

प्रि स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर  
(Pre-Spinning Yarn Machine Operator)

छोटो अवधिको पाठ्यक्रम

(औद्योगिक कार्यदक्षतामा आधारित)



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

## बिषय 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
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता.....	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री.....	4
प्रशिक्षण सिकाई विधि .....	4
प्रमाण-पत्र .....	5
सीप परीक्षणको व्यवस्था .....	5
प्रशिक्षकलाई सुभावा .....	5
प्रशिक्षणका लागि सुभावा.....	5
पाठ्य संरचना (Course Structure).....	6
कार्य विवरण .....	7
मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा .....	13
मोड्युल २: कार्डिड मेशिन सञ्चालन, व्यवस्थापन तथा स्लाइवर निर्माण.....	31
मोड्युल ३: ड्रा फ्रेम/आर.एस.वी. ब्रेकर/फिनिसर स्लाइवर निर्माण .....	46
मोड्युल ४: सिम्प्लेक्स मेशिनमा रोभिड निर्माण ।.....	55
मोड्युल ५: उत्पादन व्यवस्थापन .....	64
मोड्युल ६: संचार तथा व्यावसायिकता विकास .....	69
मोड्युल ७: औद्योगिक अभ्यास.....	82
गुणस्तर प्रशिक्षणका सुचांकहरु .....	84
औजार/उपकरण/सामग्रीहरुको सूची .....	85
पाठ्यक्रम निर्माणमा संलग्न विज्ञहरु .....	86

## परिचय:

धागो उद्योगको लागि फाइबरबाट स्लाइबर हुँदै रोभिङ्ग बनाउन सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्न “प्रि-स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर” पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यस पेशामा संलग्न हुन चाहने कामदारले यो पाठ्यक्रमको आधारमा तालीम पाएपछि यस पेशालाई दक्षतापूर्वक सम्पन्न गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान, सीप र व्यवहार समेत सिक्न सक्नेछन् । 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 रोभिङ्ग बनाउन आवश्यक पर्ने सीप धागो उत्पादन गर्ने उद्योगमा अभ्यास गर्नेछन् । यो तालीमको प्रकृति उद्योगमा आधारित छ । प्रशिक्षार्थीहरू ज्ञान र सीप प्राप्त गरेपश्चात् पनि सम्बन्धित उद्योगमा कार्यगत तालीम (OJT) का प्रशिक्षार्थीका रूपमा कार्यरत रहेछन् । उनीहरूको सीपमा पूर्णता प्राप्त भएको मूल्यांकन भएपछि मात्र यी प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित संस्था वा उद्योगबाट तालीम प्राप्त गरेको प्रमाण-पत्र प्राप्त गर्नेछन् । यसरी तालीम प्राप्त गरेपछि यी सीपयुक्त व्यक्तिले रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् र प्राप्त सो रोजगारीबाट एकातर्फ उनीहरूको आर्थिक जीवनस्तरमा सुधार आउने छ भने अर्कोतर्फ तालीम प्राप्त 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 कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछन् ।

## लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका धागो उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने फाइबरबाट स्लाइबर हुँदै रोभिङ्ग बनाउन सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति “प्रि-स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर” तयार गर्नु रहेको छ ।

## उद्देश्यहरू:

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेको छ;

- देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका धागो उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने ।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई 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 धागो उद्योगको लागि आवश्यक पर्ने रोभिङ्ग निर्माण गर्नको लागि प्रि-स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन संचालनसंग आधारित छ । प्रशिक्षार्थीहरूलाई प्रि-स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटरको लागि आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रममा धागोको परिचय, सुरक्षाका उपायहरू, मेशिन 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 समावेश गरिएको छ । कार्यस्थलमा हुन सक्ने विभिन्न दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरू तथा तत्काल गर्न सकिने प्राथमिक उपचारहरू समेत यस पाठ्यक्रममा समावेश गरिएको छ । उत्पादनको क्रममा हुनसक्ने Wastage लाई कम गरी उत्पादकत्व बृद्धि गर्ने तर्फ यस पाठ्यक्रममा जोड दिइएको छ ।

## तालीम अवधि:

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

## लक्षित स्थान:

धागो 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 एप्रेन्टिसीपको 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

- प्रि-स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर 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 सूची)
- 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, कार्यादेश, समूह छलफल

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

## प्रमाण-पत्र

यो तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले “**प्री-स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर (Pre-Spinning Yarn Machine Operator)**” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

## सीप परीक्षणको व्यवस्था

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

## प्रशिक्षकलाई सुझाव

यो पाठ्यक्रम साक्षर बेरोजगार युवालाई लक्षित गरी निर्माण गरिएको छ । सीप परीक्षण 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 ।
- पाठयोजना बनाउने र आवश्यक श्रव्य दृष्यका सामानहरू प्रयोग गर्ने - सीप, ज्ञान, पेशा प्रतिका अवधारणा ।
- प्रशिक्षार्थीलाई काम गराइमा केन्द्रित गराउने ।
- दिइएको समय, सीमा भित्र प्रशिक्षकले ज्ञान र सीप सिकाई दिइएका सूचांक प्राप्त गर्ने ।
- सीपको अभ्यासपछि प्रशिक्षार्थीलाई आवश्यक कार्ययोजना 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	मोड्यूल	समय घण्टा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
१.	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	१०	२०	३०
२.	कार्डिङ्ग मेशिन सञ्चालन, व्यवस्थापन तथा स्लाइबर निर्माण	८	४६	५४
३.	ड्रा फ्रेम/आर.एस.वी. ब्रेकर/फिनिसर स्लाइबर निर्माण	६	२२	२८
४.	सिमप्लेक्स मेशिनमा रोभिड निर्माण	६	१८	२४
५.	उत्पादन व्यवस्थापन	२	४	६
६.	पेशागत संचार तथा व्यवसायिकता विकास	८	१०	१८
७.	उद्योग अभ्यास	-	३६०	३६०
	जम्मा	४०	४८०	५२०

कार्य विवरण

कार्य	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
<b>मोड्युल -१</b>	<b>पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा</b>	<b>१०</b>	<b>२०</b>
१. तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>- तालिमको बारेमा जानकारी</li> <li>- तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू</li> <li>- प्रि-स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी</li> <li>- धागोको परिचय</li> <li>- धागोको महत्व</li> <li>- धागोका प्रकार</li> </ul>	२	
२. मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरू अवलम्बन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• संभावित दुर्घटना बारे परिभाषित गर्ने</li> <li>• मेशिन संचालन गर्दा हुनसक्ने जोखिम वर्णन गर्ने</li> <li>• व्यक्तिगत सुरक्षा बारेका उपाय अवलम्बन गर्ने</li> <li>• मेशिनको सुरक्षागर्ने</li> <li>• वातावरण सुरक्षित राख्ने उपाय अवलम्बन गर्ने ।</li> </ul>	१	-
३. प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• परिभाषा दिने</li> <li>• विधि थाहा पाउने</li> <li>• पेशासंग सम्बन्धित प्राथमिक उपचार गर्ने</li> <li>• सम्बन्धित स्वास्थ्य चौकीसम्म पुऱ्याउने</li> </ul>	१	६
४. सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोगगर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सुरक्षा सामग्री पहिचान गर्ने</li> <li>• सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने</li> <li>• सुरक्षा सामग्री सफा राख्ने</li> <li>• सुरक्षा सामग्री भण्डार गर्ने</li> </ul>	१	२
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• तेल प्राप्त गर्ने</li> <li>• तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने</li> <li>• तेल प्रयोग गर्ने</li> <li>• तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने</li> </ul>	१	२
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• धारिलो औजार प्राप्त गर्ने</li> <li>• धारिलो औजार प्रयोग गर्ने</li> <li>• धारिलो औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने</li> </ul>	१	२
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने</li> <li>• खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने</li> <li>• मेशिनको आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।</li> <li>• मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने</li> <li>• मेशिन सफा राख्ने</li> <li>• मेशिनको वरीपरी सफा राख्ने</li> </ul>	१	६
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• आगलागी हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने</li> <li>• आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने</li> <li>• आगो निभाउने यन्त्र ल्याउने</li> <li>• आगो निभाउने प्रयोग गर्ने</li> <li>• आगो निभाउने यन्त्र थन्काउने</li> </ul>	१	२

कार्य	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
१. पहिरन	<ul style="list-style-type: none"> <li>• लुज कपडा नलगाउने ।</li> <li>• औंठी, वाला लगाएर कार्यस्थलमा नआउने ।</li> <li>• सुहाउंदो र कार्य गर्दा सजिलो हुने कपडा लगाएर आउने ।</li> <li>• कपाल खुल्ला नराख्ने ।</li> <li>• हिल भएको तथा चिप्लने जुता नलगाउने ।</li> </ul>	१	
मोडयुल -२	कार्डिङ्ग मेशिन सञ्चालन, व्यवस्थापन तथा स्लाइबर निर्माण	८	४६
१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने</li> <li>• मेशिनको मोडल नं. थाहा पाउने</li> <li>• मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>• मेशिनका पार्टपूजाहरुको स्वीचजाँच गर्ने</li> <li>• मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	२	३
२. कार्डिङ्ग मेशिनको केन संचालन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्ट पूजाहरुको पहिचान गर्ने ।</li> <li>• केनठेल्ने/ मिलाउने ।</li> <li>• खाली केनमेशिनभित्र लगाउने ।</li> <li>• केनमेशिनमा मिलाउने ।</li> <li>• भरेको केन यथास्थानमा राख्ने ।</li> <li>• केनको रंग वा संकेत पहिचान गर्ने ।</li> <li>• इन्डिकेटर लाइटको संकेत बुझ्ने ।</li> <li>• खाली केन यथास्थानमा राख्ने ।</li> </ul>	१	३
३. स्लाइबर जोड्ने/तयारी गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• एरोफिड पाईपमा फाइबर आए नआएको चेक गर्ने ।</li> <li>• एरोफिड रोलमा फाइबर पुगे नपुगेको चेक गर्ने ।</li> <li>• चेम्बरभित्र फाइबर पुगे नपुगेको चेक गर्ने ।</li> <li>• लेप रोल मिलाउने ।</li> <li>• डबल ल्याप फिडमा फाइबर छिराउने/निकाल्ने ।</li> <li>• सिलिण्डर र डाफरले फाइबर ताने नतानेको चेक गर्ने ।</li> <li>• टेक अफ रोलले माल लिए नलिएको चेक गर्ने</li> <li>• क्रसरोल अगाडि आएको फाइबरलाई हातले बटारी ट्रम्प्याड (Trumphet) भित्र लगी पुल्लीमार्फत कोइलरमा हातले स्लाइबर छिराउने</li> </ul>	२	१६
४. मेशिन चालु/बन्द गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिलिण्डर चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>• ब्लेण्डर (ब्लो रुम) चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>• डाफर (Doffer) चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>• अगाडि पछाडिको फिड चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>• केन चेन्ज चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>• इमरजेन्सी स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> </ul>	१	१



कार्य	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• लिमिट स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>• मेन स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>• WCS (waste Collection Section) भित्र बाहिरको स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>• Carding operator ले Blender मेशिन चालु बन्द गर्ने ।</li> </ul>		
५. मेशिन सरसफाई गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सफाई गर्नुपर्ने पार्टपूजा तथा कभर खोल्ने र लगाउने ।</li> <li>• पटेल र पेटि सफाई गर्ने ।</li> <li>• मेशिन तथा WCS को सफाई गर्ने</li> <li>• डाफर/लिकरिन सफाई गर्ने</li> <li>• साइड कट्स सफाई गर्ने</li> <li>• क्रस रोल सफाई गर्ने</li> <li>• टेकअफ रोल सफाई गर्ने</li> <li>• एरोफिड रोल सफाई गर्ने</li> <li>• फ्लाइट सफाई गर्ने</li> <li>• चेन सफाई गर्ने</li> <li>• मोटर सफाई गर्ने</li> <li>• स्टिफर सफाई गर्ने</li> <li>• कोइलर सफाई गर्ने</li> <li>• बेल्ट सफाई गर्ने</li> <li>• फिड रोल सफाई गर्ने</li> <li>• च्याम्बर सफाई गर्ने</li> </ul>	२	३
६. कार्डिङ मेशिनमा आउने फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• डवल ल्याप फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• जामबाट आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• स्लाईवर ब्रेकेज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• फिड मोटोर स्पिड हाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• क्रस रोल जाम फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• फ्रलाइड लड फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• स्टिपर जाम फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• कन्टामिनेशनको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> </ul>	१	१६
७. मेशिनमा आउने जाम पहिचान गरी हटाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• स्टिपर जाम सफाई गर्ने</li> <li>• लिकरिनको जाम सफाई गर्ने</li> <li>• पंखा वेष्टको जाम निकाल्ने</li> <li>• एरोफिड पाईपको जाम सफाई गर्ने</li> </ul>	१	४

कार्य	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>कस रोलको जाम सफाई गर्ने</li> <li>फिड रोलको जाम सफाई गर्ने</li> <li>फ्लाइट ब्रसको सफाई गर्ने</li> <li>टेक अप रोलको जाम सफाई गर्ने</li> <li>कोईलर जामको सफाई गर्ने</li> </ul>		
<b>मोड्युल -३</b>	<b>ड्रा फ्रेम/आरएसबी ब्रेकर/फिनिसर स्लाइबरनिर्माण</b>	<b>६</b>	<b>२२</b>
१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिनको मोडल नं. थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने</li> <li>मेशिनका पार्टपूजाहरुको सूची तयार गर्ने</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	२	२
२. केन संचालन	<ul style="list-style-type: none"> <li>कार्डिङको भरिएको केन ल्याउने</li> <li>कार्डिङको खाली केन हटाउने</li> <li>ब्रेकर खाली केन ल्याउने र लगाउने</li> <li>भरिएको केन हटाउने र आर.एस.वि.मा लगाउने</li> <li>फिनिसर केन लगाउने र हटाउने</li> </ul>	१	२
३. स्लाइबर संचालन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>केनबाट स्लाइबर निकाली क्रिल स्टामोशन मार्फत चालु गर्ने ।</li> <li>स्लाइबरलाई स्टामोशन, फोटोसेल हुँदै प्रेसरआर्मसम्म पुऱ्याउने ।</li> <li>स्लाइबरलाई टपरोलले दबाउदै स्लाइबर ट्युवमा छिराउने ।</li> <li>प्रेसरआर्म उठाइ टपरोलको तल दबाउदै कोयलरमा छिराउने ।</li> <li>स्लाईबर ट्युवमा स्लाईबर छिराइ कोइलर भित्र छिराउने ।</li> <li>स्लाइबर सञ्चालन गर्ने ।</li> </ul>	२	१६
४. मेशिन चालु/बन्द गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>इन-स्वीच, अफ-स्वीच, अन-स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>केन चेन्ज स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>इन्डिकेटर स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>डाफिङ-स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>इमरजेन्सी स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>मेनस्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> <li>लिमिट स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।</li> </ul>	१	२
<b>मोड्युल -४</b>	<b>सिम्प्लेक्स मेशिनमा रोभिङ्ग निर्माण</b>	<b>६</b>	<b>१८</b>
१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिनको मोडल नं. थाहा पाउने ।</li> <li>मेशिनको स्पेन्डल संख्या थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने ।</li> <li>मेशिनका विभिन्न भागहरु पहिचान गर्ने ।</li> <li>मेशिनका भागहरुको सूची तयार गर्ने ।</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने ।</li> </ul>	२	२

कार्य	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
२. केन संचालन	<ul style="list-style-type: none"> <li>भरिएको केन ल्याउने ।</li> <li>खाली केन हटाउने ।</li> <li>केनबाट माल पल्टी गर्ने ।</li> </ul>	१	२
३. रोभिङ्ग बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>स्लाइवर क्रिल संचालन गर्ने ।</li> <li>स्लाइवरपछाडि क्रिलबाट चालु गर्ने ।</li> <li>अगाडिबाटपटेली उठाउने ।</li> <li>अगाडिबाट आर्म उठाउने ।</li> <li>स्लाइवर पछाडिबाट छिराउने ।</li> <li>पठाएको स्लाइवर मिलाइ आर्मलाई दवाउने ।</li> <li>इन-स्वीच दवाइ थोरै स्लाइवर बाहिर निकाल्ने</li> <li>निक्रिएको स्लाइवरलाई हातले बटारी पिसर वायरको टुप्पोमा बेर्ने ।</li> <li>पिसर वायरको टुप्पोमा बेरिएको रोविडलाई फ्लाएरभिन्न छिराउने ।</li> <li>रोविडलाई फिंगरमा बेरी बबिनमा लपेट्ने/गेटिङ्ग गर्ने ।</li> <li>बबिन लगाउने ।</li> <li>भरि सकेपछिडफ निकाल्ने ।</li> <li>पटेलीबाट माल हटाउने ।</li> </ul>	२	१२
४. सिम्प्लेक्सको मालमा आउने फल्टको पहिचान र समाधान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>डबल रोभिङ्गफल्ट पहिचान र समाधान गर्ने ।</li> <li>सिङ्गल रोभिङ्गफल्ट पहिचान र समाधान गर्ने ।</li> <li>रोभिङ्गभिन्नको कन्टामिनेसन पहिचान र समाधान गर्ने ।</li> <li>रोभिङ्ग धेरै वा कम बटारिएको पहिचान गर्ने ।</li> </ul>	१	२
<b>मोड्युल -५</b>	<b>उत्पादन व्यवस्थापन</b>	<b>२</b>	<b>४</b>
१. सेग्रिगेशन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>माल तथा मालको रड पहिचान गर्ने /छुट्याउने ।</li> <li>बबिन तथा बबिनको रड पहिचान गर्ने /छुट्याउने ।</li> <li>सिम्प्लेक्स र रिड फ्रेम बबिनको रड पहिचान गर्ने /छुट्याउने ।</li> <li>बबिनको साइज रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।</li> <li>केनको रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।</li> </ul>	१	२
२. व्यवस्थापन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>माल सुरक्षित तरिकाले हटाउने तथा राख्ने ।</li> <li>मेशिनको इफिसियन्स नोट गर्ने ।</li> <li>उत्पादन र उत्पादकत्व नोट गर्ने ।</li> <li>फोहोरको व्यवस्थापन गर्ने ।</li> </ul>	१	२
<b>मोड्युल -६</b>	<b>संचार तथा व्यवसायिकता विकास</b>	<b>६</b>	<b>१०</b>
१. नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>नियम थाहा पाउने</li> <li>नियम बुझ्ने र बुझाउने</li> <li>आफ्नो जिम्मेवारी थाहा पाउने</li> <li>Display सूचनाहरु बुझ्ने र अनुसरण गर्ने</li> </ul>	२	

कार्य	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
२. साधारण हिसाब गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>सामान्य जोड, घटाउ, गुणा भागको ज्ञान प्राप्त गर्ने</li> <li>उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने</li> <li>संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने</li> <li>आफ्नो पारिश्रमिकको हिसाब गर्ने</li> </ul>	२	४
३. निवेदन लेख्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>संवोधन लेख्ने</li> <li>ठेगाना लेख्ने</li> <li>मिति लेख्ने</li> <li>निवेदनको विवरण लेख्ने</li> <li>निवेदन दर्ता गर्ने</li> </ul>	१	२
४. फारामहरु भर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>फाराम प्राप्त गर्ने</li> <li>फाराम भर्ने</li> <li>रुजु गर्ने</li> <li>फाराम बुझाउने</li> </ul>	१	२
५. संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>आफ्नो कामको बारे छलफल गर्ने</li> <li>सहयोगीसंग संवाद गर्ने</li> <li>सुपरभाइजरलाई काम, मेशिन वा समस्याबारे जानकारी दिने</li> <li>मेशिन मर्मत गर्न लगाउने</li> </ul>	१	२
६. पेशागत अनुशासन पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>आचरण थाहा पाउने</li> <li>पालना गर्ने</li> <li>सूचनाहरु पढ्ने र अनुसरण गर्ने</li> <li>सूचनाहरु गोप्य राख्ने</li> <li>लैंगिक समानताको व्यवहार गर्ने</li> <li>युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।</li> </ul>	१	

## मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ। पेशागत कार्य गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न र विभिन्न खाले रोगबाट बच्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई तयार गरिन्छ। स्वास्थ्य र सुरक्षित कामदार नै अधिकतम उत्पादन र सीप प्रयोग गर्न सक्षम हुन्छन् भन्ने यस पाठ्यक्रमको विश्वास रहेको छ।

### सीपको सूची

१. तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने।
२. मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरू अवलम्बन 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
९. पहिरन प्रयोग गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) १: तालिम, पेशा तथा धागोको 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.	प्रि-स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी	<u>कार्य:</u>	- धागोको परिचय
४.	धागोको परिचय	तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने ।	- धागोको महत्व
५.	धागोको महत्व		- धागोका प्रकार
६.	धागोका प्रकार	<u>मापदण्ड</u>	
		- तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउएको	

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	<u>अवस्था</u>	- परिभाषा
२.	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने	- उद्योग	- संभावित जोखिमहरु
३.	कार्य संपादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- दुर्घटनाका प्रकार
४.	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने	<u>कार्य:</u>	- दुर्घटना हुने कारणहरु
५.	सुरक्षाको परिभाषा बताउने	मेशिन संचालन गर्दा हुने	- सुरक्षाका नियमहरु
६.	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने	दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका	
७.	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने	उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।	
८.	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने	<u>मापदण्ड</u>	
९.	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने	- सुरक्षाका नियमहरु थाहा 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.	पेशा 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 :

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

## 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 (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुछ्छा 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 तरिका
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 सही तरिकाले प्रयोग गर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने ।

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

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	कारणहरू
३.	तेल लगाउने	- कारखाना	- तेल लगाउने तरिका
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 नचुहाउने ।

## 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>	- स्लाईवर स्पीनरमा प्रयोग हुने धारिलो औजारहरूको परिचय
२.	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने	- कारखाना - मेशिनको साइट	- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने कारण
३.	धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि समाउने	- कक्षा कोठा	- औजार प्रयोग गर्ने तरिका
४.	धारिलो औजार सही तरिकाले प्रयोग गर्ने	<u>कार्य:</u> धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	- 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: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ 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 गर्दाका 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	<u>मापदण्ड</u>	
६.	मेशिन सफा राख्ने	सावधानीपूर्वक मेशिन संचालन गरेको	
७.	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने		

### 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	मेशिनको 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	कार्यसंपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	आगलागी 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	
८.	आगोको फोहोर सफा गर्ने	ठीकसंग प्रयोग गरेका	
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: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task)९: पहिरन प्रयोग गर्ने ।

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

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पहिरन/ड्रेस

### सुरक्षा/सावधानी:

जुत्ता लगाउंदा नचिप्लन होशियार रहने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: 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: .....

## मोड्यूल २: कार्डिड मेशिन सञ्चालन, ब्यवस्थापन तथा स्लाइबर निर्माण

यस मोड्युलमा उद्योगमा कार्डिड मेशिन सञ्चालन, ब्यवस्थापन तथा स्लाइबर निर्माण गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ । प्रि स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि प्रि स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरु, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धी अवधारणाहरु जानेपछि कार्डिड मेशिनबाट स्लाइबर निर्माण गर्ने काममा यी कामदारहरु दक्ष हुनेछन् र अधिक भन्दा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची

१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।
२. कार्डिङ मेशिनको केन संचालन गर्ने ।
३. स्लाइबर जोड्ने/तयारी गर्ने ।
४. मेशिन चालु/बन्द गर्ने ।
५. मेशिन सरसफाई गर्ने ।
६. कार्डिङ मेशिनमा आउने फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।
७. मेशिनमा आउने जाम पहिचान गरी हटाउने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडल नं. थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।	मेशिन संचालनमा रहेको कारखाना, कक्षा कोठा	- अनुशासन पालना गर्ने
३.	मेशिनको स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	- पार्ट्सहरुको महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम गरे नगरेको जानकारी लिने ।	- मेशिनका पार्टपूजाहरु चिन्न सक्ने भएको ।	- पार्ट्सहरुको काम
६.	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने ।	- चिनेका पार्टपूजाको नाम र काम सहितको सूची तयार पारेको ।	
७.	मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार पार्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु

### सुरक्षा/सावधानी:

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन मोडल नं. थाहा पाउने		
२	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम गरे नगरेको जानकारी लिने ।		
६	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने ।		
७	मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार पार्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ४ घण्टा

प्रयोगात्मक: ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

**कार्य (Task) २: कार्डिङ्ग मेशिनको केन संचालन गर्ने ।**

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्ट पूजाहरूको पहिचान गर्ने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- केन ठेल्ने तरिका - केनको रंग अनुसार मिलाएर राख्ने ज्ञान
२.	केन ठेल्ने/ मिलाउने ।		- मेशिनमा केन लगाउने र निकाल्ने तरिका
३.	खाली केन मेशिन भित्र लगाउने ।		
४.	केन मेशिनमा मिलाउने ।		
५.	भरेको केन यथास्थानमा राख्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> कार्डिङ्ग मेशिनको केन संचालन गर्ने ।	
६.	केनको रंग वा संकेत पहिचान गर्ने ।		
७.	इन्डिकेटर लाइटको संकेत बुझ्ने ।		
८.	खाली केन यथास्थानमा राख्ने ।	<u>मापदण्ड</u> केनलाई व्यालेन्स मिलाएर ठेलेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

बाँसको लट्टी (सलाई), मेशिन, विभिन्न रंगका केन

### सुरक्षा/सावधानी:

दुर्घटनाबाट बच्न मेशिनभित्र हात नहाल्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: कार्डिङ्ग मेशिनको केन संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
२	केन ठेल्ने/ मिलाउने ।		
३	खाली केन मेशिन भित्र लगाउने ।		
४	केनमेशिनमा मिलाउने ।		
५	भरेको केन यथास्थानमा राख्ने ।		
६	केनको रंग वा संकेत पहिचान गर्ने ।		
७	इन्डिकेटर लाइटको संकेत बुझ्ने ।		
८	खाली केन यथास्थानमा राख्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १८ घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ३: स्लाइबर जोड्ने/तयारी गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	एरोफिड पाईपमा फाइबर आए नआएको चेक गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- फाइबर आउने विधिको ज्ञान
२.	एरोफिड रोलमा फाइबर पुगे नपुगेको चेक गर्ने ।	कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिन, मेशिनको साइट, स्लाइबर	- मेशिनका विभिन्न भागबाट फाइबर नआएमा त्यहा कार्य गर्ने तरिका
३.	चेम्बरभिन्न फाइबर पुगे नपुगेको चेक गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- लेप लगाउने तरिका
४.	लेप रोल मिलाउने ।	स्लाइबर जोड्ने/तयारी गर्ने ।	- हातले बटारी पुल्ली जोड्ने तरिका
५.	डबल ल्याप फिडमा फाइबर छिराउने/निकाल्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	
६.	सिलिण्डर र डाफरले फाइबर ताने नतानेको चेक गर्ने ।	मेशिन स्लाइबर जोड्ने/तयारी गर्ने कार्य उपयुक्त तरिकाले सम्पादन गरेको ।	
७.	टेक अफ रोलले माल लिए नलिएको चेक गर्ने ।		
८.	क्रसरोल अगाडि आएको फाइबरलाई हातले बटारी ट्रम्प्याड (Trumphet) भित्र लगी पुल्ली मार्फत कोइलरमा हातले स्लाइबर छिराउने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, स्लाइबर

### सुरक्षा/सावधानी:

दुर्घटनाबाट बच्न मेशिन भित्र हात नलाने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: स्लाइबर जोड्ने/तयारी गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	एरोफिड पाईपमा फाइबर आए नआएको चेक गर्ने ।		
२	एरोफिड रोलमा फाइबर पुगे नपुगेको चेक गर्ने ।		
३	चेम्बरभिन्न फाइबर पुगे नपुगेको चेक गर्ने ।		
४	लेप रोल मिलाउने ।		
५	डबल ल्याप फिडमा फाइबर छिराउने/निकाल्ने ।		
६	सिलिण्डर र डाफरले सामान ताने नतानेको चेक गर्ने ।		
७	टेक अफ रोलले माल लिए नलिएको चेक गर्ने ।		
८	क्रसरोल अगाडि आएको फाइबरलाई हातले बटारी ट्रम्प्याड (Trumphet) भित्र लगी पुल्ली मार्फत कोइलरमा हातले स्लाइबर छिराउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: १ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ४: मेशिन चालु/बन्द गर्ने ।

क्र.सं	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको विभिन्न भागहरु चिन्ने ।	<u>अवस्था</u>	- विभिन्न स्वीचहरुको
२.	सिलिण्डर चालु/बन्द गर्ने ।	कारखाना, कक्षाकोठा, मेशिन	जानकारी
३.	ब्लेण्डर (ब्लो रुम) चालु/बन्द गर्ने ।		- स्वीचहरुको पहिचान र
४.	डाफर (Doffer) चालु/बन्द गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	बन्द र चालु गर्ने
५.	अगाडी पछाडीको फिड चालु/बन्द गर्ने ।	मेशिन चालु/बन्द गर्ने ।	तरिकाको ज्ञान
६.	केन चेन्ज चालु/बन्द गर्ने ।		- बन्द गर्नु पर्ने कारण
७.	इमरजेन्सी स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	- फाईदा बेफाईदा
	लिमिट (Limit) स्वीच चालु/बन्द गर्ने	उपयुक्त तरिकाले मेशिन चालु	
	मेनस्वीच चालु/बन्द गर्ने ।	र बन्द गर्न सक्षम भएको ।	
७.	WCS (Waste Collection Section) भित्र बाहिरको स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
	Carding operator ले Blender मेशिन चालु बन्द गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन

### सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन चालु र बन्द गर्दा होशियारी अपनाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन चालु/बन्द गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको विभिन्न भागहरु चिन्ने		
२	सिलिण्डर चालु/बन्द गर्ने		
३	ब्लेडणर (ब्लो रुम) चालु/बन्द गर्ने ।		
४	डाफर (Doffer) चालु/बन्द गर्ने ।		
५	अगाडि पछाडिको फिड चालु/बन्द गर्ने		
७	केन चेन्ज चालु/बन्द गर्ने ।		
९	इमरजेन्सी स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
१०	लिमिट (Limit) स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
११	मेनस्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
१२	WCS (waste Collection Section) भित्र बाहिरको स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
१३	Carding operator ले Blender मेशिन चालु बन्द गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ३ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ५: मेशिन सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन पहिचान गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- मेशिनको ज्ञान
२.	मेशिनको अवस्था चेक गर्ने ।	कारखाना, चालु अवस्थाको मेशिन,	- सफा मेशिनको महत्व
३.	सफाई गर्नुपर्ने पार्टपूर्जा तथा कभर खोल्ने र लगाउने ।	कक्षा कोठा	- समयको महत्व
४.	पटेलि र पेटि सफाई गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- मेशिनको सफा गर्ने भागहरूको जानकारी
५.	मेशिन तथा WCS को सफाई गर्ने	मेशिन सफाई गर्ने ।	- सफा गर्ने तरीका
६.	डाफर/लिकरिन सफाई गर्ने ।		- सफाई गर्दा
७.	साइड कट्स सफाई गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	अवलम्बन गर्नु पर्ने
८.	क्रस रोल सफाई गर्ने ।	- मेशिन सफा भएको	सुरक्षाका नियमहरू
९.	टेकअफ रोल सफाई गर्ने ।	- मेशिन पूर्ण रूपमा सञ्चालन भएको ।	
१०.	एरोफिड रोल सफाई गर्ने ।		
११.	फ्लाईट सफाई गर्ने ।		
१२.	चेन सफाई गर्ने ।		
१३.	मोटर सफाई गर्ने ।		
१४.	स्टिफर सफाई गर्ने ।		
१५.	कोइलर सफाई गर्ने ।		
१६.	बेल्ट सफाई गर्ने ।		
१७.	फिड रोल सफाई गर्ने ।		
१८.	च्याम्बर सफाई गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण, सामग्री

मेशिन, मेशिनका विभिन्न पार्टपूर्जाहरू, सलाई, भाडु, पाउडर, सफाई गर्ने केमिकल्स तथा सामग्री

### सुरक्षा/सावधानी :

मेशिनबाट हुनसक्ने संभावित जोखिमहरूको बारेमा जानकारी लिने ।

सफाई गर्दा शरीरका कुनै पनि अंगमा चोटपटक लाग्न नदिने ।

सफाई गर्नुपर्ने प्रत्येक पार्टको पूर्ण सफाई गर्ने ।

सफाई गर्दा प्रकृयागत रूपमा सावधानीका साथ कार्य गर्ने ।



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन सफाई गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सफाई गर्नु पर्ने पार्टपूजा तथा कभर खोल्ने र लगाउने ।		
२	पटेलि र पेटि सफाई गर्ने		
३	मेशिन तथा WCS को सफाई गर्ने		
४	डाफर सफाई गर्ने		
५	लिकरिन सफाई गर्ने		
६	साइड कट्स सफाई गर्ने		
७	क्रस रोल सफाई गर्ने		
८	टेकअफ रोल सफाई गर्ने		
९	एरोफिड रोल सफाई गर्ने		
१०	फ्लाइट सफाई गर्ने		
११	चेन सफाई गर्ने		
१२	मोटर सफाई गर्ने		
१४	स्टिफर सफाई गर्ने		
१५	कोइलर सफाई गर्ने		
१६	बेल्ट सफाई गर्ने		
१७	फिड रोल सफाई गर्ने		
१८	च्याम्बर सफाई गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १७ घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

**कार्य (Task) ६: कार्डिङ्ग मेशिनमा आउने फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।**

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	डवल ल्याप फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- फल्टको ईन्डिकेशनको जानकारी लिने
२.	जामबाट आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	कारखाना, प्रशिक्षण हल, मेशिन	- फल्ट थाहा पाउने
३.	स्लाईवर ब्रेकेज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		- फल्ट आएको भागमा गर्नु पर्ने कामको ज्ञान
४.	फिड मोटो र स्पिड हाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> कार्डिङ्ग मेशिनमा आउने फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	- फल्ट आउदा मेशिन विग्रिन सक्ने विभिन्न अवस्था जानकारी
५.	क्रस रोल जाम फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		- फल्टको समाधान गर्दा अवलम्बन गर्नु पर्ने सुरक्षा कार्य
६.	फ्रलाइड लोड फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	- मेशिन सफा गर्ने तरिका
७.	कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	- फल्टको सहि पहिचान गरेको ।	- फल्टको समाधान गर्दा प्रयोगमा आउने औजारको प्रयोग गर्ने तरिका
८.	स्टिपर जाम फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने।	- तोकिए अनुसार उपाय अपनाई फल्टको समाधान गरेको ।	
९.	कन्टामिनेशनको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कार्डिङ्ग मेशिन

### सुरक्षा/सावधानी :

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

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: कार्डिङ्ग मेशिनमा आउने फल्टको समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	डवल ल्याप फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
२	स्टिपर जाम फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
३	स्लाईवर ब्रेकेज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
४	फिड मोटोर स्पिड हाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
५	क्रस रोल जाम फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
६	फ्रलाइड लोड फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
७	कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
८	स्टिपर जाम फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
९	कन्टामिनेशनको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१०	अन्य फल्टको पहिचान र समाधान गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ५: मेशिनमा आउने जाम पहिचान गरी हटाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	स्टिपर जाम सफाई गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- जाम लाग्ने भागको जानकारी
२.	लिकरिनको जाम सफाई गर्ने ।	कारखाना, मेशिनको साइट,	- सफाई गर्नुपर्ने कारण
३.	पंखा वेष्टको जाम निकाल्ने ।	प्रशिक्षण हल, मेशिन	- सफाई गर्नुपर्ने भाग बन्द
४.	एरोफिडपाईप जाम सफाई गर्ने ।		र खोल्न जान्ने ज्ञान
५.	क्रस रोल जामको सफाई गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- सफाई गर्दा अवलम्बन
६.	फिड रोलको जाम सफाई गर्ने ।	मेशिनमा आउने जाम पहिचान	गर्नु पर्ने सुरक्षाका
७.	फ्लाईट ब्रसको सफाई गर्ने ।	गरी हटाउने ।	नियमको ज्ञान
८.	टेक अप रोलको जाम सफाई गर्ने		- सफाई गर्ने तरिका
९.	कोईलर जामको सफाई गर्ने ।	<u>मापदण्ड:</u>	- औजारको प्रयोग गर्ने
		मेशिनमा भएका सम्पूर्ण जाम	विधि
		हटाई मेशिन स्मृथली संचालन	
		भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, जाम हटाउने सामग्री ।

### सुरक्षा/सावधानी:

हात/औलाहरू काटिन सक्ने हुँदा ख्याल गर्ने ।

कार्य गर्दा प्रकृया पुरा गरी सुरक्षित साथ सुरक्षाका नियमहरूलाई पालना गरी कार्य गर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनमा आउने जाम पहिचान गरी हटाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	स्टिपर जाम सफाई गर्ने		
२	लिकिरिनको जाम सफाई गर्ने		
४	पंखा वेष्टको जाम निकाल्ने ।		
५	एरोफिड पाईप जाम सफाई गर्ने		
६	लिकिरिनको जाम सफाई गर्ने		
७	क्रसरोल जामको सफाई गर्ने ।		
८	फिड रोलको जाम सफाई गर्ने ।		
९	फ्लाईट ब्रसको सफाई गर्ने ।		
१०	टेक अप रोलको जाम सफाई गर्ने ।		
११	कोईलर जामको सफाई गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

### मोड्यूल ३: ड्रा फ्रेम/आर.एस.बी. ब्रेकर/फिनिसर स्लाइवर निर्माण

यस मोड्यूलमा उद्योगमा ड्रा फ्रेम/आरएसबी ब्रेकर/फिनिसर स्लाइवर निर्माण गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ। प्रि स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि प्रि स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धी अवधारणाहरू जानेपछि मेशिनबाट कपडा बुनाइको लागि धागो बनाउन ड्रा फ्रेम/आरएसबी ब्रेकर स्लाइवर निर्माण गर्ने काममा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् र अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् छ।

#### सीपको सूची

१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूर्जाहरू चिन्ने
२. केन सञ्चालन गर्ने ।
३. स्लाइवर संचालन गर्ने ।
४. स्वीच चालू/बन्द गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ४ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडल नं. थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।	मेशिन संचालनमा रहेको कारखाना, कक्षा कोठा	- अनुशासन पालना गर्ने
३.	मेशिनको स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	- पार्ट्सहरुको महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम गरे नगरेको जानकारी लिने ।	- मेशिनका पार्टपूजाहरु चिन्न सक्ने भएको ।	- पार्ट्सहरुको काम
६.	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने ।	- चिनेका पार्टपूजाको नाम र काम सहितको सूची तयार पारेको ।	
७.	मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार पार्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु

### सुरक्षा/सावधानी:

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन मोडल नं. थाहा पाउने		
२	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम गरे नगरेको जानकारी लिने ।		
६	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने ।		
७	मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार पार्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: केन संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	कार्डिङ्गको भरिएको केन ल्याउने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा, मेशिन, केन	- केन ठेल्ने तरिका - केनको रंगको पहिचान
२.	कार्डिङ्गको खाली केन हटाउने ।		- डाफ्रेम र आरएसबिमा लाग्ने केनको जानकारी
३.	ब्रेकरको खाली केन ल्याउने र लगाउने ।		- मेशिनमा केन लगाउने र निकाल्ने तरिका
४.	भरिएको केन हटाउने र आर.एस.बि.मा लगाउने ।	<u>उद्देश्य:</u> केन संचालन गर्ने ।	
५.	फिनिसर केन लगाउने र हटाउने	<u>मापदण्ड:</u> ठीक तरिकाले केनल्याउने, लगाउने र हटाउने गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कार्डिङ्गको भरिएको केन, मेशिन ।

सुरक्षा/सावधानी:

नढल्ने गरी केन संचालन गर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: केन संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	कार्डिङको भरिएको केन ल्याउने		
२	कार्डिङको खाली केन हटाउने		
३	ब्रेकर खाली केन ल्याउने र भरिएको केन आरएसबिमा लगाउने		
४	भरिएको केन हटाउने र आर.एस.बि.मा लगाउने		
५	फिनिसर केन लगाउने र हटाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १८ घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ३: स्लाइवर संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	केनबाट स्लाइवर तानी क्लिस्टामोशन मार्फत चालु गर्ने ।	अवस्था कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट, स्लाइवर	- मेशिनका भिन्न भिन्न भागमा स्लाइवर छिराउने तरिका
२.	स्लाइभरलाई स्टामोशन, फोटोसेल हुँदै प्रेसरआर्मसम्म पुऱ्याउने ।	उद्देश्य: स्लाइवर संचालन गर्ने ।	- प्रेशर आर्म अठाउने र दबाउने तरिका
३.	स्लाइभर टपरोलले दबाउँदै स्लाइभर ट्युबमा छिराउने ।	मापदण्ड स्लाइवर संचालका लागि	- रोलहरू मिलाउने तरिका
४.	प्रेसरआर्म उठाइ टपरोलको तल दबाउँदै कोयलरमा छिराउने ।	मेशिनका विभिन्न भागमा ठीक तरिकाले स्लाइवर छिराएको ।	- स्लाइवर ट्युब र कोईलरमा स्लाइवर छिराउने ज्ञान
५.	स्लाइवर ट्युबमा स्लाइवर छिराइ कोइलर भित्र छिराउने ।		- मेशिन संचालन गर्ने स्वीच चलाउने तरिका
६.	स्लाइवर सञ्चालन गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, स्लाइवर, पाउडर

### सुरक्षा/सावधानी:

नढल्ने गरी केन संचालन गर्ने ।

केन चेन्ज गर्ने बेला ठोकिन सक्ने भएकोले मेशिन अगाडि नउभिने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: स्लाइवर संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	केनबाट स्लाइवर तानी क्रिल स्टामोशनमा छिराउने		
२	स्लाइभरलाई स्टामोशन, फोटोसेल हुँदै प्रेसर आर्मसम्म पुऱ्याउने ।		
३	स्लाइभरलाई टपरोलले दवाउदै स्लाइभर ट्युवमा छिराउने		
४	प्रेसरआर्म उठाइ टपरोलको तल दवाउदै कोइलरमा छिराउने ।		
५	स्लाइवर ट्युवमा स्लाइवर छिराउने ।		
६	स्लाइवर ट्युवमा स्लाइवर छिराइ कोइलर भित्र छिराउने ।		
७	स्लाइवर सञ्चालन गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ३: मेशिन चालू/बन्द गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	इन-स्वीच, अफ-स्वीच, अन-स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- स्वीचको बारेमा जानकारी
२.	केन चेन्ज स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		- स्वीच चलाउने ज्ञान
३.	इन्डिकेटर स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		- स्वीच चलाउने अवस्था
४.	डिफिङ्ग स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		- इन्डिकेटर लाईटका
५.	इमरजेन्सी स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिन चालु/बन्द गर्ने ।	फाईदा बेफाईदा
६.	मेनस्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
७.	लिमिट स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u> आवश्यकता अनुसार मेशिन बन्द र चालु गर्न सक्षम भएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, स्वीच

सुरक्षा/सावधानी:

मेशिन चालु र बन्द गर्दा सावधानी अपनाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन चालू/बन्द गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	इन-स्वीच, अफ-स्वीच, अन-स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
२	केन चेन्ज स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
३	इन्डिकेटर स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
४	डिफिङ्ग स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
५	इमरजेन्सी स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
६	मेनस्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		
७	लिमिट स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्यूल ४: सिम्प्लेक्स मेशिनमा रोभिड निर्माण ।

यस मोड्युलमा उद्योगमा सिम्प्लेक्स मेशिन पहिचान, केन सञ्चालन, रोभिड बनाउने सिम्प्लेक्सको मालमा आउने फल्टको पहिचान र समाधान गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ । प्रि स्पिनिड यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि प्रि स्पिनिड गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरु, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धी अवधारणाहरु यी कामदारहरु दक्ष हुनेछन् र अधिक भन्दा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् भन्ने लक्ष्य लिइएको छ ।

### सीपहरुको सूची:

१. मेशिनको विभिन्न पाटपूर्जाहरु चिन्ने
२. केन संचालन गर्ने
३. रोभिड बनाउने
४. सिम्प्लेक्सको मालमा आउने फल्टको पहिचान र समाधान गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ४ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

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

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

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु

### सुरक्षा/सावधानी:

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन मोडल नं. थाहा पाउने		
२	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्पेन्डल संख्या थाहा पाउने		
४	मेशिनको अवस्था थाहा पाउने		
५	मेशिनका विभिन्न भागहरु पहिचान गर्ने		
६	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने		
७	मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरुको नाम र काम सहितको सूची तयार पार्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: केन संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	भरिएको केन ल्याउने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट, केन	- केन ठेल्ने तरिका - केनको रंगको पहिचान
२.	खाली केन हटाउने ।		- फिनिसर केनको जानकारी
३.	केनबाट माल पल्टी गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> केन संचालन गर्ने ।	- मेशिनमा केन लगाउने र निकाल्ने तरिका
		<u>मापदण्ड</u> केन ठिक सग संचालन गरेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, केन, पिसर वायर

सुरक्षा/सावधानी :

चोटपटक लाग्नबाट बच्न केनलाई नढलाई ब्यालेन्स मिलाएर तानेर लाने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: केन संचालन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	भरिएको केन ल्याउने ।		
२	खाली केन हटाउने ।		
३	केनबाट माल पल्टी गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १४ घण्टा

प्रयोगात्मक: १२ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) ३: रोभिड बनाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	स्लाइवर क्रिल संचालन गर्ने ।	अवस्था कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट  उद्देश्य: रोभिड बनाउने ।  मापदण्ड रोभिड सही तरिकाले संचालन गरेको ।	- स्लाइवर क्रिल गर्ने तरिका
२.	स्लाइवर पछाडि क्रिलबाट चालु गर्ने ।		- स्लाइवर छिराउने तरिका
३.	अगाडिबाट पटेली उठाउने ।		- आर्म उठाउने र दबाउने तरिका
४.	अगाडिबाट आर्म उठाउने ।		- स्लाइभर बटार्ने तरिका
५.	स्लाइवर पछाडिबाट छिराउने ।		- फ्लाएरमा छिराई फिङगरमा लगाने तरिका
६.	पठाएको स्लाइवर मिलाइ आर्मलाई दबाउने ।		- बबिनमा गेटिङग गर्ने तरिका
७.	इन-स्वीच दवाइ थोरै स्लाइवर बाहिर निकाल्ने ।		- स्वीच थिच्ने तरिका
८.	निकलिएको स्लाइवरलाई हातले बटारी पिसर वायरको टुप्पोमा बेर्ने ।		- बबिन भर्ने र डाफ खोल्ने तरिका
९.	पिसर वायरको टुप्पोमा बेरिएको रोभिडलाई फ्लाएरभित्र छिराउने ।		- माल हटाउने र भण्डारण गर्ने तरिका
१०.	रोभिडलाई फिङगरमा बेरी बबिनमा लपेट्ने/गेटिङ गर्ने ।		
११.	बबिन लगाउने ।		
१२.	भरि सकेपछि डाफ निकाल्ने ।		
१३.	स्पेन्डलमा खाली बोबिन लगाउने । पटेलीबाट माल हटाउने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, पिसर वायर, थैला ।

### सुरक्षा/सावधानी :

रोभिड ठिक तरिकाले Finger मा बाँध्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: रोविड बनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	स्लाइवर क्रिल संचालन गर्ने ।		
२	स्लाइवरपछाडि क्रिलबाट चालु गर्ने ।		
३	अगाडिबाट पटेली उठाउने ।		
४	अगाडिबाट आर्म उठाउने ।		
५	स्लाइवर पछाडिबाट छिराउने ।		
६	उठाएको स्लाइवर मिलाइ आर्मलाई दवाउने ।		
७	इन-स्वीच दबाइ थोरै स्लाइवर बाहिर निकाल्ने ।		
८	निकलिएको स्लाइवरलाई हातले बटारी पिसर वायरको टुप्पोमा बेर्ने ।		
९	पिसर वायरको टुप्पोमा बेरिएको रोभिडलाई फ्लाएरभिन्न छिराउने ।		
१०	रोभिडलाई फिंगरमा बेरी बबिनमा लपेट्ने/गेटिङ्ग गर्ने ।		
११	बबिन लगाउने ।		
१२	भरि सकेपछि डाफ निकाल्ने ।		
१३	पटेलीबाट माल हटाउने ।		
१४	माल हटाउने र भण्डारण गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) ४: सिम्प्लेक्सको मालमा आउने फल्टको पहिचान र समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	डबल रोभिङ्ग फल्ट पहिचान र समाधान गर्ने ।	अवस्था कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- फाल्टको पहिचान गर्ने तरिका
२.	सिङ्गल रोभिङ्ग फल्ट पहिचान र समाधान गर्ने ।		- कार्य गर्ने तरिका
३.	रोभिङ्गभित्रको कन्टामिनेसन पहिचान र समाधान गर्ने ।	उद्देश्य: सिम्प्लेक्सको मालमा आउने फल्टको पहिचान र समाधान गर्ने।	- फाल्टको समाधान गर्ने तरिका
४.	रोभिङ्ग धेरै वा कम बटारिएको पहिचान गर्ने ।	मापदण्ड: सिम्प्लेक्सको मालमा आउने फल्टको पहिचान र समाधान गर्न सक्षम भएको ।	- यसका फाईदा र बेफाईदा

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, रोभिङ्ग

### सुरक्षा/सावधानी :

फल्टहरू आएमा पुर्ण रुपमा मेशिन बन्द गरी डबल सिंगल रोभिङ्ग निकाल्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सिम्प्लेक्सको मालमा आउने फल्टको पहिचान र समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	डबल रोभिङ्ग फल्ट पहिचान र समाधान गर्ने ।		
२	सिङ्गल रोभिङ्ग फल्ट पहिचान र समाधान गर्ने ।		
३	रोभिङ्ग भित्रको कन्टामिनेसनपहिचान र समाधान गर्ने ।		
४	रोभिङ्ग धेरै वा कम बटारिएको पहिचान गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्यूल ५: उत्पादन व्यवस्थापन

यस मोड्यूलमा उद्योगमा, सेग्रिगेशन, मालसामान व्यवस्थित गर्ने सरसफाई तथा हाउसकिपिङ गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ। प्रि- स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धी अवधारणाहरू जानेपछि मेशिनबाट धागो कत्ताइको लागि धागो बनाउने क्रममा सेग्रिगेशन, मालसामान व्यवस्थित गर्ने सरसफाई तथा हाउसकिपिङ सीपहरूमा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् र अधिक भन्दा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् भन्ने लक्ष्य लिइएको छ।

### सीपहरूको सूची

- सेग्रिगेशन गर्ने ।
- व्यवस्थापन गर्ने ।



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) १: सेग्रिगेसन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	माल तथा मालको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।	अवस्था	- माल चिन्ने तरिका
२.	बबिन तथा बबिनको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।	कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा, तयारी माल	- बबिनको रंग थाहा पाउने तरिका
३.	सिम्प्लेक्स र रिड फ्रेम बबिनको रङ पहिचान गर्ने /छुट्याउने ।	उद्देश्य:	- केनको रंग थाहा पउने तरिका
४.	बबिनको साइज रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।	सेग्रिगेसन गर्ने ।	- यसका फाईदा बेफाईदा
५.	केनको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।	मापदण्ड:	
		उत्पादित धागो उपयुक्त तरिकाले सेग्रिगेसन गरिएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

ट्रली, तयारी धागो, बबिन

### सुरक्षा/सावधानी :

तयारी मालको सेग्रिगेसन गर्दा ध्यान दिने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सेग्रिगेसन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	माल तथा मालको रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।		
२	बबिन तथा बबिनको रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।		
३	सिम्प्लेक्स र रिड फ्रेम बबिनको रड पहिचान गर्ने /छुट्याउने ।		
४	बबिनको साइज रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।		
५	केनको रड पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) २: व्यवस्थापन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	माल सुरक्षित तरिकाले हटाउने तथा राख्ने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा	- हटाउने र राख्ने तरिका
२.	मेशिनको इफिसियन्स नोट गर्ने ।		- उत्पादन र उत्पादकत्व
३.	उत्पादन र उत्पादकत्व नोट गर्ने ।		थाहा पाउने तरिका
४.	फोहोरको व्यवस्थापन गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> व्यवस्थापन गर्ने ।  <u>मापदण्ड:</u> उत्पादित सामान तथा उत्पादन गर्दा निस्किएको फोहोरको उचित व्यवस्थापन गरेको ।	- यसका फाईदा - फोहोरको व्यवस्थापन गर्ने तरिका

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

ट्रली, उत्पादित सामान

### सुरक्षा/सावधानी :

ध्यान दिएर काम गर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: व्यवस्थापन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	माल सुरक्षित तरिकाले हटाउने तथा राख्ने		
२	सेग्रिगेशन गर्ने ।		
३	मेशिनको इफिसियन्स नोट गर्ने ।		
४	उत्पादन र उत्पादकत्व नोट गर्ने ।		
५	फोहोरको व्यवस्थापन गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल ६: संचार तथा व्यावसायिकता विकास

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरू एक आपसमा सपुरभाइजर तथा सहयोगिसँग पेशासंग सम्बन्धित संचारका सीपहरू प्रयोग गर्नेछन् । उनीहरूलाई आवश्यक पर्ने निवेदन लेखन, साधारण हिसाब तथा पेशासंग सम्बन्धित निवेदन तथा फाराम भर्ने, मेशिनमा भएका खराबी 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 हिसाब गर्ने
३. निवेदन लेख्ने
४. फारामहरू 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 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	- Display गरेका
७	आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने	निर्देशन पालना गर्नु	सूचनाको महत्व
८	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने	<u>मापदण्ड:</u>	- जिम्मेवारीको परिभाषा
९	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने	उद्योगले तोकेको जिम्मेवारी निपूर्ण पूर्वक संपादन गरेको	- विभागका कार्यहरू
१०	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

नीति, नियम, निर्देशनका किताबहरू

### 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 निर्देशनहरु 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 उनीहरुको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने		
९	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने		
१०	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरु 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 हिसाब 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 हिसाब निकाल्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ३: निवेदन लेखे ।

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>	
		शुद्धसंग निवेदन लेख्न सक्षम भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## 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 फारम भर्ने	- उद्योग	- महत्व
३	फाराम रुजु गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	फारममा भएका अशुद्ध सच्याउने		
५	सम्बन्धित ठाउँमा फाराम बुझाउने	<u>कार्य:</u> फारामहरु भर्ने	
		<u>मापदण्ड:</u> शुद्धसंग फारम भर्ने सक्षम भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: फारामहरु भर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आवश्यक फारामहरु संकलन गर्ने		
२	शुद्धसंग फारम भर्ने		
३	फाराम रुजु गर्ने		
४	फाराममा भएका अशुद्ध 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> - उद्योग	- संवादको महत्व - परिचय
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।	- प्रशिक्षण कोठा	- परिभाषा
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।	<u>कार्य:</u> - संचार गर्ने	- प्रकार
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने	<u>मापदण्ड:</u> सुसुचित र जानकार कामदार ।	
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 अवस्थाबारे सुपरभाइजरलाई 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 अनुशासन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरु थाहा पाउने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने	- उद्योग	- महत्व
३	सूचनाहरु पढ्ने र अनुसरण गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- पालना गर्ने तरिका
४	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने		- सूचनाहरु
५	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने	<u>कार्य:</u>	- गोपनीय विषय
६	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने	- पेशागत अनुशासन	- 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: पेशागत अनुशासन 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	लैगिङ्ग, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।		
९	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल ७: औद्योगिक अभ्यास

### उद्देश्य:

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले तालिम केन्द्रमा प्राप्त ज्ञान तथा सीपहरूलाई कार्यक्षेत्रमा गई वास्तविक अभ्यास गरी स्पनिङ्ग यार्न अपरेटर को 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 प्रतिदिन 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. कार्डिङ मेशिन सञ्चालन, व्यवस्थापन तथा स्लाइबर निर्माण

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने ।
- कार्डिङ मेशिनको केन संचालन गर्ने ।
- स्लाइबर जोड्ने/तयारी गर्ने ।
- मेशिन चालु/बन्द गर्ने ।
- मेशिन सरसफाई गर्ने ।
- कार्डिङ मेशिनमा आउने फल्ट पहिचान तथा समाधान गर्ने ।
- मेशिनमा आउने जाम पहिचान गरी हटाउने ।

### ३. ड्रा फ्रेम/आर.एस.बी. ब्रेकर/फिनिसर स्लाइबर निर्माण

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने
- केन सञ्चालन गर्ने ।
- स्लाइबर संचालन गर्ने ।
- स्वीच चालु/बन्द गर्ने ।

### ४. सिम्प्लेक्स मेशिनमा रोभिङ निर्माण ।

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने
- केन संचालन गर्ने
- रोभिङ बनाउने
- सिम्प्लेक्सको मालमा आउने फल्टको पहिचान र समाधान गर्ने ।

५. उत्पादन ब्यवस्थापन गर्ने ।

- सेग्रिगेशन गर्ने ।
- व्यवस्थापन गर्ने ।

६. संचार तथा व्यावसायिकता विकास गर्ने

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

गुणस्तर प्रशिक्षणका सुचांकहरु

तालीम: प्रि स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर (Pre-Spinning Yarn Machine Operator)

क्र.सं.	क्राइटेरिया	हुनुपर्ने सूचांक	भए राम्रो
१	तालीम दिइने ठाउँमा हुनुपर्ने	- तालीममा सामग्री, स्लाइभर, धागो, मेशिन, मेशिनका विभिन्न पार्टपूर्जा । - प्रशस्त पानी	
२	कक्षा कोठा र फर्निचर	- कम्तीमा २० sqm को कक्षा कोठा - २० जना विद्यार्थीहरुलाई पुग्ने खेल, बेंच - ह्वाइटबोर्ड/ब्ल्याकबोर्ड - प्रशस्त उज्यालो - हावा आउने	मल्टीमिडिया 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, चश्मा, ग्लोव - फष्ट एड बक्स - अल्फाउने 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 उर्तीण
७	औजार/उपकरण	- संलग्न स्वीच 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. सलाई (बासको सानो लामो छडी जसले मेशिन भित्रको सफाई गरिन्छ)
७. ब्रस
८. तेल पुछ्ने सामान
९. मास्क
१०. एप्रोन
११. चश्मा (उपयुक्त खाले)
१२. भोला (to collect wastage)
१३. हात पुछ्ने रुमाल
१४. ट्रली
१५. क्याप/टोपी
१६. धागो/टोपी
१७. प्रि स्पनिङ्गकामेशिन
१८. पंजा (आवश्यकता अनुरूप)
१९. मेशिनका विभिन्न भाग/पार्टपूर्जाहरू

## पाठ्यक्रम निर्माणमा संलग्न विज्ञहरु

१. महेश पोखेल, उपाध्यक्ष, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
२. रमेशप्रसाद सिग्देल, प्रबन्धक, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
३. परशुराम चौधरी, जुनियर अफिसर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
४. विरेन्द्र मिश्र, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
५. मनोज चौधरी, जुनियर अपरेटर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
६. प्रमोद अर्गरिया, जुनियर अपरेटर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
७. नगेन्द्र चौधरी, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
८. रोशन कर्ण, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
९. जित नारायण माझी, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
१०. विभुती मन्ती, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
११. टेक नारायण न्यौपाने, जुनियर अपरेटर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
१२. अरुण चौधरी, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।
१३. दिपेन्द्र चौधरी, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, सुनसरी ।