल्नुपर्नेमा ब्लेड र स्टोनको विचभागमा कम्पोनेन्टलाई राखि मार्किड अनुसार छिराई राख्ने ।</p> <p>७ मेसिनको स्पीड खुटा वा डिजिटलको माध्यम वाट सेटिड गर्ने ।</p> <p>८ कम्पोनेन्टको मोडमा खुटाको माध्यम बाट स्पीड कन्ट्रोल गरी छिल्ने ।</p> <p>९ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>१० कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।</p> <p>११ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>कम्पोनेन्टको प्रकृति अनुसार गेज मिलाएको ।</p>	<p>● उपकरण र मेसिन सम्बन्धि अवधारण ।</p>

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण: स्कीभिड मेसिन, बाक, थिकनेस नाप्ने यन्त्र

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू: इरेजर, एप्रोन, कम्पोनेन्ट

मोड्युल (Module) ५: कम्पोनेन्टमा गम लगाउने

जम्मा समय: १५ घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत जुत्ता बनाउनको लागि जुत्ताको अपर भागलाई जोड्नको लागि गम लगाउने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू गम लगाउने भाग मार्किङ्ग गर्ने, गमको छनोट गर्ने, कम्पोनेन्टमा गम लगाउन र कम्पोनेन्ट टाँस्न सक्षम हुनेछन्

कार्यहरू (Tasks):

- १ गम लगाउने भाग मार्किङ्ग गर्ने
- २ गमको छनोट गर्ने
- ३ कम्पोनेन्टमा गम लगाउने
- ४ गम सुकाउने
- ५ कम्पोनेन्ट टाँस्ने

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: कम्पोनेन्ट गम लगाउने

कार्य १: गम लगाउने भाग मार्किङ्ग गर्ने

जम्मा समय: ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ गमहरूलाई प्रयोगको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने । २ कम्पोनेन्टलाई गम लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने । ३ गम लगाउने भाग प्याट्रनको सहायताले मार्किङ्ग गर्ने ४ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ५ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ६ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	• उपयुक्त स्थानमा प्याट्रनको सहायताले मार्किङ्ग गरिएको ।	• चिन्ह लगाउने उपकरण सम्बन्धि अवधारणा । • कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- प्याट्रन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- रिफिल
- पेन्सिल
- मार्कर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: कम्पोनेन्ट गम लगाउने
कार्य २: गमको छनोट गर्ने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ गमहरूलाई प्रयोगको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने । २ कम्पोनेन्ट लाई गम लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने । ३ कम्पोनेन्टक प्रकृति अनुसार गमको छनोट गर्ने । ४ जोड गास्ने ठाउमा भएमा डेन्डराइट को प्रयोग गर्ने । ५ दुई लेयर आपसमा जोड्नु पर्नेमा ल्याटेक्सको वा हटमेल गमको प्रयोग गर्ने । ६ भित्रि मा फम हाल्नु पर्नेमा सुलेसन वा ल्याटेक्सको प्रयोग कम्पोनेन्ट हेरेर गर्ने । ७ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> कम्पोनेन्ट अनुसार गम चयन गरीएको । 	<ul style="list-style-type: none"> गम सम्बन्धि अवधारणा । गम प्रयोग सम्बन्धि अवधारणा । कम्पोनेन्ट सम्बन्धि अवधारणा ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- गमहरू

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: कम्पोनेन्ट गम लगाउने
कार्य ३: कम्पोनेन्टमा गम लगाउने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ गमहरूलाई प्रयोगको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>२ कम्पोनेन्टलाई गम लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>३ मार्किङ गरीएको भागमा मेनुअल भएमा बुरुशको माध्यमबाट मेसिनबाट भएमा गुलुगन को प्रयोगले उचित मात्रामा गम लगाउने ।</p> <p>४ डवल लेयर जोडनु पर्ने अवस्थामा हटमेल मेसिन वा ल्याटेक्स मेसिनमा एक एक पिस गरेर छिराई गम लगाएर आएको पिसमा अर्को पिस जोड्ने ।</p> <p>५ फमलगाउने वा भित्रिभाग जोड्नु पर्ने अवस्थामा ल्याटेक्स वा सुलेसन मेसिन वा फमको टुक्रा लाई गममा चोवि आवश्यकमात्रामा लगाउने ।</p> <p>६ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> कम्पोनेन्ट अनुसार गम गरीएको । 	<ul style="list-style-type: none"> गमको परिचय विधि तरिका उपकरण

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- गुलुगन, हटमेल मेसिन, कम्प्रेसर, ल्याटेक्स मेसिन, एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट, गमहरू, फम, बुरुश

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: कम्पोनेन्ट गम लगाउने
कार्य ४: गम सुकाउने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ गमलगाएको कम्पोनेन्टलाई सुकाउनको लागि सफा तथा प्रशस्त स्थान छनौट गर्नेक ।</p> <p>२ कम्पोनेन्ट एक आपसमा नटासियोस भन्नको लागि फरक फरक तरीकाले गम लगाएको भाग देखिने गरी आवश्यक उज्यालो पर्ने गरी सुकाउने ।</p> <p>३ गमको प्रकृति तथा तापमान अनुसार कतिबेर सुकाउनु पर्ने हो तय गर्ने ।</p> <p>४ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> कम्पोनेन्ट सुकाउदा राम्रो सँग सुकेको एक आपसमा नटासियोको हुनुपर्ने । 	<ul style="list-style-type: none"> जुत्ता सम्बन्धित अवधारणा । गम सम्बन्धि अवधारणा । गम प्रयोग सम्बन्धि अवधारणा । कम्पोनेन्ट सम्बन्धि अवधारणा । गम सुकाउने कार्यस्थल सम्बन्धि अवधारणा । कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- गमसुकाउने मेसिन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: कम्पोनेन्ट गम लगाउने
कार्य ५: कम्पोनेन्ट टाँस्ने

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ गम लगाएर सुकाएको कम्पोनेन्टलाई जोडन वा टास्नको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>२ मर्किङ गरीएको भाग मार्कि भित्र पर्ने गरी एक आपसमा जोडने ।</p> <p>३ एक आपसमा जोडेपछि अपर हमरको सहायताले मार्बल वा पत्थरको माथि राखी एक आपसमा प्रसर गरी हलकामात्रामा दवाव दिने ।</p> <p>४ डवल लेएरको जोडाईमा दुवै हातले प्रेश गरी जोडदै एकआपसमा राख्ने ।</p> <p>५ भिन्नि फम भागको जोडाईमा तिन खुटेमाथि राखि अपर हमरले प्रेश गरी जोडने कार्य गर्ने ।</p> <p>६ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> कम्पोनेन्ट राम्रो सँग टासिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> कम्पोनेन्ट सम्बन्धि अवधारणा । कम्पोनेन्ट जोड्ने सम्बन्धि अवधारणा । उपकरण सम्बन्धि अवधारणा । कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- अपर हमर
- तिन खुटे
- एप्रोन
- २ बाइ २ को मार्बल अथवा पत्थर

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट

मोड्युल (Module) ६: कम्पोनेन्ट बिटिङ्ग

जम्मा समय: ४० घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यावहारिक: ३५ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत जुत्ता बनाउनको लागि जुत्ताको अपर भागलाई जोड्नको लागि बिटिङ्ग गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू बिटिङ्गको भाग मार्किङ्ग गर्न, गम छनोट गर्न, गम लगाउन, गम सुकाउन, कम्पोनेन्ट टाँस्न र कम्पोनेन्ट सिलाउन सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू (Tasks):

- १ बिटिङ्गको भाग मार्किङ्ग गर्ने
- २ गमको प्रकार छनोट गर्ने
- ३ गम लगाउने
- ४ गम सुकाउने
- ५ कम्पोनेन्ट टाँस्ने।
- ६ कम्पोनेन्ट सिलाउने

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: कम्पोनेन्ट विटिङ्ग
कार्य १: विटिङ्गको भाग मार्किङ्ग गर्ने

जम्मा समय: ७ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. विटिङ्ग गर्नको लागि कम्पोनेन्टलाई तयारी अवस्थामा राख्ने । २. कम्पोनेन्ट विटिङ्गकोलाई गम लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने । ३. गम लगाउने भाग प्याट्रनको सहायताले मार्किङ्ग गर्ने । ४. उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ५. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	उपयुक्त स्थानमा प्याट्रनको सहायता लिएको । आवश्यक मार्किङ्ग गरीएको ।	● विटिङ्ग सम्बन्धि अवधारणा ● विटिङ्ग विधी

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- प्याट्रन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- रिफिल,
- पेन्सिल,
- मार्कर
- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: कम्पोनेन्ट विटिङ्ग
कार्य २: गमको प्रकार छनोट गर्ने
घण्टा

जम्मा समय: ४ घण्टा
सैद्धान्तिक: १

व्यावहारिक: ३

घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ गमहरूलाई प्रयोगको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>२ कम्पोनेन्ट लाई गम लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>३ कम्पोनेन्टको प्रकृति अनुसार गमको छनोट गर्ने</p> <p>४ विटिङ्ग गर्ने ठाउँमा डेन्डराइट वा ल्याटेक्सको प्रयोग गर्ने ।</p> <p>५ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>कम्पोनेन्ट अनुसार गम चयन गरीएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● जुत्ता सम्बन्धित अवधारणा । ● गम सम्बन्धि अवधारणा । ● गम प्रयोग सम्बन्धि अवधारणा । ● कम्पोनेन्ट सम्बन्धि अवधारणा । ● कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- गमहरू

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: कम्पोनेन्ट बिटिङ्ग
कार्य ३: गम लगाउने

जम्मा समय: ७ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ गमहरूलाई प्रयोगको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>२ कम्पोनेन्ट लाई गम लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>३ मार्किङ गरीएको भागमा मेनुअल भएमा बुरुशको माध्यमबाट मेसिनबाट भएमा गुलुगन को प्रयोगले उचित मात्रामा गम लगाउने ।</p> <p>४ विटिङ गर्न राखिएको भागमा दुबै साईडमा आवश्यक मात्रामा गम लगाउने ।</p> <p>५ बुरुश, फम वा मेसिनको माध्यमबाट गम प्रयोग गर्ने</p> <p>६ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>कम्पोनेन्ट अुसार उचित मात्रामा गम लगाएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● गम परिचय ● विधि ● प्रकार

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- ल्याटेक्स मेसिन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- गमहरू
- बुरुश

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: कम्पोनेन्ट बिटिङ्ग

कार्य ४: गम सुकाउने

जम्मा समय: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ गम लगाएको कम्पोनेन्टलाई सुकाउनको लागि सफा तथा प्रशस्त स्थान छनौट गर्ने । २ कम्पोनेन्ट एक आपसमा नटासियोस भन्नको लागि फरक फरक तरिकाले गम लगाएको भाग देखिने गरी आवश्यक उज्यालो पर्ने गरी सुकाउने । ३ गमको प्रकृति तथा तापमान अनुसार कतिबेर सुकाउनु पर्ने हो तय गर्ने । ४ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	कार्य चरणहरू क्रमिक रूपले सम्पादन भएको । कम्पोनेन्ट सुकाउदा राम्रो सँग सुकेको एक आपसमा नटासिएको । आवश्यक अभिलेख राखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ● गम सुकाउने कार्यस्थल सम्बन्धि अवधारणा ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- गमसुकाउने मेसिन उपकरण तथा स्थान ।
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: कम्पोनेन्ट बिटिङ्ग
मिनेट
कार्य ५: कम्पोनेन्ट टाँस्ने।

जम्मा समय: ८ घण्टा ३०

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ गम लगाएर सुकाएको कम्पोनेन्टलाई जोडन वा टास्नको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>२ मर्किङ गरीएको भाग मार्कि भित्र पर्ने गरी एक आपसमा जोडने ।</p> <p>३ एक आपसमा जोडेपछि अपर हमरको सहायताले मार्वल वा पत्थरको माथि राखी एक आपसमा प्रेसर गरी हल्कामात्रामा दबाव दिने ।</p> <p>४ डवल लेएरको जोडाईमा दुवै हातले प्रेस गरी जोडदै एकआपसमा राख्ने ।</p> <p>५ भित्रि फम भागको जोडाईमा तिन खुटेमाथि राखि अपर हमरले प्रेश गरी जोडने कार्य गर्ने ।</p> <p>६ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> कार्य चरणहरू क्रमिक रूपले सम्पादन भएको । कम्पोनेन्ट राम्रो सँग टासिएको । आवश्यक अभिलेख राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> कम्पोनेन्ट जोड्ने सम्बन्धि अवधारणा । उपकरण सम्बन्धि अवधारणा । कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- अपर हमर
- तिन खुटे
- एप्रोन
- २ बाइ २को मार्वल

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: कम्पोनेन्ट विटिङ्ग
मिनेट

जम्मा समय: ९ घण्टा ३०

कार्य ६: कम्पोनेन्ट सिलाउने

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

व्यावहारिक: ९ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ हमर लगाएर विटिङ्ग गरीएको कम्पोनेन्ट सिलाउन तयार गर्ने ।</p> <p>२ सिलाई मेसिनको छनौट गरी कम्पोनेन्टलाई सिलाउनको लागि तयार गर्ने ।</p> <p>३ एक आपसमा जोडेपछि अपर हमरको सहायताले २ बाइ २ फिटको मार्बल वा पत्थरको माथि राखी एक आपसमा प्रेसर गरी हल्कामात्रामा दबाव दिने ।</p> <p>४ डवल लेएरको जोडाईमा दुवै हातले प्रेस गरी जोडदै एकआपसमा राख्ने ।</p> <p>५ भित्रि फम भागको जोडाईमा तिन खुटेमाथि राखि अपर हमरले प्रेश गरी जोडने कार्य गर्ने ।</p> <p>६ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>कम्पोनेन्ट राम्रो सँग टासिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● सिलाइ परिचय ● सिलाइ मेसिन छनौट

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- अपर हमर
- तिन खुटे
- एप्रोन
- सिलाइ मेसिन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

कम्पोनेन्ट । धागो

मोड्युल (Module) ७: टुक्रा जोडाइ

जम्मा समय: ४५ घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यावहारिक: ४० घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत जुत्ता बनाउनको लागि जुत्ताको अपर भागलाई जोड्नको लागि टुक्रा जोडाइ गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू टुक्रा जोड्ने भागमा गम लगाउन, गम सुकाउन, हमरिड गर्न, सिलाउन, पिडपोड तयार गर्न, हिटप्रेसमेसिन तयार गर्न, पिडपोड टास्न, सपोट हाल्न र सिलाउन सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू (Tasks):

- १ टुक्रा जोड्ने भागमा गम लगाउने।
- २ गम सुकाउने हमरिड गर्ने र सिलाउने।
- ३ पिडपोड तयार गर्ने हिटप्रेसमेसिन तयार गर्ने र पिडपोड टास्ने।
- ४ सपोट राखेर सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: टुक्रा जोडाइ
कार्य १: टुक्रा जोड्ने भागमा गम लगाउने।

जम्मा समय: ९ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ टुक्रा जोड्ने कम्पोनेन्टलाई तयारी अवस्थामा राख्ने । २ टुक्रा जोड्ने कम्पोनेन्टलाई गम लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने । ३ गम लगाउने भाग प्याट्रनको सहायताले मार्किङ गर्ने । ४ बुरुष वा फम वा अन्य उपकरण प्रयोग गरी मार्किङ भागमा गम लगाउने । ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ७ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> उपयुक्त स्थानमा प्याट्रनको सहायता लिएको । आवश्यक गरीएको मार्किङ 	<ul style="list-style-type: none"> गम लगाउने उपकरण सम्बन्धी अवधारणा । गम लगाउने सम्बन्धि अवधारणा । कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- कार्यस्थल
- प्याट्रन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- रिफील
- पेन्सिल
- मार्कर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: टुक्रा जोडाइ
कार्य २: गम सुकाउने हमरिड गर्ने र सिलाउने।

जम्मा समय: ९ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ गमलगाएको कम्पोनेन्टलाई सुकाउनको लागि सफा तथा प्रशस्त स्थान छनौट गर्ने ।</p> <p>२ कम्पोनेन्ट एक आपसमा नटासियोस भन्नको लागि फरक फरक तरीकाले गम लगाएको भाग देखिने गरी आवश्यक उज्यालो पर्ने गरी सुकाउने ।</p> <p>३ गमको प्रकृति तथा तापमान अनुसार कतिबेर सुकाउनु पर्ने हो तय गर्ने ।</p> <p>४ जोड भागहरूलाई एक आपसमा जोडि अपर हमरको सहायताले मार्बल माथि राखि ह्यामरीड गर्ने।</p> <p>५ उक्त कम्पोनेन्टलाई एक एक गरी उपयुक्त मेसिनरीको सहायताले प्याट्रन अनुसार सिलाउने ।</p> <p>६ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● कम्पोनेन्ट सुकाउदा राम्रो सँग सुकेको एक आपसमा नटासियोको हुनुपर्ने । 	<p>हमरिड विधी सुकाउने विधी तापमान परिचय</p>

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- कार्यस्थल
- गमसुकाउने मेसिन उपकरण तथा स्थान ।
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू

- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: टुक्रा जोडाइ

जम्मा समय: २० घण्टा

कार्य ३: पिडपोड तयार गर्ने हिटप्रेस मेसिन तयार गर्ने र पिडपोड टास्ने।

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

व्यावहारिक: १८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ पिडपोड तयार गर्ने । २ पिडपोड लगाउने कम्पोनेन्ट तयार गर्ने । ३ पिडपोडलाई कम्पोनेन्ट माथि राखि टासिने भागलाई कम्पोनेन्ट तिर फर्काई हिट प्रेश मेसिनको सहायताले निश्चित तापमान दिई निश्चित समय सम्म प्रेश गर्ने । ४ यसरीनै आवश्यक कम्पोनेन्टमा सोहि प्रकृया प्रयोग गर्ने । ५ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none">उपयुक्त तापमान र समय निर्धारण भएकोपिडपोड आवश्यकता अनुसार टासिएको	<ul style="list-style-type: none">पिडपोड सम्बन्धि अवधारणा ।कम्पोनेन्ट सम्बन्धि अवधारणा ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- गमसुकाउने मेसिन उपकरण तथा स्थान ।
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: टुक्रा जोडाइ
कार्य ४: सपोट हालने र सिलाउने ।

जम्मा समय: ७ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ सपोट हालने कम्पोनेन्ट तयार गर्ने । २ सपोटमा गम लगाउने, ३ सपोटलाई सुकाउने, ४ सपोटलाई कम्पोनेन्ट सँग जोडि टास्ने । ५ सपोटलाई ह्यामरीड गर्ने ६ सिलाई मेसिनको छनौट गर्ने । ७ उक्त कम्पोनेन्ट मेसिन बाट सिलाउने । ८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none">● सपोट आवश्यकता अनुसार टासिएको ।	<ul style="list-style-type: none">● सपोट सम्बन्धि अवधारणा ।● गम प्रयोग सम्बन्धि अवधारणा ।● कम्पोनेन्ट सम्बन्धि अवधारणा ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने

आवश्यक औजार उपकरण:

- कार्यस्थल
- सिलाई मेसिन
- गमसुकाउने मेसिन उपकरण तथा स्थान ।
एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- सपोट
- बुरुष, फम
- गम

मोड्युल (Module) ८: अपरको भित्री जोडाइ

जम्मा समय: ४० घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यावहारिक: ३५ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत जुत्ता बनाउनको लागि जुत्ताको अपर भागमा भित्री हाल्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू जुत्ताको अपरको भित्री भागमा आवश्यक कम्पोनेन्ट टाँस्न र सिलाउन सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू (Tasks):

- १ अपरको भित्री सिलाई गर्ने।
- २ अपरको भित्री कम्पोनेन्टमा गम लगाउने।
- ३ गम सुकाउने।
- ४ कम्पोनेन्ट टाँस्ने।
- ५ कम्पोनेन्ट सिलाउने।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ८: अपरको भित्रि जोडाइ
कार्य १: अपरको भित्रि सिलाई गर्ने।

जम्मा समय: ९ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ अपरमा लगाउने भित्रि लाई तयारी अवस्थामा राख्ने । २ भित्रिलाई सिलाउनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने । ३ सिलाउनको लागि मेसिन छनौट गर्ने । ४ भित्रि र सेमि अपर कम्पोनेन्ट सिलाई गर्ने । ५ सिलाई गरीएको भाग छाट्ने । ६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● उपयुक्त स्थानमा प्याट्रनको सहायता लिएको । ● आवश्यक मार्किङ गरीएको । ● आवश्यक अभिलेख राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● भित्री परिचय ● भित्री विधी ● सिलाउने तरीका

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

१. कार्यस्थल
२. कम्पोनेन्ट
३. रिफील, पेन्सिल, मार्कर
४. प्याट्रन
५. एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ८: अपरको भित्रि जोडाइ

कार्य २: अपरको भित्रि कम्पोनेन्ट टाँस्ने।

जम्मा समय: १३ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: १२ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ भित्रिमा गम लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने । २ उपयुक्त गमको छनौट गर्ने । ३ भित्रि र त्यसको जोडाइमा पर्ने भाग मेसिन उपकरण, फमको माध्यमबाट गम लगाउने । ४ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ५ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ६ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> उपयुक्त स्थानमा प्याट्रनको सहायता लिएको । आवश्यक स्थानमा गम लगाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> जुत्ता सम्बन्धित अवधारणा । भित्रि सम्बन्धि अवधारणा । प्याट्रन सम्बन्धि अवधारणा । गम सम्बन्धी अवधारणा । गम लगाउने उपकरण सम्बन्धी अवधारणा । गम लगाउने सम्बन्धि अवधारणा । कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- कार्यस्थल
- प्याट्रन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- गम
- फम बुरुष

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ८: अपरको भित्रि जोडाइ
कार्य ३: गम सुकाउने।

जम्मा समय: ५ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ गम सुकाउनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने । २ उपयुक्त स्थानको छनौट गर्ने । ३ गम निश्चित तापमान तथा समय सम्म सुकाउने । ४ भित्रि र सेमिअपर कम्पोनेन्ट एक आपसमा नजोडिने तरिकाले सकलन गर्ने । ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने । ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने । ७ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none">कम्पोनेन्ट सुकाउदा राम्रो सँग सुकेको एक आपसमा नटासिएको हुनुपर्ने।	<ul style="list-style-type: none">गम लगाउने सम्बन्धि अवधारणा ।गम सुकाउने विधी ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- कार्यस्थल
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ८ अपरको भित्रि जोडाइ
कार्य ४: कम्पोनेन्ट टाँस्ने।

जम्मा समय: ९ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ फमलाई गम लगाउने तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>२ फमलाई दुवै साईडमा फममा मेसिन उपकरण वा, फमको माध्यमाबाट गम लगाउने ।</p> <p>३ गम लगाएको फमलाई सुकाउनको लागि सफा तथा प्रशस्त स्थान छनौट गर्ने ।</p> <p>४ फम एक आपसमा नटासियोस भन्नको लागि फरक फरक तरीकाले गम लगाएको भाग देखिने गरी आवश्यक उज्यालो पर्ने गरी सुकाउने ।</p> <p>५ गमको प्रकृति तथा तापमान अनुसार कतिबेर सुकाउनु पर्ने हो तय गर्ने ।</p> <p>६ फमलाई भित्रिहालिएको सेमिअपर मा निर्देशन अनुसार बीच भागमा छिराउने ।</p> <p>७ फमको साइड साईडमा मिल्ने गरी अपर हमरको सहायतामा फम राख्ने ।</p> <p>८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> फमको साइड साईडमा मिल्ने गरी टाँसिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> कम्पोनेन्ट सम्बन्धि अवधारणा । गम सुकाउने कार्यस्थल सम्बन्धि अवधारणा । फम सम्बन्धि अवधारणा । कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- गमसुकाउने मेसिन उपकरण तथा स्थान, एप्रोन, हमर, मार्बल

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- फम, गम, भीत्री, कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ८: अपरको भित्रि जोडाइ
कार्य ५: कम्पोनेन्ट सिलाउने।

जम्मा समय: ९ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ सिलाउनको लागि सेमि अपर तयारी अवस्थामा राख्ने ।	● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपले सम्पादन भएको ।	● जुत्ता सम्बन्धित अवधारणा । ● मेसिन सम्बन्धि अवधारणा ।
२ सिलाउनको लागि मेसिन छनोट गर्ने ।	● उपयुक्त स्थानमा प्याट्रनको सहायता लिएको ।	● मेसिन चलाउने सम्बन्धि अवधारणा ।
३ डिजाईन र सेम्पल हेरी सिलाउनको लागि धागो छनौट गरी तयारी गर्ने ।	● आवश्यक भागमा सिलाई गरेको ।	● कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण ।
४ सेमि अपर कम्पोनेन्ट सिलाई गर्ने ।	● आवश्यक अभिलेख राखिएको ।	
५ सिलाई गरिएको भाग छाट्ने ।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।		
८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने

आवश्यक औजार उपकरण:

- मेसिन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- रिफील
- पेन्सिल
- मार्कर

मोड्युल (Module) ९: अपरको टङ्ग तयारी

जम्मा समय: ४० घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यावहारिक: ३५ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत जुत्ता बनाउनको लागि जुत्ताको अपर भागमा टङ्ग तयार गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू जुत्ताको अपरको टङ्गको भित्रि भागमा साइज लेवल, बाहिरी भागमा ब्राण्ड लेवल लगाउन, फम हाल्ने, जोड्ने र सिलाउन सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू (Tasks):

- १ टङ्गको भित्रि भागमा साइज लेवल लगाउने।
- २ टङ्गको बाहिरी भागमा ब्राण्ड लेवल लगाउने।
- ३ भित्रिमा गम लगाउने, फम हाल्ने र टङ्ग तयार गर्ने।
- ४ टङ्ग जोड्ने र सिलाउने।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ९: टङ्ग तयारी

कार्य १: टङ्गको भित्रि भागमा साइज लेवल लगाउने।

जम्मा समय: १० घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ टङ्गमा साइज लेवल लगाउनको लागि भित्रि भाग तयार पार्ने ।</p> <p>२ नम्बर अनुसारको साइज लेवल तयार गर्ने ।</p> <p>३ लेवललाई निर्देशन र सेम्पल अनुसार सिलाउनको लागि मेसिनको छनौट गर्ने।</p> <p>४ लेवललाई सिलाउने ।</p> <p>५ हिट टास्फरबाट लेवल चप्काउनेमा हिट प्रेश मेसिनलाई १५० देखि १८० डिग्रिमा तताउने ।</p> <p>६ कम्पोनेन्ट माथि साइज लेवल उचित स्थानमा राखि निश्चित समय १० देखि १५ सेकेण्ड राखि हिट प्रेश दिने ।</p> <p>७ स्क्रिन पिन्ट वाट साइज लेवल छान्नुपर्ने साइज लेवल लेखिएको बोर्डलाई कम्पोनेन्ट माथि राखि मसिको प्रयोग गरी स्क्रु को माध्यम बाट तानि छपाई सम्बन्धि कार्य गर्ने ।</p> <p>८ डाईमेसिनको सहायताले छपाई गर्नुपर्नेमा साइज को डाइ आर्टिकलको डाइ तयार गरी मेसिनमा कलरको रिबन लगाई मेसिनको पावर अन गरी टेम्प्रेचर सेट गरी कम्पोनेन्ट माथि साइज लेवल हान्ने ।</p> <p>९ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>१० कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।</p> <p>११ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> टङ्गमा साइज लेवल प्रष्ट रूपमा लगाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> हिट मेसिन सम्बन्धि अवधारणा । स्क्रीड प्रिन्ट मेसिन चलाउने सम्बन्धि अवधारणा । सिलाई सम्बन्धि अवधारणा ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- स्कृन प्रिन्ट बोर्ड, डाइ, स्क्रुजी, सिलाई मेसिन, छपाईमेसिन, एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू: कम्पोनेन्ट, रिफील, पेन्सिल, मार्कर, मसि, रिडुसर, लेवल, कलर रिबन

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ९: टङ्ग तयारी

कार्य २: टङ्गको बाहिरी भागमा ब्राण्ड लेवल लगाउने।

जम्मा समय: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ७ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ टङ्गको ब्राण्ड लेवल लगाउने अपर कम्पोनेन्ट भाग तयार पार्ने</p> <p>२ कुन ब्राण्ड लगाउने होअपर को कलर अनुसार तयार गर्ने ।</p> <p>३ ब्राण्ड लेवललाई निर्देशन र सेम्पल अनुसार सिलाउनको लागि मेसिनको छनौट गर्ने ।</p> <p>४ ब्राण्ड लेवललाई सिलाउने।</p> <p>५ हिट टास्फर बाट लेवल चप्काउनेमा हिट प्रेश मेसिनलाई १५० देखि १८० डिग्रीमा तताउने ।</p> <p>६ कम्पोनेन्ट माथि साईज लेवल उचित स्थानमा राखि निश्चित समय १० देखि १५ सेकेण्ड राखि हिट प्रेश दिने ।</p> <p>७ स्क्रिन पिन्ट वाट ब्राण्ड लेवल छापनुपर्नेमा डिजाइन लेखिएको बोर्डलाई अपर कम्पोनेन्ट माथि राखि मसिको प्रयोग गरी स्क्रु को माध्यम बाट तानि छपाई सम्बन्धि कार्य गर्ने।</p> <p>८ डाईमेसिनको सहायताले छपाई गर्नुपर्नेमा साइजको डाइ आर्टिकलको डाइ तयार गरी मेसिनमा कलरको रिबन लगाई मेसिनको पावर अन गरी टेम्प्रेचर सेट गरी कम्पोनेन्ट माथि साईज लेवल हान्ने।</p> <p>९ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>१० कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • टङ्गमा ब्राण्ड लेवल प्रष्ट रूपमा लगाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • हिट मेसिन सम्बन्धि अवधारणा । • स्क्रीड प्रिन्ट मेसिन चलाउने सम्बन्धि अवधारणा । • सिलाई सम्बन्धि अवधारणा ।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- स्कृन प्रिन्ट बोर्ड, डाइ, स्कुजी, सिलाई मेसिन, छपाईमेसिन, एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू: कम्पोनेन्ट, रिफील, पेन्सिल, मार्कर, मसि, रिडुसर, लेवल, कलर रिबन

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ९: टङ्ग तयारी

कार्य ३: भित्रिमा गम लगाउने, फम हाल्ने र टङ्ग तयार गर्ने।

जम्मा समय: ११ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ टङ्ग तयार गर्न टङ्गको छपाई भएको अपर र भित्रि कम्पनेनेन्ट तयार गर्ने।</p> <p>२ सिलाई गर्नको लागि मेसिनको छनौट गर्ने।</p> <p>३ भित्रि र अपरको कम्पनेनेन्टलाई तीन साईडमा सिलाउने।</p> <p>४ टङ्ग भित्र फम राख्नको लागि फम तयार गर्ने।</p> <p>५ फमलाई बाँकी एक साइडबाट छिराउने।</p> <p>६ फम हाल्नु नपर्नेमा दुवै कम्पनेनेन्टलाई गम लगाइ, सुकाई ह्यामरीड गरी जोडि सिलाउने।</p> <p>७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।</p> <p>८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।</p> <p>९ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p>	<ul style="list-style-type: none"> गम लगाउने फम लगाउने तथा हाल्ने कार्य आवश्यक रूपमा गरीएको आवश्यक अभिलेख राखिएको। 	<ul style="list-style-type: none"> जुत्ता सम्बन्धित अवधारणा। टङ्ग सम्बन्धि अवधारणा। मेसिन चलाउने सम्बन्धि अवधारणा। सिलाई सम्बन्धि अवधारणा।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- सिलाई मेसिन
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पनेनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ९: टङ्ग तयारी
कार्य ४: टङ्ग जोड्ने र सिलाउने।

जम्मा समय: ११ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: १० घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ सेमि अपर र टङ्गलाई जोडाईको लागि तयार गर्ने। २ सिलाईको लागि मेसिनको छनौट गर्ने। ३ जोडाइ भागमा गम दुवैकम्पोनेन्टमा गम लगाउने, सुकाउने। ४ टास्ने र ह्यामरिड गरी सिलाइको लागि तयार गर्ने। ५ सिलाई मेसिनको सहायताले टङ्ग जोडने कार्य सम्पादन गर्ने। ६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने। 	<ul style="list-style-type: none"> • टङ्गमा जडानकार्य आवश्यक रूपमा गरीएको 	<ul style="list-style-type: none"> • टङ्ग सम्बन्धि अवधारणा। • अवधारणा। • गम सम्बन्धि अवधारणा • सिलाई सम्बन्धि अवधारणा।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- सिलाई मेसिन
- ह्यामर
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू

- कम्पोनेन्ट
- गम

मोड्युल (Module) १०: अपरको आइलेट र स्टोबल तयारी

जम्मा समय: ४० घण्टा

सैद्धान्तिक: ५ घण्टा

व्यावहारिक: ३५ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत जुत्ता बनाउनको लागि जुत्ताको अपर भागमा आइलेट र स्टोबल तयार गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू जुत्ताको अपरमा आइलेटको लागि प्वाल पार्न, आइलेट लगाउन, आइलेट पञ्च गर्न र स्ट्रोबल गर्न सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू (Tasks):

- १ आइलेटको लागि प्वाल पार्ने।
- २ आइलेट लगाउने।
- ३ आइलेट पञ्च गर्ने।
- ४ स्ट्रोबल गर्ने।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: अपरको आइलेट र स्टोबल तयारी
कार्य १: आइलेटको लागि प्वाल पार्ने।

जम्मा समय: ७ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आइलेटको लागि सेमि अपर तयारीको अवस्थामा राख्ने।</p> <p>२ आइलेटको लागि मेसिन बाट प्वाल पार्नेमा प्वालपार्ने डाइ तथा अन्य उपकरण र मेसिन तयार पार्ने।</p> <p>३ मेनुअल हातको माध्यमबाट प्वाल पार्नेमा अपरलाई प्वाल पार्ने भागमा चिन्ह लगाउने।</p> <p>४ अपर हमर, पन्चबोड र पन्चको सहायतामा सेमि अपर लाई पन्चबोड माथि राखि डाइको प्रयोग गरी अपर हमर को सहायताले हिङ्काई प्वाल पार्ने।</p> <p>५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।</p> <p>६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।</p> <p>७ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p>	<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक भागमा प्वाल पारीएको। 	<ul style="list-style-type: none"> आइलेट परिचय आइलेट गर्ने बिधी आइलेट मेसिनरि ज्ञान।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- प्वाल पार्ने मेसिनरी
- पन्चबोड
- डाई
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- रिफील, पेन्सिल, मार्कर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: अपरको आइलेट र स्टोबल तयारी
कार्य २: आइलेट लगाउने।

जम्मा समय: ७ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आइलेट लगाउनको लागि सेमि अपर तयारीको अवस्थामा राख्ने। २ प्वाल अनुसारको आइलेट तयार गर्ने। ३ अपरको कलर डिजाईन अनुसारको आइलेट तयार गर्ने। ४ प्वालमा हातको माध्यमबाट आइलेट प्वालमा छिराउने। ५ मेसिनबाट आइलेट लगाउनेमा पनि छनौट को प्रकृया सोहि अनुसार गरी मेसिनमा आइलेट हाल्ने। ६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ८ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<ul style="list-style-type: none"> प्वाल अनुसार आइलेटको चयन गरीएको। 	<ul style="list-style-type: none"> आइलेट सम्बन्धी अवधारणा। मेसिन चलाउने सम्बन्धि अवधारणा। पन्च सम्बन्धि अवधारणा। अवधारणा। कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- मेसिनरी
- एप्रोन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट
- आइलेट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: अपरको आइलेट र स्टोबल तयारी
कार्य ३: आइलेट पञ्च गर्ने।

जम्मा समय: ७ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आइलेट मार्नको लागि सेमि अपर तयारीको अवस्थामा राख्ने। २ आइलेट अनुसारको मार्ने डाई तयार गर्ने। ३ सेमि अपरलाई आइलेटको भागमा डाइ प्रयोग गरी अपर हमर को सहायतामा आइलेमा वासर हाल्नुपर्नेमा वासरको प्रयोग गरी मार्बल माथि राखि निर्देशन अनुसार पन्च गर्ने। ४ पन्च गरीसकेपछि विस्तारै हमरको सहायताले पन्च गरीएको आइलेटमा हल्का हिकार्उने। ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<ul style="list-style-type: none"> आइलेट चारैतिर मर्ने गरी पन्च गरीएको। 	<ul style="list-style-type: none"> आइलेट सम्बन्धी अवधारणा। मेसिन चलाउने सम्बन्धि अवधारणा। पन्च सम्बन्धि अवधारणा। कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- मेसिन
- पन्च बोड
- मार्बल
- आइलेट फिक्सर
- हमर

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १०: अपरको आइलेट र स्ट्रोबल तयारी
कार्य ४: स्ट्रोबल गर्ने।

जम्मा समय: १९ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

व्यावहारिक: १७ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ अपरलाई स्ट्रोबल गर्नको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने। २ स्ट्रोबल गर्ने कम्पोनेन्ट तयार गर्ने। ३ स्ट्रोबल गर्न मेसिनको छनौछ गर्ने। ४ साइज अनुसार कम्पोनेन्ट र अपरलाई तयार गर्ने। ५ अफर र स्ट्रोबलकोपवाइन्ट मिल्ने गरी सिलाईको लागि तयार गर्ने। ६ अपर र कम्पोनेन्ट एक आपसमा पवाइन्ट अनुसार सिलाउने। ७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ९ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<ul style="list-style-type: none"> पवाइन्ट अनुसार स्ट्रोबल गरीएको। 	<ul style="list-style-type: none"> मेसिन चलाउने सम्बन्धि अवधारणा। स्ट्रोबल सम्बन्धि अवधारणा। स्ट्रोबल पवाइन्ट सम्बन्धि अवधारणा। कार्य सम्पादनको अभिलेखीकरण।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- मेसिनरी

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पोनेन्ट

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन

जम्मा समय: ६८ घण्टा

सैद्धान्तिक: १० घण्टा

व्यावहारिक: ५८ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): फुटवेयरको पेशा अन्तर्गत जुत्ता बनाउनको लागि सिलाई मेसिन संचालन गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी (Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू जुत्ताको अपरमा आइलेटको लागि प्वाल पार्न, आइलेट लगाउन, आइलेट पञ्च गर्न र स्ट्रोबल गर्न सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू (Tasks):

१. मेसिनको पार्टस पहिचान गर्ने ।
२. मेसिनमा सियो जडान गर्ने ।
३. वविनमा धागो भर्ने ।
४. वविनलाई वविन केशमा राख्ने ।
५. पोष्टवेड (Postbed) सिलाई मेसिन चलाउने ।
६. स्टोबल सिलाई मेसिन चलाउने ।
७. बेन्डिङ्ग सिलाई मेसिन चलाउने ।
८. जिकज्याक सिलाई मेसिन चलाउने ।
९. स्किभिङ्ग सिलाई मेसिन चलाउने ।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन
कार्य १: मेसिनको पार्टस पहिचान गर्ने।

जम्मा समय: १० घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ सिलाईमेसिनको पार्टसको जानकारी लिने</p> <p>२ धागोको वारेमा जानकारी लिने।</p> <p>३ पावर स्विच, मोटर रोटेशन, फिताको जानकारी लिने।</p> <p>सियोको प्रकारको जानकारी लिने।</p> <p>४ स्पीड कन्ट्रोलको जानकारी लिने।</p> <p>५ उल्टो सुल्टो घुमाउने कार्यको जानकारी लिने</p> <p>६ टाका लामोछोटो गर्ने कार्यको जानकारी लिने।</p> <p>७ बबिनको जानकारी लिने।</p> <p>८ कार्यसम्पादनको अभिलेक राख्ने।</p> <p>९ उपकरण तथा सामाग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।</p>	<p>मेसिनको बाहिरी तथा भीत्री भागको जानकारी भएका</p>	<p>सिलाई मेसिन परीचय प्रकार पार्टसको जानकारी</p>

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

सिलाई मेसिनहरू

सुरक्षा र सावधानिहरू (Safety/ Precautions):

प्राथमिक उपचारको सामाग्री तयार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन
कार्य २: सियो जडान गर्ने।

जम्मा समय: ७ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ सियोको जानकारी लिने २ सियो लगाउने उपकरणको जानकारी लिने। ३ सियो लगाउने ठाउँको जानकारी लिने। ४ मेसिनलाई अफ गर्ने ५ फुट लिफ्ट बार को सहायताले मेसिनको रोलर लाई माथि पुऱ्याउनेर बाहिर तात्ने । ६ निडिल बार लाई हाइ पोजिसनमा पुर्याउने। ७ सियोजडान गर्ने भाग पेचकसको माधमले खोल्ने। ८ भाँचिएको सियोलाई निकाल्ने। ९ सियोको long groov भाग मेसिनको left side मा राख्ने। ९ डवल निडलमा long groov भागलाई opposite पारेर राख्ने। १० सियो फिटिडको पेच कस्ने। ११ रोलरलाई भित्र धकेल्नेर तल झार्ने। १२ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने। १३ उपकरण तथा सामग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।	मेसिनमा उपयुक्त नम्बरको सियो सही तरिकाले जडान भएको।	<ul style="list-style-type: none"> • सिलाई मेसिन: परिचय, प्रकार, पार्टसहरू • धागो: परिचय, प्रकार • पावर स्वीच, मोटर रोटेशन, फिताको जानकारी • सियोको प्रकार, विधि • स्पीड कन्ट्रोलको जानकारी • उल्टो सुल्टो घुमाउने कार्यको जानकारी • टाका लामोछोटो गर्ने कार्यको जानकारी • वविनको जानकारी

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।
- सियोले घोच्चन सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- सिलाई मेसिन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- १६, १९, २०, २१ नम्बरको सियो, डीपी, डीवी

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन
कार्य ३: बबिनमा धागो भर्ने।

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

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ धागो जानकारी लिने २ धागोलगाउदा सियोलाई उच्च भागमा पुर्याउने। ३ धागोलाई स्टयान्डमा फिट गरी स्पुल पिन बाट धागो निकाल्ने। ४ बबिनमा धागो हातले ४ देखि ५ फन्का बेर्ने। ५ बबिन धागो स्टयान्डबाट फीता तिर ल्याएर बबिन बरान्डरमा राख्ने। ६ प्रेश गरेर टच गराउने। ७ मेसिन चलाएर धागो बबिनमा भर्ने। ८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने। ९ उपकरण तथा सामग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।	धागो बबिनमा भरीएको	बबिनमा परीचय प्रकार विधी

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।
- मेसिन चलाउदा सावधानी अपनाउने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- सिलाई मेसिन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- १६, १९, २०, २१ नम्बरको सीयो, बबिन

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन

कार्य ४: बबिनलाई बबिन केशमा राख्ने।

जम्मा समय: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ फुट लिफ्ट बारको सहायताले मेसिनको रोलरलाई माथि पुर्याउने र बाहिर तान्ने।</p> <p>२ हुक गाड हातले प्रेस गरेर खोल्ने।</p> <p>३ बबिन केशको latch लाई माथि तिर उचाल्ने।</p> <p>४ Latch भित्र बबिन छिराउने।</p> <p>५ बाया हातको औलाले बबिन लाई हल्का प्रेश गरेर दाया हातको दुई औला प्रयोग गरी बबिन केशको खाचा बाट धागो छिराउने।</p> <p>६ १०० एम एम जति धागो तान्ने</p> <p>७ latch बन्द गर्ने</p> <p>८ सुईको धागो बाया हातले समात्नेर बबिनको धागोलाई छेउमा राख दाया हातले व्यालेन्स हील घुमाउँदै बबिनको धागो निडिल पिलेटको प्वालबाट सियामा लागेको धागोको माध्यमबाट तान्ने</p> <p>९ हुक गार्डबन्द गर्ने।</p> <p>१० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p> <p>११ उपकरण तथा सामग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।</p>	धागो बबिनमा भरीएको	<ul style="list-style-type: none"> बबिनको परीचय प्रकार बबिनमा धागो भर्ने विधी

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- सिलाई मेसिन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- बबिन, बबिन केश

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन
कार्य ५: पोस्टवेड (Postbed) सिलाई मेसिन चलाउने।

जम्मा समय: ११ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ सिलाउने कम्पोनेन छनोट गर्ने । २ मेसिन तयारि अवस्थामा राख्ने । ३ कम्पानेन्ट अनुसार धागो चयन गर्ने । ४ मेसिनको स्वीच अन गर्ने। ५ स्पीड कन्ट्रोल बटममा नम्बर कि दवाइ स्पीड सेट गर्ने । ६ रोलर फुटलिफ्टको माध्यमले उठाउने । ७ कम्पानेन्टलाई मेसिन माथी राख्ने। ८ रोलर फुटलिफ्टको माध्यमले तल सार्ने । ९ फुट एक्सिलेरेटरलाई दवाव दीइ कम्पोनेन्ट माथी सिलाइ गर्ने । १० उपकरण तथा सामग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।	कम्पानेन्टमा सिलाइ भएको ।	पोस्टवेड मेसिन प्राविधिक ज्ञान । प्रयोग विधि

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

- पोस्टवेड मेसिन

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- वविन, वविन केश

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन
कार्य ६: स्टोवल सिलाई मेसिन चलाउने।

जम्मा समय: ९ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> मेसिनको पहिचान गर्ने। स्टोवल मेसिन मेसिनको पार्टसको जानकारी लिने। क्याटलक बुक हेरि पावर स्विचवारेमा जानकारी लिने। पेचकसको सहायताले क्याटलक बुक हेरी सियो जडान गर्ने। क्याटलक बुकको सहायतामा मेसीनमा धागो प्वाइन्ट प्वाइन्ट बाट छिराइ सियोको सम्म छीराउने। मेसीनको स्वीच अन गरी गर्ने। स्पीड कन्टोल बटममा नम्बर कि दवाइ स्पीड सेट गर्ने। रोलर फुट लीफटको माध्यमले उठाउने। कम्पानेन्ट लाइ दुइ रोलर माथी छीराइ राखाने। रोलर फुटलीफटको माध्यमले तल सार्ने। फुट एक्सिलेरेटर लाइ दवाव दीइ कम्पानेन्ट माथी सिलाइ गर्ने। कार्यसम्पादनको अभिलेक राख्ने। <p>उपकरण तथा सामाग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।</p>	<p>मेसिनको बाहिरी तथा भीत्री भागको पहिचान भएको।</p> <p>मेसिन चलाउन सक्षम भएको।</p>	<p>स्टोवल मेसिन परीचय प्रयोग विधि</p>

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

स्टोवल मेसिन, पेचकस, कैची, तेल क्याटलक बुक

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- वविन, वविन केश, तेल

सुरक्षा र सावधानिहरू (Safety/ Precautions): प्राथमिक उपचारको सामाग्री तयार गर्ने।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन
कार्य ७: बेन्डिङ्ग सिलाई मेसिन चलाउने।

जम्मा समय: ९ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. बेन्डिङ्ग सिलाई मेसिन पहिचान गर्ने। २. बेन्डिङ्ग मेसिन मेसिनको पार्टसको पहिचान गर्ने। ३. पेचकसको सहायताले क्याटलक बुक हेरी सियो जडान गर्ने। ४. क्याटलक बुकको सहायतामा मेसिनमा धागो प्वाइन्ट प्वाइन्ट बाट छिराइ सियोको सम्म छीराउने। ५. क्याटलक बुकको सहायतामा बबिन मा धागो भर्ने। ६. क्याटलक बुकको सहायतामा बबिन लाइ बबिन केशमा राख्ने। ७. मेसिनको स्वीच अन गरी गर्ने। ८. स्पीड कन्टोल बटममा नम्बर कि दवाइ स्पीड सेट गर्ने। ९. रोलर फुट लीफ्टको माध्यमले उठाउने। १०. कम्पानेन्ट लाइ मेसिन माथी राख्ने। ११. रोलर फुटलीफ्टको माध्यमले तल सार्ने। १२. फुट एक्सिलेरेटर लाइ दवाव दीइ कम्पानेन्ट माथी सिलाई गर्ने। १३. कार्यसम्पादनको अभिलेक राख्ने। <p>उपकरण तथा सामग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।</p>	<p>मेसिनको बाहिरी तथा भीत्री भागको जानकारी भएको।</p>	<p>बेन्डिङ्ग मेसिन परीचय प्रयोग विधि</p>

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- बेन्डिङ्ग मेसिन, पेचकस, कैची

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- बबिन, बबिन केश, तेल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन
कार्य ८: जिकज्याक सिलाई मेसिन चलाउने।

जम्मा समय: ७ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. जिकज्याक सिलाई मेसिन पहिचान गर्ने। २. जिकज्याक मेसिन मेसिनको पार्टसको पहिचान गर्ने। ३. पेचकसको सहायताले क्याटलक बुक हेरी सियो जडान गर्ने। ४. क्याटलक बुकको सहायतामा मेसिनमा धागो प्वाइन्ट प्वाइन्ट बाट छिराइ सियोको सम्म छीराउने। ५. क्याटलक बुकको सहायतामा बबिन मा धागो भर्ने। ६. क्याटलक बुकको सहायतामा बबिन लाइ बबिन केशमा राख्ने। ७. मेसिनको स्वीच अन गरी गर्ने। ८. स्पीड कन्टोल बटममा नम्बर कि दवाइ स्पीड सेट गर्ने। ९. रोलर फुट लीफटको माध्यमले उठाउने। १०. कम्पानेन्ट लाइ मेसिन माथी राख्ने। ११. रोलर फुटलीफटको माध्यमले तल सार्ने। १२. फुट एक्सिलेरेटर लाइ दवाव दीइ कम्पानेन्ट माथी सिलाइ गर्ने। १३. कार्यसम्पादनको अभिलेक राख्ने। 	<p>मेसिनको बाहिरी तथा भीत्री भागको जानकारी भएको।</p>	<p>जिक ज्याक मेसिन परीचय प्रयोग विधि</p>

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- जिकज्याक मेसिन, पेचकस, कैची

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- बबिन, बबिन केश, तेल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ११: सिलाई मेसिन संचालन
कार्य ९: स्किभिङ्ग मेसिन चलाउने।

जम्मा समय: ७ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ मेसिनको बारेमा जानकारी लिने २ स्किभिङ्ग मेसिन मेसिन मेसिनको पार्टसको जानकारी लिने। ३ पावर स्विचवारेमा जानकारी लिने ५ विलेटमा धार लगाउने र पत्थरको सेटिड मिलाउने। ६ मेसिनमा गेज मिलाउने ७ स्पिड मिलाउने। ८ ८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने। ९ उपकरण तथा सामग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।	मेसिनको बाहिरी तथा भीत्री भागको जानकारी भएको।	स्किभिङ्ग मेसिन परीचय प्रयोग विधि

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।

आवश्यक औजार उपकरण:

- स्किभिङ्ग मेसिन, पेचकस, कैची

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

- कम्पानेन्ट, तेल

मोड्युल(Module)१२: सञ्चार सिप

समय (Duration): जम्मा: १४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ०४ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description.): यस मोड्युलमा सञ्चार सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सिप 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 संघ संस्थासित सञ्चार गर्न

कार्यहरू (Tasks):

१. सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने
२. सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने
३. रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने
४. सेवाग्राहीहरूसँग सञ्चार गर्ने
५. व्यावसायिक संघ संस्थासित सञ्चार गर्ने

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १२: सञ्चार सिप

क्र. सं.	कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • शिष्टाचारका शब्द र व्यवहारको प्रदर्शन भएको । • सम्मान पूर्वक विचारको आदानप्रदान भएको । • पेशागत समस्या, विचार र अवसरहरू बारे खुल्ला वार्तालाप भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • सञ्चारको परिभाषा • पेशा व्यवसायमा सञ्चारको आवश्यकता तथा महत्व • सञ्चारका प्रकार सहकर्मीसँग सम्बन्ध कायम गर्नाको महत्व • सहकर्मीसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य • सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने विधि 	१ घण्टा	२ घण्टा	३ घण्टा
२	सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउ युक्त वार्ता भएको । • चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • सुपरिवेक्षकसँग सुसम्बन्ध कायम गर्नाको आवश्यकता • सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने विधि 	१ घण्टा	२ घण्टा	३ घण्टा
३	रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • गर्नुपर्ने कार्यको आदेश माग भएको • रोजगारदाताको आवश्यकता अनुसार कार्य प्रगति रिपोर्ट गरिएको । • रोजगारदाताको अनुमति विचार सकारात्मक भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • रोजगारदातासँगको सञ्चारको आवश्यकता • रोजगारदातासँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य • रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने विधि 	१ घण्टा	२ घण्टा	३ घण्टा

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

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- टेलिफोन

आवश्यक सामग्री:

- कापी कलम

मोड्युल (Module) १३: व्यावसायिकता विकास

जम्मा समय: १४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ०४ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description.): यस मोड्युलमा वृत्ति विकास सम्बन्धी आवश्यक पर्ने ज्ञान तथा सीप समावेश गरिएको छ ।

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

- इन्टरनेट ब्राउज गर्न
- तालिममा सहभागी हुन
- सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिन
- संबन्धित सामाग्रीहरू (पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्न
- श्रव्य दृश्य सामाग्रीहरूको अवलोकन गर्न
- सम्बन्धित फिल्ड अवलोकन गर्न
- विषय विज्ञसंग सहकार्य गर्न

कार्यहरू (Tasks):

१. इन्टरनेट ब्राउज गर्ने,
२. तालिममा सहभागी हुने
३. सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिने
४. संबन्धित सामाग्रीहरू (पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने
५. श्रव्य दृश्य सामाग्रीहरूको अवलोकन गर्ने
६. सम्बन्धित फिल्ड अवलोकन गर्ने
७. विषय विज्ञसंग सहकार्य गर्ने

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) १३: व्यावसायिकता विकास

क्र. सं.	कार्य चरणहरू (Performance Steps)	कार्यसम्पादन मापदण्ड (Performance Standard)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	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"> इन्टरनेट ब्राउजको महत्व महत्वपूर्ण साइटहरू ब्राउज गर्ने विधि 	१ घण्टा	२ घण्टा	३ घण्टा
२	तालीममा सहभागी हुने ।	तालीम दिने विभिन्न तालीम प्रदायक संस्थाहरू खोजी गरेको ।	<ul style="list-style-type: none"> तालीम कार्यक्रमको सूची प्राप्त गर्ने विधि सञ्चार र सम्बन्ध कायम गर्ने विधि 	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"> तालीम- सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिनाको उद्देश्य तालीम- सेमिनार कार्यशालाबाट फाइदा लिने तरिका 	३० मिनेट	२ घण्टा	२ घण्टा ३० मिनेट
४	सम्बन्धित सामाग्रीहरू (पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने	अध्ययन गरेका कागजबाट कार्य क्षेत्रमा लागू हुने कुरा प्रस्तुत गरिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ब्रोशियर लगायत अन्य सामाग्रीको अध्ययनको आवश्यकता अध्ययन गर्ने विधि 	३० मिनेट	१ घण्टा	१ घण्टा ३० मिनेट
५	श्रव्य दृश्य सामाग्रीहरूको अवलोकन गर्ने ।	विभिन्न श्रव्य दृश्य सामाग्रीहरूको अध्ययन गरी आफूलाई चुस्त दुरुस्त बनाएको ।	<ul style="list-style-type: none"> श्रव्य दृश्य सामाग्री अवधारण श्रव्य दृश्य सामाग्री अवलोकन काम फाईदा 	३० मिनेट	१ घण्टा	१ घण्टा ३० मिनेट

६	सम्बन्धित फिल्ड अवलोकन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सम्बन्धित फिल्डको अध्ययन भ्रमणगरी आफूलाई चुस्त दुरुस्त बनाएको । नयाँ नयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जन गरि आफ्नो व्यवसायमा लागु गर्न सफल भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> नयाँ नयाँ प्रविधि अवधारण सम्बन्धित फिल्ड अवलोकनबाट फाइदा 	३० मिनेट	२ घण्टा	२ घण्टा
७	विषय विज्ञसँग सहकार्य गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सक्रियताका साथ काममा सहभागिता जनाएको । नयाँ नयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जन गरि आफ्नो काममा लागु गर्न सफल भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> नयाँ नयाँ प्रविधिको अवधारण विषय विज्ञसँग काम गर्दाको फाइदा 	३० मिनेट	१ घण्टा	१ घण्टा ३० मिनेट
		जम्मा		४ घण्टा	१० घण्टा	१४ घण्टा

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण (Required tools/equipment):

- कम्प्युटर र इन्टरनेट

आवश्यक सामग्री:

- कापी, कलम, म्यानुअल

फुटवेयर क्षेत्रका विषयहरूको पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमिति

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठानको तत्वाधानमा फुटवेयर अपर मेकर पेशाको आधारभूत तहको सिपमूलक तालिम पाठ्यक्रम निर्माण तथा परिमार्जन गर्न राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समितिको मिति २०८१।०९।१५ को निर्णयानुसार रोजगारदाताहरूकै संघको नेतृत्वमा देहायको पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमिति गठन गर्ने व्यवस्था बमोजिम श्री फुटवेयर म्यानुफ्याक्चर्स एसोसिएशन अफ नेपालको सिफारिस अनुसार प्रतिष्ठानबाट मिति २०८२।०२।०४ गते गठन भएको जुत्ता चप्पल निर्माण विषय क्षेत्रको पाठ्यक्रम निर्माण उपसमितिमा रहनु भएको व्यक्तिहरूको नामावली यस प्रकार रहेको छ ।

क	रोजगारदाताहरूको केन्द्रीय वैधानिक संघले सिफारिस गरेको विज्ञ सदस्य वा कम्तिमा ५ वर्ष सोही क्षेत्रमा काम गरेको विज्ञ मध्येबाट प्रतिष्ठानले तोकिएको विषय विज्ञ १ जना	संयोजक	ज्ञानेन्द्र प्रसाद दाहाल (९८५११३५५६२)	
ख	मान्यता प्राप्त संस्थाबाट सम्बन्धित ट्रेड(विषय) सिप तह ३ वा सोसरह 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	दिपेन्द्र थापा (९८५१०७२७४६)	
		सदस्य २	सुदिप बराल (९८५१२१५८३६)	
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	बिन्दा आचार्य (९८४१२६३६९२)	

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 विज्ञहरूलाई आमन्त्रण गरी सक्षमतामा आधारित परिमार्जित डेकम (Develop A Curriculum, DACUM) प्रक्रिया अपनाइएको छ । यस प्रक्रियाले प्रशिक्षार्थी कार्य सम्बन्धमा आवश्यक शिक्षण विधि प्रदान गर्नेछ । उपसमितिको अथक प्रयास र परिश्रमको राम्रो परिणाम स्वरूप यसको निर्माण भएको छ ।

सम्बन्धित रोजगारदाता संघ तथा पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमितिबाट सिफारिस भई मिति २०८२।०२।०५ मा सञ्चालन भएको प्रथम कार्यशालामा सहभागी हुनुभएकाहरूले पाठ्यक्रम निर्माण परिमार्जनमा पुर्याउनु भएको योगदानलाई कदर स्वरूप यहाँ उल्लेख गरिएको छ ।

डेकम कार्यशालामा सहभागी

स्थान: प्रतिष्ठानको तालिम मेची हल भैँसेपाटी

क्र सं	सहभागीहरूको नाम	काम गरेको पेशा	ठेगाना	कैफियत
१	यशोदा शर्मा			
२	आकाश भण्डारी			
३	लक्षमण लामा			
४	यज्ञमूर्ति पाण्डेय			
५	सरिता बस्याल			
६	सुनिल सोनी			
७	रामदास कविर			
८	सुदिप बराल			

सहजकर्ताको नाम: श्री सुरेश भैल पाठ्यक्रम सहजकर्ता

अभिलेखकर्ताको नाम: श्री विश्वमणि उप्रेती, कम्प्युटर अपरेटर

संयोजक: श्री मधुमाया भट्ट, नायवसुब्बा

फुटवेयर अपर मेकरको पेशागत विश्लेषण चार्ट (DACUM CHART)

(DACUM कार्याशालाबाट पहिचान गरिएका काम, कर्तव्य र कार्यहरू)

A. Cutting मार्किङ गर्ने

A1 Pattern अनुसारको Marking मिलाउने	A2 चिन्ह लगाउने	A3 नंम्बरीङ्ग लेख्ने	A4 साइज अनुसार Assemble गर्ने	A5	A6
--	------------------------	-----------------------------	--------------------------------------	-----------	-----------

B. कम्पोनेन्ट छिल्ने

B1 कम्पोनेन्ट छिल्ने भाग Marking गर्ने	B2 Machine मा Gaze मिलाउने	B3 उपकरणमा धार लगाउने	B4 कम्पोनेन्ट छिल्ने तयार गर्ने	B5 उपकरणले कम्पोनेन्ट छिल्ने	B6
---	-----------------------------------	------------------------------	--	-------------------------------------	-----------

C. गम लगाउने

C1 गम लगाउने भाग Marking गर्ने	C2 कुन गम लगाउने निर्कोल गर्ने	C3 गम लगाउने	C4 गम सुकाउने	C5 Parts टाँस्ने	C6
---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------	----------------------	-------------------------	-----------

D. कम्पोनेन्ट बिटिङ्ग गर्ने

D1 कम्पोनेन्ट बिटिङ्गको भाग Marking गर्ने	D2 गमको प्रकार चुज गर्ने (छनौट)	D3 बिटिङ्गको भागमा गम लगाउने	D4 घाममा सुकाउने	D5 Foam लगाउने	D6 Hammering गर्ने
D7 सिलाई गर्ने					

E. टुक्रा टुक्रा जोडने

E1 टुक्रा जोडनेमा गम लगाउने	E2 गम सुकाउने	E3 Hammering गर्ने	E4 टुक्रा टुक्रा सिलाउने	E5 Ring Pong लगाउने Heating machine तताउने	E6 Ping Pong लगाउने
E7 सपोर्ट/हाल्ने काउन्टर	E8 सिलाई गर्ने				

F. भित्री हाल्ने

F1 भित्रीमा गम लगाउने	F2 Upper को माथिको भाग र भित्री जोड्ने सिलाउने	F3 Foam गम लगाउने र हाल्ने	F4 Hammering गर्ने	F5 सिलाउने	F6
------------------------------	---	-----------------------------------	---------------------------	-------------------	-----------

G. Tounge तयार गर्ने

G1 Toung को भित्रीमा साहज Level लगाउने	G2 Upper भागमा brand level लगाउने	G3 भित्री गम लगाउने Foam हालने	G4 जाडने र सिलाउने	G5	G6
---	--	---------------------------------------	---------------------------	-----------	-----------

H. आइलेट गर्ने

H1 Eyelet को लागी प्वाल पार्ने	H2 Eyelet लगाउने	H3 Eyelet punch गर्ने	H4 Strople गर्ने	H5	H6
---------------------------------------	-------------------------	------------------------------	-------------------------	-----------	-----------