

सर्कुलर विभिङ्ग मेशिन (लुम) अपरेटर
Circular Weaving Machine (Loom) Operator
(औद्योगिक कार्यदक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्
पाठ्यक्रम विकास महाशाखा
सानोठिमी, भक्तपुर
२०७५

विषय सूची

परिचय:.....	3
लक्ष्य	3
उद्देश्यहरु:	3
पाठ्यक्रमको विवरण.....	3
तालीम अवधि:	3
लक्षित स्थान:.....	4
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	4
प्रशिक्षणको माध्यम	4
प्रशिक्षार्थी उपस्थिति	4
पाठ्यक्रमको जोड	4
प्रवेशका आधारहरु	4
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता.....	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री.....	4
प्रशिक्षण सिकाई विधि	5
प्रमाण-पत्र	5
सीप परीक्षणको व्यवस्था	5
प्रशिक्षकलाई सुभावा	5
प्रशिक्षणका लागि सुभावा.....	5
पाठ्य संरचना (Course Structure).....	6
कार्य विवरण	7
मोड्यूल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	13
मोड्यूल २: टेप प्लान्ट मेशिन संचालन.....	32
मोड्यूल ३: सर्कुलर विभिन्न मेशिन (Loom) संचालन.....	39
मोड्यूल ४: मेशिनको फल्ट पहिचान तथा समाधान	54
मोड्यूल ५: संचार तथा व्यावसायिकता विकास.....	59
मोड्यूल ६: औद्योगिक अभ्यास	72
गुणस्तर परीक्षणका सूचांकहरु	74
औजार/उपकरण/सामग्रीहरुको सूची	75
संलग्न विज्ञहरु	76

परिचय:

प्लाष्टिक धागो वा बोरा/भोला अथवा अन्य सामानहरु बुन्न सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्न “सर्कुलर वीभिङ्ग मेशिन अपरेटर” को पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यस पेशामा संलग्न हुन चाहने कामदारले यो पाठ्यक्रमको आधारमा तालीम लिएपछि यस पेशालाई दक्षतापूर्वक सम्पन्न गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान, सीप र व्यवहार समेत सिक्न सक्नेछन् । यस पाठ्यक्रमबाट देश र विदेशमा यो पेशाका लागि आवश्यक पर्ने दक्ष जनशक्ति तयार गर्न मद्दत पुग्नेछ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठामा र प्लाष्टिक धागो/भोला/बोरा बनाउन आवश्यक पर्ने सीप वा सामान उत्पादन गर्ने अभ्यास उद्योगमा गर्नेछन् । यो तालीमको प्रकृति उद्योगमा आधारित छ । प्रशिक्षार्थीहरु ज्ञान र सीप प्राप्त गरे पश्चात् पनि सम्बन्धित उद्योगमा कार्यगत तालीम (OJT) का प्रशिक्षार्थीका रूपमा कार्यरत रहनेछन् । उनीहरुको सीपमा पूर्णता प्राप्त भएको मूल्यांकन भएपछि मात्र यी प्रशिक्षार्थीहरुले सम्बन्धित संस्था वा उद्योगबाट तालीम प्राप्त गरेको प्रमाण-पत्र प्राप्त गर्नेछन् । यसरी तालीम प्राप्त गरेपछि यी सीपयुक्त व्यक्तिले रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् र प्राप्त रोजगारीबाट एकातर्फ उनीहरुको आर्थिक जीवनस्तरमा सुधार आउने छ भने अर्कोतर्फ तालीम प्राप्त व्यक्तिबाट उद्योगको उत्पादनमा अधिकतम बृद्धि हुन जानेछ । यी दुवै अवस्थाबाट राज्यको आर्थिक विकासमा मद्दत पुगनुका साथै गरिवी निवारणमा टेवा पुग्नेछ । यो पेशाको माग बजारमा प्रशस्त भएको हुंदा यिनीहरुलाई स्थानीय, राष्ट्रिय तथा अन्तर्राष्ट्रिय कारखानाहरुमा रोजगारीका अवसरहरु प्राप्त हुनेछ ।

लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका प्लाष्टिक उद्योगहरुलाई आवश्यक पर्ने “सर्कुलर लुम मेशिन अपरेटर” सम्बन्धि कार्यका लागि आधारभूत सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्नु रहेको छ ।

उद्देश्यहरु:

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेका छन्:

- प्लाष्टिक उद्योगहरुलाई आवश्यक पर्ने प्लाष्टिक धागो वा बोरा, भोला, पाल अथवा अन्य सामानहरु बुन्न आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण ज्ञान र सीप प्रदान गरी देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका प्लाष्टिक उद्योगहरुलाई आवश्यक पर्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने ।
- प्रशिक्षार्थीहरुलाई व्यक्तिगत तथा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अवलम्बन गर्न सक्षम बनाउने ।
- उद्योगसंग सम्बन्धित औजार उपकरण तथा सामग्री पहिचान तथा प्रयोग गर्न सक्षम बनाउने ।
- दक्ष कामदारको प्रयोग गरी उद्योगको उत्पादकत्वमा बृद्धि गरी देश विकासमा टेवा दिन सक्षम नागरिक तयार पार्ने ।
- सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार पारी देशमा व्याप्त बेरोजगारी समस्याको समाधान गर्ने ।
- रोजगारीको माध्यमबाट आयआर्जनमा बृद्धि गरी विपन्न परिवारको जीवनस्तरमा सुधार ल्याउने ।
- उद्योग र शैक्षिक संस्थाबीच सहकार्य गरी उद्योगमा आएका नयां प्रविधि अनुरूप तालीम संचालन गर्ने ।
- वैदेशिक जनशक्तिलाई विस्थापित गर्ने ।

पाठ्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रम प्लाष्टिक धागो काल्ने, भोला, पाल वा बोरा बनाउने पेशासंग आधारित छ । प्रशिक्षार्थीहरुलाई प्लाष्टिक धागो, भोला, पाल तथा बोरा बनाउन आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रममा प्लाष्टिक तथा धागोको परिचय, निर्माण प्रकृया, सुरक्षाका उपायहरु, मेशिन संचालन तथा बुनाइमा आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको दक्षता हासिल नभएसम्म अभ्यास गराइरहने उद्देश्य राखिएको छ । यस पेशामा सरसफाईको अति महत्व हुने हुनाले कामदार स्वस्थ रहन आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप समेत समावेश गरिएको छ । कार्यस्थलमा हुन सक्ने विभिन्न दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरु तथा तत्काल गर्न सकिने प्राथमिक उपचारहरु समेत यस पाठ्यक्रममा समावेश गरिएको छ । उत्पादनको क्रममा हुनसक्ने Wastage लाई काम गरी उत्पादकत्व बृद्धि गर्ने तर्फ यस पाठ्यक्रममा जोड दिइएको छ । प्रशिक्षार्थीहरुमा मैले काम गर्ने उद्योग मेरो र मेरो पेशा सम्मानित हो भन्ने भावना जगाउन खोजिएको छ ।

तालीम अवधि:

- यो तालीम कार्यक्रमको कुल समयावधी उद्योगमा आधारित अभ्यास समेत ३ महिना (५२० घण्टा) को हुनेछ ।

लक्षित स्थान:

- प्लाष्टिक उद्योग वारपरको क्षेत्र ।

प्रशिक्षार्थी संख्या

- एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षणको माध्यम

- नेपाली/अग्रेजी तथा स्थानीय भाषा ।

प्रशिक्षार्थी उपस्थिति

- तालीम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तिमा ९०% पुगेको हुनुपर्नेछ अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैनन् ।

पाठ्यक्रमको जोड

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रममा करिब ९० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा र १० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ ।
- तसर्थ, यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरु प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।
- सम्बन्धित उद्योगमा एपरन्टिसिपको मोडेलमा अभ्यास गराउने व्यवस्था यस पाठ्यक्रमको विशिष्ट विशेषता हो ।

प्रवेशका आधारहरु

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरु यस तालीममा प्रवेश पाउनेछन्

- सामान्य लेखपढ गर्न सक्ने
- न्यूनतम १८ वर्ष पुरा भएको
- नेपाली नागरिक
- शारीरिक रुपमा तन्दुरुस्त
- प्रवेशका लागि तोकिएका आधार पूरा गरेका ।

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- “सर्कुलर विभिन्न मेशिन (लुम) अपरेटर” पेशामा सीप परीक्षण तह २ उर्तीण गरी २ वर्ष कार्य अनुभव भएको वा संबन्धित पेशामा कम्तीमा ५ वर्षको कार्य अनुभव भएको ।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात :- १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात :- कक्षा कोठाको अवस्था अनुसार तय गर्ने ।

प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरु

- छापेका मिडियाका सामग्रीहरु (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सुची)
- Non-Projected सामग्रीहरु (डिस्प्ले नमूनाहरु, फिल्म चार्ट, पोष्टर, बोर्ड, मार्कर)
- Project Media सामग्री (ओभरहेड प्रोजेक्टर, ट्रान्सपरेन्सी, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृष्य (टेप, फिल्म, स्लाइटेप, भिडियो डिस्क र टेप)

प्रशिक्षण सिकाई विधि

यो तालीम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिंदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाई हुनेछ ।

सैद्धान्तिक: प्रवचन, छलफल, कार्यदेश, समूह छलफल

प्रयोगात्मक: प्रदर्शन, अवलोकन, निर्देशित अभ्यास, स्व-अभ्यास ।

प्रमाण-पत्र

यो तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले “**सर्कुलर विभिङ्ग मेशिन (लुम) अपरेटर [Circular Weaving Machine (Loom) Operator]**” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणको व्यवस्था

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

प्रशिक्षकलाई सुझाव

यो पाठ्यक्रम रोजगार विहिन साक्षर युवा युवतीलाई लक्षित गरी निर्माण गरिएको छ । सीप प्रशिक्षण समितिबाट लिइने तह १ को परीक्षामा पनि यो तालीम पाएका प्रशिक्षार्थी समावेश हुन सक्नेछन् । यो पाठ्यक्रम निर्माण गर्दा निश्चित मापदण्डहरू अपनाइएका छन्:

- तालीम पाठ्यक्रम पूर्ण रूपमा अध्ययन गर्ने ।
- सीपका अन्तिम सूचक, ज्ञानका बारे अध्ययन गर्ने ।
- प्रशिक्षार्थीलाई सीपको सूची दिई प्रशिक्षणको विधि, समय तथा अन्य जानकारी तालीम शुरु हुनासाथ अभिमुखीकरण गर्ने ।
- पाठ्य योजना बनाउने र आवश्यक श्रव्य दृष्यका सामानहरू प्रयोग गर्ने - सीप, ज्ञान, पेशा प्रतिका अवधारणा ।
- प्रशिक्षार्थीलाई काम गराइएमा केन्द्रित गराउने ।
- दिइएको समय, सीमा भित्र प्रशिक्षकले ज्ञान र सीप सिकाई दिइएका सूचांक प्राप्त गर्ने ।
- सीपको अभ्यास पछि प्रशिक्षार्थीलाई आवश्यक कार्य योजना दिने ।

प्रशिक्षणका लागि सुझाव

- उद्देश्य चयन गर्ने (संख्यात्मक, मनोक्रियात्मक, भावनात्मक)
- विषय वस्तु छनोट गर्ने ।
- प्रशिक्षणका विधि (प्रशिक्षक केन्द्रित/प्रशिक्षार्थी उन्मुख) अपनाउने
- उपयुक्त मूल्यांकन विधि अपनाउने
- सीप कार्यको प्रदर्शन गर्ने र अनुशरण गर्न लगाउने
- प्रशिक्षार्थीलाई सीप अभ्यासको प्रशस्त अभ्यास गराउने

पाठ्य संरचना (Course Structure)

तालीमको संरचना र पाठ्यक्रमको सूची निम्न ढाँचामा प्रस्तुत गरिएको छ । प्रशिक्षकले प्रशिक्षार्थीको स्तर तथा आवश्यकता अनुसार यो सूचीलाई परिमार्जन गर्न सक्नेछन् ।

क्र.सं	मोड्युल	समय घण्टा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
१.	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	१०	२०	३०
२.	ट्रेप प्लान्ट सञ्चालन	६	१४	२०
३.	सर्कुलर विभिन्न मेशिन (Loom) सञ्चालन	१०	६०	७०
४.	मेशिनको फल्ट पहिचान तथा समाधान	४	१६	२०
५.	संचार तथा व्यावसायिकता विकास	१०	१०	२०
६.	औद्योगिक अभ्यास	-	३६०	३६०
	जम्मा	४०	४८०	५२०

कार्य विवरण

कार्य	क्रियाकलापका उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
मोड्युल -१	पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा	१०	२०
१. तालिम, पेशा तथा प्लाष्टिक धागो वा सामानको बारेमा परिचित गराउने ।	<ul style="list-style-type: none"> • तालिमको बारेमा जानकारी • तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरु • सर्कुलर विभिन्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी • प्लाष्टिक धागो वा सामानको परिचय • प्लाष्टिक धागो वा सामानको महत्व • प्लाष्टिक धागो वा सामानका प्रकार 	२	
२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> • दुर्घटनाको परिचय दिने । • दुर्घटना सम्बन्धि पोष्टर देखाउने । • कार्य गर्दा दुर्घटना हुने ठाउँको पहिचान र कार्य गर्नुपर्ने तरिकाको जानकारी दिने । • कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाको सूची बनाउने र वर्णन गर्ने । • दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने । • सुरक्षाको उपायहरु बताउने । • औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको तरिकाबारे बताउने । • वातावरण सुरक्षाबारे वर्णन गर्ने । • प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने । • सूतिजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन गरी कार्यशाला नपस्ने । 	१	-
३. प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> • प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने • प्राथमिक उपचारका विधि थाहा पाउने • प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने • पेशासंग सम्बन्धि प्राथमिक उपचार गर्ने • प्राथमिक उपचारपछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने • पेशासंग सम्बन्धि प्राथमिक उपचार (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको) आदिबारे जानकार हुने । 	१	६
४. सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> • सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने । • सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने । <ul style="list-style-type: none"> - मास्क लगाउने - एप्रोन लगाउने - जुता लगाउने - चश्मा लगाउने - आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने • सुरक्षाका सामान सफा राख्ने । • सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात् भण्डार गर्ने । 	१	२
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	<ul style="list-style-type: none"> • तेल प्राप्त गर्ने । • तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने । • तेल लगाउने । • तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने । • तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने । • तेल बाहिर नचुहाउने । 	१	२

कार्य	क्रियाकलापका उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> धारिलो औजार प्राप्त गर्ने । धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने । धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरी समाउने । धारिलो औजार प्रयोग गर्ने । औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने । 	१	२
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	<ul style="list-style-type: none"> मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने मेशिनको आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने । मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने मेशिन सफा राख्ने मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने 	१	६
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> आगो लाग्ने बित्तिकै सम्बन्धित विभागका जोवर तथा अधिकारीलाई बताउने । आगो लागेको जानकारी तुरुन्तै टाईम अफिस, प्रशासन, सुरक्षाकर्मी तथा ईन्जिनियरिङ्ग शाखामा जानकारी गराउने । आगलागी भएको लोकेशन वा ठाउँको जानकारी गराउने । आफुले जानेको सीपको प्रयोग गरी आगो निभाउने प्रयास गर्ने । आगो निभाउने तरिकाको तालिम लिए अनुसार आगो निभाउने । आगोको प्रकृति अनुसार आगो निभाउने साधनको प्रयोग गर्ने अन्य कार्य गर्नु परे आधिकारीक व्यक्तिको निर्देशन बमोजिम कार्य गर्ने । आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने । 	१	२
९. उपयुक्त पहिरन प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> लुज कपडा नलगाउने । औंठी, वाला लगाएर कार्यस्थलमा नआउने । सुहाउंदो र कार्य गर्दा सजिलो हुने कपडा लगाउने । कपाल खुल्ला नराख्ने । हिल भएको तथा चिप्लने जुता नलगाउने । 	१	
मोड्युल -२	ट्रेप प्लान्ट मेशिन सञ्चालन (Winderman)	६	१४
१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं.थाहा पाउने मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने । मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने । मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने । मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने । मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने । चिनेका पार्टपूजाको नाम र काम सहितको सूची तयार पार्ने । 	२	६

कार्य	क्रियाकलापका उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
२. टेप प्लान्ट मेशिन संचालन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> PP (poly- propylene) + CC + MB mixture मा मिसाउने । सो मिक्स्चरलाई व्यारेलमा राखी तरल बनाउने तरललाई डाइ गरी फिल्म (पातलो प्लाष्टिक) बनाउने पातलो प्लाष्टिक (फिल्म) लाई कटरबाट size wire बनाउने । Size wire लाई oven set मा hot air बाट सेकाउने Goddet बाट straight गर्ने । एनलिङ्ग रोलबाट चिस्याउने र स्ट्रेन्थ (strength) गर्ने GJ-hook-बाट वाइन्डरमा बेरी बबिन तयार गर्ने । बबिन टेपको marking गर्ने । तयार भएको बबिनको DNR, tape width, tape strength, tape elongation (in percentage) चेक गर्ने DNR, tape width, tape strength, tape elongation (in percentage) चेक गर्ने । ठीक नभएमा प्लान्ट अपरेटरलाई जानकारी गराउने । सुरक्षित भण्डारण गर्ने । 	२	४
३. मेशिन सरसफाई गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> Air pressure लगाई मेशिनको magnet holder, colour sensor को धुलो सफा गर्ने । मेशिनको भित्री भाग कपडाले पुछ्ने । Winder, guide roll, shuttle holder मा फसेका धागो निकाल्ने । मेशिनको जाम air pressure ले खोल्ने र मोटर सफाई गर्ने । मेशिनको वरपरका फोहर (बबिन, फेब्रिक, टेप) लाई उठाइ रंग अनुसारका बोरामा जम्मा गरी Recycle मा पठाउने । 	२	४
मोड्युल -३	सर्कुलर विभिन्न मेशिन (Loom) सञ्चालन	१०	६०
१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं.थाहा पाउने मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने । मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने । मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने । मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार गर्ने । 	२	८
२. बबिन पहिचान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> बबिन टेपको marking पहिचान गर्ने । मार्किङ्गको रंग पहिचान गर्ने । बबिनको गुणस्तर पहिचान गर्ने । बबिनको सेग्रिगेशन गर्ने । 	१	४
३. क्रिल मेशिनको टेप थ्रेडिङ्ग (Warp) चेन्ज गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> एडप्टरमा बबिन राख्ने । चालु मेशिनमा लगाएको क्रिलको धागो १० मिटर जती बांकी भएको थाहा पाउने । 	२	१६

कार्य	क्रियाकलापका उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
	<ul style="list-style-type: none"> ● चालु अवस्थामा क्रिल मेशिनमा बबिन धागो जोड्ने । ● उपयुक्त टाइमिङ्ग मिलाएर मेशिनको धागो र क्रिलको धागो जोड्ने । ● उपयुक्त टाइमिङ्ग मिलाएर क्रिलको धागोको गांठो मेशिनको प्वालमा नफस्ने गरी जोड्ने । ● बबिनको टेपको टेन्सन मिलाउने । 		
४. सटल टेप (Weft) चेन्ज गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● बबिन सकिन लागेपछि वा टुटेपछि मेशिन बन्द गर्ने । ● सेग्रिगेशन गरिएको उचित बबिन मात्र लगाउने । ● मेशिनको proper टेन्सनमा बबिन लगाउने । ● सबै बबिनहरु एकै समयमा चेन्ज गर्ने । 	१	८
५. लुम/मेशिन चालु गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● लुमको सटलमा बबिन लगाउने । ● थ्रेड स्टील गाइड रोलमा तेल पट्टी लगाउने । ● कम्तिमा १ मिटर इन्चिङ्ग गर्ने । ● इन्चिङ्ग गर्दा गुणस्तरमा समस्या नदेखिएमा मेशिन चालु गर्ने । ● मेशिन चालु भएपछि धागो नटुटोस वा नफंसोस भन्नका लागि ५ देखि १० मिनेटसम्म सटल चलेको हेर्ने । ● चालु मेशिनमा क्रिलको धागो टुटे वा सकिएमा छिमेकी क्रिलको गाइडलाइन हेरी मेशिनसम्म धागो पुऱ्याउने । ● मेशिनमा धागो भर्नु अघि छिमेकी धागाको गाइडलाइन हेरी छिमेकीको अपोजिटमा भर्ने (छिमेकीको धागो भित्र भए आफ्नो बाहिर छिमेकीको बाहिर भए आफ्नोभित्र पार्ने) ● लुमबाट फेब्रिक तयार गर्ने । ● सरफेस वाइन्डरमा फेब्रिक रोल गर्ने । ● तयारी फेब्रिक रोलको चौडाइ, ग्यापिङ्ग, डिस्कलर, डबल टेप, चेक गर्ने । ● चालु मेशिनको पूर्ण जिम्मेवारी लिने । 	२	१६
६. मेशिनमा पानी र तेलको प्रयोग गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● मेशिन र भुई सफा गर्ने । ● बबिन क्रिल चेक गर्ने । ● ड्रप वायर सिस्टम चेक गर्ने । ● वार्प टेप लुब्रिकेसनका लागि ड्रप ओइलर चेक गर्ने । ● रिड रिङ्ग, सटल र रोलर चेन्स, सेडिड युनिटलाई भ्याकुम क्लिनिङ्ग गर्ने । ● लुमका विभिन्न भागहरुमा नम्बर अनुसारका लुब्रिकेन्ट प्रयोग गर्ने । 	१	४
७. मेशिन सरसफाई गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● Air pressure लगाई मेशिनको धूलो सफा गर्ने । ● मेशिनको भित्री भाग कपडाले पुछ्ने । ● मेशिनमा फँसेका धागा निकाल्ने । ● मेशिनको वरपरका फोहर (बबिन, फेब्रिक, टेप) लाई उठाइ रंग अनुसारका बोरामा जम्मा गरी Recycle मा पठाउने । 	१	४

कार्य	क्रियाकलापका उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
मोड्युल -४	मेशिनको फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने	४	१६
१. बिद्युतको गडबडीबाट आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • मेन स्वीच अन गर्ने । • म्याग्नेटिक/कलर सेन्सरलाई उपयुक्त स्थानमा राख्ने । • वेफ्ट ब्रेकेज सेन्सरलाई उचित तरिकाले सेट गर्ने । • कम्पेन्सेटर रिङ्ग सफा गर्ने । 	२	८
२. मेकानिकल फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • टेप कटिङ्ग सम्बन्धी समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने । • सेटल आउट समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने । • सेटल ट्वील जाम समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने । • मेन मोटर वेल्ड समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने । • पार्टपूजामा आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने । • मेशिनको आवाज परिवर्तन भई आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने । • कपडामा आउने खराबी सम्बन्धी समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने । 	२	८
मोड्युल -५	संचार तथा व्यावसायिकता विकास	१०	१०
१. नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • उद्योगका नीति, नियम थाहा पाउने । • उद्योगले जारी गरेका नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने । • श्रम ऐन बारे थाहा पाउने । • आफ्नो जिम्मेवारी बारे जानकारी लिने । • उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने । • उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने । • उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने । 	२	
२. साधारण हिसाब गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> • अंक गन्ने । • अंक लेख्ने । • दुनाई गर्ने (२ x १ = २) । • जोड गर्ने । • घटाउ गर्ने । • भागा गर्ने । • गुणा गर्ने । • मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने । • आफ्नो कार्य गर्ने परिमाण र पाउने शुल्कको हिसाब निकाल्ने । 	२	४
३. निवेदन लेख्ने	<ul style="list-style-type: none"> • संवोधन लेख्ने • ठेगाना लेख्ने • मिति लेख्ने • निवेदनको विवरण लेख्ने • निवेदन दर्ता गर्ने 	१	२

कार्य	क्रियाकलापका उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
४. फारामहरु भर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● फारम प्राप्त गर्ने ● फारम भर्ने ● रुजु गर्ने ● फारम बुझाउने 	१	२
५. संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने । ● सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने । ● उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने । ● मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने । ● आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने ● आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने । ● सुचनाहरु पढ्ने । 	१	२
६. पेशागत अनुशासन पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरु थाहा पाउने । ● पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने । ● व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने । ● आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने । ● पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने । ● युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने । ● लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने । ● ऐन नियमकाबारे जानकार रहने । 	३	

मोड्यूल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

स्वस्थ र सुरक्षित कामदार नै अधिकतम उत्पादन र सीप प्रयोग गर्न सक्षम हुने हुनाले यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा/सावधानी का बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ । यसमा पेशागत कार्य गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न र विभिन्न खाले रोगबाट बच्न, मेशिन/औजार, उपकरणहरू प्रयोग गर्न, अग्नी नियन्त्रण गर्ने तथा पहिरन सम्बन्धी सीप प्रशिक्षार्थीहरूलाई दिइन्छ ।

सीपको सूची

१. तालीम, पेशा तथा प्लाष्टिक धागो वा सामानको बारेमा परिचित गराउने ।
२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने ।
३. प्राथमिक उपचार गर्ने ।
४. सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने ।
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने ।
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने ।
९. उपयुक्त पहिरन प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: तालिम, पेशा तथा प्लाष्टिक धागो वा सामानको बारेमा परिचित गराउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	तालिमको बारेमा जानकारी	<u>अवस्था</u>	- तालिमको बारेमा जानकारी
२.	तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू	- उद्योग - प्रशिक्षण कोठा	- तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू
३.	सर्कुलर विभिन्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी	<u>कार्य:</u>	- सर्कुलर विभिन्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी
४.	प्लाष्टिक धागो वा सामानको परिचय	तालिम, पेशा तथा प्लाष्टिक धागो वा सामानको बारेमा परिचित गराउने ।	- प्लाष्टिक धागो वा सामानको परिचय
५.	प्लाष्टिक धागो वा सामानको महत्व प्लाष्टिक धागो वा सामानका प्रकार	<u>मापदण्ड</u>	- प्लाष्टिक धागो वा सामानको महत्व - प्लाष्टिक धागो वा सामानको प्रकार
		- तालिम, पेशा तथा प्लाष्टिक धागोको बारेमा परिचित भएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: तालिम, पेशा तथा प्लाष्टिक धागो वा सामानको बारेमा परिचित गराउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	तालिमको बारेमा जानकारी लिने		
२	तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरु बारेमा जानकारी लिने		
३	सर्कुलर विभिन्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी लिने		
४	प्लाष्टिक धागो वा सामानको परिचय		
५	प्लाष्टिक धागो वा सामानको महत्व		
६	प्लाष्टिक धागो वा सामानका प्रकार		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	दुर्घटनाको परिचय दिने ।	<u>अवस्था</u>	- परिभाषा
२.	दुर्घटना सम्बन्धि पोष्टर देखाउने ।	उद्योग, प्रशिक्षण कोठा	- संभावित जोखिमहरू
३.	कार्य गर्दा दुर्घटना हुने ठाउँको पहिचान र कार्य गर्नुपर्ने तरिकाको जानकारी दिने	<u>उद्देश्य:</u>	- सुरक्षाका प्रकार
४.	कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाको सूची बनाउने र वर्णन गर्ने ।	कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने ।	- दुर्घटना हुने कारणहरू
५.	दुर्घटना हुने कारणहरू बताउने ।		- सुरक्षाका नियमहरू
६.	सुरक्षाको उपायहरू बताउने ।		
७.	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको तरिकाबारे बताउने ।	<u>मापदण्ड</u>	
८.	वातावरण सुरक्षाबारे वर्णन गर्ने ।	सुरक्षाका नियमहरू अवलम्बन गरेको ।	
९.	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने ।		
१०.	सूर्तिजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन गरी कार्यशाला नपस्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिनबाट सुरक्षित रहने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	परिचय दिने		
२	दुर्घटना सम्बन्धि पोष्टर देखाउने		
३	कार्य गर्दा दुर्घटना हुने ठाउँको पहिचान र कार्य गर्नुपर्ने तरिकाको जानकारी दिने		
४	कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाको सूची बनाउने र वर्णन गर्ने		
५	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने		
५	सुरक्षाको उपायहरु बताउने		
६	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने		
७	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाबारे बताउने		
८	वातावरण सुरक्षाबारे बताउने		
९	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने		
१०	सूर्तिजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन गरी कार्यशाला नपस्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ३: प्राथमिक उपचार गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने ।	<u>अवस्था</u>	- परिभाषा
२.	प्राथमिक उपचारका विधि वर्णन गर्ने ।	कारखाना, मेशिनको साइट,	- महत्व
३.	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने ।	प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४.	पेशासंग सम्बन्धि प्राथमिक उपचार गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> प्राथमिक उपचार गर्ने ।	- उपचारका विधि - प्राथमिक उपचारका फाइदाहरू
५.	प्राथमिक उपचार पछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	
६.	पेशासंग सम्बन्धि प्राथमिक उपचार (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको आदिवारे जानकारी हुने ।	प्राथमिक उपचारको उचित जानकारी पाएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कलम, कापी, First Aid Box, First Aid का सामानहरू

सुरक्षा/सावधानी :

First Aid का सामानहरू होशियारी पूर्वक प्रयोग गर्ने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: प्राथमिक उपचार गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने		
२	प्राथमिक उपचारका विधि थाहा पाउने		
३	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने		
४	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार गर्ने		
५	प्राथमिक उपचार पछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने		
६	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको) आदिबारे जानकार हुने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ४: सुरक्षाका सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	<u>सुरक्षा सामग्री</u>
२.	सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने । - मास्क लगाउने - एप्रोन लगाउने - जुता लगाउने - चश्मा लगाउने - हेल्मेट लगाउने - पञ्जा लगाउने	कारखाना, प्रशिक्षण कोठा, मेशिनको साइट <u>उद्देश्य:</u> सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने । <u>मापदण्ड</u>	- परिचय - महत्व - प्रकार - प्रयोग गर्ने तरिका - फाइदा, बेफाइदा
३	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने ।	काम गर्दा सुरक्षाका सामान सही	
४	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने ।	तरिकाले प्रयोग गरेको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मास्क, एप्रोन, जुता, चश्मा, पंजा ।

सुरक्षा/सावधानी :

काम गर्दा अनिवार्य रूपले मास्क तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने		
२	सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने <ul style="list-style-type: none"> • मास्क लगाउने • एप्रोन लगाउने • जुता लगाउने • चश्मा लगाउने • हेल्मेट लगाउने • पञ्जा लगाउने 		
३	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
४	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ५ : तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	तेल प्राप्त गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- तेल प्रयोग गर्नुपर्ने
२.	तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने ।	मेशिनको साइट, कारखाना,	कारणहरू
३.	तेल लगाउने ।	प्रशिक्षण कोठा	- तेल लगाउने तरीका
४.	तेल लगाएको ठाउँ सद्दृ जगनद्वर्द्धे ।	<u>उद्देश्य:</u>	- तेल जथाभावी पोख्दा हुने
५.	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने ।	तेल प्रयोग गर्दा सावधानी	खतराहरू
६.	तेल बाहिर नचुहाउने ।	अपनाउने ।	
		<u>मापदण्ड</u>	
		मेशिनमा नचुहिने गरी तेल	
		प्रयोग गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

तेल, सद्दृ जगनद्वर्द्धे सामान

सुरक्षा/सावधानी :

तेल लगाएको ठाउँ सफा राख्ने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	तेल प्राप्त गर्ने		
२	तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने		
३	तेल लगाउने		
४	तेल लगाएको ठाउँ सद्घ जगनद्धर्घे		
५	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने		
६	तेल बाहिर नचुहाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ६: धारिलो औजार प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	धारिलो औजार प्राप्त गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने कारण
२.	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने ।	कारखाना, तानको साइट, कक्षा कोठा	- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने तरिका
३.	धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि समाउने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- धारिलो औजार प्रयोग गर्नुपर्ने काम
४.	धारिलो औजार प्रयोग गर्ने ।	धारिलो औजार प्रयोग गर्ने ।	- धारिलो औजारबाट हुने खतराहरू
५.	औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	- धारिलो औजार प्रयोग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
		धारिलो औजार सुरक्षित तवरले प्रयोग गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

छुरी, कैंची, धागो

सुरक्षा/सावधानी :

धारिलो औजार प्रयोग गर्दा सोबाट बच्ने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: धारिलो औजार प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	धारिलो औजार प्राप्त गर्ने		
२	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने		
३	धारिलो औजार ठीकसंग समाउने		
४	धारिलो औजार प्रयोग गर्ने		
५	औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ७: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने	<u>अवस्था</u>	- परिचय
२.	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने	- कारखाना	- महत्व
३.	मेशिनको आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।	- मेशिनको साइट - प्रशिक्षण कोठा	- संचालन गर्ने तरिका - सफा राख्ने तरिका - ठीकसंग संचालन गर्दाका फाइदाहरु
४.	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने	<u>कार्य:</u> सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने ।	- मेशिन संचालन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु
५.	मेशिन सफा राख्ने	<u>मापदण्ड</u>	
६.	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने	सावधानी पूर्वक मेशिन संचालन गरेको	

आवश्यक औजार, उपकरण, सामग्री

मेशिन, सफ्ट जगनद्वर्टे सामग्री

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन सावधानी पूर्वक संचालन गर्ने र संभावित दुर्घटनाबाट बच्ने

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने		
२	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने		
३	मेशिनको आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने		
४	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने		
५	मेशिन सफा राख्ने		
६	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ८: आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१	आगो लाग्ने बित्तिकै सम्बन्धित विभागका जोवर तथा अधिकारीलाई बताउने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, आगो लागेको ठाउँ	- आगो लाग्ने अवस्था - आगो लाग्ने कारणहरू
२.	आगो लागेको जानकारी तुरुन्तै टाईम अफिस, प्रशासन, सुरक्षाकर्मी तथा ईन्जिनियरिङ्गमा जानकारी गराउने ।	<u>उद्देश्य:</u> आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने ।	- आगोबाट हुने नोक्सानी - निभाउने तरिका - आगो निभाउदा हुने फाइदाहरू
३.	आगलागी भएको लोकेशन वा ठाउँको जानकारी गराउने ।		
४.	आफुले जानेको सीपको प्रयोग गरी आगो निभाउने ।		
५	आगो निभाउने तरिकाको तालीम लिए अनुसार आगो निभाउने ।	<u>मापदण्ड</u> आगो निभाउने यन्त्र ठीकसंग प्रयोग गरेको ।	
६	आगोको प्रकृति अनुसार आगो निभाउने साधनको प्रयोग गर्ने ।		
७	अन्य कार्य गर्नु परे आधिकारीक व्यक्तिको निर्देशन बमोजिम कार्य गर्ने		
८	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पानी, ग्यास, बोरा, वाल्टी, मग, Fire extinguisher

सुरक्षा/सावधानी :

आगो निभाउने यन्त्रबाट थप दुर्घटना हुन नदिने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आगो लाग्ने बित्तिकै सम्बन्धित विभागका जोवर तथा अधिकारीलाई बताउने ।		
२	आगो लागेको जानकारी तुरुन्तै टाईम अफिस, प्रशासन, सुरक्षाकर्मी तथा ईन्जिनियरिङमा जानकारी गराउने ।		
३	आगलागी भएको लोकेशन वा ठाउँको जानकारी गराउने ।		
४	आफुले जानेको सीपको प्रयोग गरी आगो निभाउने ।		
५	आगो निभाउने तरिकाको तालीम लिए अनुसार आगो निभाउने ।		
६	आगोको प्रकृति अनुसार आगो निभाउने साधनको प्रयोग गर्ने ।		
७	अन्य कार्य गर्नु परे आधिकारिक व्यक्तिको निर्देशन बमोजिम कार्य गर्ने ।		
८	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ९: उपयुक्त पहिरन प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	लुज कपडा नलगाउने ।	<u>अवस्था</u>	- कार्यस्थलमा काम गर्दा
२.	औंठी, वाला लगाएर कार्यस्थलमा नआउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	लगाउने विभिन्न पहिरनहरू
३.	सुहाउंदो र कार्य गर्दा सजिलो हुने कपडा लगाएर आउने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- लगाउने तरिका
४.	कपाल खुल्ला नराख्ने ।	पहिरन प्रयोग गर्ने ।	- मेशिनमा नछुवाउने ।
५.	हिल भएको तथा चिप्लने जुत्ता नलगाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	
		उचित पहिरन सहि तरिकाले प्रयोग गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

सुरक्षा/सावधानी :

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: उपयुक्त पहिरन प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	लुज कपडा नलगाउने ।		
२	औंठी, वाला लगाएर कार्यस्थलमा नआउने ।		
३	सुहाउंदो र कार्य गर्दा सजिलो हुने कपडा लगाएर आउने ।		
४	कपाल खुल्ला नराख्ने ।		
५	हिल भएको तथा चिप्लने जुता नलगाउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

मोड्युल २: टेप प्लान्ट मेशिन संचालन

यस मोड्युलमा उद्योगमा टेप प्लान्ट मेशिनका विभिन्न भागहरु चिन्ने, सामग्री मिक्सिङ्ग गर्ने, तरल बनाउने, डाइ गर्ने, साइज वायर बनाउने र सेकाउने, गोडेटबाट सिधा (straight) गरी एनलिङ्ग रोलबाट चिस्याउने, स्ट्रेन्थ गर्ने, जिजे हुक (GJ – hook) बाट वाइन्डरमा बेरी बबिन तयार गर्ने तथा मेशिन व्यवस्थापनमा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ । यस मोड्युलमा सर्कुलर मेशिन अपरेटरका लागि टेप प्लान्ट मेशिन संचालन गर्ने सीपबारे सामान्य जानकारी दिने उद्देश्य राखिएको छ ।

सीपको सूची

१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।
२. टेप प्लान्ट मेशिन संचालन गर्ने ।
३. मेशिनको पार्टपूजाहरुको सरसफाई गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ८ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडल र स्पेन्डल नं थाहा पाउने	अवस्था मेशिन संचालनमा रहेको	- मेशिन सम्बन्धि जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	- अनुशासन पालना गर्ने
३.	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	उद्देश्य: मेशिनका पार्टपूजा चिन्ने ।	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुको कामको बारेमा थाहा पाउने ।	मापदण्ड चिनेका पार्टपूजाको सूची तयार पारेको ।	- पार्ट्सहरुको महत्व - पार्ट्सहरुको काम
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		
६.	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने ।		
७.	चिनेका पार्टपूजाको नाम र काम सहितको सूची तयार पार्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु

सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरुबाट सुरक्षित रहने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडल र स्पिन्डल नं थाहा पाउने ।		
२	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुको कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		
७	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने ।		
८	चिनेका पार्टपूजाको नाम र काम सहितको सूची तयार पार्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) २: टेप प्लान्ट मेशिन संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य सम्पादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१	PP (poly- propylene)+ CC+MB mixture मा मिसाउने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२	सो मिक्सचरलाई ब्यारेलमा राखी तरल बनाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	- अनुशासन पालना गर्ने
३	तरललाई dye गरी फिल्म -पातलो प्लाष्टिक) बनाउने ।	<u>उद्देश्य:</u> टेप प्लान्ट मेशिन संचालन गर्ने ।	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४	पातलो प्लाष्टिक (Film) लाई कटरबाट size wire बनाउने ।		- पार्ट्सहरूको महत्व - पार्ट्सहरूको काम
५	Size wire लाई oven set मा hot air बाट सेकाउने ।	<u>मापदण्ड</u> म्यानुयलमा दिएको निर्देशन अनुसार टेप प्लान्ट मेशिन संचालन गरेको ।	
६	Goddet बाट straight गर्ने ।		
७	एनलिङ्ग रोलबाट चिस्याउने र स्ट्रेन्थ (strength) गर्ने ।		
८	GJ – hook बाट वाइन्डरमा बेरी बबिन तयार गर्ने ।		
९	बबिन टेपको marking गर्ने ।		
१०	तयार भएको बबिनको DNR, tape width, tape strength, tape elongation (in percentage) चेक गर्ने		
११	DNR, tape width, tape strength, tape elongation (in percentage) चेक गर्ने		
१२	ठीक नभएमा प्लान्ट अपरेटरलाई जानकारी गराउने ।		
१३	सुरक्षित भण्डारण गर्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, कच्चा पदार्थ

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिनबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरूबाट सुरक्षित रहने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: टेप प्लान्ट मेशिन संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	PP (poly- propylene) + CC + MB mixture मा मिसाउने ।		
२	सो मिक्चरलाई व्यारेलमा राखी तरल बनाउने		
३	तरललाई डाइ गरी फिल्म -पातलो प्लाष्टिक) बनाउने		
४	पातलो प्लाष्टिक (फिल्म) लाई कटरबाट size wire बनाउने ।		
५	Size wire लाई oven set मा hot air बाट सेकाउने		
६	Goddet बाट straight गर्ने ।		
७	एनलिङ्ग रोलबाट चिस्याउने र स्ट्रेन्थ -strength) गर्ने		
८	GJ-hook-बाट वाइन्डरमा बेरी बबिन तयार गर्ने ।		
९	बबिन टेपको marking गर्ने ।		
१०	तयार भएको बबिनको DNR, tape width, tape strength, tape elongation (in percentage) चेक गर्ने		
११	DNR, tape width, tape strength, tape elongation (in percentage) चेक गर्ने ।		
१२	ठीक नभएमा प्लान्ट अपरेटरलाई जानकारी गराउने ।		
१३	सुरक्षित भण्डारण गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ३: मेशिन सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१	Air pressure लगाई मेशिनको magnet holder, colour sensor को धुलो सघठ जगनघर्ते ।	अवस्था मेशिन संचालनमा रहेको कारखाना, कक्षा कोठा	- सरसफाई गर्ने तरिका
२	मेशिनको भित्री भाग कपडाले पुछ्ने ।		
३	Winder, guide roll, shuttle holder मा फाँसेका धागो निकाल्ने ।	उद्देश्य: मेशिनको सरसफाई गर्ने ।	
४	मेशिनको जाम air pressure ले खोल्ने र मोटर सफाई गर्ने ।		
५	मेशिनको वरपरका फोहर (बबिन, फेब्रिक, टेप) लाई उठाई रंग अनुसारका बोरामा जम्मा गरी Recycle मा पठाउने ।	मापदण्ड म्यानुयलमा दिएको निर्देशन अनुसार सरसफाई गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, सघठ जगनघर्ते सामग्री

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन सरसफाई गर्दा संभावित खतराहरूबाट सुरक्षित रहने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	Air pressure लगाई मेशिनको magnet holder, colour sensor को धूलो सघड जगनघर्डे ।		
२	मेशिनको भित्री भाग कपडाले पुछ्ने ।		
३	Winder, guide roll, shuttle holder मा फाँसेका धागो निकाल्ने ।		
४	मेशिनको जाम air pressure ले खोल्ने र मोटर सफाई गर्ने ।		
५	मेशिनको वरपरका फोहर (बबिन, फेब्रिक, टेप) लाई उठाइ रंग अनुसारका बोरामा जम्मा गरी Recycle मा पठाउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

मोड्युल ३: सर्कुलर विभिन्न मेशिन (Loom) संचालन

यस मोड्यूलमा उद्योगमा सर्कुलर मेशिनका विभिन्न भागहरु चिन्ने, सामग्री बनाउने, डाइ गर्नेदेखि बबिन पहिचान, टेप थ्रेडिङ्ग -Warp) चेघढ जगर्ने, सटल टेप चेघढ जगर्ने, लुम चालु गर्ने, मेशिनमा पानी र तेलको प्रयोग गर्ने, मेशिन व्यवस्थापनमा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ। सर्कुलर लुम अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धी अवधारणाहरु जानेपछि मेशिनबाट गर्ने काममा यी कामदारहरु दक्ष हुनेछन् र अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन्।

सीपको सूची:

१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने।
२. बबिन पहिचान गर्ने।
३. क्रिल मेशिनको टेप थ्रेडिङ्ग (Warp) चेघढ जगर्ने।
४. सटल टेप (Weft) चेघढ जगर्ने।
५. लुम/मेशिन चालु गर्ने।
६. मेशिनमा पानी र तेलको प्रयोग गर्ने।

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने	<u>अवस्था</u> - कारखाना	<u>सर्कुलर विभिन्न मेशिन (Loom)</u>
२.	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।	- कक्षा कोठा	- परिचय
३.	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	- मेशिनको साइट	- प्रकार
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	- महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।	<u>मापदण्ड</u>	- मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा काम
६.	मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार गर्ने ।	● पार्टपूजाहरु पहिचान गरेको । ● मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

सुरक्षा/सावधानी : :

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं.थाहा पाउने		
२	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		
६	मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: बबिन पहिचान गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१. २. ३. ४.	बबिन टेपको marking पहिचान गर्ने मार्किङ्गको रंग पहिचान गर्ने । बबिनको गुणस्तर पहिचान गर्ने । बबिनको सेग्रिगेशन गर्ने ।	<u>अवस्था</u> - कारखाना - कक्षा कोठा - मेशिनको साइट <u>उद्देश्य:</u> बबिन पहिचान गर्ने । <u>मापदण्ड</u> - बबिन टेपको marking पहिचान गरेको । - मार्किङ्गको रंग पहिचान गरेको ।	- बबिनको परिचय - प्रकार - महत्व - प्रयोग - पहिचान गर्ने तरिका - छुट्याउने तरिका

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

बबिन

सुरक्षा/सावधानी:

बबिन पहिचान तथा सेग्रिगेशन गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: बबिन पहिचान गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	बबिन टेपको marking पहिचान गर्ने ।		
२	मार्किङ्गको रंग पहिचान गर्ने ।		
३	बबिनको गुणस्तर पहिचान गर्ने ।		
४	बबिनको सेग्रिगेशन गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १८ घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ३.: क्रिल मेशिनको टेप थ्रेडिङ्ग (Warp) चेन्ज गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	एडप्टरमा बबिन राख्ने ।	<u>अवस्था</u>	- टेप थ्रेडिङ्गको परिचय
२.	चालु मेशिनमा लगाएको क्रिलको धागो अन्दाजी १० मिटर जती बांकी भएको थाहा पाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- महत्व - प्रयोग
३.	चालु अवस्थामा क्रिल मेशिनमा बबिन धागो जोड्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- टाइमिङ्ग मिलाउने तरिका
४.	उपयुक्त टाइमिङ्ग मिलाएर मेशिनको धागो र क्रिलको धागो जोड्ने ।	क्रिल मेशिनको टेप थ्रेडिङ्ग (Warp) चेन्ज गर्ने ।	- टाइमिङ्ग मिलाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
५.	उपयुक्त टाइमिङ्ग मिलाएर क्रिलको धागोको गांठो मेशिनको प्वालमा नफस्ने गरी जोड्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	
६.	बबिनको टेपको टेन्सन मिलाउने ।	- मेशिनको प्वालमा धागो नफस्को । - बबिनको टेपको उपयुक्त टेन्सन मिलाइएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

क्रिल मेशिन, टेप थ्रेडिङ्ग

सुरक्षा/सावधानी :

चालु मेशिनमा कार्य गर्नुपर्ने भएकोले सावधान रहने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: क्रिल मेशिनको टेप थ्रेडिङ्ग (Warp) चेन्ज गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	एडप्टरमा बबिन राख्ने ।		
२	चालु मेशिनमा लगाएको क्रिलको धागो अन्दाजी १० मिटर जती बांकी भएको थाहा पाउने ।		
३	चालु अवस्थामा क्रिल मेशिनमा बबिन धागो जोड्ने ।		
४	उपयुक्त टाइमिङ्ग मिलाएर मेशिनको धागो र क्रिलको धागो जोड्ने ।		
५	उपयुक्त टाइमिङ्ग मिलाएर क्रिलको धागोको गांठो मेशिनको प्वालमा नफस्ने गरी जोड्ने ।		
६	बबिनको टेपको टेन्सन मिलाउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ९ घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ४: सटल टेप (Weft) चेन्ज गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	बबिन सकिन लागेपछि वा टुटेपछि मेशिन बन्द गर्ने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- सटल टेपको जानकारी
२.	सेग्रिगेशन गरिएको उचित बबिन मात्र लगाउने ।		- सेग्रिगेशन गर्ने ज्ञान
३.	मेशिनको proper टेन्सनमा बबिन लगाउने ।		- सटल टेप परिवर्तन गर्ने तरिका
४.	सबै बबिनहरू एकै समयमा चेन्ज गर्ने	<u>उद्देश्य:</u> सटल टेप (Weft) चेन्ज गर्ने । <u>मापदण्ड</u> <ul style="list-style-type: none"> • सेग्रिगेशन गरिएको उचित बबिन मात्र लगाइएको । • टेन्सन मिलाइएको 	- सटल टेप परिवर्तन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, सटल टेप, बबिन,

सुरक्षा/सावधानी :

चालु मेशिनमा सटल टेप परिवर्तन गर्दा दुर्घटना हुन सक्ने भएकोले होशियारी अपनाउने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सटल टेप (Weft) चेन्ज गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	बबिन सकिन लागेपछि वा टुटेपछि मेशिन बन्द गर्ने ।		
२	सेग्रिगेशन गरिएको उचित बबिन मात्र लगाउने ।		
३	मेशिनको proper टेन्सनमा बबिन लगाउने ।		
४	सबै बबिनहरु एकै समयमा चेन्ज गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १८ घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ५: लुम/मेशिन चालु गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	लुमको सटलमा बबिन लगाउने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट <u>उद्देश्य:</u> मेशिन चालु गर्ने । <u>मापदण्ड</u> गुणस्तरीय उत्पादन । -	- लुमको सटलमा बबिन लगाउने तरिका । - थ्रेड स्टील गाइड रोलमा तेल पट्टी लगाउने तरिका । - इन्चिङ्ग गर्ने तरिका । - छिमेकी धागाको गाइडलाइन हेर्ने तरिका । - धागो टुटेको, सकिएको वा फसेको थाहा पाउने तरिका ।
२.	थ्रेड स्टील गाइड रोलमा तेल पट्टी लगाउने ।		
३.	कम्तिमा १ मिटर इन्चिङ्ग गर्ने ।		
४.	इन्चिङ्ग गर्दा गुणस्तरमा समस्या नदेखिएमा मेशिन चालु गर्ने ।		
५.	मेशिन चालु भएपछि धागो नटुटोस वा नफसोस भन्नका लागि ५ देखि १० मिनेटसम्म सटल चलेको हेर्ने ।		
६.	चालु मेशिनमा क्रिलको धागो टुटे वा सकिएमा छिमेकी क्रिलको गाइडलाइन हेरी मेशिनसम्म धागो पुऱ्याउने ।		
७.	मेशिनमा धागो भर्नुअघि छिमेकी धागाको गाइडलाइन हेरी छिमेकीको अपोजिटमा भर्ने (छिमेकीको धागो भित्र भए आफ्नो बाहिर छिमेकीको बाहिर भए आफ्नो भित्र पार्ने) ।		
८.	लुमबाट फेब्रिक तयार गर्ने ।		
९.	सरफेस वाइन्डरमा फेब्रिक रोल गर्ने ।		
१०.	तयारी फेब्रिक रोलको चौडाइ, ग्यापिङ्ग, डिस्कलर, डबल टेप, चेक गर्ने ।		
११.	चालु मेशिनको पूर्ण जिम्मेवारी लिने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, बबिन, धागो

सुरक्षा/सावधानी:

मेशिन चालु गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने ।

धागो टुट्ने, सकिने वा फस्ने सम्भावना रहेकोले पुरा ध्यान काममा केन्द्रित गर्ने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: लुम/मेशिन चालु गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	लुमको सटलमा बबिन लगाउने ।		
२	थ्रेड स्टील गाइड रोलमा तेल पट्टी लगाउने ।		
३	कम्तिमा १ मिटर इन्चिङ्ग गर्ने ।		
४	इन्चिङ्ग गर्दा गुणस्तरमा समस्या नदेखिएमा मेशिन चालु गर्ने ।		
५	मेशिन चालु भएपछि धागो नटुटोस वा नफसोस भन्नका लागि ५ देखि १० मिनेटसम्म सटल चलेको हेर्ने ।		
६	चालु मेशिनमा क्रिलको धागो टुटे वा सकिएमा छिमेकी क्रिलको गाइडलाइन हेरी मेशिनसम्म धागो पुऱ्याउने ।		
७	मेशिनमा धागो भर्नुअघि छिमेकी धागाको गाइडलाइन हेरी छिमेकीको अपोजिटमा भर्ने (छिमेकीको धागो भित्र भए आफ्नो बाहिर छिमेकीको बाहिर भए आफ्नो भित्र पार्ने) ।		
८	लुमबाट फेब्रिक तयार गर्ने ।		
९	सरफेस वाइन्डरमा फेब्रिक रोल गर्ने ।		
१०	तयारी फेब्रिक रोलको चौडाइ, ग्यापिङ्ग, डिस्कलर, डबल टेप, चेक गर्ने ।		
११	चालु मेशिनको पूर्ण जिम्मेवारी लिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ६: मेशिनमा पानी र तेलको प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन र भुईँ सफा गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	लुब्रिकेन्टको ज्ञान
२.	बबिन क्रिल चेक गर्ने ।	कारखाना, कक्षा कोठा,	
३.	ड्रप वायर सिस्टम चेक गर्ने ।	मेशिनको साइट	
४.	वार्प टेप लुब्रिकेसनका लागि ड्रप ओइलर चेक गर्ने ।		
५.	रिड रिङ्ग, सटल र रोलर चेन्स, सेडिड युनिटलाई भ्याकुम क्लिनिङ्ग गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनमा पानी र तेलको प्रयोग गर्ने ।	
६.	लुमका विभिन्न भागहरूमा नम्बर अनुसारका लुब्रिकेन्ट प्रयोग गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u> आवश्यक स्थानमा तेलको प्रयोग गरी मेशिन मर्मत गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, तेल, लुब्रिकेन्ट, पानी, भ्याकुम क्लिनर

सुरक्षा/सावधानी :

तेल वा लुब्रिकेन्ट पोखिएको स्थान राम्रोसंग नपुछेमा चिप्लिएर दुर्घटना हुन सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनमा पानी र तेलको प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन र भुई सफा गर्ने ।		
२	बबिन क्रिल चेक गर्ने ।		
३	ड्रप वायर सिस्टम चेक गर्ने ।		
४	वार्प टेप लुब्रिकेसनका लागि ड्रप ओइलर चेक गर्ने ।		
५	रिड रिङ्ग,सटल र रोलर चेन्स, सेडिड युनिटलाई भ्याकुम क्लिनिङ्ग गर्ने ।		
६	लुमका विभिन्न भागहरुमा नम्बर अनुसारका लुब्रिकेन्ट प्रयोग गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ७: मेशिन सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१ २ ३ ४	Air pressure लगाई मेशिनको धूलो सफा गर्ने मेशिनको भित्री भाग कपडाले पुछ्ने । मेशिनमा फाँसेका धागा निकाल्ने । मेशिनको वरपरका फोहर (बबिन, फेब्रिक, टेप) लाई उठाई रंग अनुसारका बोरामा जम्मा गरी Recycle मा पठाउने ।	अवस्था मेशिन संचालनमा रहेको कारखाना, कक्षा कोठा उद्देश्य: मेशिन सरसफाई गर्ने । मापदण्ड म्यानुयलमा दिएको निर्देशन अनुसार सरसफाई गरेको ।	- सरसफाई गर्ने तरिका

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, बोरा, पुछ्ने कपडा, Air Pressure मेशिन

सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरुबाट होशियार रहने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	Air pressure लगाई मेशिनको धूलो सफा गर्ने		
२	मेशिनको भित्री भाग कपडाले पुछ्ने ।		
३	मेशिनमा फाँसेका धागा निकाल्ने ।		
४	मेशिनको वरपरका फोहर (बबिन, फेब्रिक, टेप) लाई उठाइ रंग अनुसारका बोरामा जम्मा गरी Recycle मा पठाउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

मोड्युल ४: मेशिनको फल्ट पहिचान तथा समाधान

यस मोड्युलमा उद्योगमा मेशिन सञ्चालनमा आउने जाम र फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । सर्कुलर लुम/मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरी गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धी अवधारणाहरू जानेपछि मेशिन तथा बबिनमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने र जाम हटाउने तथा फल्ट पहिचान गर्ने काममा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् ।

सीपको सूची

- बिद्युतको गडबडीबाट आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।
- मेकानिकल फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य १: बिद्युतको गडबडीबाट आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेन स्वीच अन गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- मेशिनको ज्ञान
२.	म्याग्नेटिक/कलर सेन्सरलाई उपयुक्त स्थानमा राख्ने ।	कारखाना, चालु अवस्थाको मेशिन, कक्षा कोठा	- सुरक्षाका नियमहरू
३.	वेफ्ट ब्रेकेज सेन्सरलाई उचित तरिकाले सेट गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	
४.	कम्पेन्सेटर रिङ्ग सफा गर्ने ।	बिद्युतको गडबडीबाट आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	
		<u>मापदण्ड</u>	
		- मेशिन पूर्ण रूपमा सञ्चालन भएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन,

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिनका विभिन्न भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरूबाट होशियार रहने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: बिद्युतको गडबडीबाट आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेन स्वीच अन गर्ने ।		
२	म्याग्नेटिक/कलर सेन्सरलाई उपयुक्त स्थानमा राख्ने ।		
५	वेफ्ट ब्रेकेज सेन्सरलाई उचित तरिकाले सेट गर्ने ।		
६	कम्पेन्सेटर रिङ्ग सफा गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य २: मेकानिकल फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	टेप कटिङ्ग सम्बन्धी समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	अवस्था कारखाना, चालु अवस्थाको मेशिन, कक्षा कोठा	- मेशिनको ज्ञान - सुरक्षाका नियमहरू
२.	सेटल आउट समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		- मेशिनमा आउन सक्ने मेकानिकल समस्या तथा समाधानका उपायहरू
३.	सेटल ह्वील जाम समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	उद्देश्य: मेकानिकल फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	- फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
४.	मेन मोटर वेल्ड समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
५.	पार्टपूर्जामा आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	मापदण्ड - मेशिन पूर्ण रूपमा सञ्चालन भएको ।	
६.	मेशिनको आवाज परिवर्तन भई आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	- समस्याको सही पहिचान भई समाधान भएको ।	
७.	कपडामा आउने खराबी सम्बन्धी समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, मर्मत गर्ने औजार

सुरक्षा/सावधानी:

मेशिनका विभिन्न भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरूबाट होशियार रहने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेकानिकल फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	टेप कटिङ्ग सम्बन्धी समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
२	सेटल आउट समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
३	सेटल ह्वील जाम समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
४	मेन मोटर वेल्ड समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
५	पार्टपूर्यामा आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
६	मेशिनको आवाज परिवर्तन भई आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
७	कपडामा आउने खराबी सम्बन्धी समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

मोड्युल ५: संचार तथा व्यावसायिकता विकास

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थी एक आपसमा सुपरभाइजर तथा सहयोगीसँग पेशासंग सम्बन्धित संचारका सीपहरु प्रयोग गर्नेछन् । उनीहरुलाई आवश्यक पर्ने निवेदन लेखन, साधारण हिसाब तथा पेशासंग सम्बन्धित सूचना पढ्ने, फाराम भर्ने, मेथिन कार्यबारे आफ्नो सुपरभाइजर (सरदार) लाई जानकारी गराउने र पेशागत आचरण, उद्योगका नीति, नियम तथा निर्देशनहरु पालना गर्न सक्नेछन् ।

सीपको सूची

१. नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने
२. साधारण हिसाब गर्ने
३. निवेदन लेख्ने
४. फारामहरु भर्ने
५. संचार गर्ने
६. पेशागत अनुशासन पालना गर्ने

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय : २ घण्टा

प्रयोगात्मक घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

कार्य (Task) १: नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	उद्योगका नीति, नियम थाहा पाउने ।	<u>अवस्था:</u>	- नियम, नीति तथा
२	उद्योगले जारी गरेका नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने ।	कारखाना, प्रशिक्षण कोठा, उद्योग परिसर	निर्देशनको फरक
३	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने ।		- महत्व
४	आफ्नो जिम्मेवारी बारे जानकारी लिने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- ऐन तथा ऐनको परिभाषा
५	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारीबारे थाहा पाउने ।	उद्योगका नीति, नियम निर्देशन पालना गर्ने ।	- Display गरेका सुचनाको महत्व
६	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने ।	<u>मापदण्ड:</u>	- जिम्मेवारीको परिभाषा
७	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने ।	उद्योगले तोकेको नीति नियम पालना गर्दा तोकिएको जिम्मेवारी सफलता पूर्वक संपादन सकेको ।	- विभागका कार्यहरू

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

नीति, नियम, निर्देशनका किताबहरू

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य : नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	उद्योगका नीति, नियम थाहा पाउने ।		
२	उद्योगले जारी गरेका नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने ।		
३	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने ।		
४	आफ्नो जिम्मेवारी बारे जानकारी लिने ।		
५	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने ।		
६	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने ।		
७	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) २: साधारण हिसाब गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	अंक गन्ने ।	<u>अवस्था:</u>	- हिसाबको प्रकार
२	अंक लेख्ने ।	कारखाना, प्रशिक्षण कोठा	- अंकको पहिचान
३	दुनाई गर्ने (२ x १ = २) ।	<u>उद्देश्य:</u>	- संकेतहरू
४	जोड गर्ने ।	साधारण हिसाब गर्ने ।	- स्केलको ज्ञान
५	घटाउ गर्ने ।	<u>मापदण्ड:</u>	
६	भागा गर्ने ।	साधारण हिसाब गर्न	
७	गुणा गर्ने ।	सकेको ।	
८	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने ।		
९	आफ्नो कार्य गर्ने परिमाण र पाउने शुल्कको हिसाब निकाल्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, स्केल, हिसाबको किताब

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: साधारण हिसाब गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	अंक गन्ने		
२	अंक लेख्ने		
३	दुनाई गर्ने (२ x १ = २)		
४	जोड गर्ने		
५	घटाउ गर्ने		
६	भागा गर्ने		
७	गुणा गर्ने		
८	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने		
९	आफ्नो कार्य गर्ने परिमाण र पाउने शुल्कको हिसाब निकाल्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ३: निवेदन लेख्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	संवोधन लेख्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	ठेगाना लेख्ने	- उद्योग	- महत्व
३	मिति लेख्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	निवेदनको विवरण लेख्ने	<u>कार्य:</u>	- लेख्ने तरिका
५	निवेदन दर्ता गर्ने	निवेदन लेख्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		सुद्वसंग निवेदन लेख्न सक्षम भएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: निवेदन लेख्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	संबोधन लेख्ने		
२	ठेगाना लेख्ने		
३	मिति लेख्ने		
४	निवेदनको विवरण लेख्ने		
५	निवेदन दर्ता गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ४: फारामहरु भर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	आवश्यक फारामहरु संकलन गर्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	शुद्धसंग फाराम भर्ने	- उद्योग	- महत्व
३	फाराम रुजु गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	फाराममा भएका अशुद्धि सच्याउने	<u>कार्य:</u>	
५	सम्बन्धित ठाउँमा फाराम बुझाउने	फारामहरु भर्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		शुद्धसंग फाराम भर्ने सक्षम भएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: फारामहरु भर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आवश्यक फारामहरु संकलन गर्ने		
२	शुद्धसंग फाराम भर्ने		
३	फाराम रुजु गर्ने		
४	फाराममा भएका अशुद्धि सच्याउने		
५	सम्बन्धित ठाउँमा फाराम बुझाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ५: संचार गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने ।	<u>अवस्था:</u>	अभिवादन गर्ने ज्ञान
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।	उद्योग, प्रशिक्षण कोठा	संवादको तरिका
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- परिचय - परिभाषा
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने ।	पेशागत संचार गर्ने ।	- प्रकार
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने	<u>मापदण्ड:</u>	
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने ।	सुसूचित र जानकारी	
७	सुचनाहरू पढ्ने ।	कामदार ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: संचार गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने ।		
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।		
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारेसुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।		
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने		
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने ।		
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने		
७	सूचनाहरु पढ्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: ३ घण्टा

कार्य (Task) ६: पेशागत अनुशासन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरू थाहा पाउने ।	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने ।	उद्योग, प्रशिक्षण कोठा	- महत्व
३	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- पालना गर्ने तरीका
४	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने ।	पेशागत आचरण पालना	- सूचनाहरू
५	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।	गर्ने ।	- गोपनीय विषय
६	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।	<u>मापदण्ड:</u>	- युनियन अवधारणा
७	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।	नीति नियममा रही	- युनियनका फाइदा
८	ऐन नियमकाबारे जानकार रहने ।	पेशागत आचरण पालना गरेको ।	- बेफाइदा
			- युनियनको जिम्मेवारी
			- अनुशासनको महत्व
			- व्यक्तिगत सुरक्षाको महत्व

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: पेशागत अनुशासन पालना गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरु थाहा पाउने ।		
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने ।		
३	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने ।		
४	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने ।		
५	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।		
६	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।		
७	आफ्नो पेशासंग सम्बन्धित ऐन/ नियमबारे जानकार रहने ।		
८	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

मोड्युल ६: औद्योगिक अभ्यास

उद्देश्य:

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले तालिम केन्द्रमा प्राप्त ज्ञान तथा सीपहरूलाई कार्यक्षेत्रमा गई वास्तविक अभ्यास गरी सर्कुलर विभिन्न मेशिन (लुम) अपरेटरको क्षेत्रमा पूर्ण रूपमा दक्षता प्राप्त गर्ने उद्देश्य राखिएको छ।

समयावधि:

प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन अर्थात ३६० घण्टा

सम्पादन गर्ने कार्यहरू:

प्रशिक्षार्थीहरूले उद्योगमा गई प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन सम्म तालिम केन्द्रमा प्राप्त गरेका निम्न ज्ञान तथा सीपहरूलाई व्यवहारमा उतार्ने छन्।

१. पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

- तालीम, पेशा तथा प्लाष्टिक धागो वा सामानको बारेमा परिचित गराउने।
- कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने।
- प्राथमिक उपचार गर्ने।
- सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने।
- तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।
- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने।
- सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने।
- आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने।
- उपयुक्त पहिरन प्रयोग गर्ने।

२. टेप प्लान्ट मेशिन सञ्चालन।

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूर्जाहरू चिन्ने।
- टेप प्लान्ट मेशिन संचालन गर्ने।
- मेशिन सरसफाई गर्ने।

३. सर्कुलर विभिन्न मेशिन (Loom) संचालन

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूर्जाहरू चिन्ने।
- बबिन पहिचान गर्ने।
- क्रिल मेशिनको टेप थ्रेडिङ (Warp) चेन्ज गर्ने।
- सटल टेप (Weft) चेन्ज गर्ने।
- लुम/मेशिन चालु गर्ने।
- मेशिनमा पानी र तेलको प्रयोग गर्ने।
- मेशिन सरसफाई गर्ने।

४. मेशिनको फल्ट पहिचान तथा समाधान

- विद्युतको गडबडीबाट आउने समस्या पहिचान तथा समाधान गर्ने।
- मेकानिकल फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने।

५. संचार तथा व्यवसायिकता विकास

- नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने
- साधारण हिसाब गर्ने
- निवेदन लेख्ने
- फारामहरु भर्ने
- संचार गर्ने
- पेशागत अनुशासन पालना गर्ने

गुणस्तर परीक्षणका सूचांकहरु

तालीम: प्लाष्टिक सर्कुलर मेशिन अपरेटर

क्र.सं.	क्राइटेरिया	हुनुपर्ने सूचांक	भए राम्रो
१	तालीम दिइने ठाउँमा हुनुपर्ने	- तालीम सामग्री, मेशिन, - प्रशस्त पानी	
२	कक्षा कोठा र फर्निचर	- कम्तीमा २० बर्ग मिटरको कक्षा कोठा - २० जना विद्यार्थीहरूलाई पुग्ने टेबल, बेंच - ह्वाइटबोर्ड/ब्ल्याकबोर्ड - प्रशस्त उज्यालो - हावा आउने	मल्टीमिडिया प्रोजेक्टर
३	कार्यशाला र फर्निचर	- कम्तीमा १०० बर्ग मिटरको हल - आवश्यकता अनुसारको टेबुल र टुल	- स्टोर कोठा
४	स्वास्थ्य र सुरक्षा	- मास्क, एप्रोन, चशमा, ग्लोव - फष्ट एड बक्स - अल्भाउने तारहरु नभएको - सुरक्षाका सूचनाहरु	कम्तीमा एउटा आगो निभाउने यन्त्र
५	प्रशिक्षक	- एउटा प्रमुख प्रशिक्षक - एउटा सहायक प्रशिक्षक	- सीप तह उर्तीण वा ५ वर्ष सम्बन्धित कार्य अनुभव भएको - TOT भएको
६	प्रशिक्षार्थी	- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने - महिलालाई प्राथमिकता	कक्षा ५ उत्तीर्ण
७	औजार/उपकरण	- संलग्न सूची अनुसार	
८	प्रयोगात्मक अभ्यास	- मेशिन संचालन गर्ने	पूर्ण रुपमा मेशिन संचालन नगरेसम्म
९	मूल्यांकन	- क्राइटेरियामा आधारित क्रमिक मूल्यांकन	पाठ्यक्रममा उल्लेख भए अनुरूप गर्ने
१०	शौचालय	- महिला - पुरुष	२० प्रशिक्षार्थीहरूलाई पुग्ने गरी

औजार/उपकरण/सामग्रीहरुको सूची

१. मास्क
२. एस्प्रीन
३. चशमा (उपयुक्त खाले)
४. भोला (to collect wastage)
५. हात पुछ्ने रुमाल
६. टूली
७. मेशिन
८. पञ्जा (आवश्यकता अनुरूप)
९. मेशिनका विभिन्न भागहरु

संलग्न विज्ञाहरु

१. जितन्द्र सिंह, प्रोडक्सन मेनेजर, पशुपति सिल फ्याक्स, सोनापुर, दुहवी ।
२. जगजित सिंह, प्रोडक्सन म्यानेजर, अरिहन्त पोली फ्याक्स लिमिटेड, सोनपुर खनार ।
३. उदय कर्ण, सिफ्ट इन्चार्ज, अरिहन्त पोली फ्याक्स लिमिटेड, सोनपुर खनार ।
४. अमरकान्त भ्ना, सिनियर लुम फिटर, अरिहन्त पोली फ्याक्स लिमिटेड, सोनपुर खनार ।
५. उमेश चौधरी, लुम मेनेजमेन्ट इन्चार्ज, पशुपति सिल फ्याक्स, सोनापुर, दुहवी ।
६. शेखरजंग कार्की, प्रशासन, पशुपति सिल फ्याक्स, सोनापुर, दुहवी ।
७. विजय चौधरी, इलेक्ट्रिसियन, अरिहन्त पोली फ्याक्स लिमिटेड, सोनपुर खनार ।
८. जोगिन्द्र शाह, लुम फिटर, अरिहन्त पोली फ्याक्स लिमिटेड, सोनपुर खनार ।
९. सन्तोष मिश्र, लुम मेन्टनेन्स ईन्चार्ज, अरिहन्त पोली फ्याक्स लिमिटेड, सोनपुर खनार ।