

सीपमूलक तालिम पाठ्यक्रम
फुटवेयर लास्टर पेस्टर
(Footwear Laster Paster)
(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

ईमेल: info@vsdta.gov.np

आ. ब. २०८१।०८२

कृतज्ञता

जुत्ता चप्पल निर्माण व्यवसायसम्बन्धी फुटवेयर लास्टर पेस्टर पेशाको पाठ्यक्रम निर्माण कार्य फुटवेयर म्यानुफ्याक्चरर्स एशोसिएशन अफ नेपालको नेतृत्वमा, रोजगारदाताको विषयगत एशोसियसनको प्रतिनिधित्व सहित, राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान विकास समितिको मिति २०८१।०९।१५ को निर्णय, फुटवेयर म्यानुफ्याक्चरर्स एशोसिएशन अफ नेपालको मिति २०८२।०२।०२ 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 द्वय श्री दिपक प्रसाद पौडेल एवम डेकम सहजकर्ता श्री मिष्टरकान्त मैनाली तथा प्रतिष्ठानका पाठ्यक्रम मापदण्ड निर्धारण शाखाका शाखा अधिकृत श्री नारायण प्रसाद निरौला को योगदान उल्लेखनीय रह्यो। DACUM कार्यशालामा सहभागी व्यवसायीहरू श्री योगेन्द्र पाण्डे, श्री रामनाथ ओझा, श्री हरिशरण अर्याल, श्री शुरेश तोलाङ्ग, श्री सुवास विशंखे, श्री दिवाकर गिरी, श्री निर्मल भट्टराई र श्री रामनाथ ओझा ले प्रदान गर्नुभएको जानकारी र अनुभव अत्यन्त महत्वपूर्ण रह्यो।

यसैगरी, मिति २०८२।०३।१८ गते आयोजित पाठ्यक्रम वैधता परीक्षण कार्यक्रममा श्री रामकृष्ण श्रेष्ठले मूल्यांकनकर्ताको रूपमा पुन्याउनुभएको योगदान सराहनीय छ। अन्तिम मस्यौदा समितिमा प्रस्तुत गर्दा अमूल्य सुझाव र सल्लाह प्रदान गर्नु भएका माननीय श्रम, रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षा मन्त्री श्री शरदसिंह भण्डारी, राष्ट्रिय योजना आयोगका माननीय सदस्य डा. प्रकाशकुमार श्रेष्ठ, प्रतिष्ठानका अध्यक्ष तथा सचिव डा. कृष्णहरि पुष्कर तथा प्रतिष्ठान विकास समितिका सदस्यहरूको सहयोग प्रति प्रतिष्ठान आभारी छ।

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

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान, भैसेपाटी, ललितपुर ।

पाठ्यक्रम स्वीकृति गर्ने समिति

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान र फुटवेयर म्यानुफ्याक्चरर्स एसोसिएशन अफ नेपालको सहकार्यमा निर्माण भएको **फुटवेयर लास्टर पेस्टर** 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 पदाधिकारीहरू

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 त्रिष्णु 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:	२
८. पाठ्य संरचना	३
९. प्रशिक्षकको योग्यता	३
१०. प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात	४
११. प्रशिक्षण विधि:	४
१२. प्रशिक्षणको भाषा	४
१३. प्रशिक्षार्थी उपस्थिति	४
१४. प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन	४
१५. प्रमाण-पत्र प्रदान:	५
१६. पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझाव	५
१७. आवश्यक भौतिक पूर्वाधार	७
१८. मेसिन, औजार, उपकरणको विवरण	७
१९. तालिम सामग्री	८
मोड्युल (MODULE) १: पेशागत परिचय	९
मोड्युल (MODULE) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	१०
मोड्युल (MODULE) ३: वेन्न वर्क	१९
मोड्युल (MODULE) ४: इन्सोल तयारी	३२
मोड्युल (MODULE) ५: लास्टिङ्ग	३९
मोड्युल (MODULE) ६: पेस्टिङ्ग	४७
मोड्युल (MODULE) ७: सोल डिसेम्बल	५७
मोड्युल (MODULE) ८: सञ्चार सिप	६३
मोड्युल (MODULE) ९: व्यावसायिकता बिकास	६६
फुटवेयर क्षेत्रका विषयहरूको पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमिति	६९
डेकम कार्यशालामा संलग्न विज्ञहरू	७०
फुटवेयर लास्टर पेस्टरको पेशागत विश्लेषण चार्ट (DACUM CHART)	७१
SHOE MAKER (LASTING +PESTING) MAN सम्बन्धी अतिरिक्त जानकारी	७३

१. पाठ्यक्रम निर्माण प्रकृया

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठान र फुटवेयर म्यानुफ्याक्चरर्स 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 लास्टर पेस्टर** पेशाको पाठ्यक्रम निर्माण प्रकृया सुरु गरिएको हो। यो पाठ्यक्रम निर्माणको थालनी एशोसियसनको तर्फबाट छनोट तथा सिफारिस भएका १० 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 म्यानुफ्याक्चरर्स एशोसिएशन अफ नेपालको माग अनुसार एशोसियसनकै नेतृत्वमा तयार पारिएको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम (**Competency-based Curriculum**) हो। यो पाठ्यक्रम फुटवेयर लास्टर पेस्टरले 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. उद्देश्यः

यस पाठ्यक्रममा आधारित रहेर सञ्चालित तालिम कार्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेका छन्ः

- स्वदेश तथा विदेशमा अवस्थित फुटवेयरसम्बन्धी कलकारखानाहरूलाई आवश्यक पर्ने फुटवेयरको लास्टर पेस्टर सम्बन्धी आधारभूत तहका दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने।
- बजारमा उपलब्ध जनशक्ति र रोजगारदातालाई आवश्यक जनशक्तिको सीपको स्तरको बीचमा देखिएको वेमेल (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 समावेश गरिएको छ। यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम प्राप्त प्रशिक्षार्थीहरूले तालिमको अन्त्यमा निम्न सिकाइ उपलब्धी प्राप्त गर्न सक्षम हुनेछन्ः

- पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा कायम गर्न ।
- फुटवेयर लास्टर पेस्टर पेशामा प्रयोग हुने औजार उपकरण तथा सामग्री पहिचान गरी सुरक्षित तरिकाले प्रयोग 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 छः

- न्यूनतम विद्यालय शिक्षाको आधारभूत तह (८ कक्षा)उतिर्ण भएको।
- उमेर १८ वर्ष पुरा भएको।
- नेपाली नागरिक।

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

७. तालिम अवधिः

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

द. पाठ्य संरचना

क्र सं	मोड्युल	सैद्धान्तिक घण्टा	प्रयोगात्मक घण्टा	जम्मा समय घण्टा
१	पेशागत परिचय	१२		१२
२	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	८	२४	३२
३	वेञ्च वर्क	१०	३०	४०
४	इन्सोल तयारी	१०	३०	४०
५	लास्टिङ्ग	१३	१०२	११५
६	पेस्टिङ्ग	१३	९०	१०३
७	सोल डिसेम्बल	४	१६	२०
८	सञ्चार सीप	४	१०	१४
९	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 उतिर्ण गरी सम्बन्धित पेशामा न्यूनतम सिप तह २ उतिर्ण 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 उतिर्ण गरी सम्बन्धित पेशामा न्यूनतम सिप तह १ उतिर्ण 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 संगैसंगै 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 सिक्नेको 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 सिक्नेको 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 लास्टर पेस्टर** को 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 उपकार्यहरू 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 संस्था 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 पर्नेछः

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

१८. मेसिन, औजार, उपकरणको विवरण

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

क्र सं	विवरण	साइज वा एकाइ	परिमाण	कैफियत
१	मार्बल स्टोन	१ x १ फिट। वटा	२०	
२	हमर	वटा	२०	
३	कैची ठूलो	वटा	२०	
४	ट्याड	वटा	२०	
५	पेन्चिस	वटा	२०	
६	किला	वटा	२०	
७	साँचे	वटा	५०	
८	हुक	वटा	५	
९	हिट मेसिन	वटा	१	
१०	बाक utility knife	वटा	२०	
११	माकिरर्ड मेसिन	वटा	१	
१२	कम्पेशर	वटा	२०	

१३	गम पट	वटा	२०	
१४	बुरुष	वटा	२०	
१५	बफीड मेसिन	वटा	१	

१९. तालिम सामग्री

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

क्र सं	विवरण	साइज	परिमाण	एकाई	कैफियत
१	अपर		२५००	जोर	
२	गम डेन्डाइड		१००	लीटर	
३	ल्याटेक्स		१००	लीटर	
५	ट्याक्सन		१००	पिस	
६	सिलास्टिक		१००	पिस	
७	थिनर		१००	लीटर	
८	पिउ		१५०	लीटर	
९	हाडनर		१	लीटर	
११	प्राइमर		५०	लीटर	
१२	टीडगल		२०	केजि	
१३	स्याडक (shank)		२५००	जोर	
१४	सोल		२५००	जोर	

मोड्युल (Module) १: पेशागत परिचय

सैद्धान्तिक समय: १२ घण्टा

मोड्युलगत विवरण (Module Description): यस मोड्युलमा फुटवेयर लास्टर पेस्टर पेशाको पेशागत परिचय सम्बन्धी विषयबस्तुहरू समावेश गरिएका छन् ।

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

- फुटवेयरको प्रकार तथा अपर सम्बन्धी ज्ञान ।
- लास्टिड गर्ने तरिकासम्बन्धि ज्ञान ।
- सोल पेस्टिड गर्ने तरिकासम्बन्धि ज्ञान ।
- साचो सम्बन्धि ज्ञान ।
- सोल सम्बन्धि ज्ञान ।
- गमको पहिचान तथा लगाउने तरीकाको ज्ञान ।
- जुत्ता चप्पल निर्माण व्यवसाय क्षेत्रमा काम गर्ने कालिगढमा हुनुपर्ने गुणहरू ।
- जुत्ता चप्पल निर्माण व्यवसाय क्षेत्रमा काम गर्ने कालिगढको पेशागत अवसर तथा चुनौती
- व्यक्तिगत सुरक्षा तथा अनुशासनको आवश्यकता ।
- लास्टिड पेस्टिड गर्दा प्रयोग हुने औजार र उपकरणहरूको परिचय तथा पहिचान ।
- लास्टिड पेस्टिड गर्दा प्रयोग हुने गम केमिकल परिचय र कानूनी व्यवस्था ।

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

जम्मा समय: ३२ घण्टा

सैद्धान्तिक: ८ घण्टा

व्यावहारिक: २४ घण्टा

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

कार्यहरू (Tasks):

१. व्यक्तिगत सरसफाई गर्ने
२. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने
३. व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने
४. कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने
५. आगलागीबाट 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	कार्यसम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
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 छाला 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	कार्यसम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने</p> <p>२ .कार्यस्थलमा काम सुरु गर्नुभन्दा पहिला सरसामान मिलाएर यथास्थानमा राख्ने ।</p> <p>३ .भुई राम्रोसित कुचो, टालो, मोपले सफा गर्ने ।</p> <p>४ .औजार र उपकरणहरू सफा गर्ने ।</p> <p>५ .बिजुली सामग्रीहरूलाई दुरुस्त राख्ने र सावधानी पूर्वक सरसफाई गर्ने ।</p> <p>६ .सफा गरेर निस्केको फोहोरलाई डष्टविन वा भाडोमा उठाएर राख्ने ।</p> <p>७ .काम सकेपछि औजारहरू सफा गर्ने</p> <p>७ .औजार तथा सामग्रीहरूलाई यथास्थानमा राख्ने ।</p> <p>८ .यो कार्य नियमित गर्नु पर्ने ।</p>	<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
कार्य ३: व्यक्तिगत तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने</p> <p>२ .धुँवाबाट बचनको लागि माक्स लगाउने ।</p> <p>३ .विभिन्न रसायनहरूबाट बचन र विद्युतिय उपकरणहरूको प्रयोग गर्दा रबरको पञ्जा प्रयोग गर्ने ।</p> <p>४ .रसायन तथा धारिलो औजारबाट बचन सेफ्टी बुटको प्रयोग गर्ने ।</p> <p>५ .रसायनजन्य बस्तु शरीरमा लाग्नबाट बचन एप्रोन वा सेफ्टी 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, सेफ्टी सुज, सेफी ज्याकेट, एप्रोन, चशमाको 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 ।
- केमिकल तथा धारिलो औजारको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- आगो निभाउने उपकरण तयारी अवस्थामा राख्ने ।

आवश्यक औजार उपकरण) Required tools/equipment):

- पञ्जा, सेफ्टी सुज, एप्रोन वा सेफ्टी ज्याकेट, चशमा ।

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	कार्यसम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २ .उपकरण तथा औजारहरूको अभिलेख राख्ने ३ .काम गर्ने दराज वा घर्मासा साँचो लागउने 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, चावी, CCTV, Metal Detector, Finger Print Machine. ।

आवश्यक सामग्री:

- माक्स, पञ्जा, रजिष्टर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा
कार्य ५: आगलागिबाट सुरक्षा गर्ने

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने</p> <p>२ .Fire Extinguisher को प्रयोग र उचित व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>३ .Electric Wire हरुको समय समयमा चेकजाँच गर्ने ।</p> <p>४ .ग्यास सिलिण्डरलाई कार्यस्थल भन्दा बाहिर) आगोले नभेटिने (स्थानमा राख्ने ।</p> <p>५ .आगो बाली काम गर्नु पर्दा निश्चित स्थान र सुरक्षा अपनाउने ।</p> <p>६ .आगलागि नियन्त्रणको लागि पानीको स्प्रिन्कल जडान गर्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Fire Extinguisher अथवा पानी स्प्रिन्कलको जडान भएको • सम्भावित आगलागिको प्रकृति अनुसार सामग्रीहरूको प्रयोग । 	<ul style="list-style-type: none"> • 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):

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

आवश्यक सामग्री:

- माक्स, Fire Blanket, Foam

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा
कार्य ६: प्राथमिक उपचार बाकस तयार गर्ने

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ .आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने</p> <p>२ .काम गर्दा सामान्य चोटपटक लागेमा आवश्यक पर्ने सामग्रीहरूको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>३ .प्राथमिक उपचार बाकसमा प्राथमिक उपचारको लागि आवश्यक पर्ने औषधी तथा सामग्री भए नभएको जाँच गर्ने ।</p> <p>४ .कुनै सामग्री नपुग भएमा मगाएर राख्ने ।</p> <p>५ .प्राथमिक उपचार सामग्रीहरूको अभिलेख राखि कार्यस्थलमा सुरक्षित राख्ने ।</p>	<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 लागउने 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	कार्यसम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
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, बेहोस 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	कार्यसम्पादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
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: वेञ्च वर्क

जम्मा समय: ४० घण्टा

सैद्धान्तिक: १० घण्टा

व्यावहारिक: ३० घण्टा

मोड्युलगत विवरण) Module Description): फुटवेयरको पेशामा गर्नुपर्ने वेञ्च वर्कसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी) Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू औजार उपकरण र अपर पहिचान गर्ने, वर्कपिस काट्ने, किला ठोक्ने, तान्ने, तास्ने, नाप्ने, टाँस्ने, वर्कपिसबाट किला निकाल्ने, वर्कपिस सिलाउने, मार्किङ्ग गर्ने, बफिङ्ग गर्ने र औजारमा धार लगाउने सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू (Tasks):

- १ औजार उपकरण र अपर पहिचान गर्ने।
- २ वर्कपिस काट्ने।
- ३ वर्कपिसमा किला ठोक्ने।
- ४ वर्कपिस तान्ने।
- ५ वर्कपिस तास्ने।
- ६ वर्कपिस नाप्ने।
- ७ वर्कपिस टाँस्ने।
- ८ वर्कपिसबाट किला निकाल्ने।
- ९ वर्कपिस सिलाउने।
- १० वर्कपिस मार्किङ्ग गर्ने।
- ११ वर्कपिस बफिङ्ग गर्ने।
- १२ औजारमा धार लगाउने।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य १: औजार उपकरण र अपर पहिचान गर्ने।

जम्मा समय: ६ घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ जुत्ताको अपर बनाए पछि फर्माको अपर चढाउने अर्थात लास्टिड गर्ने कार्यमा लाग्ने सम्पूर्ण मेसिन तथा औजारको पहिचान गर्ने।	• मेसिनरी पहिचान भएको।	• जुत्ता सम्बन्धित अवधारणा। • अपर सम्बन्धी अवधारणा।
२ अपरको प्रकृति (पाटीसुज, स्पोर्टसुज, बुट, चप्पल) अनुसार पहिचान गर्ने।	• अपरको पहिचान भएको।	• लास्टिड सम्बन्धी अवधारणा
३ फर्माको साइज खोल्ने तरिका तथा लगाउने तरीका समात्ने तरीकाको अभ्यास गर्ने।	• फर्माको पहिचान भएको।	• उपकरण सम्बन्धी अवधारणा
४ अपर र फर्मालाई संयुक्त प्रयोग गर्ने तरीकाको अभ्यास गर्ने।		• कार्यसम्पादनको अभिलेखिकरण।
५ अपर समात्न प्रयोग गरीने पेन्चिसको प्रयोगको अभ्यास गर्ने।		
६ अपर छिल्लन प्रयोग गरीने उपकरण बाक चलाउने तरीकाको अभ्यास गर्ने।		
७ किलाको प्रयोगको अभ्यास गर्ने।		
८ हिटिड मेसिन, च्याम्बर, चिल्लर, बोइलर, स्किभिड मेसिन, टास्टिड मेसिन जस्ता बस्तुको पहिचान गर्ने।		
९ मेसिनमा प्रयोग गरीने स्वीच बटन, पावर सप्लाईको निरीक्षण गर्ने।		
१० कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
११ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
१२ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
१३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन

आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य २: वर्कपिस काट्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। २ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। ३ वर्कपिसलाई उपकरणको सहायताले काट्ने। ४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने। ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	काटीएको वर्कपिस तोकिएको साईज र प्याटन अनुसार भएको	काट्ने सम्बन्धीत ज्ञान।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
 आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
 आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य ३: वर्कपिसमा किला ठोक्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।</p> <p>२ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।</p> <p>३ वर्कपिस लाई उपकरणको सहायताले ड्राफटिङ विधि अनुसार फर्मा किला ठोक्ने।</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 कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p>	<p>वर्कपिसमा ड्राफटिङ विधिबाट किला ठोक्नेको।</p>	<p>ड्राफटिङ विधिको ज्ञान किलाको परिचय, प्रकार विधी</p>

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन

आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य ४: वर्कपिस तान्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। २ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। ३ वर्कपिसलाई उपकरणको सहायताले तान्ने। ४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने। ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	वर्कपिस तान्नेको	डाफ्टीड परीचय डाफ्टीड बिधी

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य ५: वर्कपिस तास्ने।

जम्मा समय: २ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक: ३० मिनेट
व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। २ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। ३ उपकरणको सहायताले वर्कपिस तास्ने। ४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने। ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	वर्कपिस तासेको।	तास्ने सम्बन्धि ज्ञान। तास्ने सम्बन्धि विधी।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य ६: वर्कपिस नाप्ने।

जम्मा समय: २ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक: ३० मिनेट
व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।	● वर्कपिस नाप्न सक्षम भएको।	● मेजरमेन्ट युनिटको परिचय
२ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।	● प्याटन अनुरूप नापेको।	● नाप्ने तरीकाको ज्ञान
३ उपकरणको सहायताले वर्कपिस नाप्ने।		● नाप्ने बिधी
४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य ७: वर्कपिस टाँस्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। २ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। ३ वर्कपिसलाई गमको सहायताले टाँस्ने। ४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने। ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	वर्कपिस तोकिएको मापदण्ड अनुसार टाँसिएको।	<ul style="list-style-type: none"> ● गमको परिचय। ● लगाउने विधी।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य ८: वर्कपिसबाट किला निकालने।

जम्मा समय: १ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक: ३० मिनेट
व्यावहारिक: १ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।	वर्कपिसबाट सबै किला निकालेको।	<ul style="list-style-type: none"> ● किलाको परीचय। ● किला निकाल्ने विधी।
२ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।		
३ उपकरणको सहायताले वर्कपिसबाट किला निकाल्ने।		
४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन

आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य ९: वर्कपिस सिलाउने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।	वर्कपिस सिलाएको।	सिलाईको परिचय। सिलाउने विधी।
२ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।		
३ उपकरणको सहायताले वर्कपिस सिलाउने।		
४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य १०: वर्कपिस मार्किङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: १ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक: ३० मिनेट
व्यावहारिक: १ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।	वर्कपिसमा मार्किङ्ग गरीएको।	मार्किङ्ग गर्ने विधी
२ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।		
३ उपकरणको सहायताले मार्किङ्ग गर्ने।		
४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य ११: वर्कपिस बफिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: २ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक: ३० मिनेट
व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।	मार्किङ्ग अनुसार वर्कपिस बफिङ्ग गरीएको	<ul style="list-style-type: none"> ● बफिङ्गको परिचय। ● बफिङ्गको विधी।
२ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने।		
३ उपकरणको सहायताले वर्कपिस बफिङ्ग गर्ने।		
४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल, रिफिल, पेन्सिल, मार्कर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ३: बेन्च कार्य
कार्य १२: औजारमा धार लगाउने।

जम्मा समय: २ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक: ३० मिनेट
व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ वर्कपिसलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। २ उपकरणलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। ३ उपकरणको सहायताले औजारमा धार लगाउने। ४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने। ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	औजार धार लागि काट्न योग्य भएको।	धार लगाउने विधी

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

मोड्युल (Module) ४: इन्सोल तयारी

जम्मा समय: ४० घण्टा

सैद्धान्तिक: १० घण्टा

व्यावहारिक: ३० घण्टा

मोड्युलगत विवरण) Module Description): फुटवेयरको पेशामा गर्नुपर्ने इन्सोलेन तयारीसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी) Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू औजार उपकरण तथा सामग्री संचालन गर्न, मोल्ड साँचो तथा इन्सोल छनोट गर्न, साँचो/मोल्डमा इन्सोल जडान गर्न, स्टीफनर स्काइभिङ्ग गर्न र साँचो/मोल्डको इन्सोल छाट्ने (ट्रिमिङ्ग गर्न) सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू (Tasks):

- १ औजार उपकरण तथा सामग्री संचालन गर्ने।
- २ मोल्ड साँचो छनोट गर्ने।
- ३ इन्सोल छनोट गर्ने।
- ४ साँचो/मोल्डमा इन्सोल जडान गर्ने।
- ५ स्टीफनर स्काइभिङ्ग गर्ने।
- ६ साँचो/मोल्डको इन्सोल छाट्ने (ट्रिमिङ्ग गर्ने)।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: इन्सोलेन तयारी

कार्य १: औजार उपकरण तथा सामग्री संचालन गर्ने।

जम्मा समय: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ जुत्ताको अपर बनाए पछि फर्मामा अपर चढाउने अर्थात लास्टिड गर्ने कार्यमा लाग्ने सम्पूर्ण मेसिन तथा औजारको बारेमा जानकारी लिने।	जुत्ताको डिजाइन अनुसारको सामान पहिचान तथा प्रयोग गर्न सक्षम भएको।	• लास्टिड गर्ने कार्यमा लाग्ने सम्पूर्ण मेसिन तथा औजारको जानकारी।
२ अपरको प्रकृतिको जानकारी लिने।		• अपरको प्रकृतिको जानकारी
३ फर्मा समात्ने लगाउने तथा खोल्ने तरीकाको अभ्यास गर्ने।		• फर्मा समात्ने लगाउने तथा खोल्ने तरीका
४ अपर र फर्मालाई संयुक्त प्रयोग गर्ने तरीकाको अभ्यास गर्ने।		• अपर र फर्मालाई संयुक्त प्रयोग गर्ने तरीका
५ अपर समात्न प्रयोग गरीने पेन्चिसको प्रयोगको अभ्यास गर्ने।		• अपर समात्न प्रयोग गरीने पेन्चिसको जानकारी
६ अपर छिल्लन प्रयोग गरीने बाक चलाउने तरीकाको अभ्यास गर्ने।		• बाक चलाउने तरीका
७ किला को प्रयोगको अभ्यास गर्ने।		• हिटिड मेसिन, च्याम्बर, चिल्लर, बोइलर, स्किभिड मेसिन, लास्टिड मेसिन जस्ता बस्तुको प्रयोग गर्न अभ्यास गर्ने।
८ हिटिड मेसिन, च्याम्बर, चिल्लर, बोइलर, स्किभिड मेसिन, लास्टिड मेसिन जस्ता बस्तुको प्रयोग गर्न अभ्यास गर्ने।		• हिटिड मेसिन, च्याम्बर, चिल्लर, बोइलर, स्किभिड मेसिन, लास्टिड मेसिन आदिको जानकारी
९ मेसीनमा प्रयोग गरीने स्वीच बटन पावर सप्लाईको निरीक्षण गर्ने।		
१० कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
११ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
१२ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
१३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन

आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: इन्सोलेन तयारी।
कार्य २: मोल्ड साँचो छनोट गर्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ मोल्ड/साचो तयारी अवस्थामा राख्ने।	डिजाइन अनुसारको मोल्ड/साचो चयन गरीएको	मोल्ड/साचो परीचय
२ डिजाइन अनुसारको मोल्ड/साचो चयन गर्ने।		
३ साइज अनुसारको मोल्ड/साचो चयन गर्ने।		
४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: इन्सोलेन तयारी।
कार्य ३: इन्सोल छनोट गर्ने।

जम्मा समय: ६ घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ इन्सोल तयारी अवस्थामा राख्ने। २ डिजाइन अनुसारको इन्सोल चयन गर्ने। ३ साइज अनुसारको इन्सोल चयन गर्ने। ४ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने। ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> डिजाइन अनुसारको इन्सोल चयन भएको। साइज अनुसारको इन्सोल चयन भएको। 	इन्सोलेनको परीचय।

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: इन्सोलेन तयारी।
कार्य ४: साँचो/मोल्डमा इन्सोल जडान गर्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ इन्सोल र साँचो तयारी अवस्थामा राख्ने।	<ul style="list-style-type: none"> साँचो/मोल्डमा इन्सोल साइज अनुसार जडान गरिएको। साँचो/मोल्डमा इन्सोल डिजाइन अनुसार जडान गरिएको। 	साँचो/मोल्ड परिचय इन्सोल परिचय
२ डिजाइन अनुसारको इन्सोल चयन गर्ने।		
३ साइज अनुसारको साँचोमा इन्सोल जडानको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने।		
४ उपकरणको सहायताले कीला लगाइ साँचो/मोल्डमा इन्सोल जडान गर्ने।		
५ सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: इन्सोलेन तयारी।

कार्य ५: स्टीफनर स्काइभिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: १० घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

व्यावहारिक: ८ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ स्टीफनर तयारी अवस्थामा राख्ने।	सिलास्टिक स्काइभिङ्ग भएको।	स्काइभिङ्ग ज्ञान।
२ स्टीफनर सिटबाट प्याटनको सहायताले मार्कीड गर्ने।		स्काइभिङ्ग तरिका।
३ प्याटन अनुसारको स्टीफनर काट्ने।		
४ सिलास्टिकलाई स्कीभिड मेसिनको सहायताले स्काइभिङ्ग गर्ने।		
५ सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन

आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ४: इन्सोलेन तयारी।

कार्य ६: साँचो/मोल्डको इन्सोल छाट्ने (ट्रिमिङ्ग गर्ने)।

जम्मा समय: ५ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ इन्सोल छाट्ने तयारी अवस्थामा राख्ने।	इन्सोल छाटीएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ट्रिमिङ्गको परिचय छाट्ने (ट्रिमिङ्ग गर्ने) तरिका
२ उपकरणलाई एक हातले समाती अर्को हातले साँचो समात्ने।		
३ उपकरणको सहायताले इन्सोल छाट्ने (ट्रिमिङ्ग गर्ने) ।		
४ दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन

आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

मोड्युल (Module) ५: लास्टिङ्ग

जम्मा समय: ११५ घण्टा

सैद्धान्तिक: १३ घण्टा

व्यावहारिक: १०२ घण्टा

मोड्युलगत विवरण) Module Description): फुटवेयरको पेशामा गर्नुपर्ने लास्टिङ्गसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी) Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू अपर, फर्मा तयार गर्ने, टोपफ स्टिफनर टाँस्ने, हाते, स्टोवल, मेसिन र ह्याण्डनेल लास्टिङ्ग गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू (Tasks):

- १ अपर तयार गर्ने।
- २ फर्मा तयार गर्ने।
- ३ टोपफ स्टिफनर टाँस्ने।
- ४ हाते लास्टिङ्ग गर्ने।
- ५ स्टोवल लास्टिङ्ग गर्ने।
- ६ मेसिन लास्टिङ्ग गर्ने।
- ७ ह्याण्डनेल लास्टिङ्ग गर्ने।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: लास्टिङ्ग
कार्य १: अपर तयार गर्ने।

जम्मा समय: ६ घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ अपरलाई तयारि अवस्थामा राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • अप्परको चयन नमुना र साइज अनुसार भएको । 	अप्परको <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • प्रकार • महत्व • विधि
२ अपरमा गम लगाउनु पर्ने भएमा गम लगाई तयार गर्ने ।		
३ अपरको छाटकाट गर्नु पर्नेमा छाटकाट गर्ने ।		
४ अपरलाई गम लगाई सुकाउने ।		
५ अपरलाई लेसको भागमा डोरीले बाधि तयार गर्ने		
६ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: लास्टिङ्ग
कार्य २: फर्मा तयार गर्ने।

जम्मा समय: ८ घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: ६ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ अपर छनौट गरी तयारी अवस्थामा राख्ने।	साइज र डिजाइन अनुसार फर्माछनौट गरीएको।	फर्माको बारेमा <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • प्रकार • महत्व • विधि
२ डिजाइन अनुसार फर्माछनौट गर्ने।		
३ साइज अनुसार फर्मा छनौट		
४ फर्माको सेप निकर्षण गर्ने।		
५ कट फर्मामा पीनहरू एकआपसमा लगाइ जोड्न गर्ने।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल, अप्पर, डोरी, गम, फम

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: लास्टिङ्ग
कार्य ३: टोपफ स्टिफनर टाँस्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ अपर अनुसार र फर्मा अनुसारको स्टिफनरको प्याटन बनाउने।	• Toe-puff र Stiffener मा लस्सा आएको	Toe-puff र Stiffener
२ स्टीफनरको कटिड कैचि वा बाक वा किलीडकर मेसिन प्रयोग गरी काट्ने।	• लास्ट र अप्पर साइज अनुसार मिलेको	• परिचय • प्रकार • महत्व • विधि
३ स्टीफनरलाई केमिकलमा भिजाउने।		
४ केमिकलमा भिजाएपछि टोपफलाई vamp को भित्रि भाग र स्टीफनरलाई काउन्टरको भित्रि भागमा निचोरेर हाल्ने।		
५ फर्माको तल्लो तहमा इनर सोल प्याटन नम्बर हेरि कैचि, बाक, वा मेसिनको सहायताले काटि किला ठोकि साइज अनुसार मिलाउने।		
६ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याड, कैची, बाँक, एप्रोन
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: लास्टिङ्ग
कार्य ४: हाते लास्टिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: ३२ घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: ३० घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ अपरमा टोपफ स्टीफनर र काउन्टर स्टीफनर साथै इनर सोल को प्रयोग गरी सकेपछि हातबाट लास्टिङ्ग गर्नको लागि तयारी गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> अप्पर फर्मा अनुसार मिलेको अप्परलाई insole मा पेस्टिङ्ग भएको 	टीन्गल, पेन्चिस, ट्यांक, अप्पर, हम्मर, बाँक, फर्मा
२ पेन्चिसको सहायताले अपर लाई च्यापि आवश्यकता अनुसार drafting प्रविधि प्रयोग गरि किलाको माध्यमबाट फिक्स गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> Boarder र backstrap मिलेको। 	<ul style="list-style-type: none"> परिचय बिधि प्रयोग
३ डाइरेक्ट लास्टिङ्ग गर्नु पर्नेमा अपरमा गमिड गरी अपर छाटि, इनर सोलमा गमिड गरी, सुकाई drafting प्रविधि प्रयोग गरि फिक्स गर्ने ।		
४ उक्त जुत्ताको लेस कसि सेप, बोडर हेरी सोल पेस्टिङ्गको लागि तयार गर्ने।		
५ इनर सोलमा ठोकिएका किलाहरू निकाल्ने ।		
६ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, ट्याङ्क, कैची, बाँक, एप्रोन, अपर हम्मर

आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल, डोरी, टीन्गल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: लास्टिङ्ग
कार्य ५: स्टोवल लास्टिङ्ग गर्ने ।

जम्मा समय: १४ घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: १२ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ स्टोवल (Stroble) गरीसकेको अप्परलाई Steamer मेसिनको प्रयोग गरि तयार गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • अप्पर फर्मा अनुसार मिलेको • अप्पर लाई insole मा पेस्टिंग भएको • Boarder र backstrap मिलेको हुनुपर्ने । 	Steamer मेसिन, buckles, फर्मा अप्पर, हम्मर,
२ Steamer मेसिनको अपर राखे भागमा निश्चित समयसम्म राखि स्टीम गर्ने ।		<ul style="list-style-type: none"> • परिचय , • विधि • प्रयोग
३ स्टीम गरीएको अपरलाई सिंगो फर्मा वा बकलेसको वा मेसिनको सहायताले साचो मा छिराउने ।		
४ उक्त जुत्ताको लेस कसि सेप, बोडर हेरी सोल पेस्टिङको लागि तयार गर्ने ।		
५ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने ।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।		
८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, कैची, बाँक, ट्याड एप्रोन, Steamer मेसिन, buckles
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल, डोरी, टीन्गल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: लास्टिङ्ग
कार्य ६: मेसिन लास्टिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: २० घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: १८ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<p>१ अपरमा टोपफ स्टीफनर र काउन्टर स्टीफनर साथै इनर सोलको प्रयोगरी सकेपछि मेसिन लास्टिङ गर्नको लागि तयारी गर्ने।</p> <p>२ मेसिनबाट अपर गमिड गरी अपर छाटि, इनर सोलमा गमिड गर्ने।</p> <p>३ Toe lasting मेसिनको सहायताले अगाडिबाट तान्न शुरू गर्ने।</p> <p>४ Hill lasting मेसिनको सहायताले पछाडिको भाग तान्न शुरू गरि फिक्स गर्ने</p> <p>५ Side lasting को लागि बीचमा तानि फिक्स गर्ने।</p> <p>६ इनर सोलमा ठोकिएका किलाहरू निकाल्ने।</p> <p>७ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।</p> <p>८ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।</p> <p>९ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।</p> <p>१० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • अप्पर फर्मा अनुसार मिलेको • अप्पर लाई insole मा पेस्टिंग भएको • Boarder र backstrap मिलेको। 	<ul style="list-style-type: none"> • Toe lasting, Hill lasting, side lasting, Steamer मेसिन, buckles, फर्मा अप्पर, हम्मर • परिचय, • बिधि • प्रयोग

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, कैची, बाँक, ट्याड एप्रोन, Toe lasting मेसिन, Hill lasting मेसिन, side lasting मेसिन

आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल, डोरी, टीन्गल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ५: लास्टिङ्ग
कार्य ७: ह्याण्डनेल लास्टिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: २५ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: २४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ अपरमा टोपफ स्टिफनर र काउन्टर स्टिफनर साथै इनर सोलको प्रयोगरी सकेपछि हातबाट लास्टिङ गर्नको लागि तयारी गर्ने।	<ul style="list-style-type: none"> • अप्पर फर्मा अनुसार मिलेको। • अप्परलाई insole मा पेस्टिंग भएको। • Boarder र backstrap मिलेको। 	<p>किल्ला, पेन्चिस, ट्यांक, अप्पर हम्मर, बाँक, फर्मा</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • विधि • प्रयोग
२ पेन्चिसको सहायताले अपरलाई च्यापि आवश्यकता अनुसार drafting प्रविधि प्रयोग गरि किलाको माध्यमबाट फिक्स गर्ने।		
३ डाइरेक्ट लास्टिङ गर्नु पर्नेमा अपरमा गमिड गरी अपर छाटि, इनर सोलमा गमिड गरी, सुकाई drafting प्रविधि प्रयोग गरि फिक्स गर्ने।		
४ इनर सोलमा ठोकिएका किलाहरू निकाल्ने।		
५ कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाको सम्भाव्यताको अध्ययन गर्ने।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
आवश्यक औजार उपकरण: फर्मा, पेन्चिस, कैची, बाँक, ट्याङ एप्रोन, हम्मर
आवश्यक सामग्रीहरू: किला, ट्याक्सन, सिलास्टिक, केमिकल, डोरी, टीन्गल

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग

जम्मा समय: १०३ घण्टा

सैद्धान्तिक: १३ घण्टा

व्यावहारिक: ९० घण्टा

मोड्युलगत विवरण) Module Description): फुटवेयरको पेशामा गर्नुपर्ने पेस्टिङ्गसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी) Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू केमिकल संकलन गर्ने, अपर मर्किङ्ग तथा बफिङ्ग गर्ने, सोल बफिङ्ग गर्ने, सोल सफा गर्ने, गम लगाउन, हिटिङ्ग गर्ने, सोल र लास्टेड अपर टाँस्न र मोल्डिङ्ग गर्ने सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू (Tasks):

- १ केमिकल संकलन गर्ने।
- २ अपर मर्किङ्ग गर्ने।
- ३ अपर बफिङ्ग गर्ने।
- ४ सोल बफिङ्ग गर्ने।
- ५ सोल सफा गर्ने।
- ६ गम लगाउने।
- ७ हिटिङ्ग गर्ने।
- ८ सोल र लास्टेड अपर टाँस्ने।
- ९ मोल्डिङ्ग गर्ने।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य १: केमिकल संकलन गर्ने।

जम्मा समय: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ केमिकलहरूको जानकारी लिने। २ केमिकल बनाउने आवश्यक सामग्रीको छनौट गर्ने। ३ पिभिसि केमिलको संग्रह गर्ने। ४ पियुकेमिकलको संग्रह गर्ने। ५ इभा केमिकलको संग्रह गर्ने। ६ रवर टिपिआर केमिकलको संग्रह गर्ने। ७ अपर केमिकलको संग्रह गर्ने। ८ केमिकललाई सुरक्षित तरिकाले भण्डारण गर्ने। ९ केमिकलको अभिलेख राख्ने। 	<ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक मात्रामा केमिकलको संग्रह गरिएको। 	<ul style="list-style-type: none"> • केमिकलको परिचय, प्रकार, प्रयोग, प्रयोग विधि र सावधानी

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने।

केमिकलबाट हुन सक्ने जोखीमबाट सचेत हुने।

आवश्यक औजार उपकरण: बुरुप भाँडो

आवश्यक सामग्रीहरू: इभा प्राइमर, पि भि सि प्राइमर, पि यु प्राइमर, रवर टि पि आर प्राइमर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य २: अपर मर्किङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: ५ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ सोल र फर्मासहितको अपर लिई साइज अनुसार मार्किङको लागि तयार गर्ने।	• सोलको नाप अनुसार marking भएको।	• मार्किङ्गको परिचय
२ मेसिनबाट मार्किङ गर्ने भएमा सो मेसिन चलाउनको लागि पुर्व तयारी गर्ने।	• सफा marking भएको।	• मार्किङ्ग मेसिनको जानकारी
३ मेनुअल सोल टास्ने अवस्थामा दुवैहातले सोल र अपरसहितको फर्मा लिने।		• मार्किङ्ग गर्ने तरिका
४ पेन्सिल, रीफीलद्वारा सुरुमा जुत्ताको अघिल्लो भागको किनार र पछि साइड हुदै पछाडि मार्किङ गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने		
७ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

- व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने
- ब्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने ।

आवश्यक औजार उपकरण:

Buffing मेसिन, marking मेसिन, फर्मा

आवश्यक सामग्रीहरू:

सोल, रिफिल, पेन्सिल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य ३: अपर बफिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: १३ घण्टा
सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक: १२ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ बफिङ मेसिनको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी लिने।	• मार्किङ्ग अनुसार बफिङ्ग गरिएको।	• बफिङ्गको परिचय
२ मार्किङ गरीसकेको भागमा बफिङ मेसिनको प्रयोग गरी बफिङ गर्ने।	• Buffing गरिसकेको भाग सफा भएको।	• बफिङ्ग गर्ने तरिका
३ खास्कि प्रयोग गरी हातको सहायताद्वारा बफिङ गर्ने।		• बफिङ्ग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
४ आवश्यकता अनुसार सोलको पनि बफिङ गर्ने।		• बफिङ्ग मेसिनको जानकारी
५ बफिङ गरीसकेको बस्तुको धुलोहरू सफा गर्ने।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
८ मेसिनहरूको पावर सप्लाइ अफ गर्ने।		
९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: बफिङ्ग मेसिन

आवश्यक सामग्रीहरू: जुत्ताको अपर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य ४: सोल बफिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: १३ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: १२ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ बफीड गर्ने सोल छनौट गर्ने।	सोल तोकिएको	• सोलको परिचय
२ सोलको भित्री भागमा मेसिनको सहायताले बफिङ्ग गर्ने तयारी गर्ने।	मापदण्ड अनुसार बफिङ्ग गरिएको।	• सोलको प्रकार।
३ सोललाई बफिङ्ग मेसिनमाथी लागि बफिङ्ग गर्ने।		• बफीड विधी।
४ बफीड गरीसकेको बस्तुको धुलोहरू सफा गर्ने।		
५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
७ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: बफिङ्ग मेसिन

आवश्यक सामग्रीहरू: जुत्ताको अपर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य ५: सोल सफा गर्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ सोल सफा गर्नको लागि केमिकलको छनौट गर्ने।	• सोल अनुसार केमिकल छनौट गरेको।	• केमिकल परिचय
२ केमिकल लगाउने उपकरणको व्यवस्था गर्ने।	• सोल दाग र धुलो रहित सफा भएको।	• लगाउने विधि
३ केमिकल हातले लगाउने भए हातमा पन्जा प्रयोग गर्ने।		• सुरक्षण विधि
४ बुरुष वा कपडाको माध्यमले सोलको भीत्री भागमा केमिकल लगाउएर सफा गर्ने।		
५ सफा गरिसकेको सोल र अपरलाई सुरक्षित तवरले कार्यस्थलमा सुकाउने।		
६ प्रयोग गरीसकेको केमिकलहरू सुरक्षित भण्डारण गर्ने।		
७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने		
९ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
१० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: ब्रस

आवश्यक सामग्रीहरू: पन्जा, केमिकल

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य ६: गम लगाउने।

जम्मा समय: १६ घण्टा
सैद्धान्तिक: २ घण्टा
व्यावहारिक: १४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ गम र कुन वस्तुमा गम लगाउने हो सो सम्बन्धित गम केमिकल र उपयोगिताको बारेमा जानकारी लिने।	सफासंग गम लगाएको	<ul style="list-style-type: none"> गमलगाउन प्रयोग हुने औजार उपकरण गमलगाउने मेसिनको उपयोग सम्बन्धि जानकारी गम लगाउने तरीका
२ मेसिनबाट गम लगाउने भए उक्त मेसिन सम्बन्धि जानकारी लिने।		
३ केमिकल लगाई सकेको फर्मा सहितको अपरलाई मार्किङको घेरा भित्र गम लगाउने।		
४ सोलको भित्रिभागमा चारै तिर गम लगाउने।		
५ अनावश्यक ठाउँमा लागेको गम तुरुन्तै हटाउने।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
८ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: गमिड मेसिन, ब्रस

आवश्यक सामग्रीहरू: पन्जा, केमिकल, कपडा, गम

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य ७: हिटिङ्ग गर्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ सोल टास्नको लागि कुन सोल टास्ने हो सो संकलन गर्ने।	सेट गरिएको तापक्रम अनुसार मेसिन तातेको	कन्भेयर मेसिन, हिटीड मेसिनको
२ साईजअनुसार सोल मिलाएर राख्ने।		<ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग
३ सोलको प्रकृति अनुसार टाइम र तापक्रम मिलाउने।		
४ फर्मा सहितको अपरको प्रकृति अनुसार टाइम र तापक्रम मिलाएर राख्ने।		सुरक्षा सम्बन्धि ज्ञान
५ हिटर मेसिनको प्रयोग र तापमान नियन्त्रण गर्ने।		
६ कन्भेयर मेसिनमा सोल र फर्मा सहित अप्पर राखि प्रक्रिया अघि बडाउने।		
७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
९ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
१० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण: कन्भेयर मेसिन, हिटीड मेसिन,

आवश्यक सामग्रीहरू: सोल, अपर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य ८: सोल र लास्टेड अपर टाँस्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ सोल र अपर संकलन गर्ने।	सोलको सबै तिर एक	सोलटास्ने काम र सोल
२ हिटिंग गरिएको फर्मा सहितको अप्पर र सोल साईज अनुसार मिलाएर राख्ने।	नासले टाँसिएको।	पेस्टिंग मेसिनको
३ फर्मासहित को अप्परमा मापदण्ड अनुसार शेन्क (shank) राख्ने।		<ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रकार प्रयोग हुने औजार उपकरण
४ मार्किंग अनुसार फर्मा सहितको अप्पर र सोल टास्ने।		
५ सोलको प्रकृति अनुसार दबाबको प्रेशर सेट गर्ने		
६ सोल पेस्टिंग मेसिनको सहायताले फर्मा सहित को जुत्तालाई प्रेस गर्ने।		
७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
९ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
१० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने।

आवश्यक औजार उपकरण: कन्भेयर मेसिन, हिटीड मेसिन, सोल पेस्टिंग मेसिन, कम्प्रेसर

आवश्यक सामग्रीहरू: सोल, अपर

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ६: पेस्टिङ्ग
कार्य ९: मोल्डिङ्ग गर्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ टास्नको लागि सोलको छनोट गर्ने। २ सोलको साईजअनुसार डाइहरू मिलाई आवश्यक व्यवस्था मिलाउने। ३ सोलको प्रकृति अनुसार सोलको केमिकल बुरस वा कपडाको व्यवस्था गर्ने। ४ उपयुक्त परिमाणमा रबर सिट मोल्डिङ्ग मेसिनमा हाल्ने। ५ कच्चा सोल माथि स्याडक राख्ने। ६ हिलमा काठको टुक्रा राख्ने। ७ समय तापक्रम र दबावको मापन मेसिनमा सेट गर्ने। ८ मेसिनबाट फर्मा सहितको जुत्ता निकाल्ने। ९ हम्मर, हुकको प्रयोगको जानकारी लिने। १० उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ११ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। १२ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने। १३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने। 	<ul style="list-style-type: none"> • डाइमा फिट भएको अप्पर र सोल साइज अनुसार मिलेको। • मापदण्ड अनुसार टाइमर सेट भएको। 	<ul style="list-style-type: none"> • मोल्डिङ्गको परिचय • मोल्डिङ्ग मेसिनको प्रयोग, समय, तापक्रम र सुरक्षा सावधानी • स्यांक र काठ राख्ने संबन्धी जानकारी • रबर सिटको जानकारी। • नम्बर अनुसार सोललाई आवश्यक रबर सिटको परीमाण • हम्मर, हुकको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने।

आवश्यक औजार उपकरण: मोल्डिङ्ग मेसिन, हम्मर

आवश्यक सामग्रीहरू: सोल, अपर, स्यांक, काठको टुक्रा, कच्चा रबर

मोड्युल (Module) ७: सोल डिसेम्बल

जम्मा समय: २० घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यावहारिक: १६ घण्टा

मोड्युलगत विवरण) Module Description): फुटवेयरको पेशामा गर्नुपर्ने सोल डिसेम्बलसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

मोड्युलको सिकाई उपलब्धी) Module Outcome): यस मोड्युलको अन्तमा सहभागीहरू सोल प्रेश गर्न, सोल चिस्याउने, सोल डिलास्टिङ्ग गर्न र सोल स्टिचिङ्ग गर्न सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू (Tasks):

- १ सोल प्रेश गर्ने।
- २ सोल चिस्याउने।
- ३ सोल डिलास्टिङ्ग गर्ने।
- ४ हातबाट सोल स्टिचिङ्ग गर्ने।
- ५ मेसिनबाट सोल स्टिचिङ्ग गर्ने।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: सोल डिसेम्बल
कार्य १: सोल प्रेश गर्ने।

जम्मा समय: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१. सोल प्रेश गर्ने हो सो वारेमा जानकारी लिने।	● मेसिनमा आवश्यक समय सेट भएको।	● प्रेश मेसिनको परिचय विधि प्रकार उपयोगिता
२. सोल र अपरकोको प्रकृति अनुसार प्रेश मेसिनमाथी दबावको लागि प्रेशर सेट गर्ने।	● मेसिनमा हावा वा हाइडोली प्रेशरको पावर सेट भएको।	● कमप्रेशर मेसिनको परिचय विधि प्रकार उपयोगिता
३. सोल प्रेशको लागि मेसिनमा समय सेट गर्ने।	सोल राम्रो सँग टासिएको।	● हाइडोली आयल परिचय विधि प्रकार उपयोगिता
४. हावा बाट चल्ने मेसिन भएमा कम्प्रेशर चालु गरि प्रयास मात्रामा हावा भर्ने।		
५. हाइडोलीक आयल बाट चल्ने मेसिन भएमा हाइडोलीक आयलको मात्रा र लेवल हेरि कार्य सम्पादन गर्ने।		
६. मेसिन लाइ कार्य गर्न को लागि अन गर्ने।		
७. सोल प्रेश भए पछि मेसिन बाट निकाल्ने।		
८. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने।		
९. मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा:

व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने

आवश्यक औजार उपकरण:

सोल पेस्टिंग मेसिन, कम्प्रेसर, पाइप आयल

आवश्यक शैक्षिक सामग्रीहरू:

प्रेशर गर्नु पर्ने जुत्ता ।

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: सोल डिसेम्बल
कार्य २: सोल चिस्याउने।

जम्मा समय: ३ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक: ३० मिनेट
व्यावहारिक: ३ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ सोल प्रेशरबाट निकालिएको जुत्तालाई चिलिङ्ग प्रोसेसको लागि तयार गर्ने। २ चिलिङ्ग मेसिनलाई चालु गर्ने। ३ मेसिनको तापक्रम सेट गर्ने। ४ मेसिनको समय सेट गर्ने। ५ फर्मा सहितको जुत्तालाई मेसिनमा राख्ने। ६ मेसिनबाट जुत्ता निकाल्ने। ७ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ८ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ९ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने। १० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने। 	जुत्ता चिलिङ्ग भएको।	चिलिङ्ग परिचय चिलिङ्ग विधि

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने।

आवश्यक औजार उपकरण: सोल चिलिङ्ग मेसिन, हम्मर

आवश्यक सामग्रीहरू: जुत्ता

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: सोल डिसेम्बल
कार्य ३: सोल डिलास्टिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: २ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक: ३० मिनेट
व्यावहारिक: २ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ सोल टासेर तयार गरेको फर्मा सहितको जुत्ताबाट फर्मा निकाल्नको लागि तयारी गर्ने। २ डोरी निकाल्ने। ३ हुकलास्ट वा जुत्ताको स्टयाण्ड प्रयोग गरी जुत्ता फर्माबाट निकाल्ने। ४ फर्माबाट निकालेपछि मिलाएर कतै नकुचिने गरेर राख्ने। ५ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने। ८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	नचातियाको जुत्ता नाबिग्रियाको	हम्मर, हुकलास्ट <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • प्रकार • प्रयोग विधि

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने।

आवश्यक औजार उपकरण: हुकलास्ट स्टयाण्ड, हम्मर

आवश्यक सामग्रीहरू: जुत्ता

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: सोल डिसेम्बल
कार्य ४: हातबाट सोल स्टिचिङ्ग गर्ने।

जम्मा समय: ५ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक: ४ घण्टा

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ जुत्ताहरूलाई मिलाएर राख्ने।	सोलहरू जुत्ता सहित सिलाई भएको।	सिलाई सम्बन्धी ज्ञान।
२ जुत्ताको साइड सिलाई आवश्यक परेमा सिलाउनको लागि मेसिनको तयारी गर्ने।		
३ धागो र सोही अनुसारको सियो छनौट गर्ने।		
४ मेसिनमा राखेर सिलाउने।		
५ हातले सिलाउनेमा आरोको माध्यमबाट सिलाउने।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
८ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने।

आवश्यक औजार उपकरण: सिलाइ मेसिन, आरो

आवश्यक सामग्रीहरू: जुत्ता, सियो, धागो

कार्य विश्लेषण

मोड्युल (Module) ७: सोल डिसेम्बल
कार्य ५: मेसिनबाट सोल स्टिचिङ्ग गर्ने।

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

कार्य चरणहरू	कार्यसम्पादन मापदण्ड	आवश्यक प्राविधिक ज्ञान
१ जुत्ताहरूलाई मिलाएर राख्ने।	सोलहरू जुत्ता सहित सिलाई भएको।	सिलाई सम्बन्धी ज्ञान।
२ जुत्ताको साइड सिलाई आवश्यक परेमा सिलाउनको लागि मेसिनको तयारी गर्ने।		
३ धागो र सोही अनुसारको सियो छनौट गर्ने।		
४ मेसिनमा राखेर सिलाउने।		
५ हातले सिलाउनेमा आरोको माध्यमबाट सिलाउने।		
६ उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।		
७ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।		
८ मेसिनहरूको पावर सप्लाई अफ गर्ने।		
९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा: व्यक्तिगत सरसफाईमा र उपकरण चलाउँदा ध्यान दिने।

आवश्यक औजार उपकरण: सिलाइ मेसिन, आरो

आवश्यक सामग्रीहरू: जुत्ता, सियो, धागो

मोड्युल(Module)दः सञ्चार सिप

जम्मा समयः १४ घण्टा

सैद्धान्तिकः ०४ घण्टा

व्यवहारिकः १० घण्टा

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

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

- सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्न
- सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्न
- रोजगारदातासँग सञ्चार गर्न
- सेवाग्राहीहरूसँग सञ्चार गर्न
- व्यावसायिक 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) ८: सञ्चार सीप

जम्मा समय: १४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

क्र. सं.	कार्यहरू	कार्य संपादन मापदण्ड	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> 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 गर्नको महत्व सहकर्मीसँग सञ्चार गर्नको 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 गर्नको 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 गर्नको 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 गर्नाको 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 गर्नाको आवश्यकता • व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने विधि 	३० मिनेट	२ घण्टा	३ घण्टा
		जम्मा		४ घण्टा	१० घण्टा	१४ घण्टा

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- शब्द चयन गर्दा विचार पुर्याउने ।

आवश्यक औजार उपकरण) Required tools/equipment):

- टेलिफोन

आवश्यक सामग्री:

- कापी कलम

मोड्युल (Module) ९: 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. तालीममा 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) ९: व्यावसायिकता विकास

जम्मा समय: १४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

व्यावहारिक: १० घण्टा

क्र. सं.	कार्यहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	इन्टरनेट ब्राउज गर्ने ।	इन्टरनेट ब्राउज गरी सम्बन्धित पेशाको थप ज्ञान र सीप प्राप्त गरेको ।	<ul style="list-style-type: none"> • 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:

•

आवश्यक औजार उपकरण:

• कम्प्युटर र इन्टरनेट

आवश्यक सामग्री:

• कापी, कलम, म्यानुअल

फुटवेयर क्षेत्रका विषयहरूको पाठ्यक्रम मस्यौदा उपसमिति

राष्ट्रिय व्यावसायिक प्रशिक्षण प्रतिष्ठानको तत्वाधानमा फुटवेयर लास्टर पेस्टर 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 म्यानुफ्याक्चरर्स 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 डाकुम (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 डाकुम प्रथम कार्यशालामा सहभागी हुनुभएकाहरूले पाठ्यक्रम निर्माण परिमार्जनमा पुर्याउनु भएको योगदानलाई कदर स्वरूप यहाँ उल्लेख गरिएको छ ।

डेकम कार्यशालामा सहभागी

स्थान: प्रतिष्ठानको कोशी तालिम हल भैँसेपाटी

क्र सं	सहभागीहरूको नाम	काम गरेको पेशा	ठेगाना	कैफियत
१	योगेन्द्र पाण्डे	जुत्ता बनाउने	वटु टोल, काठमाडौं	
२	रामनाथ ओझा	जुत्ता बनाउने	स्वयम्भू, काठमाडौं	
३	हरिशरण अर्याल	जुत्ता बनाउने	त्रिपुरेश्वर, काठमाडौं	
४	शुरेश तोलाङ्ग	जुत्ता बनाउने	असन, काठमाडौं	
५	सुवास विशंखे	जुत्ता बनाउने	बाङ्गेमुढा, काठमाडौं	
६	रामनाथ ओझा	जुत्ता बनाउने	बाङ्गेमुढा, काठमाडौं	
७	दिवाकर गिरी	जुत्ता बनाउने	न्युरोड, काठमाडौं	
८	निर्मल भट्टराई	जुत्ता बनाउने	ठँहिटी, काठमाडौं	

सहजकर्ताको नाम: श्री मिष्टर कान्त मैनाली पाठ्यक्रम सहजकर्ता

अभिलेखकर्ताको नाम: सीता ढकाल, कम्प्युटर अपरेटर

संयोजक: श्री सुर्यदेवकुमार शर्मा, मेकानिकल सब इन्जिनियर

फुटवेयर लास्टर पेस्टरको पेशागत विश्लेषण चार्ट (DACUM CHART)
(DACUM कार्याशालाबाट पहिचान गरिएका काम कर्तव्य र ,कार्यहरू)

क. लाष्टिङ (Laster) वेन्च कार्य गर्ने

क१-औजार उपकरण पहिचान गर्ने	क२-वर्क पिस काट्ने	क३- वर्क पिसमा किला ठोक्ने	क४- वर्क पिस तान्ने	क५-वर्क पिस नाप्ने	क६-वर्क पिस टाँस्ने
क७- वर्क पिसबाट किला निकाल्ने	क८- वर्क पिस सिलाउने	क९- वर्क पिस टास्ने	क१०- वर्क पिस मार्किङ गर्ने	क११- वर्क पिस वफिङ गर्ने	क१२-औजार धार लगाउने

ख. इन्सोल तयार गर्ने

ख१- जुताको डिजाइन पहिचान गर्ने	ख२- मोल्ड/साचो छनौट गर्ने	ख३- इन्सोल छनौट गर्ने	ख४- साँचोमा/मोल्डमा इन्सोल जडान गर्ने	ख५- सिलास्टिक स्काइभिङ गर्ने	ख६- साँचो/मोल्डको इन्सोल छाट्ने (ट्रिमिङ गर्ने)
ख७- अपर स्टिमर गर्ने					

ग. फिटिङ गर्ने

ग१- सिलाष्टिक गलाउने	ग२- अपर छनौट गर्ने	ग३- टोपफ स्टिफनर टाँस्ने	ग४- अपर पुलिङ गर्ने	ग५- अपरमा किला ठोक्ने	ग६- अपर/टोपफ/स्टिफनर (ट्रिमिङ गर्ने) छाट्ने
ग७- अपरमा केमिकल लगाउने	ग८- (फर्मा) वाट किला निकाल्ने (मोल्ड)	ग९- अपरको वढी भएको भाग छाट्ने (ट्रिङ) गर्ने	ग१०- ऐडसिभ लगाएर पेष्टिङ गर्ने	ग११-अपर स्टिम गर्ने	ग१२- लाष्टेड अपरलाई सुकाउने

घ. पेस्टिङ मेन (Pester) अपर सोल टाँस्ने

घ१- केमिकल तयार गर्ने	घ२- अपर मार्किङ गर्ने (सोल अनुसार)	घ३- अपर वफिङ गर्ने	घ४- सोल सफा गर्ने	घ५- एडेसिभ लगाउने	घ६- हिटिङ गर्ने
घ७- सोल र लाष्टेड अपपर टाँस्ने	घ८- Shank पाता राख्ने	घ९- सोल वफिङ गर्ने	घ१०-सोल छनौट गर्ने		

ड. लास्टेड अपर/ सोल डिसेम्बल गर्ने

ड१- सोल प्रेस गर्ने	ड२- चिस्याउने (चिलिङ्ग प्रोसेस) गर्ने	ड३- डिलास्टिङ्ग गर्ने	ड४- सोल स्टिचिङ्ग	ड५- सोल ट्रिमिङ्ग	
---------------------	---------------------------------------	-----------------------	-------------------	-------------------	--

च. केमिकल्स तयारी गर्ने

च१- पि.भि.सि. केमिकल्स तयार गर्ने	च२- पि.उ. सोल केमिकल तयार गर्ने	च३- इभा सोल केमिकल तयार गर्ने	च४- रवर केमिकल तयार गर्ने	च५- अप्पर केमिकल तयार गर्ने	
-----------------------------------	---------------------------------	-------------------------------	---------------------------	-----------------------------	--

छ सञ्चार गर्ने

छ१. सहकर्मीसंग सञ्चार गर्ने	छ२. सिनियरसंग सञ्चार गर्ने	छ३. जुनियरसंग सञ्चार गर्ने	छ४. मर्मत मेकानिकसंग सञ्चार गर्ने	छ५. कटिड मास्टरसंग सञ्चार गर्ने	छ६. स्टोरकीपरसंग सञ्चार गर्ने
छ७. रोजगारदातासंग सञ्चार गर्ने	छ८. क्षतिग्रस्त मेसिन/सामानको रिपोर्ट गर्ने				

ज व्यावसायिकता विकास गर्ने

ज१. तालिममा सहभागी हुने	ज२. बैठकमा सहभागी हुने	ज३. गोष्ठी/सेमिनारमा सहभागी हुने	ज४. व्यावसायिक पुस्तक/पत्रिका पढ्ने	ज५. मेसिन क्याटलग पढ्ने	ज६. वेबसाइट ब्राउज गर्ने
ज७. गार्मेन्ट सिलाइ कारखानाहरूको भ्रमण गर्ने					

Shoe Maker (Lasting +Pesting) Man सम्बन्धी अतिरिक्त जानकारी

कामदारको गुणहरू	प्रवेश योग्यता	वृत्ति मार्ग	पेशागत भविष्य
समर्पित, लगनशील, नम्र, परिश्रमी, इमानदार, धैर्यता, मेहनती समयनिष्ठ, सेवाउन्मुख, फूर्तिलो, मिलनसार, सिर्जनशील, जिज्ञासु, मिजासिलो सहनशील, अनुशासित, निस्वार्थी, हसिल	<ul style="list-style-type: none"> साक्षर न्यूनतम उमेर अठार वर्ष <p>तालिम अवधि: तीन महिना (३९० घण्टा)</p>		<ul style="list-style-type: none"> उज्जल श्रमबजारमा धेरै संख्यामा माग उच्च पारिश्रमिक

सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान		सुज लास्टिङ गर्ने औजार, उपकरण, यन्त्र र मेसिन	
		सुज लास्टिङ गर्ने औजारहरू	सुज लास्टिङ गर्न आवश्यक कच्चा पदार्थहरू
क. औजार उपकरणहरूको पहिचान, औजार उपकरण प्रयोग गर्ने तरिका नप्ने, ठोक्ने, काट्ने, तात्रे, टाँस्ने, छाट्ने, सिलाउने, धार लगाउने तरिका	<ul style="list-style-type: none"> साइज नापजाँच गर्ने तरिका सुज छनौट गर्ने आयमहरू पिस सिलाइको अवधारणा परीक्षण सिलाइको महत्व पिस सिलाइमा गरिने क्रियाकलापहरू 	<ul style="list-style-type: none"> फर्मा (साँचो) पेन्चिस ट्याड (जम्बुरा) कैची बाँ (छुरी) हमर (विड भएको) किला (तार किला ६ लाइनको) किला टिङ्गल (१२ M M को) आरो हिटर हिटिङ्ग चेम्बर लास्टिङ्ग भएको जुत्ता खोल्ने हुपलास सोल प्रेस गर्ने हाइड्रोलिक (प्रेस) मेशिन सोल सिलाउने मेशिन स्काइभिङ्ग मेशिन बकलेस बेन्च पिन बफिङ्ग गर्ने (ग्याण्डल मेशिन) वा खाक्सी ब्रस पेन्सिल पेन्सिल तिखार्ने (कटर, छुरी) 	<ul style="list-style-type: none"> अपर लेस चिल्लो पाउडर तथा पातलो प्लाष्टिक वा गिज सिलाष्टिक ट्याक्सन ठिनर प्राइमर (सोल सफा गर्ने) डेनराइट (डबल) प्यू हार्डनर जुत्तामा हाल्ने पाटा (गली) ल्याटिक्स चिनो लगाउने पेन्सिल वा पेन पिडपड किला (तार किला ६ लाइनको) टिगल किला धागो अपर
ख. इन्सोलको अवधारण छनौट गर्ने तरिका विभिन्न किसिमका डिजाइनहरू, साँचोको कार्य, डिजाइन, ग्रेडिङ्ग, मोल्डको कार्य डिजाइन, ग्रेडिङ्ग स्काइभिङ्ग मेशिनको कार्य, विशिष्टिकरण अपर स्टिमिङ्ग गर्ने तरिका, सोल वफिङ्ग गर्ने तरिका, सोल सफा गर्ने तरिका, सोल टाँस्ने तरिका, सोल प्रेस गर्ने तरिका, सोल/अपर हिटिङ्ग गर्ने तरिका	<ul style="list-style-type: none"> सुज प्रगति परीक्षण गर्ने विधि तयारी पिस नापजाँचको महत्व तयारी पिस नापजाँचका आयमहरू क्षतिग्रस्त घटक/भागहरू पहिचान गर्ने तरिका पिस फिनिसिङको महत्व पिस फिनिसिङका आयमहरू पिस प्याकिङको महत्व पिस प्याकिङका आयमहरू मेसिन मर्मतसम्भारको महत्व मेसिनको समस्या पहिचान र निवारण गर्ने विधि मेसिनका विभिन्न घटक/भागहरू फेर्ने तथा मिलाउने विधि सर्टिङको अवधारणा 		
ग. केमिकलको आवश्यकता, किसिम, केमिकल तयार गर्ने तरिका	<ul style="list-style-type: none"> सर्टिङको अवधारणा सञ्चारको महत्व 		
घ. स्टिमिङ्गको अवधारणा, स्टिमिङ्ग गर्ने तरिका,			

जुत्ता डिलाष्टिङ्गको महत्व, डिलाष्टिङ्ग गर्ने तरिका	<ul style="list-style-type: none">• सञ्चारका माध्यमहरू• व्यावसायिकता विकासको महत्व• व्यावसायिकता विकासको आयमहरू		
---	---	--	--