

जुट स्पिनर (Jute Spinner)

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(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:.....	3
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	4
प्रशिक्षणको माध्यम.....	4
प्रशिक्षार्थी उपस्थिति.....	4
पाठ्यक्रमको जोड.....	4
प्रवेशका आधारहरु	4
सीप परीक्षणको व्यवस्था.....	5
प्रमाण-पत्र	5
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री	5
प्रशिक्षण सिकाई विधि.....	5
प्रशिक्षकलाई सुझाव	5
प्रशिक्षणका लागि सुझाव	5
पाठ्य संरचना	6
मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	10
मोड्युल २: जुटको धागो कताई तथा मेशिन ब्यवस्थापन	26
मोड्युल ३: संचार तथा व्यावसायिकता विकास	45
मोड्युल ४: औद्योगिक अभ्यास	58
गुणस्तर प्रशिक्षणका सुचांकहरु	59
औजार/उपकरण/सामग्रीहरुको सूची	60

परिचय:

जुटको विभिन्न प्रकारका धागो उत्पादन गर्न सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्न यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यस पेशामा संलग्न हुन चाहने कामदारले यो पाठ्यक्रमको आधारमा तालीम पाएपछि यस पेशालाई दक्षतापूर्वक संपन्न गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान, सीप र व्यवहार समेत सिक्न सक्ने छन् । यस पाठ्यक्रमबाट देश र विदेशमा समेत यो पेशाका लागि आवश्यक पर्ने दक्ष जनशक्ति तयार पार्न मद्दत पुग्ने छ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका नेपाली प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठामा र प्रयोगात्मक सीप उद्योगमा अभ्यास गर्नेछन् । यो तालीमको प्रकृति उद्योगमा आधारित हुनेछ । प्रशिक्षार्थीहरू ज्ञान र सीप प्राप्त गरे पश्चात पनि पाठ्यक्रमले निर्धारण गरेको अवधिसम्म सम्बन्धित उद्योगमा कार्यगत तालीम (OJT) का प्रशिक्षार्थीका रूपमा कार्यरत रहेछन् । उनीहरूको सीपमा पूर्णता प्राप्त भएको मूल्यांकन भएपछि मात्र यी प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित तालिम प्रदायक संस्थाबाट तालीमको प्रमाण-पत्र प्राप्त गर्नेछन् । यसरी तालीम प्राप्त गरेपछि यी सीपयुक्त व्यक्तिले रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् र प्राप्त रोजगारीबाट एकातर्फ उनीहरूको आर्थिक जीवनस्तरमा सुधार आउने छ भने अर्कोतर्फ तालीम पाएका व्यक्तिबाट उद्योगको उत्पादनमा अधिकतम बृद्धि हुन जान्छ । यी दुवै अवस्थाबाट राज्यको आर्थिक विकासमा मद्दत पुग्नुका साथै गरिबी निवारणमा समेत टेवा पुग्नेछ । यो पेशाको बजार माग प्रशस्त भएको हुँदा यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय तथा अन्तर्राष्ट्रिय जुट उद्योगहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछ ।

लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका जुट उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने स्पिनर कार्यको लागि सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्नु रहेको छ ।

उद्देश्यहरू:

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेको छ;

- जुट स्पिनरको लागि आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण ज्ञान र सीप प्रदान गरी देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका जुट उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने स्पिनर कार्यको लागि सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्नु ।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई व्यक्तिगत तथा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अवलम्बन गर्न साक्षम 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 गर्नु ।
- रोजगारीको माध्यमबाट आयआर्जनमा बृद्धि गरी विपन्न परिवारको जीवनस्तरमा सुधार ल्याउनु ।

पाठ्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रम जुटको धागो कताई पेशासंग आधारित छ । यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई जुटको धागो काल्प आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रममा जुटको परिचय, सुरक्षाका उपायहरू, मेथिन संचालन तथा धागो कताईमा आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको दक्षता हासिल नभएसम्म अभ्यास गराइरहने उद्देश्य राखिएको छ । यस पेशामा सरसफाईको अति महत्व हुने हुनाले कामदार स्वस्थ रहन आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप समेत समावेस गरिएको छ । कार्यस्थलमा हुन सक्ने विभिन्न दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरू तथा तत्काल गर्न सकिने प्राथमिक उपचारहरू समेत यस पाठ्यक्रममा समावेस गरिएको छ । उत्पादनको क्रममा हुनसक्ने Wastage लाई काम गरी उत्पादकत्व बृद्धि गर्ने तर्फ यस पाठ्यक्रममा जोड दिइएको छ । प्रशिक्षार्थीहरूमा मैले काम गर्ने उद्योग मेरो र मेरो पेशा सम्मानित हो भन्ने भावना जगाउन खोजिएको छ ।

तालीम अवधि:

यो तालीम कार्यक्रमको कुल समयावधि उद्योग वेस अध्यास समेत ३ महिना (५२० घण्टा) को हुनेछ ।

लक्षित स्थान:

जुट उद्योग भएका क्षेत्र ।

प्रशिक्षार्थी संख्या

- एक समूहमा अधिकतम २० जना ।
-

प्रशिक्षणको माध्यम

- नेपाली/अंग्रेजी 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 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 एपरान्टिस सीपको 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 भई ४० वर्ष ननाघेका
- नेपाली नागरिक
- शारीरिक रुपमा तन्दुरुस्त
- प्रवेशका लागि तोकिएका आधार पूरा गरेका ।

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- जुट बुनाईमा 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 सामग्रीहरू

- छाप्नेका मिडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सुची)
- Non-Projected सामग्रीहरू (डिस्प्ले नमूनाहरू, फिल्म चार्ट, पोष्टर, बोर्ड, मार्कर)
- Project Media सामग्री (ओभरहेड प्रोजेक्टर, ट्रान्सपरेन्सी, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृष्य (टेप, फिल्म, स्लाइडटेप, 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 “**जुट स्पिनर (Jute Spinner)**” 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.	जुटको धागो कताई तथा मेशिन व्यवस्थापन	२२	९०	११२
३.	पेशागत संचार तथा व्यावसायिकता विकास	८	१०	१८
४.	औद्योगिक अभ्यास	-	३६०	३६०
	जम्मा	४०	४८०	५२०

कार्य विवरण

कार्य	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
मोड्युल -१	पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा	१०	२०
१. तालिम, पेशा तथा जुटको बारेमा परिचित गराउने ।	<ul style="list-style-type: none"> - जुट विभर तालिमको बारेमा जानकारी - तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरु - जुटको परिचय - जुटको महत्व - जुट वीभर पेशाको जानकारी - जुटबाट बन्ने विभिन्न कपडाहरुको जानकारी 	२	
२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● संभावित दुर्घटना बारे परिभाषित गर्ने ● मेसन संचालनमा जोखिम वर्णन गर्ने ● व्यक्तिगत सुरक्षा बारेका उपाय अवलम्बन गर्ने ● मेशिनको सुरक्षा गर्ने ● वातावरण सुरक्षित राख्ने उपाय अवलम्बन गर्ने । 	१	-
३. प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● परिभाषा दिने ● विधि थाहा पाउने ● पेशासंग सम्बन्धित प्राथमिक उपचार गर्ने ● सम्बन्धित स्वास्थ्य चौकीसम्म पुऱ्याउने 	१	६
४. सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● सुरक्षा सामग्री पहिचान गर्ने ● सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने ● सुरक्षा सामग्री सफा राख्ने ● सुरक्षा सामग्री 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 प्रयोग गर्ने ● तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने 	१	२
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● धारिलो औजार प्राप्त गर्ने ● धारिलो औजार प्रयोग गर्ने ● धारिलो 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 वरीपरी सफा राख्ने 	२	६
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● आगलागि हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने ● आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने ● आगो निभाउने यन्त्र ल्याउने ● आगो निभाउने प्रयोग गर्ने ● आगो निभाउने यन्त्र थन्काउने 	१	२

कार्य	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
मोड्युल -२	जुटको धागो कताई तथा मेशिन ब्यवस्थापन	२२	९०
१. मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> • मेशिन नं. थाहा पाउने • मेशिनको अवस्था थाहा पाउने • समयमा मेशिन नजिक पुग्ने • मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने • मेशिनका भागहरु तथा पार्टपूजाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार गर्ने • मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने 	४	१६
२. मेशिन सफा गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> • मेशिनको अवस्था चेक गर्ने • जाम सफा गर्ने • हावा लगाएर धुलो सफा गर्ने • डेथ स्पेन्डल सफा गर्ने • पूर्णरूपमा मेशिन सफा गर्ने 	२	८
३. मेशिन जिम्मा लिने/दिने	<ul style="list-style-type: none"> • मेशिन जाँच गरी मेशिन जिम्मा लिने • मेशिनको अवस्था चेक गर्ने • धागो जोड्ने • हावा लगाउने • तेल लगाउने • सुता काटी मेशिन चालु गर्ने • सिफ्ट समाप्त भए पछि अर्को सिफ्टको साथीलाई मेशिन जिम्मा दिने 	४	८
४. मेशिन संचालन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> • मेशिन चेक गर्ने • मेशिन संचालन गर्ने • Adjust गर्ने • मेशिन बन्द गर्ने • मेशिन सफा गर्ने 	२	१६
५. हुकबाट धागो तान्ने	<ul style="list-style-type: none"> • हुक प्राप्त गर्ने • मेशिन अनुसारको हुक प्रयोग गर्ने • हुकबाट धागो तान्ने • चुडिएको धागो तानी जोड्ने 	२	८
६. मेशिनमा स्लाईभर जोड्ने/लगाउने	<ul style="list-style-type: none"> • गुणस्तरको अवस्था हेर्ने • स्लाईभरको पाउण्ड जाँच गर्ने • धागो जोड्ने • मेशिन संचालन गर्ने • स्लाईभरको नोक्सानी नगरी मेशिनमा लगाउने • बबिन भर्ने 	२	१२
७. बबिनमा धागो जोड्ने	<ul style="list-style-type: none"> • सुता रहित खाली बबिन लगाउने • धागो चुडिएको थाहा पाउने • चुडिएको धागो जोड्ने • खाली स्पेन्डल उठाउने/फिस्वाको डल्लो नलगाउने • स्लाईभर जोडी माल गलाएर धागो जोड्ने 	२	८

कार्य	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
८. बबिनमा धागो भरिए पछि डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> बबिनको टप/वटन भरिएको हेर्ने डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने धागो काट्ने मेशिन संचालन गर्ने 	२	६
९. Wastage कम गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> Wastage कम गर्ने उपाय अवलम्बन गर्ने स्लाइभरको गाँठो खोली मेशिनमा लगाउने मेशिनबाट निस्केको Wastage भोलामा राख्ने बबिनको नलीबाट सुता जोड्ने विग्निएको स्लाइभरले मात्र तेल लगाउने र सफा गर्ने तेल सफा गर्न छुट्टै सामग्री प्रयोग गर्ने 	२	८
मोड्युल -३	संचार तथा व्यावसायिकता विकास	८	१०
१. नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> नियम थाहा पाउने नियम बुझ्ने र बुझाउने आफ्नो जिम्मेवारी थाहा पाउने Display सूचनाहरु बुझ्ने र अनुसरण गर्ने 	२	
२. साधारण हिसाव गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> सामान्य जोड, घटाउ, गुणा भागको ज्ञान प्राप्त गर्ने उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने आफ्नो पारिश्रमको हिसाव गर्ने 	२	४
३. निवेदन लेख्ने	<ul style="list-style-type: none"> संबोधन लेख्ने ठेगाना लेख्ने मिति लेख्ने निवेदनको विवरण लेख्ने निवेदन दर्ता गर्ने 	१	२
४. फारमहरु 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"> आफ्नो कामको बारे छलफल गर्ने सहयोगीसंग संवाद गर्ने सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने मेशिन मर्मत गर्न लगाउने 	१	२
६. पेशागत आचरण पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> आचरण थाहा पाउने पालना गर्ने सूचनाहरु पढ्ने र अनुसरण गर्ने सूचनाहरु गोप्य राख्ने लैगिङ्ग समानतको व्यवहार गर्ने युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने । 	१	

मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ। पेशागत कार्यगर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न र विभिन्नखाले रोगबाट बच्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई तयार गरिन्छ। स्वास्थ्य र सुरक्षित कामदार नै अधिकतम उत्पादन र सीप प्रयोग गर्न सक्षम हुन्छन् भन्ने यस पाठ्यक्रमको मुख्य उद्देश्य रहेको छ।

सीपको सूची

१. तालिम, पेशा तथा जुटको बारेमा परिचित गराउने।
२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्ब गर्ने
३. प्राथमिक उपचार गर्ने
४. सुरक्षाका 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

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: तालिम, पेशा तथा जुटको बारेमा परिचित गराउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	जुट विभर तालिमको बारेमा जानकारी दिने	<u>अवस्था</u> - उद्योग	- जुट विभर तालिमको बारेमा जानकारी
२.	तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरूको बारेमा व्याख्या गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू
३.	जुटको परिचय दिने	<u>कार्य:</u>	- जुटको परिचय
४.	जुटको महत्व बारे वर्णन गर्ने	तालिम, पेशा तथा जुटको	- जुटको महत्व
५.	जुट वीभर पेशाको जानकारी दिने	बारेमा परिचित गराउने ।	- जुट वीभर पेशाको जानकारी
६.	जुटबाट बन्ने विभिन्न कपडाहरूको जानकारी दिने	<u>मापदण्ड</u> - तालिम, पेशा तथा जुटको बारेमा परिचित गराउएको	- जुटबाट बन्ने विभिन्न कपडाहरूको जानकारी

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी लिने

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	परिचय दिने	अवस्था	- परिभाषा
२.	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने	- उद्योग	- संभावित जोखिमहरु
३.	कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- दुर्घटनाका प्रकार - दुर्घटना हुने कारणहरु
४.	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने	कार्य:	- सुरक्षाका नियमहरु
५.	सुरक्षाको परिभाषा बताउने	सुरक्षाका उपायहरु	
६.	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने	अवलम्बन गर्ने	
७.	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने	मापदण्ड	
८.	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने	- सुरक्षाका नियमहरु थाहा	
९.	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने	पाएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी लिने

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	परिचय दिने		
२	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने		
३	कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने		
४	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने		
५	सुरक्षाको परिभाषा बताउने		
६	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने		
७	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने		
८	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने		
९	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने		

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 थाहा पाउने	- कारखाना	- महत्व
३.	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने	- मेशिनको साइट - प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार - प्राथमिक उपचारका फाइदाहरू
४.	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको) आदिबारे जानकारी हुने तथा प्राथमिक उपचार गर्ने ।	<u>कार्य:</u> प्राथमिक उपचारको जानकारी दिने	- प्राथमिक उपचारका विधि
५.	प्राथमिक उपचार पछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने	<u>मापदण्ड</u> - प्राथमिक उपचारको जानकारी पाएको - काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको प्राथमिक उपचार गर्न सक्ने भएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

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

सुरक्षा/सावधानी :

स्वास्थ्य रहने र अरुलाई पनि स्वास्थ्य राख्न आवश्यक पर्ने ज्ञान दिने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: प्राथमिक उपचार सम्बन्धी जानकारी

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 (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको) आदिको प्राथमिक उपचार गर्ने ।		
५	प्राथमिक उपचार पछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ४: सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने	<u>अवस्था</u>	- महत्व
२.	सुरक्षाका सामग्री प्राप्त गर्ने	- कारखाना	- प्रकार
३.	मास्क लगाउने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रयोग गर्ने तरीका
४.	एप्रोन लगाउने	- मेशिनको साइट	- फाइदा, वेफाइदा
५.	जुत्ता लगाउने		
६.	चश्मा लगाउने	<u>कार्य:</u>	
७.	आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने	सुरक्षाका सामान प्रयोग गर्ने	
८.	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
९.	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने	<u>मापदण्ड</u> सुरक्षाका सामानहरु सही तरिकाले प्रयोग गरेको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मास्क, एप्रोन, जुत्ता, चश्मा, पंजा ।

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने बारे बताउने

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सुरक्षाका सामग्री पत्ता लगाउने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने		
२	सुरक्षाका सामग्री प्राप्त गर्ने		
३	मास्क लगाउने		
४	एप्रोन लगाउने		
५	जुता लगाउने		
६	चश्मा लगाउने		
७	आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने		
८	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
९	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

शैद्धान्तिक: 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	कारणहरू
३.	तेल लगाउने	- कारखाना	- तेल लगाउने तरीका
४.	तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- तेल जथाभावी पोख्दा हुने
५.	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने		खतराहरू
६.	तेल बाहिर नचुहाउने ।	<u>कार्य:</u> तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	
		<u>मापदण्ड</u> सावधानी पूर्वक तेल प्रयोग गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

तेल, सफा गर्ने सामान

सुरक्षा/सावधानी :

तेल लगाउँदा सावधानी अपनाउने

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 सफा गर्ने		
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>	- जुट स्पीनरमा प्रयोग हुने
२.	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने	- कारखाना - तानको साइट - कक्षा कोठा	धारिलो औजारहरूको परिचय
३.	धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि समाउने		- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने कारण
४.	धारिलो औजार सही तरिकाले प्रयोग गर्ने	<u>कार्य:</u> धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	- औजार प्रयोग गर्ने तरिका - धारिलो औजारबाट हुने खतराहरू वा सम्भावित जोखिमहरू
५.	धारिलो औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने	<u>मापदण्ड</u> धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि प्रयोग गरेको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

छुरी, कैंची, धागो

सुरक्षा/सावधानी :

धारिलो हतियार 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 सही तरिकाले प्रयोग गर्ने		
५	औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ८ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ७: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- महत्व
२.	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने	- कारखाना	- संचालन गर्ने तरिका
३.	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने	- मेशिनको साइट - प्रशिक्षण कोठा	- सफा राख्ने तरिका - ठीकसंग संचालन गर्नका फाइदाहरू
४.	मेशिनका आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।	<u>कार्य:</u> सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	
५.	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने		
६.	मेशिन सफा राख्ने	<u>मापदण्ड</u>	
७.	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने	सावधानीपूर्वक मेशिन संचालन गरेको	

आवश्यक औजार, उपकरण, सामग्री

मेशिन, सफा गर्ने 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	मेशिन थाहा पाउने		
२	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने		
३	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने		
४	मेशिनका आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।		
५	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने		
६	मेशिन सफा राख्ने		
७	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.	आगलागि हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने	<u>अवस्था</u> - कारखाना	- आगो लाग्ने अवस्था - आगो लाग्ने कारणहरू
२.	आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने	- कक्षा कोठा	- आगोबाट हुने नोक्सानी
३.	आगो निभाउने स्थलसम्म यन्त्र ल्याउने	- आगो लागेको ठाउँ	- निभाउने तरिका - आगो निभाउदा हुने खतरा
४.	आगो निभाउने यन्त्र खोल्ने तथा प्रयोग गर्न अभ्यास गर्ने	<u>कार्य:</u> आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	तथा बच्चे उपायहरू
५.	आगो निभाउने		
६.	आगो लागेको जानकारी साथी तथा सुपरिवेक्षकलाई दिने	<u>मापदण्ड</u>	
७.	आगो निभाउदा सुरक्षित बस्ने	आगो निभाउने यन्त्र ठीकसंग प्रयोग गरेका	
८.	आगोको फोहोर सफा गर्ने		
९.	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पानी, ग्यास, बोरा, वाल्टी, मख

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	आगलागि हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने		
२	आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने		
३	आगो निभाउने स्थलसम्म यन्त्र ल्याउने		
४	आगो निभाउने यन्त्र खोल्ने		
५	आगो निभाउने		
६	आगो लागेको जानकारी साथी तथा सुपरिवेक्षकलाई दिने		
७	आगो निभाउदा सुरक्षित बस्ने		
८	आगोको फोहोर सफा गर्ने		
९	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

मोड्युल २: जुटको धागो कताई तथा मेशिन ब्यवस्थापन

यस मोड्युलमा जुटको धागो कताई तथा मेशिन ब्यवस्थापन सम्बन्धी सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ । जुट स्पिनरको तालीम प्राप्त गरेपछि प्रशिक्षार्थीहरु जुट स्पीनिङ्ग सम्बन्धी कार्य सम्पादन गर्नको लागि आवश्यक सीप, ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धी अवधारणाहरुमा निपूर्ण हुनेछन् । यो तालिमको समाप्ती पछि प्रशिक्षार्थीहरु जुटको धागो कान्ने काममा दक्ष हुनेछन् र अधिक भन्दा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् भन्ने लक्ष्य लिइएको छ ।

सीपको सूची

१. मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु चिन्ने
२. मेशिन सफा गर्ने
३. मेशिन जिम्मा लिने/दिने
४. मेशिन संचालन गर्ने
५. हुकबाट धागो तान्ने
६. मेशिनमा स्लाइभर जोड्ने/लगाउने
७. बबिनमा धागो जोड्ने
८. बबिनमा धागो भरिएपछि डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने
९. Wastage कम गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २० घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु चिन्ने

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन नं. थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- मेशिन सम्बन्धी
२.	मेशिनको अवस्था थाहा पाउने	- मेशिन संचालनमा रहेको	जानकारी
३.	समयमा मेशिन नजिक पुग्ने	कारखाना	- अनुशासन पालना गर्ने
४.	मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने	- कक्षा कोठा	- समयको पालना गर्ने
५.	मेशिनका भागहरु तथा पार्टपूजाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार गर्ने	<u>कार्य:</u> मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु चिन्ने	- उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
६.	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने	<u>मापदण्ड</u> - मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु चिन्न सक्ने भएको - चिनेका पार्टपूजाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार पारेको	- पार्टसहरुको महत्व - पार्टसहरुको काम

आवश्यकऔजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम

सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु चिन्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन नं. थाहा पाउने		
२	मेशिनको अवस्था थाहा पाउने		
३	समयमा मेशिन नजिक पुग्ने		
४	मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने		
५	मेशिनका भागहरु तथा पार्टपूजाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार गर्ने		
६	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) २: मेशिन सफा गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन पहिचान गर्न लगाउने	<u>अवस्था</u>	- मेशिनको ज्ञान
२.	मेशिनको अवस्था चेक गर्ने	- कारखाना	- सफा मेशिनको महत्व
३.	मेशिनको जाम सफा गर्ने	- चालु अवस्थाको मेशिन	- मेशिनको सफा गर्ने
४.	हावा लगाएर धुलो सफा गर्ने	- कक्षा कोठा	भागहरू
५.	पुनः निरीक्षण गरी बाँकी फोहोर जम्मा गर्ने	<u>कार्य:</u>	- मेशिन सफा गर्ने
६.	डेथ स्पेन्डल सफा गर्ने	मेशिन सफा गर्ने	तरीका
७.	पूर्ण रूपमा मेशिन सफा गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	- मेशिन सफा गर्दा
		- मेशिन पूर्ण रूपमा सफा भएको ।	ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

स्पीनिङ्ग मेशिन, तेल, ग्रीज, पाइप, बोरा, स्लाइभरको Wastage, ब्रस

सुरक्षा/सावधानी :

फोहर मेशिनबाट हुनसक्ने संभावित जोखिमहरू

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन सफा गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन पत्ता लगाउने		
२	मेशिनको अवस्था चेक गर्ने		
३	मेशिनको जाम सफा गर्ने		
४	हावा लगाएर धुलो सफा गर्ने		
५	पुनः निरीक्षण गरी बांकी फोहोर जम्मा गर्ने		
६	डेथ स्पेन्डल सफा गर्ने		
७	पूर्ण रुपमा मेशिन सफा गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १२ घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

कार्य (Task) ३: मेशिन जिम्मा लिने/दिने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन जाँच गरी Hand over लिने	<u>अवस्था</u>	- ५ मिनेट अगाडि
२.	मेशिनको अवस्थाको बारेमा जानकारी लिने	- कारखाना	मेशिनको Handover
३.	धागो चुडिएको भए चालु अवस्थामा जोड्ने	- कक्षा कोठा	गर्दा जानकारी लिने
४.	मोहडा नमारी चलाउने	- मेशिनको साइट	- तेल लगाउने तरिका
५.	मेशिनको चालु अवस्थामा हावा लगाउने	<u>कार्य:</u>	- धागो जोड्ने तरिका
६.	मेशिनको अवस्था हेरी चालु अवस्थामा तेल लगाउने	जिम्मा लिने	- हावा लगाउने तरिका
७.	रड पुच्छने (मेशिनको अवस्था हेरी)	<u>मापदण्ड</u>	- डाफिङ्ग भएपछि धागो काट्ने तरिका र ज्ञान
८.	डाफिङ्ग भएको १ मिनेट भित्र सुता काटी मेशिन चालु गर्ने	- मेशिनको जानकारी लिएको ।	- जुटको परिभाषा
९.	सिफ्ट समाप्त भए पछि अर्को सिफ्टको साथैलाई मेशिन जिम्मा दिने	- मेशिन चेक जाँच गरेको ।	- जुटको -गुणको) आधारमा प्रकार
			- जुटबाट उत्पादन हुने विभिन्न प्रकारका धागोहरू
			- जुटको धागोबाट उत्पादन हुने विभिन्न सामानहरू

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, तार, वविन, स्लाइभर

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन संचालन गरी Spinning गर्दा हरेक कार्यलाई ध्यान दिने । ध्यान भंग भए दुर्घटना हुनसक्छ ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन जिम्मा लिने/दिने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन जाँच गरी Hand over लिने		
२	मेशिनको अवस्थाको बारेमा जानकारी लिने		
३	धागो चुडिएको भए चालु अवस्थामा जोड्ने		
४	मोहडा नमारी चलाउने		
५	मेशिनको चालु अवस्थामा हावा लगाउने		
६	मेशिनको अवस्था हेरी चालु अवस्थामा तेल लाउने		
७	रड पुच्छे (मेशिनको अवस्था हेरी)		
८	डाफिङ्ग भएको १ मिनेट भित्र सुता काटी मेशिन चालु गर्ने		
९.	सिफ्ट समाप्त भए पछि अर्को सिफ्टको साथीलाई मेशिन जिम्मा दिने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १८ घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ४: मेशिन संचालन गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन चेक गर्ने	<u>अवस्था</u>	- मेशिनको जानकारी
२.	सुपरभाइजरसंग सर सल्लाह लिने	- कारखाना	- फल्ट थाहा पाउने
३.	मेशिन संचालन गर्ने	- प्रशिक्षण हल	- मेशिन विग्रिन सक्ने
४.	मेशिनको अवस्था हेरी Adjust गर्ने		विभिन्न अवस्था
५.	मेशिनमा कुनै Fault को आवाज आए सुपरभाइजरलाई सूचना दिने	<u>कार्य:</u> मेशिन संचालन गर्ने	- मेशिन सफा गर्ने तरिका
६.	मेशिनबाट कुनै गन्ध आए तत्काल मेशिन बन्द गरी सूचना दिने	<u>मापदण्ड</u>	- फ्रेमका प्रकार (Types of frame)
७.	मेशिन बन्द रहेको अवस्थासम्म मेशिन सफा गर्ने	मेशिन पूर्ण रुपमा संचालनमा आएको	- प्लायर समाउने तरिका (Glass)
८.	सुपरभाइजले लगाएको अन्य कार्य गर्ने		- मेशिन संचालन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, मेशिनमा आवश्यक पर्ने विभिन्न औजार तथा सामग्री ।

सुरक्षा/सावधानी :

- मेशिन संचालन गर्दा सुरक्षित रहने/सल ओड्ने पछेउरा तथा खुला सर्ट एवं एप्रोन ठीक तरिकाले लगाउने र मेशिनमा चेपिनबाट बच्ने ।
- हात/औंलाहरू काटिन सक्ने हुँदा ख्याल गर्ने ।

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन संचालन गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन चेक गर्ने		
२	सुपरभाइजरसंग सल्लचाह लिने		
३	मेशिन संचालन गर्ने		
४	मेशिनको अवस्था हेरी Adjust गर्ने		
५	मेशिनमा कुनै Fault को आवाज आए सुपरभाइजरलाई सूचना दिने		
६	मेशिनबाट कुनै गन्ध आए तत्काल मेशिन बन्द गरी सूचना दिने		
७	मेशिन बन्द रहेको अवस्थासम्म मेशिन सफा गर्ने		
८	सुपरभाइजले लगाएको अन्य कार्य गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ५: हुकबाट धागो तान्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	हुक प्राप्त गर्ने	<u>अवस्था</u>	- हुकको प्रयोग
२.	मेशिन अनुसारको हुक प्रयोग गर्ने	- कारखाना	- साइज
३.	हुकबाट धागो तान्ने	- साइट	- हुकबाट धागो तान्दा
४.	चुडिएको धागो तानी जोड्ने	- प्रशिक्षण कोठा	ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
		<u>कार्य:</u> हुकबाट धागो तान्ने	
		<u>मापदण्ड</u> धागो तानेर जोडीएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, पिसिङ्ग हुक, (Peacing) धागो

सुरक्षा/सावधानी :

हुक ठीक तरीकाले छिराउने र धागो तान्ने

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: हुकबाट धागो तान्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	हुक प्राप्त गर्ने		
२	मेशिन अनुसारको हुक प्रयोग गर्ने		
३	हुकबाट धागो तान्ने		
४	चुडिएको धागो तानी जोड्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १४ घण्टा

प्रयोगात्मक: १२ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ६: मेशिनमा स्लाइभर जोड्ने वा लगाउने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको गुणस्तरको अवस्था हेर्ने	<u>अवस्था</u>	- स्लाइभर फिडरको भूमिको
२.	स्लाइभरको पाउण्ड जाँच गर्ने	- कारखाना	- पाउण्डको जानकारी
३.	आवश्यकता अनुरूपको पाउण्ड (LBS liten British System) लगाउने	- मेशिनको साइट - प्रशिक्षण हल	- बक्सा मिलाउन लगाउने
४.	धागो जोड्न लगाउने		- धागो जोड्ने तरिका
५.	यार्न चेक गरी मेशिन संचालन गर्ने	<u>कार्य:</u>	- Wastage कम गर्ने तरिका
६.	स्लाइभर Wastage नगरी सिधै मेशिनमा गलाउने र सुता जोड्ने	स्लाइभर जोड्ने वा लगाउने	- बक्सा निकाल्ने तरिका
७.	बक्सा खाली जान नदिने	<u>मापदण्ड</u>	- खाली बक्सा लगाउने तरिका
८.	बक्सा भरिएपछि मेशिन बन्द गरी डाफिङ्ग चेन्ज गर्ने	- पाउण्ड मिलाएको - स्लाइभर Wastage कम भएको - बक्सा भरिएको	- भरिएका बक्सा Supply गर्न लगाउने

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

सुता, स्लाइभर, छुरी, वार्वन, तेल, ग्रीज

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन चलिरहेको अवस्थामा धागो जोड्दा बक्सा पकड्ने तरिकामा ध्यान दिने र हात/औला काट्नबाट बच्ने

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनमा स्लाइभर जोड्ने वा लगाउने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको गुणस्तरको अवस्था हेर्ने		
२	आवश्यकता अनुरूपको पाउण्ड (LBS liten British System) लगाउने		
३	धागो जोड्न लगाउने		
४	यार्न चेक गरी मेशिन संचालन गर्ने		
५	स्लाइभर Wastage नगरी सिधै मेशिनमा गलाउने र सुता जोड्ने		
६	विविन खाली जान नदिने		
७	विविन भरिएपछि, मेशिन बन्द गरी डाफिङ्ग चेन्ज गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ७: वविनमा धागो जोड्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	धागो चुडिएको थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- धागो चुडिएको थाहा पाउने तरिका
२.	स्लाइभर नभएको स्पेन्डललाई उठाउने	- कारखाना	- स्पेन्डल उठाउने तरिका
३.	स्लाइभर जोडी माल गलाएर धागो जोड्ने	- मेशिनको साइट	- धागो जोड्ने तरिका
	चुडिएको धागोलाई जोड्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- धागो जोड्ने क्षमता
४.	खाली स्पेन्डल उठाउने/फेस्वाको डल्लो	<u>कार्य:</u>	
५.	नलगाउने	धागो जोड्ने	
६.	१ मिनेटमा ४/५ चुडिएको धागो जोड्ने	<u>मापदण्ड</u>	
		१ मिनेटमा ४/५ वटा सुता जोडेको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

स्लाइभर, वविन, सुता

सुरक्षा/सावधानी :

धागो जोड्ने वविन ठीकसंग पकड्ने

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: वविनमा धागो जोड्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	धागो चुडिएको थाहा पाउने		
२	स्लाइभर नभएको स्पेन्डललाई उठाउने		
३	स्लाइभर जोडी माल गलाएर धागो जोड्ने		
४	चुडिएको धागोलाई जोड्ने		
५	खाली स्पेन्डल उठाउने/फेस्वाको डल्लो नलगाउने		
६	१ मिनेटमा ४/५ चुडिएको धागो जोड्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ८ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ८: बबिनमा धागो भरिए पछि डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१. २. ३. ४. ५.	वबिनको टप/वटन भरिएको हेर्ने वबिन धागोले भरिएको निश्चित गर्ने बबिनमा धागो भरिए पछि डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने धागो काट्ने मेशिन संचालन गर्ने	<u>अवस्था</u> - कारखाना - मेशिनको साइट - प्रशिक्षण कोठा <u>कार्य:</u> बबिनमा धागो भरिए पछि डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने <u>मापदण्ड</u> १ मिनेट भित्र धागो काटी डफिङ्ग परिवर्तन गरी मेशिन चालु भएको	- धागो भरिएको थाहा पाउने तरिका - मेशिन बन्द गर्ने तरिका - मेशिन संचालन गर्ने तरिका - डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने तरिका

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

बबिन, धागो, मेशिन, छुरी

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन संचालन गर्दा र बन्द गर्दा ध्यान दिने

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: धागो भरिएपछि मेशिन बन्द गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	बबिन धागोले भरिएको निश्चित गर्ने		
२	बबिनको टप/वटम भरिएको हेर्ने		
३	बबिनमा धागो भरिए पछि डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने		
४	धागो काट्ने		
५	मेशिन संचालन गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ९: Wastage कम गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	Wastage कम गर्ने उपाय अवलम्बन गर्ने	<u>अवस्था</u> - कारखाना	- Wastage को प्रकारहरू - Wastage कम गर्ने तरिका
२.	स्लाइभरको गांठो खोली मेशिनमा गलाउने	- साइट - प्रशिक्षण कोठा	- Wastage कम गर्दाको महत्व र फाईदा
३.	मेशिनबाट निस्केको Wastage भोलामा राख्ने	<u>कार्य:</u>	- Wastage को बेफाईदा
४.	भोला भरिएपछि Wastage भएको स्लाइभर बक्सामा राख्ने	Wastage कम गर्ने ।	
५.	सुता जोड्दा भरिएको वविनकै नलीबाट सुता जोड्ने	<u>मापदण्ड</u> Wastage कम भएको ।	
६.	विग्रिएको स्लाइभरले मात्र मेशिन पुछ्ने र तेल लगाउने		
७.	स्लाइभर फिडरले गरेको Wastage बारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

स्लाइभर, धागो, भोला, छुरी, हुक, पुरानो बोरा

सुरक्षा/सावधानी :

स्लाइभर काम गर्ने ठाउँमा, मेशिनको वरिपरि नछर्ने

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: Westage कम गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	स्लाइभरको गांठो खोली मेशिनमा गलाउने		
२	भएको Wastage भोलामा राख्ने		
३	भोला भरिएपछि Wastage भएको स्लाइभर वक्सामा राख्ने		
४	सुता जोड्दा भरिएको वविनकै नलीबाट सुता जोड्ने		
५	विग्रिएको स्लाइभरले मात्र पुच्छने र तेल लगाउने		
६	स्लाइभर फिडरले गरेको Wastage वारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

मोड्युल ३: संचार तथा व्यावसायिकता विकास

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरू एक आपसमा सपुरभाइजर तथा सहयोगिसँग पेशासंग सम्बन्धित संचारका सीपहरू प्रयोग गर्नेछन् । उनीहरूलाई आवश्यक पर्ने निवेदन लेखन, साधारण हिसाव तथा पेशासंग सम्बन्धित विभिन्न प्रगति प्रतिवेदन (Progress Report) मेशिनमा भएका खरावी आदिबारे आफ्नो सुपरभाइजर (सुपरिवेक्षक) लाई जानकारी गराउन सक्नेछन् । उद्योगका नीति, नियम तथा निर्देशनहरू थाहा पाउने तथा पालना गर्न सक्षम हुनेछन् ।

सीपको सूची:

१. नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने
२. साधारण हिसाव गर्ने
३. निवेदन लेख्ने
४. फारामहरू भर्ने
५. संचार गर्ने
६. पेशागत आचरण 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 नियम थाहा पाउने	<u>अवस्था:</u>	- नियम
२	उद्योगका नीति थाहा पाउने	- कारखाना	- नीति
३	उद्योगले जारी गरेका निर्देशनहरू थाहा पाउने	- प्रशिक्षण कोठा	- निर्देशनको फरक
४	नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने	- उद्योग परिसर	- महत्व
५	नीति, नियमबारे छलफल गर्ने	<u>कार्य:</u>	- ऐन तथा ऐनको परिभाषा
६	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने	- उद्योगका नीति, नियम निर्देशन पालना गर्नु	- Display गरेका सूचनाको महत्व
७	आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने	<u>मापदण्ड:</u>	- जिम्मेवारीको परिभाषा
८	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने	उद्योगले तोकेको जिम्मेवारी निपूर्ण पूर्वक संपादन गरेको	- विभागका कार्यहरू
९	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने		
१०	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

नीति, नियम, निर्देशनका कितावहरू

सुरक्षा/सावधानी :

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने

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

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

शैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) २: साधारण हिसाब गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	अंक गन्ने	<u>अवस्था:</u> - कारखाना - प्रशिक्षण कोठा	- हिसाबको प्रकार
२	अंक लेख्ने		- अंकको पहिचान
३	जोड गर्ने		- संकेतहरू
४	घटाउ गर्ने		- स्केलको ज्ञान
५	भागा गर्ने	<u>कार्य:</u> - साधारण हिसाब गर्ने	- हिसाबको महत्व
६	गुणा गर्ने		
७	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने	<u>मापदण्ड:</u> साधारण हिसाब गर्न सक्ने	
८	उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने		
९	संकेतहरू बुझ्ने र लेख्ने		
१०	आफुले पाउने पारिश्रमिकको हिसाब निकाल्ने		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, स्केल, हिसाबको किताब

सुरक्षा/सावधानी :

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: साधारण हिसाव गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	अंक गन्ने		
२	अंक लेख्ने		
३	जोड गर्ने		
४	घटाउ गर्ने		
५	भागा गर्ने		
६	गुणा गर्ने		
७	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने		
८	संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने		
९	आफुले पाउने पारिश्रमिकको हिसाव निकाल्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ३: निवेदन लेख्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	संबोधन 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

सुरक्षा/सावधानी :

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: संचार गर्ने

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: फारमहरु भर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	आवश्यक फारमहरु संकलन गर्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	सुद्धसंग फारम भर्ने	- उद्योग	- महत्व
३	फारम रुजु गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	फारममा भएका अशुद्ध सच्याउने	<u>कार्य:</u>	
५	सम्बन्धित ठाउमा फारम बुझाउने	फारमहरु भर्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		सुद्धसंग फारम भर्न सक्षम भएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

सुरक्षा/सावधानी :

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: फारम भर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आवश्यक फारमहरु संकलन गर्ने		
२	सुद्धसंग फारम भर्ने		
३	फारम रुजु गर्ने		
४	फारममा भएका अशुद्ध सच्याउने		
५	सम्बन्धित ठाउमा फारम 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> - उद्योग	- संवादको महत्व
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।	- प्रशिक्षण कोठा	- परिचय
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।	<u>कार्य:</u> - संचार गर्ने	- परिभाषा
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने	<u>मापदण्ड:</u> सुसुचित र जानकार कामदार ।	- प्रकार
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने		
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने		
७	सुचनाहरू पढ्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

सुरक्षा/सावधानी :

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	सुचनाहरु पढ्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ६: पेशागत आचरण 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	- महत्व
३	सूचनाहरू पढ्ने र अनुसरण गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- पालना गर्ने तरिका
४	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने		- सूचनाहरू
५	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने	<u>कार्य:</u>	- गोपनीय विषय
६	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।	- पेशागत आचरण	- युनियन अवधारणा
७	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।	पालना गर्ने	- युनियनका फाइदा बेफाइदा
८	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।	<u>मापदण्ड:</u>	- युनियनको जिम्मेवारी
		- पेशागत आचरण पालना गरेको	- अनुशासनको महत्व - व्यक्तिगत सुरक्षाको महत्व

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

सुरक्षा/सावधानी :

कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: आचरण पालना गर्ने

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

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक:

मिति:

मोड्युल ४: औद्योगिक अभ्यास

उद्देश्य:

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले तालिम केन्द्रमा प्राप्त ज्ञान तथा सीपहरूलाई कार्यक्षेत्रमा गई वास्तविक अभ्यास गरी जुट स्पिनरको क्षेत्रमा पूर्ण रूपमा दक्षता प्राप्त गर्ने उद्देश्य राखिएको छ।

समयावधि:

प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन अर्थात् 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 अपनाउने

- 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

२. जुटको धागो कताई तथा मेशिन ब्यवस्थापन गर्ने

- मेशिनको विभिन्न भागहरू तथा पार्टपूजाहरू चिन्ने
- मेशिन सफा गर्ने
- मेशिन जिम्मा लिने/दिने
- मेशिन संचालन गर्ने
- हुकबाट धागो तान्ने
- मेशिनमा स्लाईभर जोड्ने/लगाउने
- बबिनमा धागो जोड्ने
- बबिनमा धागो भरिए पछि डफिङ्ग परिवर्तन गर्ने
- Wastage कम गर्ने

३. संचार तथा व्यावसायिकता विकास गर्ने

- नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने
- साधारण हिसाव गर्ने
- निवेदन लेख्ने
- फारामहरू भर्ने
- संचार गर्ने
- पेशागत आचरण पालना गर्ने

गुणस्तर प्रशिक्षणका सुचांकहरु

तालीम: जुट स्पिनर

क्र.सं.	क्राइटेरिया	हुनुपर्ने सूचांक	भए राम्रो
१	तालीम दिइने ठाउँमा हुनुपर्ने	- तालीममा सामग्री जुट, धागो, मेशिन, - प्रशस्त पानी	
२	कक्षा कोठा र फर्निचर	- कम्तीमा २० sqm को कक्षा कोठा - २० जना प्रशिक्षार्थीहरुलाई पुग्ने बेंच - ह्वाइटबोर्ड/क्ल्याकबोर्ड - प्रशस्त उज्यालो - हावा आउने	मल्टीमडिया प्रोजेक्टर
३	कार्यशाला र फर्निचर	- कम्तीमा १०० sqm को हल - आवश्यकता अनुसारको टेबुल र टुल	- हरेक प्रशिक्षार्थीहरुलाई एउटा एउटा टुल - स्टोर कोठा
४	स्वास्थ्य र सुरक्षा	- मास्क, एप्रोन, चशमा, ग्लोव - फष्ट एड बक्स - अल्फाउने तारहरु नभएको - सुरक्षाका सूचनाहरु	कम्तीमा एउटा आगो निभाउने यन्त्र
५	प्रशिक्षक	- एउटा प्रमुख प्रशिक्षक - एउटा सहायक प्रशिक्षक	- सीप तह २ उर्तीण वा ५ वर्ष सम्बन्धित कार्य अनुभव भएको - TOT भएको
६	प्रशिक्षार्थी	- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने - महिलालाई प्राथमिकता	कक्षा ५ उर्तीण
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 प्रशिक्षार्थीहरुलाई पुग्ने गरी

औजार/उपकरण/सामग्रीहरूको सूची

१. आगो निभाउने यन्त्र
२. चक्कु/छुरी
३. तेल/ग्रीज
४. वविन (विभिन्न साइजका)
५. स्लाइभर (with different quality)
६. हुक
७. ब्रस
८. तेल पुछ्ने सामान
९. मास्क
१०. एप्रोन
११. चशमा (उपयुक्त खाले)
१२. भोला (to collect wastage)
१३. हात पुछ्ने रुमाल
१४. टूली
१५. क्याप/टोपी
१६. धागो/टोपी
१७. रिङ्ग मेशिन
१८. स्पीन मेशिन
१९. पंजा (आवश्यकता अनुरूप)
२०. मेशिनका विभिन्न भागहरू