

व्यावसायिक काष्ठ बुट्टा कर्मी

**Professional Wood Carver**

एक वर्षे (१६९६ घण्टा) अवधिको पाठ्यक्रम  
(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्  
पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा  
सानोठिमी, भक्तपुर  
२०७९ (2023 AD)



## विषय सूची

परिचय: .....	१
लक्ष्य: .....	१
उद्देश्य: .....	१
पाठ्यक्रम विवरण र संरचना: .....	१
पाठ्यक्रमको विशेषता: .....	१
तालिम अवधि: .....	१
लक्षित समूह: .....	१
लक्षित स्थान: .....	२
प्रशिक्षार्थी संख्या: .....	२
प्रशिक्षणको भाषा: .....	२
प्रशिक्षार्थी उपस्थिति: .....	२
प्रवेश मापदण्ड: .....	२
प्रशिक्षक (Trainer) को न्यूनतम योग्यता: .....	२
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थीको अनुपात: .....	२
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री: .....	२
प्रशिक्षण विधि: .....	२
कार्यगत तालिम: .....	३
प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन: .....	३
प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन ग्रेड निर्धारण: .....	३
प्रमाण-पत्र प्रदान: .....	३
सीप परीक्षणको व्यवस्था: .....	३
प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव: .....	३
पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझाव: .....	४
पाठ्यक्रम संरचना (Curriculum Structure): .....	५
मोड्युल क्रम Module Sequence: .....	६
कम्पिट्यान्सी सूची Competency List: .....	७
खण्ड क मोड्युल १: परिचय Introduction .....	१२
खण्ड क मोड्युल २: पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health .....	१५
खण्ड क मोड्युल ३: आधारभूत कार्य (Basic Skills) .....	२६
सब मोड्युल क ३-१: कार्यशाला व्यवस्थापन गर्ने .....	२६
सब मोड्युल क ३-२: काष्ठ बुट्टा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने .....	३४
सब मोड्युल क ३-३: औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने .....	४१
सब मोड्युल क ३-४: औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत-सम्भार गर्ने । .....	५६
सब मोड्युल क ३-५: काठको तयारी गर्ने । .....	६५
खण्ड क मोड्युल ४: निर्माण सम्बन्धी कार्य .....	७१
सब मोड्युल क ४-१: जोर्नी तयार गर्ने .....	७१
सब मोड्युल क ४-२: बुट्टाहरू कुँदने .....	७८
सब मोड्युल क ४-३: फिनिसिङ्ग / पोलिसिङ्ग .....	१०९
सब मोड्युल क ४-४: हार्डवेर फिटिङ्ग .....	११७
खण्ड ख मोड्युल १: प्रयोगात्मक गणित Applied Mathematics .....	१२६
खण्ड ख मोड्युल २: सञ्चार तथा जीवनोपयोगी सीप Communication and Employability Skills .....	१२८

खण्ड ख मोड्युल ३: लैंगिक समानता तथा सामाजिक समावेशिकरण Gender Equity and Social Inclusion	१३२
खण्ड ख मोड्युल ४: उद्यमशीलता विकास Entrepreneurship Development .....	१३५
परियोजना Project Work .....	१३९
खण्ड ग: कार्यस्थल तालिम On the Job Training (OJT) .....	१४४
औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू Tools, Equipment and Materials .....	१४६
आवश्यक स्टेसनरीहरू Stationery .....	१४८
पूर्वाधार तथा सुविधाहरू Infrastructure and Facilities .....	१४९
आभार Acknowledgements .....	१५०

## परिचय:

यो पाठ्यक्रम दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम (Competency-based Curriculum) हो। यस पाठ्यक्रमले प्रशिक्षकहरूलाई सम्बन्धित पेशाको लागि आवश्यक पर्ने ज्ञान तथा सीपहरू प्रदर्शन तथा प्रशिक्षण गर्न र प्रशिक्षार्थीहरूलाई व्यक्तिगत एवम् औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको सुरक्षालाई पहिलो प्राथमिकता दिएर प्रयोगात्मक अभ्यास मार्फत सीप प्राप्त गर्न र दक्ष हुन मार्ग निर्देशन प्रदान गर्दछ। यस पाठ्यक्रममा आधारित रहेर सञ्चालित तालिम कार्यक्रमबाट उत्पादित जनशक्ति सम्बन्धित पेशाको लागि आवश्यक पर्ने सीपहरूमा दक्षता हासिल गरेर अथवा आफुसँग भएका परम्परागत सीप र ज्ञानलाई समेत नवीनतम प्रविधि अनुसार सुधार गरी बजार सान्दर्भिक सक्षम पेशाकर्मीको रूपमा स्वरोजगार हुन अथवा सम्बन्धित उद्योग व्यवसायमा रोजगारी प्राप्त गर्न समर्थ हुनेछन्।

## लक्ष्य:

सम्बन्धित क्षेत्रमा सीपयुक्त व्यावसायिक जनशक्ति उत्पादन गरी रोजगारी तथा स्वरोजगारका अवसरहरू सिर्जना गर्ने।

## उद्देश्य:

यस पाठ्यक्रममा आधारित रहेर सञ्चालित तालिम कार्यक्रमको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्यहरू गर्न सक्नेछन्:

- पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा व्यवस्थापन गर्न।
- काष्ठ कार्य तथा काष्ठ बुट्टा कार्यविधि व्यवसाय परिचित हुन।
- काष्ठ बुट्टा कार्यको कार्यशाला तथा स्टोर एवं कच्चा पदार्थ तथा मेसिन औजार तथा उपकरणको व्यवस्थापन गर्न।
- काष्ठ बुट्टा कार्यको लागि चाहिने आवश्यक ब्यावहारिक ज्ञान विकास गर्न।
- रेखाचित्रको ज्ञान तथा काष्ठ कार्यमा प्रयोग हुने विभिन्न संकेत, सामान तथा फर्निचरको रेखाचित्र बनाउन।
- काष्ठ बुट्टा कार्यमा प्रयोग गरिने सामग्री, औजार तथा उपकरण र मेसिनहरूको सुरक्षित प्रयोग तथा त्यसका सामान्य मर्मत सम्भार गर्न।
- काष्ठ बुट्टाका विभिन्न सामान निर्माण तथा फर्निचरहरू तयार गर्न।
- व्यावसायिक योजना बनाउन।
- रोजगार तथा स्वरोजगार भई सीपलाई श्रमसँग आवद्ध गर्न।
- सम्बन्धित व्यवसायमा देश भित्र रोजगारी तथा स्वरोजगारी सृजना गरी आयआर्जनको माध्यमबाट जिविकोपार्जनमा सुधार ल्याउन।

## पाठ्यक्रम विवरण र संरचना:

यो पाठ्यक्रम व्यावसायिक काष्ठ बुट्टा कर्मी (Professional Wood Carver) ले सम्पादन गर्ने कार्यमा आधारित छ र उक्त कार्यहरूलाई विभिन्न मोड्युलहरूमा समावेश गरिएको छ। यस पाठ्यक्रमले प्रशिक्षार्थीहरूलाई आफ्नो आवश्यकता र सहजता अनुरूपका मोड्युल/हरू मात्र अध्ययन गर्ने सुविधा पनि प्रदान गर्दछ। साथै यसमा व्यक्तिगत लगायत व्यावसायजन्य स्वास्थ्य र सुरक्षा, व्यावहारिक गणित, संचार तथा जीवनपयोगी सीप, लैङ्गिक तथा सामाजिक समावेशिकरण र उद्यमशीलता विकास सम्बन्धी मोड्युल समेत समावेश गरिएका छन् (पाठ्य संरचना हेर्नुहोस्)।

## पाठ्यक्रमको विशेषता:

यो पाठ्यक्रम दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम भएकोले यसमा प्रशिक्षार्थी केन्द्रित सिकाइलाई अनिवार्य गर्दछ। यस पाठ्यक्रमको ८० प्रतिशत समय सीप सिकाइमा र २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक ज्ञानको लागि छुट्याइएको छ। तसर्थ, यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएको सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ।

## तालिम अवधि:

यस पाठ्यक्रम अनुसार तालिमको अवधि कार्यगत (On-the-Job) तालिम सहित १ वर्ष अर्थात १६९६ घण्टा हुनेछ, जसमध्ये १२ हप्ता (५७६ घण्टा) कार्यगत तालिम अनिवार्य गरिएको छ।

## लक्षित समूह:

- औपचारिक प्राविधिक तथा व्यावसायिक शिक्षा र तालिम प्राप्त गर्न इच्छुक युवाहरू

- वेरोजगार युवाहरू

#### लक्षित स्थान:

यस पाठ्यक्रम बमोजिम तालिम कार्यक्रम सञ्चालन हुन सक्ने कुनै पनि स्थान

#### प्रशिक्षार्थी संख्या:

एक समूहमा अधिकतम २० जना

#### प्रशिक्षणको भाषा:

प्रशिक्षणको भाषा नेपाली वा अंग्रेजी वा आवश्यकता अनुसार दुबै हुन सक्ने छन्। यद्यपि, छलफल स्थानीय भाषामा र प्राविधिक शब्दावलीहरू (Technical Terminologies) अंग्रेजी मा पनि उल्लेख हुनेछन्।

#### प्रशिक्षार्थी उपस्थिति:

तालिम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति प्रत्येक मोड्युलमा कम्तीमा ९०% पुगेको हुनु पर्नेछ अन्यथा प्रमाणपत्र पाउन योग्य मानिने छैन। पाठ्यक्रममा उल्लेख भएका सम्पूर्ण सीपमा अभ्यास गरी दक्षता हासिल गरेको हुनुपर्नेछ।

#### प्रवेश मापदण्ड:

निम्न आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरू यस तालिममा प्रवेश पाउनेछन्।

- न्यूनतम आधारभूत शिक्षा (८ कक्षा) उत्तीर्ण र १६वर्ष उमेर पुगेका यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू।
- संस्थाबाट संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण भएका व्यक्तिहरू।  
(प्रवेश परीक्षा विद्यालय स्तरको भाषा, गणित र विज्ञान विषयको आधारमा प्रश्नपत्र तयार गरी सम्बन्धित संस्थाले संचालन गर्नु पर्नेछ।)

#### प्रशिक्षक (Trainer) को न्यूनतम योग्यता:

- सम्बन्धित विषयमा डिप्लोमा तह वा सीप परीक्षण तह ३ उत्तीर्ण गरेको वा
- सम्बन्धित व्यावसायमा प्राविधिक एस.एल.सी वा सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ५ वर्षको अनुभव भएको।
- प्रशिक्षक प्रशिक्षण सम्बन्धी तालिम प्राप्त गरेको।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको।

#### प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थीको अनुपात:

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात १:१०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात १:२०

#### प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री:

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू:

- हातेपुस्तिका (Handsout), रुजु सूची (Checklist)
- डिस्प्ले नमूनाहरू, फिल्म चार्ट, पोष्टर, बोर्ड
- श्रव्यदृष्य सामग्री, मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर
- कम्प्युटरमा आधारित प्रशिक्षण सामग्री (इन्टरनेटमा उपलब्ध शिक्षण सामग्री, अन्तरक्रियात्मक भिडियो)
- वास्तविक वस्तु (Real Object)

#### प्रशिक्षण विधि:

यस पाठ्यक्रममा आधारित रहेर तालिम सञ्चालन गर्दा वयस्क सिकाइ रणनीति अवलम्बन गरिनेछ र प्रशिक्षणको क्रममा उदाहरणयुक्त व्याख्या (Illustrated Talk), छलफल (Discussion), प्रदर्शन (Demonstration), समूह कार्य (Teamwork), निर्देशित अभ्यास (Guided Practice), एकल अभ्यास (Individual Practice), लगायत नविनत्तम प्रशिक्षण विधिहरू प्रयोग गरिनेछ।

### कार्यगत तालिम:

यो तालिम कार्यक्रममा संलग्न भएका प्रशिक्षार्थीहरूले २८ हप्ताको संस्थागत तालिम समाप्त गरी सकेपछि अनिवार्यरूपमा १२ हप्ताको कार्यगत तालिम (OJT) मा सहभागी हुनु पर्नेछ। कार्यगत तालिम अवधिमा अनिवार्य रूपमा सम्बन्धित संस्थाको नियम पालना गर्नु पर्नेछ। (OJT) प्रदायक संस्थालाई पूर्णरूपमा सन्तुष्टि प्रदान गरी कार्यगत तालिम सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई मात्र तालिम प्रदायक संस्थाले प्रमाणपत्र प्रदान गर्न सक्नेछ। कार्यगत तालिम सम्बन्धी छुट्टै निर्देशिका तयार गरी लागु गरिनेछ।

### प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन:

- प्रशिक्षार्थीहरूले प्राप्त गरेको सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रूपमा गर्नुपर्नेछ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नुपर्नेछ।
- प्रशिक्षार्थी सफल हुन प्रत्येक मोड्युलको प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुबै मूल्यांकन गरी कम्तीमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नुपर्नेछ।
- प्रत्येक मोड्युलमा कम्तीमा १ वटा आन्तरिक मूल्यांकन र तालिमको अन्तमा एउटा प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै लिनुपर्नेछ।
- सम्बन्धित संस्थाले सम्पूर्ण सीपमा अभ्यास गरेको प्रमाण पेश गर्नु पर्नेछ।

### प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन ग्रेड निर्धारण:

क्र.सं.	उपलब्धि प्रतिशत	स्तरीकृत अङ्क	अक्षरमा उपलब्धिस्तर	उपलब्धि स्तरको व्याख्या
१	९० र सोभन्दा माथि	४.०	A+	सर्वोत्तम (Outstanding)
२	८० र सोभन्दा माथि ९० भन्दा कम	३.६	A	अत्युत्तम (Excellent)
३	७० र सोभन्दा माथि ८० भन्दा कम	३.२	B+	उत्कृष्ट (Very Good)
४	६० र सोभन्दा माथि ७० भन्दा कम	२.८	B	उत्तम (Good)
५	६० भन्दा कम	-	NG	अवर्गीकृत (Not Graded)

### प्रमाण-पत्र प्रदान:

यो पाठ्यक्रम अनुसार सञ्चालित तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ। प्रशिक्षार्थीले पाठ्यक्रममा उल्लेख भए बमोजिम मोड्युल क्रम (Module Sequence) अनुसारका केही मोड्युलहरूमात्र सफलतापूर्वक सम्पन्न गरेमा पनि प्रशिक्षार्थीले दिएको निवेदनको आधारमा उक्त मोड्युलहरू उल्लेख गरी सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ।

### सीप परीक्षणको व्यवस्था:

यो तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गरी प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको मापदण्ड पूरा गरेमा सम्बन्धित पेशाको तह २ को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन्।

### प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव:

१. प्रशिक्षण पूर्व पाठ्यक्रम पूर्णरूपमा अध्ययन गरी पाठयोजना तयार गर्ने, गराउने।
२. प्रश्नोत्तर सत्र (Question Answer session) को व्यवस्था गर्ने।
३. ८० प्रतिशत समय अभ्यासको लागि छुट्याउने।
४. पाठ्यक्रमको बारेमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई जानकारी गराउने।
५. प्रशिक्षार्थी स्पष्ट नहुन्जेलसम्म प्रशिक्षकले सैद्धान्तिक विषयवस्तुलाई प्रभावकारी ढङ्गबाट प्रशिक्षण गर्ने र सीप प्रदर्शन गर्ने।
६. सिकारुलाई सीप अभ्यास गर्नु पूर्व व्यक्तिगत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, औजार, उपकरण प्रयोग तथा सुरक्षा अनिवार्य र सुनिश्चित गर्ने, गराउने।
७. एकल अभ्यास पूर्व पर्याप्त निर्देशित अभ्यास (Guided Practice) गर्ने, गराउने।
८. प्रशिक्षार्थीहरूलाई अन्तर्क्रिया गर्न प्रोत्साहित गर्ने।

९. प्रशिक्षार्थी केन्द्रित सिकाइ पद्धति अवलम्बन गर्ने।
१०. प्रशिक्षार्थीहरूलाई पर्याप्त सिकाइ सामग्रीहरू उपलब्ध गराउने।
११. प्रशिक्षण तथा अभ्यासको समयमा हर समय प्रशिक्षक उपलब्ध हुने।
१२. प्रशिक्षार्थीहरूलाई नियमित उपस्थितिको लागि प्रोत्साहन गर्ने र उनीहरूको हाजिरि अभिलेख राख्ने।
१३. अभ्यासको क्रममा आवश्यकता अनुसार पृष्ठपोषण दिने।
१४. सिकारुले स्वतन्त्र ढङ्गबाट सीप सम्पादन गर्न सक्ने सुनिश्चित गर्ने, गराउने।
१५. सिकारुले सीप सिकाइको क्रममा उत्पादन गरेको बस्तु भए त्यसको मूल्याङ्कन गर्ने, गराउने।
१६. तालिममा हरित टिभिइटी (Green TVET) र प्रशिक्षार्थीहरूको रोजगार सीपहरू (Communication Skills, Thinking Skills, Interpersonal Skills, Technology and Information Technology Skills, Planning and Resource Management Skills and Personal Qualities) तथा लैङ्गिक समानता र सामाजिक समावेशिकरणको समेत विकास र कार्यान्वयन हुने गरी कार्य गर्ने, गराउने।

#### पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझाव:

- सम्बन्धित तालिम प्रदायक संस्था र तालिम कार्यक्रमको गुणस्तर सुनिश्चित गर्ने आधिकारिक निकायबाट नियमित अनुगमन गर्ने र पाठ्यक्रम कार्यान्वयन भएको सुनिश्चित गर्ने।
- सम्बन्धित तालिम प्रदायक सस्थाले रोजगारदाता तथा अन्य सरोकारवालाहरूसँग समन्वय तथा सहकार्य गरी प्रशिक्षार्थीहरूको रोजगार तथा स्व-रोजगारको लागि सहजिकरण गर्ने।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई रोजगार तथा स्व-रोजगार सम्बन्धी परामर्श प्रदान गर्ने, गराउने।
- प्रशिक्षार्थीहरूको आवश्यक व्यक्तिगत विवरण, रोजगार/स्वरोजगारको अवस्था आदिको अभिलेख राख्ने र नियमित अद्यावधिक गर्ने।
- पाठ्यक्रम कार्यान्वयन गर्दा तोकिए बमोजिमको कार्य सम्पादन क्षमतामा नकारात्मक असर नपर्ने गरी आवश्यकता अनुसार पाठ्यक्रममा सुधार गर्न सकिनेछ र आवश्यकता अनुसार थप सीप प्रदान गर्न सकिनेछ।
- सरोकारवालाहरूले पाठ्यक्रम सुधारको लागि सम्बन्धित निकाय (पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्) मा औपचारिक रूपमा पृष्ठपोषण प्रदान गर्ने।



**पाठ्यक्रम संरचना (Curriculum Structure):**

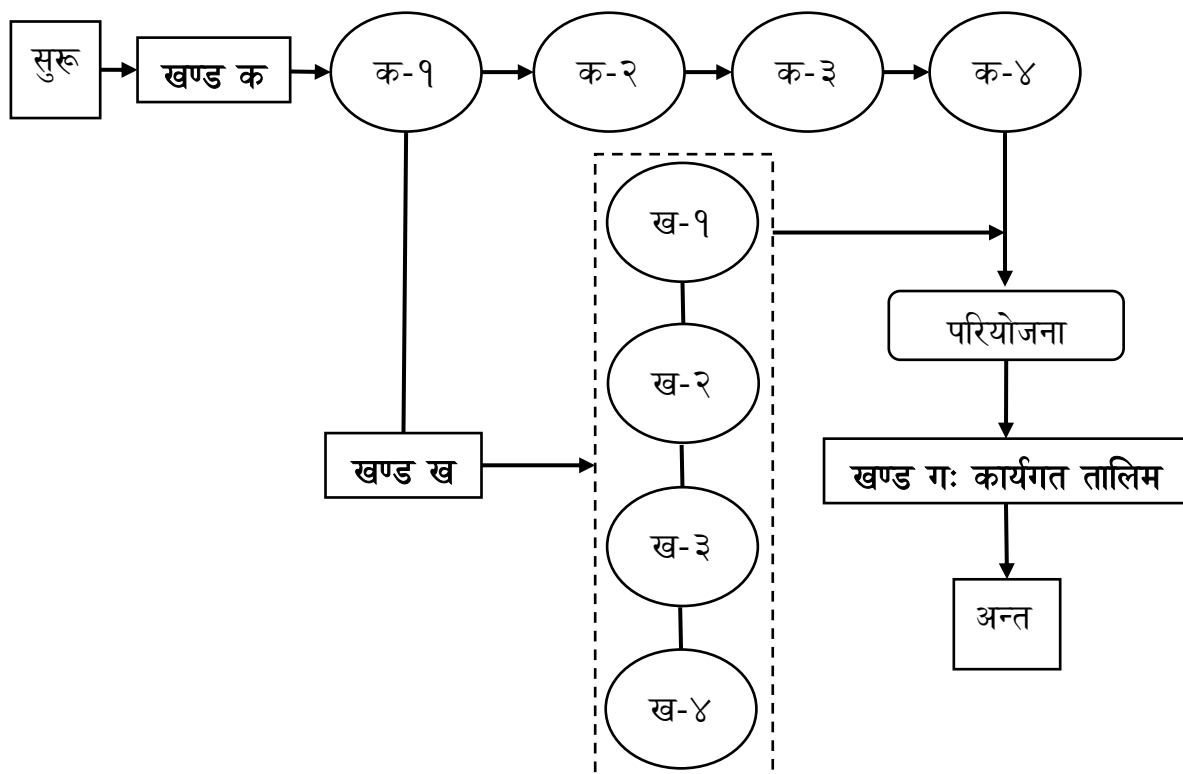
<b>पेशा Occupation:</b> व्यावसायिक काष्ठ बुट्टा कर्मी Professional Wood Carver
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक २१३ घण्टा + व्यावहारिक १४८३ घण्टा = १६९६ घण्टा

मोड्युल #	शिर्षक	स्वभाव	सैद्धान्तिक (सै)	व्यावहारिक (व्या)	जम्मा
<b>खण्ड क</b>	<b>पेशागत मोड्युल (Occupation Specific Module)</b>				
मोड्युल १	परिचय (Introduction)	सै	२८.०	-	२८.०
मोड्युल २	पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य (Occupational Safety and Health)	सै + व्या	४.०	१२.०	१६.०
मोड्युल ३	आधारभूत कार्य (Basic Work)	सै + व्या			
सब-मोड्युल ३-१	कार्यशाला व्यवस्थापन गर्ने। (Workshop Management)	सै + व्या	७.०	१८.०	२५.०
सब-मोड्युल ३-२	काष्ठ बुट्टा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने (Wood Carver Related Drawing)	सै + व्या	८.०	४५.०	५३.०
सब-मोड्युल ३-३	औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने (Use of Tools, equipment and machine)	सै + व्या	१२.०	३९.०	५१.०
सब-मोड्युल ३-४	औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने। (Maintenance of tools, equipment and machine)	सै + व्या	७.०	३३.०	४०.०
सब-मोड्युल ३-५	काठ तयार गर्ने। (Prepare Wood)	सै + व्या	५.०	२३.०	२८.०
मोड्युल ४	निर्माण सम्बन्धी कार्य				
सब-मोड्युल ४-१	जोर्नी तयार गर्ने। (Prepare Joints)		६.०	४१.०	४७.०
सब-मोड्युल ४-२	बुट्टा कुद्ने। (Perform Wood Carving)	सै + व्या	४९.०	४५९.०	५०८
सब-मोड्युल ४-३	फिनिसिङ तथा पोलिस गर्ने (Perform Finishing and Wood Polishing work)	सै + व्या	४.०	१४.०	१८.०
सब-मोड्युल ४-४	हार्डवेयर फिट गर्ने। (Install Hardware)	सै + व्या	३.०	२१.०	२४.०
	<b>जम्मा खण्ड क</b>		<b>१३३.०</b>	<b>७०५.०</b>	<b>८३८</b>
<b>खण्ड ख</b>	<b>साधारण मोड्युल (Generic Module)</b>				
मोड्युल १	प्रयोगात्मक गणित (Applied Mathematics)	सै	३२.०	-	३२.०
मोड्युल २	सञ्चार तथा जीवनोपयोगी सीपहरू (Communication and Employability Skills)	सै + व्या	२९.०	६६.०	९५.०
मोड्युल ३	लैङ्गिक समानता र समावेशिकरण (Gender Equality and Social Inclusion)	सै + व्या	६.०	१०.०	१६.०
मोड्युल ४	उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)	सै + व्या	३.०	११.०	१४.०

मोड्युल #	शिर्षक	स्वभाव	सैद्धान्तिक (सै)	व्यावहारिक (व्या)	जम्मा
	जम्मा खण्ड ख		७०.०	८६.०	१५६
परियोजना कार्य					१२५
	जम्मा				
खण्ड ग	कार्यगत तालिम (OJT) ४८ घण्टा प्रतिहप्ताको दरले १२ हप्ता	व्या	-	५७६	५७६
	जम्मा (खण्ड क, ख, परियोजना र खण्ड ग)		२१३	१४८३	१६९६
				जम्मा	१६९६

### मोड्युल क्रम Module Sequence:

प्रस्तुत मोड्युल क्रमले पाठ्यक्रममा खण्ड क - मोड्युल १ बाट सुरु हुने खण्ड क मा ४ मोड्युलहरू र खण्ड ख मा ४ मोड्युलहरू छन् भनी संकेत गर्छ। मोड्युल क-१ पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू खण्ड क का अन्य मोड्युलहरूमा क्रमबद्ध रूपमा जान सक्नेछन्। खण्ड ख को मोड्युलहरू खण्ड कका मोड्युलहरू सँगसँगै समानांतर रूपमा समानान्तर रूपमा आवश्यकता अनुसार लागू गर्न सकिनेछ। परियोजना मोड्युल खण्ड क र खण्ड ख सकिए पछि गराउन सकिनेछ। परियोजना मोड्युल सकिए पछि मात्र प्रशिक्षार्थीहरूलाई निर्धारित मापदण्ड बमोजिम कार्यगत तालिम (OJT) मा पठाउनु पर्नेछ। प्रशिक्षार्थीहरूले निर्धारित मोड्युलहरू एउटै तालिम कार्यक्रमको अवधिमा अथवा तालिम कार्यक्रमको उपलब्धता, प्रशिक्षार्थीको आफ्नो आवश्यकता र सहजता अनुरूप फरक-फरक समयमा सञ्चालन हुने तालिम कार्यक्रममा समेत सहभागी भै प्रशिक्षित हुन सक्नेछन्।



नोट: यो पाठ्यक्रममा प्रयोग गरिएका चित्रहरू रिफरेन्सको लागि मात्र राखिएको हो। अभ्यासको क्रममा बजारको माग र स्थानीय परम्परागत बुझाइहरूलाई प्राथमिकता दिनुपर्नेछ।

**कम्पिट्यान्सी सूची Competency List:**

यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम प्राप्त प्रशिक्षार्थीहरूले तालिमको अन्तमा निम्न कम्पिट्यान्सीहरूमा दक्षता हासिल गर्ने छन्।

क्र.सं.	कम्पिट्यान्सी	समय घण्टा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
	<b>खण्ड क: पेशागत मोड्युल (Occupation Specific Modules)</b>			
मोड्युल १	<b>परिचय Introduction</b>	२८.०	-	२८.०
मोड्युल २	<b>पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health</b>	४.०	१२.०	१६.०
मोड्युल ३	<b>आधारभूत कार्य</b>			
सब-मोड्युल ३-१	<b>कार्यशाला व्यवस्थापन गर्ने</b>	७.०	१८.०	२५.०
३.१.१	कार्यशालाको लेआउट तयार गर्ने।	१.०	२.०	३.०
३.१.२	प्रकाशको व्यवस्था गर्ने।	१.०	२.०	३.०
३.१.३	कच्चा पदार्थको व्यवस्था गर्ने।	१.०	६.०	७.०
३.१.४	औजारहरू भण्डारण गर्ने।	१.०	२.५	३.५
३.१.५	सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरू प्रयोग गर्ने।	१.०	१.५	२.५
३.१.६	तयारी सामानहरू भण्डारण गर्ने।	१.०	२.०	३.०
३.१.७	कार्यशालाको सरसफाइ गर्ने।	१.०	२.०	३.०
सब-मोड्युल ३-२	<b>काष्ठ बुझा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने।</b>	८.०	४५.०	५३.०
३.२.१	फ्री हैंड स्केच तयार गर्ने।	१.०	११.०	१२.०
३.२.२	सिम्बोलीक लाईन तथा लेटर कोर्ने।	१.०	६.०	७.०
३.२.३	Orthographic Drawing तयार गर्ने।	२.०	८.०	१०.०
३.२.४	Isometric Drawing तयार गर्ने।	२.०	८.०	१०.०
३.२.५	ट्रेसिड पेपरमा डिजाइन उतार गर्ने।	१.०	६.०	७.०
३.२.६	प्याट्रन ट्याम्प्लेट तयार गर्ने।	१.०	६.०	७.०
सब-मोड्युल ३-३	<b>औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने</b>	१२.०	३९.०	५१.०
३.३.१	करौटीको प्रयोग गरी काठ काट्ने।	१.०	२.०	३.०
३.३.२	हाते रन्दाको प्रयोग गर्ने।	१.०	६.०	७.०
३.३.३	खड्कसको प्रयोग गर्ने।	०.५	१.०	१.५
३.३.४	बटामको प्रयोग गर्ने।	०.५	१.०	१.५
३.३.५	इलेक्ट्रिक रन्दा लगाउने।	१.०	५.०	६.०
३.३.६	ड्रिल मेसिनको प्रयोग गर्ने।	१.०	१.५	२.५
३.३.७	सर्कुलर स: मेसिनको प्रयोग गर्ने।	१.०	६.०	७.०
३.३.८	Grinder मेसिनको प्रयोग गर्ने।	१.०	२.५	३.५
३.३.९	जिग स: मेसिनको प्रयोग गर्ने।	१.०	२.५	३.५
३.३.१०	माइटर स: मेसिनको प्रयोग गर्ने।	१.०	२.५	३.५
३.३.११	रामो / चपँचा / माथ: को प्रयोग गर्ने।	१.०	३.०	४.०
३.३.१२	लाँचा / तुचा: को प्रयोग गर्ने। (Curve Types Chisel)	१.०	३.०	४.०

३.३.१३	स्वःसिलिचाको प्रयोग गर्ने। (V Shape Chisel)	१.०	३.०	४.०
सब-मोड्युल ३-४	औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने	७.०	३३.०	४०.०
३.४.१	मेसिन, औजारमा ओइलिङ्ग/ग्रिजिङ्ग गर्ने।	१.०	२.०	३.०
३.४.२	कार्बन ब्रस फेर्ने।	१.०	१.०	२.०
३.४.३	मेसिनमा बेल्ट फेर्ने।	०.५	१.०	१.५
३.४.४	औजारमा बिड फेर्ने।	१.०	३.०	४.०
३.४.५	साधारण विद्युतीय परिपथ मर्मत गर्ने।	१.०	३.०	४.०
३.४.६	करौतीमा धार लगाउने।	०.५	३.०	३.५
३.४.७	औजारहरूमा धार लगाउने।	२.०	२०.०	२२.०
सब-मोड्युल ३-५	काठ तयार गर्ने	५.०	२३.०	२८.०
३.५.१	काठको छनोट गर्ने।	२.०	३.०	५.०
३.५.२	काठ नाप्ने।	१.०	२.०	३.०
३.५.३	काठ काट्ने / चिर्ने।	१.०	६.०	७.०
३.५.४	काठको सतह मिलाउने।	१.०	१२.०	१३.०
मोड्युल ४	निर्माण सम्बन्धी कार्य			
सब-मोड्युल ४-१	जोर्नी तयार गर्ने	६.०	४१.०	४७.०
४.१.१	बट जोर्नी (Butt Joint) बनाउने।	१.०	६.०	७.०
४.१.२	ल्याप जोर्नी (Lap Joint) बनाउने।	१.०	६.०	७.०
४.१.३	Tennon & Mortise Joint बनाउने।	१.०	७.०	८.०
४.१.४	Dado Joint बनाउने।	१.०	७.०	८.०
४.१.५	माइटर जोर्नी ( Miter Joint) बनाउने।	१.०	७.०	८.०
४.१.६	डोभटेल जोर्नी ( Dovetail Joint) बनाउने।	१.०	८.०	९.०
सब-मोड्युल ४-२	बुझा कुँदने	४९.०	४५९.०	५०८.०
४.२.१	ढाँचा उतार (Pattern Trace) गर्ने।	१.०	४.०	५.०
४.२.२	छर्चै / तकि तकि (तह तह) बुझा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.३	गुलीचा बुझा (गोलो गोलो) कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.४	भुर्जीपा (झिङ्गाको पखेटा) बुझा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.५	लः गुजि (पानीको छाल) बुझा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.६	नागो बुझा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.७	आमसा बुझा कुँदने।	३.०	१५.०	१८.०
४.२.८	फूल बुझा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.९	पलि / पलेह (कमल पत्रको बुझा) बुझा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.१०	झल्लर बुझा कुँदने।	२.०	२४.०	२६.०
४.२.११	लुम्बः चा / ग्वाः ह (पानको पात) बुझा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.१२	मिखा फुसी / पगरी कुला बुझा कुँदने।	२.०	१८.०	२०.०
४.२.१३	झ्यालको कोताको (बाग लुम्बः चा) बुझा कुँदने।	२.०	२०.०	२२
४.२.१४	झ्यालको मेटाफ बुझा कुँदने।	२.०	२८.०	३०.०
४.२.१५	लहरा / लथ्याफो बुझा कुँदने।	२.०	२२.०	२४.०

४.२.१६	अफेरी (आसन) बुट्टा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.१७	थाँचा (सानो थाम / खम्बा) बनाइ बुट्टा कुँदने।	२.०	१२.०	१४.०
४.२.१८	कोला / कुलां (थामको माथिल्लो भागमा राखे) बुट्टा कुँदने।	२.०	२२.०	२४.०
४.२.१९	छेपु (सर्पलाइ समातेको मुखुण्डो) बुट्टा कुँदने।	२.०	४०.०	४२.०
४.२.२०	ड्राइगन (मलः) बुट्टा कुँदने।	२.०	३६.०	३८.०
४.२.२१	पूर्ण कलश कुँदने।	२.०	३८.०	४०.०
४.२.२२	अष्टमंगल तयार गर्ने।	७.०	७२.०	७९.०
सब-मोड्युल ४-३	<b>फिनिशीङ तथा पोलीस गर्ने</b>	४.०	१४.०	१८.०
४.३.१	किला दबाउने।	०.५	२.०	२.५
४.३.२	पुटिङ लगाउने।	०.५	२.०	२.५
४.३.३	अस्तर लगाउने।	०.५	२.०	२.५
४.३.४	खाक्सी लगाउने।	०.५	२.०	२.५
४.३.५	पलिस लगाउने।	१.०	२.०	३.०
४.३.६	बार्नेश लगाउने।	०.५	२.०	२.५
४.३.७	ब्ल्याक जापान लगाउने।	०.५	२.०	२.५
सब-मोड्युल ४-४	<b>हार्डवेयर फिट गर्ने।</b>	३.०	२१.०	२४.०
४.४.१	कब्जा जडान गर्ने।	०.५	३.०	३.५
४.४.२	छेस्किनी जडान गर्ने।	०.५	२.०	२.५
४.४.३	ताल्चा (Door Lock)जडान गर्ने।	०.५	६.०	६.५
४.४.४	अन्तराप जडान गर्ने।	०.५	६.०	६.५
४.४.५	ह्यान्डल जडान गर्ने।	०.५	२.५	३.०
४.४.६	डोर स्टपर (Door Stopper) जडान गर्ने।	०.५	१.५	२.०
	<b>खण्ड ख: साधारण मोड्युल (Generic Modules)</b>			
मोड्युल १	प्रयोगात्मक गणित (Applied Mathematics)	३२.०	-	३२.०
मोड्युल २	सञ्चार तथा जीवनोपयोगी सीपहरू (Communication and Employability Skills)	२९.०	६६.०	९५.०
मोड्युल ३	लैङ्गिक समानता र समावेशिकरण Gender Equality and Social Inclusion	६.०	१०.०	१६.०
मोड्युल ४	उद्यमशीलता विकास Entrepreneurship Development	३.०	११.०	१४.०
	<b>खण्ड ग: परियोजना</b>			
	परियोजना कार्य	१०.०	११५.०	१२५.०
	<b>खण्ड घ: कार्यगत तालिम</b>			
	कार्यगत तालिम हासिल गर्ने।		५७६.०	५७६.०
	<b>जम्मा</b>	<b>२१३.०</b>	<b>१४८३.०</b>	<b>१६९६.०</b>

खण्ड क  
Part I

खण्ड क मोड्युल १  
पेशागत परिचय  
Occupational Introduction

## खण्ड क मोड्युल १: परिचय Introduction

<p><b>विवरण (Description):</b> यस मोड्युलमा पेशाको विषयमा र गर्नुपर्ने कार्यहरूको संक्षिप्त जानकारी, पेशाको मर्यादा, पेशामा रहेर “गर्न हुने” र “गर्न नहुने” कार्यहरू र प्रयोग हुने आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू र काष्ठ र बुट्टा कार्य प्रविधि सम्बन्धी आधारभूत विषयवस्तुहरू समावेश गरिएका छन्।</p>
<p><b>मोड्युल परिणाम (Module Outcome):</b> यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू पेशाको विषयमा र यस पेशा अन्तर्गत गर्नुपर्ने कार्यहरू, पेशाको मर्यादा, पेशामा रहेर “गर्न हुने” र “गर्न नहुने” कार्यहरू र प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू साथै काष्ठ र बुट्टा कार्य प्रविधिको बारेमा जानकारी हुनेछन्।</p>
<p><b>विषयवस्तु</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>१. पेशाको पृष्ठभूमी, परिभाषा, कार्यक्षेत्र, महत्व र सम्भावनाबारे जानकारी।</li> <li>२. पेशाको मर्यादा, पेशामा रहेर “गर्न हुने” र “गर्न नहुने” कार्यहरूको बारेमा जानकारी।</li> <li>३. पेशा अन्तर्गत गरिने कार्यहरूको बारेमा संक्षिप्त जानकारी।</li> <li>४. पेशामा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको परिचय तथा पहिचान</li> <li>५. काष्ठ र बुट्टा कार्य प्रविधि (Wood and Wood Carving Technology)             <ol style="list-style-type: none"> <li>क. काठको परिचय:                 <ol style="list-style-type: none"> <li>१. रुखको वृद्धि (उचाईमा, गोलाईमा)</li> <li>२. रुखका भागहरू (बोक्रा Bark; हरियो बोक्रा Cambium/Layer, वार्षिक चक्र Annual Ring, नयाँ काठ Sap Wood, मुख्य काठ Heart Wood, चुरो Pith, किरण Modullary Ray)</li> <li>३. काठको खराबी Defect of Wood                     <ol style="list-style-type: none"> <li>३.१ रुखको वृद्धिको समयमा उत्पन्न हुने खराबी ।                             <ul style="list-style-type: none"> <li>• स्टारसेक Star Skake</li> <li>• हर्टसेक Heart Shake</li> <li>• कपसेक Cup Shake</li> <li>• Twist Fibre</li> <li>• Ring gall</li> <li>• Upset</li> <li>• आँखला Knot</li> </ul> </li> <li>३.२ रुख काटिसकेपछि उत्पन्न हुने खराबी (Bow, Cup, Twist, Case harding and Honey Combing)</li> <li>३.३ कप सेक Cup Shake, आँखला Knot, हर्ट सेक Heart Shake, स्टार सेक Star Skake (Twist Fibre, Ring and upset)</li> <li>३.३ धनुष आकार Bow Slop</li> </ol> </li> </ol> </li> <li>ख. काठको मौसमी (Seasoning of Wood)                 <ul style="list-style-type: none"> <li>• प्राकृतिक मौसमी (Natural Seasoning )</li> <li>• कृत्रिम मौसमी (Artificial Seasoning)</li> </ul> </li> <li>ग. काठको प्रकार (Types of Wood)                 <ul style="list-style-type: none"> <li>• कडा काठ (Hard Wood)</li> <li>• नरम काठ Soft Wood</li> </ul> </li> <li>घ. मुडालाइ काठमा परिवर्तन गर्ने । (Conversing of Log)                 <ol style="list-style-type: none"> <li>१. चुरो किरणयुक्त चिरान</li> <li>२. स्पर्श रेखा चिरान</li> <li>३. चौथाई चिरान (Quarter Sawing)</li> <li>४. समानान्तर / साधारण समतल चिरान (Parallel Sawing)</li> </ol> </li> <li>ड. नेपालमा काष्ठकला तथा काष्ठकार्यमा प्रयोग गरिने काठहरू</li> </ol> </li> </ol>



- साल, टिक काठ, सीमल, सिसौ, उत्तिस, विजयसाल, चाँप, चिलाउने, खयर, हल्दु (पहेलो काठ), टुनी, देवदार, सल्ला, पाइन, इमली, साज, जामुन, नीम, आँप)
- च. सरेस Adhesive/Glue (छालाको सरेस Animal Glue, केसन सरेस Casien Glue, रेजिन सरेस Resin Glue)
- छ. काठबाट उत्पादित सामग्रीहरू (Timber Products)
  - परिचय
  - प्रकार
  - बजारमा उपलब्ध सामग्री तथा साइजहरू
    - प्लाई उड Ply Wood
    - टिक प्लाई
    - ब्लक बोर्ड
    - लेमिना बोर्ड,
    - कुट+न्यू उड
    - सनमाइका
    - फरमाइका

**समय (Duration):** २८ घण्टा

मोड्युल २  
पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य  
Occupational Safety and Health

## खण्ड क मोड्युल २: पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health

**विवरण (Description):** यस मोड्युलमा पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले व्यक्तिगत सुरक्षाको खतराका कारणहरू व्याख्या गर्न, व्यक्तिगत साथै औजार, उपकरण, सामग्री, कार्यस्थल र वातावरणको सुरक्षा सुनिश्चित गर्न र कार्यस्थलमा आधारभूत प्राथमिक स्वास्थ्य-सेवा प्रदान गर्न सक्षम हुनेछन्।

**कार्यहरू:**

१. व्यक्तिगत सरसफाई कायम गर्ने Maintain Personal hygiene
२. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने Use Personal Protective Equipment (PPE)
३. कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने Ensure Workplace safety
४. औजार र उपकरणको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने Ensure Tools and Equipment safety
५. आगलागी हुनबाट सुरक्षा गर्ने Protect from Fire Hazard
६. प्राथमिक उपचार गर्ने Provide Basic First-aid Service
७. कार्यस्थलको फोहर व्यवस्थापन गर्ने Manage Workplace Garbage

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ४ घण्टा + व्यावहारिक १२ घण्टा = १६ घण्टा

**Module:** पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health

**Task:** १ व्यक्तिगत सरसफाई कायम गर्ने Maintain Personal hygiene

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा = २.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>व्यक्तिगत सरसफाई कायम गर्न:<ul style="list-style-type: none"><li>नियमित स्नान गर्ने।</li><li>नियमित मुख धुने र अनुहार सफा राख्ने।</li><li>नियमित साबुन पानी वा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने।</li><li>नियमित नङ्ग काट्ने र सफा गर्ने।</li><li>आवश्यकता अनुसार कपाल काट्ने, कोर्ने र मिलाउने।</li><li>तोकिए बमोमिम सफा कपडा लगाउने।</li><li>कामको प्रकृति अनुरूप मिल्ने भए मात्र गरगहना, सजावट तथा सुगन्धित सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने।</li><li>कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ul></li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> व्यक्तिगत सरसफाई सम्बन्धी मापदण्ड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> व्यक्तिगत सरसफाई कायम गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>पेशाको लागि निर्धारित व्यक्तिगत सरसफाई मापदण्ड अपनाएको</li><li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।</li></ul>	<p><b>व्यक्तिगत सरसफाई:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>परिचय र आवश्यकता</li><li>मापदण्ड</li><li>सरसफाई गर्न प्रयोग हुने सामग्रीहरूको पहिचान र प्रयोग सम्बन्धी जानकारी</li><li>ग्रुमिङ (Grooming) सम्बन्धी जानकारी</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

व्यक्तिगत सरसफाई सम्बन्धी मापदण्ड र मापदण्ड बमोजिमका औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- नङ्ग टोक्ने, नाक कोट्याउने, कान कोट्याउने, जथाभावी चिलाउने जस्तो कार्य नगर्ने।
- कार्यस्थलमा सूतीजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन निषेध गर्ने।

**Module:** पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health

**Task:** २ व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने। Use Personal Protective Equipment (PPE)

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा = २.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. व्यक्तिगत सरसफाई गर्ने।</p> <p>३. काम गर्दा तोकिएको पोशाक लगाउने</p> <p>४. यस पेशाको लागि निर्धारण गरिएको व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण संकलन गर्ने।</p> <p>५. कामको प्रकृति अनुसार निम्न तथा यस पाठ्यक्रमको व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण सूचीमा उल्लेख गरिएका व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने।</p> <p>क. नेत्र रक्षक उपकरण (Eye protectors)</p> <p>ख. श्रवण रक्षक उपकरण Hearing protectors</p> <p>ग. स्वासयन्त्र (Respiratory protector)</p> <p>घ. खुट्टा रक्षक उपकरण Foot</p> <p>ङ. हात रक्षक उपकरण Hand</p> <p>च. टाउको रक्षक उपकरण Head</p> <p>छ. शरिर रक्षक कपडा Clothing</p> <p>६. कामको प्रकृति अनुसार कपाल नअल्झिने गरी व्यवस्थित गर्ने।</p> <p>७. कार्य समाप्त भए पछि प्रयोग गरिएका व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।</p>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यस्थल</li><li>सम्बन्धित पेशाको लागि निर्धारित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको सूची र मापदण्ड</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको।</li><li>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू निर्धारित सूची र मापदण्ड बमोजिम प्रयोग गरिएको</li><li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।</li><li>कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।</li></ul>	<p><b>व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण (PPE):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>परिचय, प्रकार, पहिचान र मापदण्ड बमोजिम प्रयोग</li><li>दुर्घटनाका कारणहरू</li><li>सुरक्षा र सावधानीहरू</li><li>उपकरणको सरसफाई विधि</li><li>उपकरणको भण्डारण विधि</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

निर्धारित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको सूची र मापदण्ड, सूची बमोजिमका व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- काम गर्दा असुरक्षाका कारकहरू जस्तै कस्सिएको वा ज्यादै खुकुलो कपडा नलगाउने।
- कामबाट ध्यान हटाउने कारकहरू जस्तै मोबाइल फोनको प्रयोग नगर्ने।
- कार्यस्थलमा सूतीजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन निषेध गर्ने।

**Module:** पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health

**Task:** ३ कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने Ensure Workplace Safety

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा = २.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने।</li><li>कार्यस्थल सुरक्षाको सुनिश्चितताको लागि:<ul style="list-style-type: none"><li>कार्यस्थल सफा राख्ने (Neat &amp; tidy)</li><li>कार्यस्थलको भुँडो नचिप्लिने र चिल्लो रहित (Non Slippery &amp; Non-Oily) भएको सुनिश्चित गर्ने।</li><li>कार्यस्थलमा प्रयोग गरिने औजारहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने।</li><li>उपकरणहरूलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षा घेरा भित्र राख्ने।</li><li>सुरक्षा सम्बन्धी संकेत तथा सुरक्षा चिन्हहरू सवैले देखिने र प्रष्ट बुझिने गरी राख्ने।</li><li>प्रकाश र भेन्टिलेशनको पर्याप्त व्यवस्था भएको सुनिश्चित गर्ने।</li><li>कार्यस्थलमा भएको दुर्घटना र सुरक्षा सम्बन्धी घटनाहरू सम्बन्धित निकायमा रिपोर्ट गर्ने।</li></ul></li><li>प्रयोग गरिएका औजार तथा उपकरण सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यस्थल</li><li>कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड पालना गरिएको</li><li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।</li><li>कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।</li></ul>	<p><b>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितता:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड</li><li>कार्यस्थल सफा राख्ने विधि</li><li>औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण प्रकृया</li><li>सुरक्षा घेराको परिभाषा र प्रयोग तथा महत्व</li><li>सुरक्षा सम्बन्धी संकेत तथा जानकारी</li><li>कार्य सम्पादनमा प्रकाश र भेन्टिलेशनको महत्व</li><li>दुर्घटना सम्बन्धी सामान्य कानूनी जानकारी</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड, मापदण्ड बमोजिमका कार्यस्थल सुरक्षाका सामग्रीहरू

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

कार्यस्थलमा सूतीजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन निषेध गर्ने।

**Module:** पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health

**Task:** ४ औजार र उपकरणको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने Ensure Tools and Equipment Safety

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा = २.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने।</li><li>औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गर्ने।</li><li>औजार र उपकरण सुरक्षाको सुनिश्चितताको लागि:<ul style="list-style-type: none"><li>औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गर्ने।</li><li>चालु अवस्थामा रहेको औजार मात्र प्रयोग गर्ने।</li><li>चालु अवस्थामा रहेको र पार्टपुर्जाहरू ठिक भएका उपकरणहरू मात्र प्रयोग गर्ने।</li><li>निर्दिष्ट कार्यको लागि उपयुक्त औजारको मात्र प्रयोग गर्ने।</li><li>उपकरणहरूलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षा घेरा भित्र राख्ने।</li></ul></li><li>प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यस्थल</li><li>औजार तथा उपकरण सुरक्षा मापदण्ड</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> औजार उपकरणको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>औजार तथा उपकरण सुरक्षा मापदण्ड प्रयोग गरिएको।</li><li>औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गरिएको।</li><li>औजार तथा उपकरणहरू प्रयोग गर्दा सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।</li><li>कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।</li></ul>	<p><b>औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>औजार उपकरणहरूको सुरक्षा मापदण्ड</li><li>औजार तथा उपकरणहरू मर्मत-सम्भार</li><li>औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

औजार तथा उपकरण सुरक्षा मापदण्ड, व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment), पेशागत कार्यको लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दा चोटपटकबाट जोगिन शतर्क रहने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग अनिवार्य गर्ने।
- कार्यस्थलमा सूतीजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन निषेध गर्ने।

**Module:** पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health

**Task:** ५ आगलागि हुनबाट सुरक्षा गर्ने। Provide Fire Safety

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा = २.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>आगलागि हुनबाट सुरक्षा गर्न:<ul style="list-style-type: none"><li>आगलागि सम्बन्धी सुरक्षा मापदण्ड अध्ययन गर्ने।</li><li>अत्याधिक प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई मापदण्ड बमोजिम व्यवस्थापन गर्ने।</li><li>फायर सेफ्टी उपकरणको व्यवस्था गर्ने।</li><li>फायर सेफ्टी उपकरण प्रयोग गर्ने तरिका अध्ययन गरी अभ्यास गर्ने।</li><li>स्वास्थ्यको लागि हानिकारक जैविक तथा रासायनिक पदार्थहरू चुहिन वा पोखिन बाट बच्ने व्यवस्थापन भएको सुनिश्चित गर्ने।</li><li>विद्युतीय उपकरण तथा तारहरू ठिक अवस्थामा रहेको सुनिश्चित गर्ने।</li><li>काम सम्पन्न भए पछि आगोजन्य उपकरणहरू बन्द गरिएको सुनिश्चित गर्ने।</li></ul></li><li>प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>आगलागि सम्बन्धी सुरक्षा मापदण्ड</li><li>फायर सेफ्टी उपकरण सञ्चालन सम्बन्धी म्यानुअल।</li><li>कार्यस्थल</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> आगलागि हुनबाट सुरक्षा गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>आगलागि सम्बन्धी सुरक्षा मापदण्ड बमोजिम व्यवस्था भएको।</li><li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।</li><li>कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।</li></ul>	<p>आगलागिबाट हुने क्षति न्यूनीकरण:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>फायर सेफ्टी उपकरणहरूको पहिचान र प्रयोग</li><li>आगलागि सम्बन्धी सुरक्षा मापदण्ड र उपकरण सञ्चालन विधि</li><li>कार्यस्थलमा प्रयोग हुने विभिन्न रसायनको परिचय, प्रकार र प्रयोग</li><li>आगलागि हुनसक्ने कारणहरू</li><li>आगलागि हुनबाट बच्ने उपायहरू</li><li>आगलागिमा सुरक्षित हुन अपनाउनु पर्ने उपाय तथा सावधानीहरू</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

फायर सेफ्टी उपकरणहरू, फायर सेफ्टी सञ्चालन गर्ने म्यानुअल

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।
- प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई व्यवस्थित ढंगबाट भण्डारण गर्ने।
- विद्युतीय उपकरणहरू चलाउँदा आगलागि हुनसक्ने भएकोले सावधान हुने।



**Module:** पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health

**Task:** ६ प्राथमिक उपचार गर्ने। Provide Basic First-aid Service

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा = ३.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</p> <p>३. प्राथमिक उपचार गर्नु अघि सर्जिकल पन्जा, मास्क लगाउनुका साथै आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने।</p> <p>४. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने।</p> <p>५. विद्युतीय वस्तुसँगको जोखिम रहेको अवस्थामा कुचालक वस्तु जस्तै: ओभानो कपडा वा काठको लट्टीले विरामी/घाइतेलाई अलग गराउने।</p> <p>६. विरामी/घाइतेलाई सुरक्षित स्थानमा राखी आराम गराउने।</p> <p><b>काटेको/घाउचोट लागेकोमा प्राथमिक उपचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>रगत बगिरहेको भए काटेको/घाउचोट भएको भागलाई सफा रुमाल/कपडाको टुक्राले थिच्ने।</li> <li>रगत बगिरहेको भए काटेको/घाउचोट भएको भागलाई केही समय टाउको भन्दा माथि हुने गरी राख्ने।</li> <li>काटेको/घाउचोट भएको भागलाई केही समय टाउको भन्दा माथि लैजान नमिल्ने वा खुट्टामा काटेको भएमा काटेको भन्दा माथि कपडा वा रुमालले बाँध्ने।</li> <li>रगत बग्ने रोकिएपछि घाउलाई मनतातो पानीले सफा गर्ने।</li> <li>संक्रमण हुनबाट बचाउन घाउलाई पट्टीले बाध्ने।</li> <li>यदि धेरै रगत बगेमा अस्पताल पठाउने।</li> </ul> <p><b>एलर्जीको प्राथमिक उपचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>एलर्जीको कारण पत्ता लगाउने।</li> <li>एलर्जी भएको भाग सुन्निएको भए मनतातो पानीले सेक्ने।</li> <li>धेरै एलर्जी भएमा अस्पताल पठाउने।</li> </ul> <p><b>फ्याक्चरको प्राथमिक उपचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>फ्याक्चर भएको भागलाई stabilize गरी सुरक्षित स्थानमा राख्ने।</li> <li>मर्किएको भाग सुन्निएको भए look warm water ले सेक्ने।</li> </ul>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>प्राथमिक उपचार म्यानुअल/मापदण्ड</li> <li>कार्यस्थल</li> <li>सिमूलेटेड प्यासेन्ट</li> </ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>उपचार म्यानुअल/मापदण्ड बमोजिम भएको।</li> <li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।</li> <li>कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।</li> </ul>	<p><b>प्राथमिक उपचार:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय, महत्व</li> <li>प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) मा रहने सामानहरू</li> <li>प्राथमिक उपचार गर्ने विधि <ul style="list-style-type: none"> <li>काटेको/घाउचोट लागेको, रगत बगेको</li> <li>एलर्जी भएको</li> <li>फ्याक्चर (Fracture)</li> <li>बेहोस भएको (कृत्रिम श्वास प्रश्वास विधि)</li> </ul> </li> <li>सुरक्षा र सावधानीहरू</li> </ul>

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> <li>• फ्याक्चर भएको भागमा काप्रो (splinter) बाध्ने।</li> <li>• फ्याक्चर भएमा अस्पताल पठाउने।</li> </ul> <p><b>जनावर वा किराले टोकेकोको प्राथमिक उपचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• बिरामीलाई टोक्ने जनावर वा किराको पहिचान गर्ने।</li> <li>• टोकेको स्थानमा look warm water ले सफा गर्ने।</li> <li>• पानीमा बस्ने जनावरले टोकेको भए घाउलाई तातोपानीमा दुबाएर १० देखि १५ मिनेट राख्ने।</li> <li>• टोकेको भागमा पट्टी बाध्ने</li> <li>• बिरामीलाई अस्पताल पठाउने।</li> </ul> <p><b>बेहोस भएकालाई प्राथमिक उपचार</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• बिरामीको शरीरमा कसिएको कपडा भए फुकाल्ने यदि जाडो ठाँउमा भएमा वाक्लो कपडाले ढाकी न्यानो पारेर राख्ने।</li> <li>• खुल्ला हावा भएको ठाँउमा राख्ने।</li> <li>• श्वास फेर्न गाह्रो भए टाउकोलाई खुट्टा भन्दा १०-१२ इन्च माथि उटाएर राख्ने।</li> <li>• श्वास प्रश्वास भएको नभएको जाँच गर्ने</li> <li>• पल्स भएको नभएको जाँच गर्ने</li> <li>• आवश्यक परेमा कृत्रिम श्वास प्रश्वास गराउने।</li> </ul> <p>७. आवश्यक थप उपचारको लागि तुरुन्तै नजिकै को स्वास्थ्य संस्थामा लैजाने।</p> <p>८. गम्भिर घटना भएमा घाइतेको विवरण र दुर्घटनाको कारण सम्बन्धित निकायमा रिपोर्ट गर्ने।</p> <p>९. प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>१०. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने।</p> <p>११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।</p>		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment), प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit)
- प्राथमिक उपचार म्यानुअल/मापदण्ड,

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- घाइते वा बिरामीको वरिपरि भीड हुन नदिने;
- औषधिहरू जथाभावी प्रयोग नगर्ने, एलर्जी भएको भागमा नरगड्ने।
- नाक, कान घाँटीमा केहि वस्तु परेमा/अड्केमा नतान्ने, नठेल्ने, कानमा किराहरू छिरेमा सफा तेल हाल्ने र तुरुन्तै स्वास्थ्य संस्थामा जाने। आँखामा केहि वस्तु परेमा सफा पानीले आँखा सफा गर्ने। माड्ने काम नगर्ने। तुरुन्तै स्वास्थ्य संस्थामा जाने।



**Module:** पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य Occupational Safety and Health

**Task:** ७ कार्यस्थलको फोहरमैला व्यवस्थापन गर्ने। Manage Workplace Garbage

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा = २.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने।</li><li>४. कार्यस्थलबाट निस्कने फोहरमैलाको पहिचान गरी हानिकारक, रासायनिक, जैविक र अजैविक, फेरि प्रयोगमा ल्याउन (Recycle गर्न) सकिने, ठोस तथा तरल फोहरमैला छुट्याउने।</li><li>५. फेरि प्रयोगमा ल्याउन सकिने फोहरमैलालाई फेरी प्रयोगमा ल्याउने अथवा सम्बन्धित ठाउँमा सुरक्षित ढुवानी गरी पठाउने।</li><li>६. प्रज्वलनशील तथा हानिकारक फोहरमैलालाई सुरक्षित भण्डारण गरी स्रोतमै पृथक्करण तथा प्रशोधन गरी सामान्य फोहरमैला सरह भए पछि सुरक्षित तरिकाले नष्ट गर्ने अथवा सम्बन्धित ठाउँमा सुरक्षित ढुवानी गरी पठाउने।</li><li>७. स्वास्थ्य संस्थाजन्य फोहरमैला स्रोतमै पृथक्करण गरी प्रशोधन तथा व्यवस्थापन गर्ने।</li><li>८. प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा तथा निर्मूलिकरण गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>९. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने।</li><li>१०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड</li><li>• कार्यस्थल</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>कार्यस्थलको फोहरमैला व्यवस्थापन गर्ने</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड बमोजिम।</li><li>• सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।</li></ul>	<p><b>फोहरमैला व्यवस्थापन:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• परिचय</li><li>• पहिचान, प्रकार र स्रोत</li><li>• हानिकारक, रासायनिक, जैविक, अजैविक र स्वास्थ्य संस्थाजन्य फोहरमैला व्यवस्थापन विधि</li><li>• 3R's Principal</li><li>• फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड र प्रचलित कानुन</li><li>• वातावरण प्रदुषण नियन्त्रण गर्ने उपायहरू</li><li>• सुरक्षा र सावधानीहरू</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment), handling tools, waste collection containers, safe area allocated to dispose, फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड, फोहरमैला सम्बन्धी प्रचलित कानुन

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

प्रज्वलनशील तथा हानिकारक फोहरमैला वातावरणमा खुल्ला छोड्नु हुँदैन।

खण्ड क मोड्युल ३  
आधारभूत कार्य  
(Basic Skills)

## खण्ड क मोड्युल ३: आधारभूत कार्य (Basic Skills)

### सब मोड्युल क ३-१: कार्यशाला व्यवस्थापन गर्ने

**विवरण (Description):** यस सब-मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले कार्यशाला व्यवस्थापन सम्बन्धी कार्यहरू सिक्ने छन्। जस अन्तर्गत कार्यशालाको लेआउट तयार गर्ने, प्रकाशको व्यवस्था गर्ने, कच्चा पदार्थको व्यवस्था गर्ने, औजारहरू भण्डारण गर्ने, सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरू प्रयोग गर्ने, तयारी सामानहरू भण्डारण गर्ने, कार्यशालाको सरसफाइ गर्ने कार्यसँग सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू कार्यशालाको लेआउट तयार गर्न, प्रकाशको व्यवस्था गर्न, कच्चा पदार्थको व्यवस्था गर्न, औजारहरू भण्डारण गर्न, सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरू प्रयोग गर्न, तयारी सामानहरू भण्डारण गर्न र कार्यशालाको सरसफाइ गर्न सक्षम हुनेछन्।

#### कार्यहरू:

##### कार्यशालाको व्यवस्थापन

१. कार्यशालाको लेआउट तयार गर्ने।
२. प्रकाशको व्यवस्था गर्ने।
३. कच्चा पदार्थको व्यवस्था गर्ने।
४. औजारहरू भण्डारण गर्ने।
५. सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरू प्रयोग गर्ने।
६. तयारी सामानहरू भण्डारण गर्ने।
७. कार्यशालाको सरसफाइ गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ७.० घण्टा + व्यावहारिक १८.० घण्टा = २५.० घण्टा

**Module:** कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्ने

**Task:** १. कार्यशालाको लेआउट तयार गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा = ३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. कार्यशालामा काम गर्न सुविधा हुने गरी कुन मेसिन कुन ठाउमा राख्ने भन्ने स्पष्ट संकेत कोर्ने।</li><li>४. कच्चा पदार्थ तथा अन्य भण्डारण गर्ने स्थान प्रष्टसँग उल्लेख गर्ने।</li><li>५. औजारहरू भण्डारण गर्ने स्थान प्रष्टसँग उल्लेख गर्ने।</li><li>६. सोही अनुसार मेशीनहरू, भण्डारण कक्ष तथा अन्य स्थानमा पुग्नको लागि प्रष्टरूपमा बाटोको संकेत कोर्ने।</li><li>७. बाटोको दायाँ बायाँ सुरक्षा रेखा प्रष्टरूपमा कोर्ने।</li><li>८. कार्यशालामा सुरक्षा चिन्ह तथा सावधानीहरू कोर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कार्यशाला</li><li>• नक्शा</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> कार्यशालाको लेआउट तयार गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• मेसिन, औजार र उपकरणहरू रहने स्थानहरू प्रस्ट रूपमा भएको।</li><li>• कार्यशालामा सुरक्षा चिन्ह तथा सावधानीहरू प्रस्ट रूपमा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• अभिन्यास (Layout)<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिभाषा</li><li>○ आवश्यकता</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• योजनाको परिभाषा</li><li>• कारखानामा प्रयोग हुने मेसिन र औजारको जानकारी</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

सिसाकलम, कलम, ईरजर, कागज, चक वा चुना, पंजा, नाप्ने टेप, डोरी र चुना राख्ने भाडो।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणाको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

**Module:** कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्ने

**Task:** २. प्रकाशको व्यवस्था गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा = ३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. कार्यशालामा काम गर्ने स्थानमा प्रकाश आवश्यकताको पहिचान गर्ने।</li><li>४. कार्यशालामा प्राकृतिक र कृत्रिम प्रकाशको योजना गर्ने।</li><li>५. कार्यशालामा कृत्रिम प्रकाश आवश्यक पर्ने स्थानमा आवश्यक वाटको चीम जडान गर्ने।</li><li>६. कार्यशालामा प्राकृतिक प्रकाशको लागि छानामा Transparent Sheet राख्ने र झ्यालको खापामा साधारण सिसा जडान गर्ने।</li><li>७. प्रकास पुग नपुग परीक्षण गर्ने।</li><li>८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यशाला</li><li>नक्शा</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> प्रकाशको व्यवस्था गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यशालामा पर्याप्त रूपमा प्रकाशको व्यवस्था भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>प्रकाश (Layout)<ul style="list-style-type: none"><li>परिभाषा</li><li>प्रकार</li><li>आवश्यकता</li><li>महत्व</li></ul></li><li>ट्रान्सपरेन्ट सिट र सिसाको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

सिसाकलम, कलम, ईरेजर, स्केल, कागज, Transparent Sheet, सिसा, तार, होल्डर, काठ वा ल्पास्टिक ब्लक, पेचकस, स्वीच, रामो, करौती र चीम।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणाको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- बिद्युतीय समाग्री तथा उपकरणहरू प्रयोग गर्दा बिपेश सावधानी अपनाउने।



**Module:** कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्ने

**Task:** ३. कच्चा पदार्थको व्यवस्था गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा = ७.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. कार्यशालामा काम गर्दा आवश्यक पर्ने कच्चा पदार्थहरूको सूची तयार गर्ने।</li><li>३. कार्यशालामा प्रयोग गर्ने कच्चा पदार्थहरूको उत्पादन गर्ने कम्पनीहरूको सूची तयार गरी कम्पनी छनौट गर्ने।</li><li>४. कच्चा पदार्थहरूको सूची अनुसार बजारमा दरभाउको संकलन गर्ने।</li><li>५. कच्चा पदार्थहरू बलियो राम्रो र गुणस्तरीय कम्पनीको छनौट गर्ने।</li><li>६. सूची अनुसारको कच्चा पदार्थहरूको खरीद गरी कार्यशालामा व्यवस्था गर्ने।</li><li>७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कार्यशाला</li><li>• कच्चा पदार्थको सूची</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> कच्चा पदार्थको व्यवस्था गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• बलियो, राम्रो र गुणस्तरीय कच्चा पदार्थहरूको व्यवस्था गरिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• कच्चापदार्थ (Raw materials)<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिभाषा</li><li>○ प्रकार</li><li>○ आवश्यकता</li></ul></li><li>• विभिन्न कम्पनीको जानकारी।</li><li>• बजार र दरभाउको संकलन गर्ने तरिका</li><li>• कच्चा पदार्थहरूको व्यवस्थापनको जानकारी</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कलम, सिसाकलम, पेपर, कच्चा पदार्थको सुचि, बजार दरभाउ सुचि

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणाको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू प्रयोग गर्दा बिषेश सावधानी अपनाउने।

**Module:** कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्ने।

**Task:** ४. औजारहरू भण्डारण गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा = ३.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. कार्यशालामा काम गर्नको लागि प्रयोग गरिने औजार तथा उपकरणहरूको तथ्याङ्क संकलन गर्ने।</li><li>३. कार्यशालामा भएको औजार उपकरणहरूको प्रयोग गर्न सकिने र नसकिने छुट्याउने।</li><li>४. कार्यशालामा प्रयोगमा नआउने र जगेडा औजारहरूलाई छुट्याउने।</li><li>५. कार्यशालामा औजार र उपकरणहरू भण्डार गर्ने स्थानको व्यवस्था मिलाउने।</li><li>६. कार्यशालामा औजार र उपकरणहरू भण्डार गर्ने।</li><li>७. औजार र उपकरण अनुसार उचित स्थानको व्यवस्था गर्ने।</li><li>८. कार्यशालामा भण्डार गर्ने औजार र उपकरणहरूमा तेल वा मोविल वा ग्रीज राख्ने।</li><li>९. कार्यशालाको जगेडा औजार र उपकरणहरूलाई उचित रूपमा भण्डारमा गर्ने।</li><li>१०. कार्यशालामा भण्डारण गरिएको औजार तथा उपकरण चाहिएको बेलामा सजिलै प्राप्त हुने गरी राख्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कार्यशाला</li><li>• औजारहरूको सुची।</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>औजारहरू भण्डारण गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• आवश्यक भएको बेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी सुरक्षित तरिकाले भण्डारण गरिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• तथ्याङ्कको जानकारी</li><li>• जगेडा औजार र नियमित प्रयोग हुने औजारको जानकारी</li><li>• भण्डारको जानकारी</li><li>• तेल र वाक्सको जानकारी</li><li>• औजारहरू भण्डारण गर्दा ध्याद दिनुगर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कलम, सिसाकलम, पेपर, कच्चा पदार्थको सुचि, बजार दरभाउ सुचि

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणाको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- तिखा तथा धारीला औजारहरू प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्ने

**Task:** ५. सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरू प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा = २.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. कार्यशालामा काम गर्दा सुरक्षित हुन सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरूको सूची तयार गर्ने।</li><li>३. कार्यशाला भित्र सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरूको राख्ने।</li><li>४. कार्यशाला मेसीनको कार्यक्षेत्र निर्धारण गर्न पेन्ट गर्ने।</li><li>५. सम्भाव्य दुर्घटनाका पोस्टर कार्यशालाको भित्तामा राख्ने।</li><li>६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कार्यशाला</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरू प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>आवश्यक स्थानमा अवश्यकता अनुरूपको सूचना तथा सावधानीका चिन्हहरू प्रयोग भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>सुरक्षा<ul style="list-style-type: none"><li>परिचय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>नियम</li></ul></li><li>सुरक्षाका सूचना तथा सावधानी चिन्हहरू<ul style="list-style-type: none"><li>परिचय</li><li>प्रकार</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

पोस्टर, सुरक्षाको नियम, सुरक्षाका आधुनिक उपकरण

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

**Module:** कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्ने

**Task:** ६. तयारी सामानहरू भण्डारण गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा = २.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. कार्यशालाबाट उत्पादन भएका विभिन्न बुट्टाका सामानहरूको सूची तयार गर्ने।</li><li>३. भण्डारण कोठा सफा, प्रकाश र भेण्टिलेसनको व्यवस्था भएको छनौट गर्ने।</li><li>४. कार्यशालाबाट उत्पादन भएका विभिन्न बुट्टाका सामानहरूलाई प्रयोग अनुसार छुट्याउने।</li><li>५. कार्यशालाबाट उत्पादन भएका बुट्टाका सामानहरू मध्य खराबी भएको र नभएको छनौट गर्ने।</li><li>६. विभिन्न बुट्टाका सामानहरू, प्रयोग अनुसार अलग अलग भण्डारण गर्ने।</li><li>७. बुट्टाका सामानहरू, भण्डारण गर्ने समयमा ठूलो सानो गरी क्रमशः राख्दै भण्डारण गर्ने।</li><li>८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कार्यशाला</li><li>• भण्डारण कोठा/ घर</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>तयारी सामानहरू भण्डारण गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• आवश्यक भएको वेलामा उपलब्ध हुने गरी विभिन्न बुट्टाका सामानहरू, अलग अलग स्थानमा भण्डारण गरिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• तयारी सामग्री<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• भण्डारण<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ भण्डारण कोठाको वातावरणको जानकारी।</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कुचो, पंजा र भण्डार कोठार, घर तयारी सामग्री।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणाको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

**Module:** कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्ने

**Task:** ७. कार्यशालाको सरसफाइ गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा = ३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. कार्यशालामा सरसफाई गर्नलाई आवश्यक सामानहरूको सूची तयार गर्ने।</li><li>३. कार्यशालामा छरिएर रहेका औजारहरू र उपकरणहरू संकलन गर्ने।</li><li>४. कार्यशालामा भएको औजारहरू र उपकरणहरू लाई सफा गर्ने।</li><li>५. कारखानाको औजार, उपकरणहरू र मेसिनलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षित गर्न तेल वा मोबिल वा ग्रीज प्रयोग गर्ने।</li><li>६. आवश्यकता अनुसार कार्यशालामा वढार्ने तथा पुच्ने।</li><li>७. कार्यशालाबाट निस्किएका फोहोरहरू 3 R principle अनुसार बेगला बेगलै स्थानमा सुरक्षित तवरले जम्मा गर्ने।</li><li>८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कार्यशाला</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>कार्यशालाको सरसफाइ गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कार्यशाला सफा भएको।</li><li>• कार्यशालाबाट निस्किएका फोहोरहरू व्यवस्थित भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• सरसफाइ<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ विधि</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• फोहोर<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ व्यवस्थापन विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कुचो, फोहोर राख्ने भाडा, फोहोर उठाउने भाडा, सरफ, सफा गर्ने ब्रुस, खिया हटाउने पदार्थ

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणाको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै उपकरण औजार तथा सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- तिखा तथा धारीला औजारहरू प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

## सब मोड्युल क ३-२: काष्ठ बुट्टा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने

**विवरण (Description):** यस सब-मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले काष्ठ बुट्टा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्न आवश्यक पर्ने कार्यहरू सिक्ने छन्। जस अन्तर्गत फ्री हैन्ड स्केच तयार गर्ने, सिम्बोलिक लाईन तथा लेटर कोर्ने, ट्रेसिड पेपरमा डिजाइन उतार गर्ने, प्याट्रन ट्याम्प्लेट तयार गर्ने, बहु दृष्य चित्र (Isometric drawing) तयार गर्ने, त्रि-आयाम चित्र (Orthographic projection) तयार गर्ने कार्यसँग सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू फ्री हैन्ड स्केच तयार गर्न, सिम्बेलीक लाईन तथा लेटर कोर्ने, ट्रेसिड पेपरमा डिजाइन उतार गर्ने, प्याट्रन ट्याम्प्लेट तयार गर्ने, बहु दृष्य चित्र (Isometric drawing) तयार गर्न र त्रि-आयाम चित्र (Orthographic projection) तयार गर्न सक्षम हुनेछन्।

### कार्यहरू:

#### कार्यशालाको व्यवस्थापन

१. फ्री हैन्ड स्केच तयार गर्ने
२. सिम्बोलिक लाईन तथा लेटर कोर्ने
३. बहुदृष्य चित्र। (Isometric drawing) तयार गर्ने
४. त्रि-आयाम चित्र (Orthographic projection) तयार गर्ने
५. ट्रेसिड पेपरमा डिजाइन उतार गर्ने
६. प्याट्रन ट्याम्प्लेट तयार गर्ने

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ८.० घण्टा + व्यावहारिक ४५.० घण्टा = ५३.० घण्टा

**Module:** काष्ठ बुट्टा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने

**Task:** १. फ्री हैन्ड स्केच तयार गर्ने

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ११.० घण्टा = १२.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू प्रयोग गर्ने वा लगाउने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>४. कार्यको लागि बूट्टाको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>५. स्केच कोर्ने पेपरमा बोर्डर लाईन कोर्ने।</li><li>६. कुन बूट्टाको सुरुवाती लाईन कहाँबाट सुरु गर्ने एकिन गरी सिसकलम वा पेनको सहायताले स्केच कोर्ने।</li><li>७. स्केचको शिर्षक, मिति, स्थानको ठेगाना, तयार गर्ने व्यक्तिको नाम सबै उल्लेख गर्ने।</li><li>८. उतारिएको स्केचलाई आवश्यकता अनुसार सम्बन्धित व्यक्तिलाई व्याख्या गर्ने।</li><li>९. कोरिएको स्केच ठीक भए नभएको एकिन गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>११. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला/ ड्रइङ्ग रूम</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> फ्री हैन्ड स्केच तयार गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• फ्री हैन्ड स्केचमा कोरिएका लाईन, सिम्बल तथा चिन्नहरू प्रष्टरूपमा बुझीने गरी कोरेको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• रेखा चित्र सम्बन्धी सामग्रीहरू<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ प्रयोग गर्ने विधि</li></ul></li><li>• स्केच<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• ज्वंसा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li></ul></li><li>• को बारेमा जानकारी</li><li>• स्केच कोर्दा ध्यानदिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ड्रइङ्ग पेपर, पेन्सिल, स्केल, इरेजर, मास्किङ्ग टेप, मास्किङ टेप

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- ड्रइङ्ग पेपरमा फ्री हैन्ड स्केच कोर्दा पेपर नच्यातिने गरी कोर्ने।
- तिखा तथा धारीला औजारहरू प्रयोग गर्दा बिपेश सावधानी अपनाउने।

**Module:** काष्ठ बुट्टा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने

**Task:** २. सिम्बेलीक लाईन तथा लेटर कोर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा = ७.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. ड्रइङ्ग सामग्री तयार गर्ने। ३. ड्रइङ्ग गर्ने पेपर (ड्रइङ्ग सीट) ड्रइङ्ग बोर्डमा टास्ने। ४. ड्रइङ्ग पेपरमा टाईटल ब्लक तयार गर्ने। ५. विभिन्न संकेत, लाईन लेटर तथा चिन्हहरू संकलन गर्ने। ६. स्तरीय चिन्ह र संकेत ड्रइङ्ग पेपरमा खिच्ने। ७. ड्रइङ्गमा भएका अनावश्यक रेखाहरू तथा दागहरू मेटाउने। ८. बोर्डबाट ड्रइङ्गसीट निकाल्ने। ९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने। १०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। ११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	<b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला / ड्रइङ्ग रूम  <b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> सिम्बेलीक लाईन तथा लेटर कोर्ने।  <b>मानक (Standard):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>कसठकला कार्यमा प्रयोग हुने संकेतहरू, लाईन तथा लेटर पहिचान गरेको।</li> <li>कोरिएका संकेत लाईन तथा लेटरहरू शफा र प्रष्ट देखिएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>संकेत, लेटर तथा लाईनको               <ul style="list-style-type: none"> <li>परिचय</li> <li>प्रकार</li> <li>उपयोग</li> <li>संकेतको फाइदा</li> <li>कोर्ने विधि तथा प्रक्रिया</li> </ul> </li> </ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ड्रइङ्ग पेपर, पेन्सिल, स्केल, इरेजर, मास्किङ्ग टेप, मास्किङ्ग टेप, लेटरका लाईन तथा संकेतका डिजाइनहरू

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- ड्रइङ्ग बोर्डबाट पेपर हटाउदा सावधानिकपूर्वक हटाउने।
- तिखा तथा धारीला बस्तु प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।



**Module:** काष्ठ बुद्धा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने

**Task:** ३. Orthographic Drawing तयार गर्ने

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक ८.० घण्टा = १०.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. कार्यस्थल छनौट गर्ने।</li><li>३. आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू प्रयोग गर्ने वा लगाउने।</li><li>४. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>५. Drawing Board मा बेस पेपरलाई मास्कीड टेप तथा थम पिनको सहायताले टास्ने।</li><li>६. बेस पेपरमाथि ड्रइङ्ग पेपर टास्ने।</li><li>७. ड्रइङ्ग पेपरमा टाईटल ब्लक तयार गर्ने।</li><li>८. पाइप फिटिङको स्केच प्राप्त गर्ने।</li><li>९. विभिन्न संकेत, लाईन, लेटर तथा चिन्हहरू संकलन गर्ने।</li><li>१०. दिएको बस्तु वा ड्रइङ्ग बाट Top, Front and Side View छुट्याइ नाप लिने।</li><li>११. ड्रइङ्ग औजारको सहायताले दिइएको प्रोजेक्सन अनुरूप Top, Front and Side View कोर्ने।</li><li>१२. Front and Side View मा नाप दिने।</li><li>१३. ड्रइङ्ग सफा राख्ने।</li><li>१४. बोर्डबाट ड्रइङ्ग सीट निकाल्ने।</li><li>१५. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१६. उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला / ड्रइङ्ग रूम</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> Orthographic Drawing तयार गर्ने .</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• रेखा चित्र मायदण्ड बमोजिम भएको।</li><li>• रेखा चित्र सफा तथा प्रस्ट भएको</li><li>• कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको।</li><li>• कोरिएका शंकेत लाईन तथा लेटरहरू शफा र प्रष्ट देखिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Orthographic Drawing</b><ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ विधि</li></ul></li><li>• <b>प्रोजेक्सन:</b><ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ विधि</li></ul></li><li>• <b>नाप (Dimension):</b><ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ड्रइङ्ग पेपर, पेन्सिल, स्केल, इरेजर, मसी, किंग टेप, मास्किड टेप, लेटरका लाईन तथा संकेतका डिजाइनहरू

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

ड्रइङ्ग बोर्डबाट पेपर हटाउदा सावधानीपूर्वक हटाउने  
तिखा तथा धारीला बस्तु प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।

**Module:** काष्ठ बुद्धा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने

**Task:** ४. Isometric Drawing तयार गर्ने

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक ८.० घण्टा = १०.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू प्रयोग गर्ने वा लगाउने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>४. Drawing board मा बेस पेपरलाई मास्किङ टेप पा थम पिनले ड्रइङ बोर्डमा मिलाएर टाँस्ने।</li><li>५. ड्रइङ पेपरमा टाईटल ब्लक तयार गर्ने।</li><li>६. विभिन्न अकारका स्केच प्राप्त गर्ने।</li><li>७. विभिन्न संकेत, लाईन, लेटर तथा चिन्हहरू संकलन गर्ने।</li><li>८. ड्रइङ औजारको सहायताले वस्तुको पोजीसन अनुसार रेखाहरू कोर्ने।</li><li>९. ड्रइङ सफा राख्ने।</li><li>१०. बोर्डबाट ड्रइङ सीट निकाल्ने।</li><li>११. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१२. उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला / ड्रइङ रूम</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> Isometric Drawing तयार गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• रेखा चित्र मायदण्ड बमोजिम भएको।</li><li>• रेखा चित्र सफा तथा प्रस्ट भएको</li><li>• कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Isometric Drawing</b><ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रयोग हुने कोणाहरू</li><li>○ कोर्ने विधि</li></ul></li><li>• <b>नाप (Dimension):</b><ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ड्रइङ पेपर, पेन्सिल, स्केल, इरेजर, मास्किङ टेप, मास्किङ टेप, लेटरका, लाईन तथा संकेतका डिजाइनहरू

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- ड्रइङ बोर्डबाट पेपर हटाउदा सावधानीपूर्वकहटाउने।
- तिखा तथा धारीला वस्तु प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।

**Module:** काष्ठ बुट्टा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने

**Task:** ५. ट्रेसिड पेपरमा डिजाइन उतार गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ०६.० घण्टा = ७.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. ड्रइङ्ग सामग्री तयार गर्ने।</li><li>३. डिजाइन भएको पेपर (ड्रइङ्ग सीट) ड्रइङ्ग बोर्डमा टास्ने।</li><li>४. डिजाइन भएको पेपरमाथि ट्रेसिड पेपरमा नसर्ने गरी टास्ने।</li><li>५. ट्रेसिड पेपरमा पेन्सिलको सहायताले हलुका तवरम रेखाहरू खिच्ने।</li><li>६. पेन्सिलले कोरेको डिजाइनमा पर्मानेन्ट पेनले पुन ड्र गर्ने।</li><li>७. बोर्डबाट डिजाइन र ट्रेसिड पेपरमा ड्रइङ्गसीट हटाउने।</li><li>८. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>९. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला / ड्रइङ्ग रूम</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> ट्रेसिड पेपरमा डिजाइन उतार गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ट्रेसिड पेपरमा दिइएको डिजाइन प्रस्ट सँग खिचिएको।</li><li>• ट्रेसिड पेपरमा रहेको डिजाइन सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ट्रेसिडको<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ उपयोग गर्ने विधि तथा प्रक्रिया</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ड्रइङ्ग पेपर, पेन्सिल, स्केल, इरेजर, मास्किङ टेप, लेटरका लाईन तथा संकेतका डिजाइनहरू ट्रेसिड पेपर।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- ड्रइङ्ग बोर्डबाट पेपर हटाउदा सावधानीपूर्वक हटाउने

**Module:** काष्ठ बुट्टा कार्यसँग सम्बन्धित रेखाचित्र तयार गर्ने

**Task:** ६. प्याट्रन ट्याम्प्लेट तयार गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा = ७.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. डिजाइन प्याट्रन ट्याम्प्लेट तयार गर्ने बस्तुमा ट्रेस गर्ने।</li><li>४. ट्रेस गरिएको ट्याम्प्लेट लाई धारीलो ब्लेड, कैचीको सायतले डिजाइन आनुरूप अनावश्यक भागहरू हटाउने।</li><li>५. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>६. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला/ ड्रइङ्ग रूम</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> प्याट्रन ट्याम्प्लेट तयार गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• दिइएको डिजाइन अनुसारको हटाउनु पर्ने तथा राखनुपर्ने भाग सफासँग काटेको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• प्याट्रन ट्याम्प्लेट<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ उपयोग</li><li>○ सामग्री</li><li>○ तयार गर्ने विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

करबोर्ड/फिल्म पेपर/प्लाइवुड/ प्लास्टिक शीट/ फोटो कापी, पेपर, पेन्सिल, स्केल, इरेजर, मास्किङ टेप, डिजाइनहरू ट्रेसिङ ब्लेड, कैची, करौती

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू प्रयोग गर्दा सुरक्षा अपनाउने।

### सब मोड्युल क ३-३: औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने

**विवरण (Description):** यस सब-मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले हाते औजार सम्बन्धी कार्यहरू सिक्ने छन्। जस अन्तर्गत हाते करौतीको प्रयोग गर्ने, काठको / फलामको हाते रन्दा प्रयोग गर्ने, खड्कसको प्रयोग गर्ने, बटाम र चल बटाम प्रयोग गर्ने, हाते इलेक्ट्रिक रन्दा लगाउने, ड्रिल मेसिनको प्रयोग गर्ने, सर्कुलर स: मेसिनको प्रयोग गर्ने, Angle Grinder मेसिनको प्रयोग गर्ने, जिग स: मेसिनको प्रयोग गर्ने, माइटर स: मेसिनको प्रयोग गर्ने, रामो / चपँचा / माथ: को प्रयोग गर्ने, लाँचा / तुचा: को प्रयोग गर्ने र स्व:सिलिचाको प्रयोग गर्ने कार्यसँग सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू हाते करौतीको प्रयोग गर्न, काठको / फलामको हाते रन्दा प्रयोग गर्न, खड्कसको प्रयोग गर्ने, बटाम र चल बटाम प्रयोग गर्न, हाते इलेक्ट्रिक रन्दा लगाउने, ड्रिल मेसिनको प्रयोग गर्न, सर्कुलर स: मेसिनको प्रयोग गर्न, Angle Grinder मेसिनको प्रयोग गर्न, जिग स: मेसिनको प्रयोग गर्न, माइटर स: मेसिनको प्रयोग गर्न, रामो / चपँचा / माथ: को प्रयोग गर्न, लाँचा / तुचा: को प्रयोग गर्न र स्व:सिलिचाको प्रयोग गर्न सक्षम हुनेछन्।

#### कार्यहरू:

१. हाते करौतीको प्रयोग गर्ने
२. हाते रन्दा प्रयोग गर्ने
३. खड्कसको प्रयोग गर्ने
४. बटाम र चल बटाम प्रयोग गर्ने
५. हाते इलेक्ट्रिक रन्दा लगाउने
६. ड्रिल मेसिनको प्रयोग गर्ने
७. सर्कुलर स: मेसिनको प्रयोग गर्ने
८. Angle Grinder मेसिनको प्रयोग गर्ने
९. जिग स: मेसिनको प्रयोग गर्ने
१०. माइटर स: मेसिनको प्रयोग गर्ने
११. रामो / चपँचा / माथ: को प्रयोग गर्ने
१२. लाँचा / तुचा: को प्रयोग गर्ने
१३. स्व:सिलिचाको प्रयोग गर्ने

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १२.० घण्टा + व्यावहारिक ३९.० घण्टा = ५१.० घण्टा

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने

**Task:** १. करौटीको प्रयोग गरी काठ काट्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा = ३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. नाप अनुसार कार्यबस्तुमा बटाम प्रयोग गरी सिसाकलमले चिन्ह लगाउने।</li><li>४. कार्यबस्तुलाई बाघद्वारा च्याप्ने।</li><li>५. करौती लाई १५ देखि ३० डिग्रीमा ढल्काई हातले समात्ने।</li><li>६. एक हातले करौती समाती अर्को हातको औलाले करौतीलाई गाईड गरी बिस्तारै अगाडि पछाडी गर्दै काठ काट्ने।</li><li>७. काटिएको वा चिरिएको कार्यबस्तुलाई रेखाचित्र अनुसारको छ, छैन जाँच गर्ने।</li><li>८. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>९. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> करौतीको प्रयोग गरी काठ काट्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• दिईएको नाप अनुसार सिधा र समकोण हुने गरी काठ काटीएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• करौतीको<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ प्रयोग</li></ul></li><li>• बटामको<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रयोग</li><li>○ प्रकार</li></ul></li><li>• मेजरिङ टेप<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रयोग</li><li>○ प्रकार</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

करौती, बटाम, सिसाकलम, मेजरिङ टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- करौती चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट बिपेश सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने

**Task:** २. हाते रन्दाको प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा = ७.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective/Learning Objectives)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक रन्दाको छनौट गर्ने।</li><li>३. रन्दाको फाली <b>Adjust</b> गरी विभिन्न भागहरूको परीक्षण गर्ने।</li><li>४. काठको रन्दा लगाउने भागको छनौट गर्ने।</li><li>५. काठलाई बाघमा च्याप्ने वा वर्किङ्ग टेबलमा राख्ने।</li><li>६. एक हातले रन्दाको बिडमा समात्ने र अर्को हातले फालीमाथि राखी खुट्टा अगाडि पछ्याडी राख्ने।</li><li>७. रन्दालाई काठको सतहमा अगाडि अगाडी गरेर सतह नमीले सम्म चलाउने।</li><li>८. काठमाथि चौडाइबाट बटाम राखेर सतह परीक्षण गर्ने।</li><li>९. Straight Edge काठमाथि लम्बाइबाट राखेर सिधा भएको परीक्षण गर्ने।</li><li>१०. बटाम लगाएको भागमा ठिक भएको चिन्ह लगाउने।</li><li>११. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१२. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> हाते रन्दाको प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• नाप अनुसार काठ सिधा र समतल भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• रन्दा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ प्रकार</li><li>○ भागहरू</li><li>○ सुरक्षा</li></ul></li><li>• फालीबारे ज्ञान।</li><li>• रन्दा लगाउँदा शरिरको पोजिसनको जानकारी।</li><li>• सिधा र सतहको परीक्षणको जानकारी।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, रन्दा, बाघ, बटाम, ब्रस, वर्किङ्ग टेबल, सिसाकलम, घार लगाउने ढुगां, हेम्वर, मेजरिङ्ग टेप, पेचकस, Straight Edge

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- रन्दा लगाउदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने

**Task:** ३. खड्कसको प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक १.०० घण्टा = १.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. खड्कस प्रयोग गर्न नाप अनुसार कार्यबस्तुमा सिसाकलमले चिन्ह लगाउने।</li><li>३. सिसाकलमले चिन्ह लगाएको बिन्दुमा पर्ने गरी खड्कसको किला मिलाउने।</li><li>४. चिन्ह लगाएको बिन्दुमा खड्कसको किला परेको एकिन गर्ने।</li><li>५. एक हातले कार्यबस्तुलाई र अर्को हातले खड्कस समाउने।</li><li>६. खड्कस कार्यबस्तुमा अडेस लगाई अगाडि वा पछाडि गरी चिन्ह लगाउने।</li><li>७. काटिएको कार्यबस्तुको अन्तिम नाप जाँच गर्ने।</li><li>८. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>९. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> खड्कसको प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b> रेखाचित्र अनुसारको नाप र कोणमा खड्कसले चिन्ह लगाएको।</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• खड्कसको<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ प्रकार</li><li>○ भागहरू</li><li>○ सुरक्षा र प्रयोग।</li></ul></li><li>• खड्कसको किला वा टुप्पो मिलाउने तरीका।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, सिसाकलम, खड्कस मेजरिङ्ग टेप,

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- खड्कस लगाउदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।



**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने

**Task:** ४. बटाम प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ०.९ घण्टा = १.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. नाप अनुसार कार्यवस्तुमा सिसाकलम वा सुइरोले चिन्ह लगाउने।</li><li>४. एक हातले सिसाकलम वा सुइरो अर्को हातले बटाम समाउने।</li><li>५. बटाम वा चल बटामले कार्यवस्तुमा अडेस लगाई सिसाकलमद्वारा चिन्ह लगाउने।</li><li>६. रेखा कोरिएको कार्यवस्तुलाई समकोणमा वा रेखाचित्र अनुसारको छ, छैन जाँच गर्ने।</li><li>७. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>८. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> बटाम प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b> रेखाचित्र अनुसारको नाप र कोणमा खड्कसले चिन्ह लगाएको।</p>	<p><b>बटाम र चल बटाम</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ भागहरू</li><li>○ सुरक्षा र प्रयोग।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

विभिन्न लम्बाइका बटाम र चल बटाम, काठ, सिसाकलम, मेजरिङ टेप,

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- बटाम र चल बटाम चलाउदा आवश्यक सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** ५. हाते इलेक्ट्रिक रन्दा लगाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा = ६.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. हाते इलेक्ट्रिक रन्दाको भागहरू र सप्लाई तारको परीक्षण गरेर फाली adjust गर्ने।</li><li>४. रन्दाको सतहमा बढिमा १ मि.मि फाली निकाल्ने।</li><li>५. रन्दा लगाउने भागको छनौट गर्ने।</li><li>६. काठलाई बाघमा च्याप्ने वा वर्किङ टेबलमा राख्ने।</li><li>७. एक हातले रन्दाको बिडमा समात्ने र अर्को हात फालीमाथि राखी खुट्टा अगाडि पछाडी राख्ने।</li><li>८. रन्दालाई काठको सतहमा अगाडि अगाडी पछाडी गरेर सतह नमिले सम्म चलाउने।</li><li>९. काठमाथि चौडाइबाट बटाम राखेर सतह परीक्षण गर्ने।</li><li>१०. Straight Edge काठमाथि लम्बाइबाट राखेर सिधा भएको परीक्षण गर्ने।</li><li>११. बटाम लगाएको भागमा ठिक भएको चिन्ह लगाउने।</li><li>१२. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१३. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१४. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> हाते इलेक्ट्रिक रन्दा लगाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b> रन्दा लगाई सकेपछिको काठ नाप अनुसारको सम्म, सतह मिलेको र सिधा भएको।</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• इलेक्ट्रिक रन्दा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• मेसिनका विभिन्न भागहरूको परिचय र काम।</li><li>• रन्दा लगाउदा शरिरको पोजिसनको जानकारी</li><li>• सिधा र सतहको परीक्षणको जानकारी</li><li>• फाली र फाली मिलाउने ज्ञान।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

इलेक्ट्रिक रन्दा, बाघ, बटाम, ब्रस, सिसाकलम, हेम्वर, मेजरिङ टेप, घार लगाउने ढुगां, हेम्वर, फाली सेटिङ किट, पेचकस, Straight Edge

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- रन्दा लगाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएको हुँदा सावधान रहने।
- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा बिशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** ६. ड्रिल मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा = २.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. कार्यबस्तुमा स्क्राइवर वा सिसाकलमले चिन्ह लगाउने।</li><li>४. चिन्ह लगाइएको ठाँउमा सेन्टर पन्चले चिन्ह लगाउने।</li><li>५. भाइसमा कार्यबस्तु लाई च्याप्ने।</li><li>६. उपयुक्त ड्रिलबिट जडान गर्ने।</li><li>७. ड्रिलबिटको साइज अनुसार RPM मिलाउने।</li><li>८. Clockwise, Anti Clockwise, Hammering, गहिराइ जस्ता आवश्यक कुराहरू मिलाउने।</li><li>९. मेसिन चलाउने र हातले ह्यान्डिललाई धकलेर ड्रिल गर्ने।</li><li>१०. आवश्यक गहिराइमा नपुगे सम्म ड्रिल गर्ने।</li><li>११. मेसिन बन्द गर्ने।</li><li>१२. कार्यबस्तुलाई निकाल्ने र सफा गर्ने।</li><li>१३. निर्देशन अनुसारको प्वालको साइज र केन्द्र बिन्दु (Center Point) नाप्ने</li><li>१४. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१५. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> ड्रिल मेसिनको प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• दिइएको काठमा नक्सा अनुसार प्वालको गहिराइ र केन्द्र बिन्दु मिलेको।</li><li>• मेसिनले पारेको प्वाल रेखाचित्र अनुसारको र कोणमा सिधा र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ड्रिल मेसिन<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• मेसिनका विभिन्न भागहरूको परिचय र काम।</li><li>• ड्रिल गर्दा शरिरको पोजिसनको जानकारी</li><li>• ड्रिल बिट मिलाउने ज्ञान।</li><li>• चक कि प्रयोग गर्ने तरिका</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ड्रिल मेसिन, ड्रिल मेसिनको साँचो, चक की, विभिन्न साइजका ड्रिलबिटहरू, सेन्टर पंच, स्क्राइवर, मेजरिङ्गटेप, कार्यबस्तु

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- ड्रिल बीट उछिटिएर आउनबाट सावधानी अपनाउने।
- ड्रिल बीट भाँचिन सक्नेमा सावधानी अपनाउने।
- लुगा, कपाल तान्नबाट सावधानी अपनाउने।
- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** ७. सर्कुलर सः मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा = ७.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. टुक्र्याउने वा चिर्ने कार्यका लागि कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाउने र आवश्यकता अनुसारका करौती फिट गर्ने।</li><li>४. निर्देशन बमोजिमको साइजको काठ चिर्नका लागि चिर्ने बार (Side Fence) वा क्रसकट गाईडलाई मिलाउने।</li><li>५. चिर्ने कार्यवस्तुको मोटाई भन्दा मेसिनको ब्लेडलाई ५ देखि ८ मी.मी. मात्र बढी राखी मिलाउने।</li><li>६. मेसिनको अवस्था परीक्षण गर्ने।</li><li>७. मेसिन चलचए पछि चिर्ने कार्यवस्तुलाई चिर्ने बारको आड लगाई बिस्तारै घुमिरहेको ब्लेड तर्फ अलिकति चिरेर निकाल्ने।</li><li>८. कार्यवस्तुलाई निर्देशन अनुसारको नाप र साइजमा छ छैन जाँच गर्ने।</li><li>९. लामो कार्यवस्तु भएमा तान्नका लागि सहयोगीको व्यवस्था गर्ने।</li><li>१०. यसरी धकल्दै जाने क्रममा कार्यवस्तु र ब्लेडको दुरी ६ इन्च भन्दा कम हुन थाले पछि धकल्ने लौरो (Push Stick) को प्रयोग गरी कार्यवस्तुलाई धकल्ने।</li><li>११. कार्यवस्तुको चिन्हलाई ब्लेडमा पर्ने गरी धकल्ने।</li><li>१२. काटिएको वा चिरिएको कार्यवस्तुलाई निर्देशन अनुसारको नाप र साइजमा छ छैन पुनः जाँच गर्ने।</li><li>१३. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१४. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१५. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> सर्कुलर सः मेसिनको प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• रेखाचित्र अनुसारको नाप र कोणमा काठ काटेको।</li><li>• काटिएको काठ सिधा तथा सफा भएको</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• सर्कुलर सः मेसिनको<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• मेसिनका विभिन्न भागहरूको परिचय र काम।</li><li>• काठ काट्दा वा चिर्दा शरिरको पोजिसनको जानकारी</li><li>• RPM वारेमा जानकारी।</li><li>• सर्कुलर ब्लेड सम्बन्धी ज्ञान।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कार्यवस्तु, टेवल सर्कुलर सः मेसिन, मेजरिङ्ग टेप, बटाम, धकाल्ने लौरो (Push Stick), क्रसकट गाईड।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- काठको धुलो तथा काठ उछिटिएर आउनबाट सावधानी अपनाउने।
- ब्लेड भाँचिन सक्नेमा सावधानी अपनाउने।
- लुगा, कपाल तान्नबाट सावधानी अपनाउने।
- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।



**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** ८. **Grinder** मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा = ३.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. कार्यबस्तुलाई हातमा वा बाघमा च्याप्ने।</li><li>४. आवश्यक नम्बरको खाकसी चक्रा छनौट गरी जडान गर्ने।</li><li>५. बिद्युतीय तार <b>Powe socket</b> मा जोड्ने र स्वीच अन गर्ने।</li><li>६. कार्यबस्तुको चिन्ह लगाईएको वा निर्दिष्ट भागमा हलुका किसिमले ग्रायण्डर प्रयोग गर्न शुरू गर्ने।</li><li>७. बेला बेलामा कार्यबस्तुको चिल्लोपना र समतलको मात्रा जाँच गर्ने।</li><li>८. चिल्लो र समतल नहुन्जेल पुन मेशीन चलाउने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> Grinder मेसिनको प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ग्रान्डीड गरिएको कार्यबस्तु चिल्लो तथा सतह मिलेको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Angle Grinder मेसिनको<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• मेसिनका विभिन्न भागहरूको परिचय र काम</li><li>• RPM वारेमा जानकारी</li><li>• ग्रान्डर हिल सम्बन्धी ज्ञान।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कार्यबस्तु, टेबल, विभिन्न किसिम र नम्बरका खाकसी चक्राहरू, ब्रस, सिसाकलम, **Angle** ग्रायण्डर

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- काठको धुलो तथा काठ उछिटिएर आउनबाट सावधानी अपनाउने।
- ब्लेड भाँचिन सक्नेमा सावधानी अपनाउने।
- लुगा, कपाल तान्नबाट सावधानी अपनाउने।
- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** ९. जिग स: मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा = ३.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. कार्यबस्तुलाई हातमा वा बाघमा च्याप्ने।</li><li>४. टुक्र्याउने वा चिर्ने कार्यका लागि कार्यबस्तुमा चिन्ह लगाउने वा ढाचा ट्रेस गर्ने।</li><li>५. कार्यबस्तुको मोटाई अनुसार ब्लेड छनौट गरी फिट गर्ने।</li><li>६. काट्नु पर्ने कार्यबस्तुमा चिन्ह अनुसार विस्तारै धकाल्दै काट्ने।</li><li>७. लामो, ठूलो कार्यबस्तु भएमा सहयोगीको व्यवस्था गर्ने।</li><li>८. काटिएको वा चिरिएको कार्यबस्तुलाई निर्देशन अनुसारको नाप र साइजमा छु छैन पुनः जाँच गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> जिग स: मेसिनको प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• काटिएको कार्यबस्तु दिइएको Angle मा सिधा र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• जिग स: मेसिनको<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• मेसिनका विभिन्न भागहरूको परिचय र काम।</li><li>• ब्लेड सम्बन्धी ज्ञान।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कार्यबस्तु, टेबल, जिग स:, ब्रस, सिसाकलम, Angle ग्रायण्डर

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- काठको धुलो तथा काठ उछिटिएर आउनबाट सावधानी अपनाउने।
- ब्लेड भाँचिन सक्नेमा सावधानी अपनाउने।
- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** १०. माइटर सः मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.०० घण्टा + व्यावहारिक २.५० घण्टा = ३.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. टुक्र्याउने वा चिर्ने कार्यका लागि कार्यबस्तुमा चिन्ह लगाउने।</li><li>४. मेसिनको अवस्था परीक्षण गर्ने।</li><li>५. मेसिनमा कोण मिलाउने।</li><li>६. लामो कार्यबस्तु भएमा सहयोगीको व्यवस्था गर्ने।</li><li>७. कार्यबस्तुलाई बारको आड लगाई मेसिनको ह्यान्डिल बिस्तारै तल ल्याई परीक्षण कटाई गर्ने।</li><li>८. मेसिन चलाउने र ह्यान्डिल बिस्तारै तल ल्याउने र चिन्हमा ठीक तरीकाले परेको एकिन गरी कार्यबस्तु कटाई गर्ने।</li><li>९. काटिएको वा चिरिएको कार्यबस्तुलाई निर्देशन अनुसारको नाप र साइजमा छु छैन जाँच गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>११. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> माइटर सः मेसिनको प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• काटिएको कार्यबस्तु दिइएको Angle मा सिधा र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• जिग सः मेसिनको<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• मेसिनका विभिन्न भागहरूको परिचय र काम।</li><li>• सर्कुलर ब्लेड सम्बन्धी ज्ञान।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कार्यबस्तु, टेबल, माइटर सः, ब्रस, सिसाकलम

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- काठको धुलो तथा काठ उछिटिएर आउनबाट सावधानी अपनाउने।
- ब्लेड भाँचिन सक्नेमा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।



**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** ११. रामो / चपँचा / माथः को प्रयोग गर्ने। (Carving Tools)

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा = ४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. कार्यबस्तुमा चिन्ह लगाउने।</li><li>४. औजारको अवस्था परीक्षण गर्ने।</li><li>५. वर्किङ्ग टेबल वा भाइसमा कार्य वस्तु राख्ने।</li><li>६. ९० डिग्रीमा हुनेगरी औजार समातेर चिन्ह मा दाम लगाउने।</li><li>७. औजारको भिरालो भएको भाग (Bevel) तिर १५ डिग्री देखि ६० डिग्री सम्म ढल्काउने।</li><li>८. मुङ्गोले औजारमा हानेर चोक्टा निकाल्ने तथा प्वाल पार्ने अभ्यास गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> रामो / चपँचा / माथः को प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• काटीएको कार्यबस्तु दिइएको Angle मा सिधा र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• रामो / चपँचा / माथः को<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• रामो / चपँचा / माथः समाउने तरीका</li><li>• मुङ्गो चलाउने तरीका</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कार्यबस्तु, टेबल, सिसाकलम, रामो / चपँचा / माथः, मुङ्गो।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- काठ उछिटिएर आउनबाट सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा बिषेश सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** १२. लाँचा / तुचा: को प्रयोग गर्ने। (Carving Tools)

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा = ४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाउने।</li><li>४. औजारको अवस्था परीक्षण गर्ने।</li><li>५. वर्किङ्ग टेबल वा भाइसमा कार्य वस्तु च्याप्ने।</li><li>६. ९० डिग्रीमा हुनेगरी औजार समातेर चिन्ह मा दाम हान्ने।</li><li>७. औजारलाई सम्म परेको (Plain) भाग तिर १५ डिग्री देखि ६० डिग्री सम्म ढल्काउने।</li><li>८. मुङ्गोले औजारमा हानेर चोक्टा निकाल्ने, अभ्यास गर्ने।</li><li>९. चोक्टा निकालिएको भाग सफा भए नभएको जाँच गर्ने।</li><li>१०. चोक्टा निकालिएको, सफा हुनेगरी ननिस्कीएमा पुनः ९० डिग्रीमा हुनेगरी हानेर औजारलाई सम्म परेको (Plain) भाग तिर १५ डिग्री देखि ६० डिग्रीसम्म ढल्काइ मुङ्गोले औजारमा हानेर चोक्टा निकाल्ने।</li><li>११. चोइटा काटिएको कार्यवस्तुलाई निर्देशन अनुसारको नाप र साइजमा छ छैन पुनः जाँच गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१३. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१४. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> लाँचा / तुचा: को प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• काटीएको कार्यवस्तु दिइएको Angle मा सिधा र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• लाँचा / तुचा: को<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• लाँचा / तुचा: समाउने तरीका</li><li>• मुङ्गो चलाउने तरीका</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कार्यवस्तु, टेबल, सिसाकलम, विभिन्न नापका लाँचा / तुचा:हरू, मुङ्गो।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- काठ उछिटिएर आउनबाट सावधानी अपनाउने।

- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा बिपेश सावधानी अपनाउने ।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग गर्ने।

**Task:** १३. स्वःसिलिचाको प्रयोग गर्ने। (Carving Tools)

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा = ३.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li> <li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li> <li>३. कार्यबस्तुमा चिन्ह लगाउने।</li> <li>४. औजारको अवस्था परीक्षण गर्ने।</li> <li>५. वर्किङ टेबल वा भाइसमा कार्य वस्तु च्याप्ने।</li> <li>६. औजारको भिरालो भाग (Bevel) तिर १५ डिग्री देखि ६० डिग्रीसम्म ढल्काउने।</li> <li>७. मुडग्रोले औजारमा हानेर रेखाचित्र अनुसारका चोक्टा निकाल्ने/रेखा खिच्ने/ आकृति खिच्ने अभ्यास गर्ने।</li> <li>८. निर्देशन बमोजिमको समान मोटाई र गहिराईमा रेखा खिच्ने।</li> <li>९. चोक्टा काटिएको निर्देशन अनुसारको नाप र साइजमा छ छैन जाँच गर्ने।</li> <li>१०. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li> <li>११. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li> <li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> स्वःसिलिचाको प्रयोग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• काटीएका रेखाहरू समान मोटाई, गहिराईमा भएको।</li> <li>• काटीएको कार्यबस्तु दिइएको Angle मा सिधा र सफा भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• स्वःसिलिचाको <ul style="list-style-type: none"> <li>○ परिचय</li> <li>○ प्रकार</li> <li>○ महत्व</li> </ul> </li> <li>• स्वःसिलिचाको समाउने तरिका</li> <li>• मुडग्रो चलाउने तरिका</li> </ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कार्यबस्तु, टेबल, सिसाकलम, विभिन्न नापका स्वःसिलिचाहरू, मुडग्रो।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- काठ उछिटिएर आउनबाट सावधानी अपनाउने।

सब मोड्युल क ३-४: औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत-सम्भार गर्ने।

**विवरण (Description):** यस सब-मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत-सम्भार सम्बन्धी आधारभूत कार्यहरू सिक्ने छन्। जस अन्तर्गत मेसिन, औजारहरूमा ओइलिङ्ग/ ग्रीजिङ्ग गर्ने, कार्बन ब्रस फेर्ने, मेसिनमा बेल्ट फेर्ने, औजारमा बिड फेर्ने, साधारण विद्युतीय परिपथ मर्मत गर्ने, करौतीमा रेती लगाउने र औजारहरूमा धार लगाउने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू मेसिन, औजारहरूमा ओइलिङ्ग/ ग्रीजिङ्ग गर्न, कार्बन ब्रस फेर्ने, मेसिनमा बेल्ट फेर्ने, औजारमा बिड फेर्ने, साधारण विद्युतीय परिपथ मर्मत गर्न, करौतीमा रेती लगाउन र औजारहरूमा धार लगाउन सक्षम हुनेछन्।

**कार्यहरू:**

१. मेसिन, औजारहरूमा ओइलिङ्ग/ ग्रीजिङ्ग गर्ने।
२. कार्बन ब्रस फेर्ने।
३. मेसिनमा बेल्ट फेर्ने।
४. औजारमा बिड फेर्ने।
५. साधारण विद्युतीय परिपथ मर्मत गर्ने।
६. करौतीमा धार लगाउने।
७. औजारहरूमा धार लगाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०७.० घण्टा + व्यावहारिक ३३.० घण्टा = ४०.० घण्टा

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने।

**Task: १.** मेसिन, औजारहरूमा ओइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग Oiling/Greezing गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा = ३.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. विद्युतीय मेसिन भए विद्युतीय सप्लाई टुटाउने।</li><li>४. मेसिन र औजारहरूको अवस्था जाँच गर्ने।</li><li>५. मेसिन र औजारहरूमा आइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने स्थान पहिचान गर्ने।</li><li>६. आइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने स्थानमा सफा गर्ने।</li><li>७. आयल क्यान, ग्रीजगन को प्रयोग गरी बाहिर नलतपतिने गरी बस्तारै आइल/ग्रीजि राख्ने।</li><li>८. दिइएको मात्रा वा संकेत बमोजिम आइल / ग्रीज राख्दै जाने।</li><li>९. आइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गरेको स्थानमा सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> मेसिन, औजारमा ओइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• आइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गरिसके पछि मेसिन तथा औजारमा ग्रीज र अयल नलतपतिएको।</li><li>• आइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गरिसके पछि मेसिन औजार प्रयोग गर्दा सजिलो भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• मेसिन, औजारमा ओइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्नुको महत्व र कारण</li><li>• ओइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने विधि</li><li>• ओइलिङ्ग/ग्रीजिङ्ग गर्ने सामग्रीहरू</li><li>• आयल क्यान, ग्रीजगन को प्रयोग विधि</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

विभिन्न मेसिन र औजारहरू, आयल , ग्रीज, आयल क्यान, ग्रीजगन, ब्रस, सफा सुतिको कपडा, रेन्चहरू, पेचकस।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- प्रज्वलनसिल बस्तुहरू प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने।

**Task:** २. कार्बन ब्रस फेर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १.० घण्टा = २.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने। ३. कार्बन फेर्नु पर्ने मेसिन को पहिचान गर्ने। ४. मेसिन बाट बिधुतीय सप्लाई टुटाउने। ५. कार्बनको कभर खोली खिइएको कार्बन निकाल्ने। ६. कार्बनको साइज पहिचान गर्ने। ७. कम्प्युटेटरमा मसिनो खाक्सीले कार्बन बस्ने स्थानमा हल्का घोट्ने। ८. कार्बन राख्ने स्थानमा सफा सुतिको कपडाले सफा गर्ने। ९. उपयुक्त साइजको कार्बन मेसिनमा जडान गर्ने र कभर लगाउने। १०. कार्बन फेरेपछि सर्वप्रथम हातले अनि मात्र बिद्युतबाट मेसिन परीक्षण गर्ने। ११. बिद्युत सप्लाई जोड्ने। १२. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। १३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	<b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला  <b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> कार्बन ब्रस फेर्ने।  <b>मानक (Standard):</b> <ul style="list-style-type: none"><li>निखिइएको कार्बन राखेको।</li><li>कार्बन बदलिएको मेसिनले ठीक तवरले काम गरेको।</li><li>कार्बनमा आगोको झिल्का ननिस्किएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>कार्बन ब्रस<ul style="list-style-type: none"><li>परिचय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li></ul></li><li>फेर्ने विधि</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

विभिन्न मेसिन र औजारहरू, कार्बन ब्रस, ब्रस, सफा सुतिको कपडा, खाक्सी, रेन्च सेट, पेचकस सेट।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- कार्बन फेरे पछि सर्वप्रथम हातले घुमाउने अनि मात्र बिद्युतबाट मेसिन परीक्षण गर्ने।
- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा बिपेश सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने।

**Task:** ३. मेसिनमा बेल्ट फेर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक १.० घण्टा = १.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. बेल्ट फेर्नु पर्ने मेसिनको पहिचान गर्ने।</li><li>४. मेसिनबाट सप्लाई टुटाउने।</li><li>५. मेसिन र बेल्टहरूको अवस्था जाँच गर्ने।</li><li>६. मेसिन भएको पुल्लीलाई Adjust गरी खिडिएको बेल्टलाई बाहिर निकाल्ने।</li><li>७. बेल्टको साइज र प्रकार पहिचान गर्ने।</li><li>८. उपयुक्त साइजको बेल्ट मेसिनमा जडान गर्ने र पुल्ली कस्ने।</li><li>९. बिद्युत सप्लाई जोड्ने र मेसिन परीक्षण गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> मेसिनमा बेल्ट फेर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• फेरीएको बेल्ट नबटारिएको।</li><li>• मेसिनले ठीक तवरले काम गरेको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• बेल्ट<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• फेर्ने विधि</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

मेसिन, बेल्ट, रेन्च सेट, पेचकस सेट।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- बेल्ट फेरे पछि सर्वप्रथम हातले घुमाउने अनि मात्र बिद्युतबाट मेसिन परीक्षण गर्ने।
- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा बिशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने

**Task:** ४. औजारमा बिड फेर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा = ४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. बिड फेर्नु पर्ने औजार को पहिचान गर्ने।</li><li>४. बिडको साइज निर्धारण गर्ने।</li><li>५. बिडको लागि फलामे रिङ्ग (साफी) को व्यवस्था गर्ने।</li><li>६. बिड राख्ने औजारको चुच्चो अनुसारको बिड राख्ने काठमा प्वाल पार्ने।</li><li>७. औजारको चुच्चो लाई बिडमा घुसाउँदै कस्दै जाने।</li><li>८. बिडलाई रन्दाद्वारा बेलना जस्तो गोलो बनाउने र चिल्लो बनाउने।</li><li>९. रेती द्वारा बेलनाकार मिलाउने।</li><li>१०. बिड र औजारको समानान्तर परीक्षण गर्ने।</li><li>११. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> औजारमा बिड फेर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• फेरीएको बिड नखुस्कने गरी फेरेको।</li><li>• बिडको सतह चिल्लो तथा सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• बिड<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• फेर्ने विधि</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

मेसिन, बेल्ट, रेन्च सेट, पेचकस सेट।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- बिड र औजार समकोण बनाउने बेलामा सावधानी अपनाउने।
- बिद्युतीय उपकरण प्रयोगमा सावधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारीला औजार प्रयोग गर्दा बिपेश सावधानी अपनाउने।



**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने

**Task:** ५. साधारण विद्युतीय परिपथ मर्मत गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा = ४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. विद्युतीय सप्लाई बन्द गर्ने।</li><li>४. बिग्रीएको वा काम नगरेको विद्युतीय परिपथ पहिचान गर्ने।</li><li>५. तार वा स्विच केमा समस्या भएको हो पहिचान गर्ने।</li><li>६. तार जलेको वा चुडिएको हो पहिचान गरी टिपोट गर्ने।</li><li>७. जलेको वा चुडिएको तार जोड्न मिल्ने भए आवश्यक मात्रामा इन्सुलसन निकाली टाइट हुने गरी जोडी इन्सुलसन टेपले बेनें।</li><li>८. उक्त जलेको वा चुडिएको तार पूरै जलेको वा जोड्न नमिल्ने भएमा पूरै तार फेर्ने।</li><li>९. बिग्रीएको स्विच पहिचान गर्ने।</li><li>१०. सम्बन्धित औजारको सहायताले स्विच खोल्ने।</li><li>११. लूज कनेक्सन, तार जलेको वा स्विच बिग्रीएको यकिन गर्ने।</li><li>१२. स्विचका टर्मिनल र कनेक्सन टिपोट गर्ने।</li><li>१३. तार लूज भएको भए कस्ने अन्यथा पुन कनेक्सन अनुसार स्विच फेर्ने।</li><li>१४. विद्युतीय परीपथ परीक्षण गर्ने।</li><li>१५. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> साधारण विद्युतीय परिपथ मर्मत गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कनेक्सनहरू कसिलो भएको।</li><li>• फेरिएको तारमा कतै नाङ्गो नदेखिएको।</li><li>• विद्युतीय परिपथले पूर्व अनुरूप काम गरेको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• विद्युतीय परीपथ<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li></ul></li><li>• तार<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li></ul></li><li>• स्विच<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li></ul></li><li>• फेर्ने विधि</li><li>• विद्युतीय मर्मत सम्बन्धी सामान्य ज्ञान।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

विद्युतीय परीपथ, इन्सुलेसन टेप, फेज टेस्टर, रेन्च सेट, पेचकस सेट।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- मेसिनमा विद्युत बहने भागमा नाङ्गो देखिएमा तुरुन्त इन्सुलेशन लगाउन
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय परिपथमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने

**Task:** ६. करौतीमा धार लगाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा = ३.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. करौतीलाई बीचमा पर्ने गरी दुई तिरबाट काठमा सर्पोट दिई बेन्च वा भुई बाघमा च्याप्ने।</li><li>४. एक हातले तिनकुने रेतीको बीड र अर्को हातले रेतीको टुप्पोमा समाउने।</li><li>५. करौतीको धारलाई (Teeth) तिनकुने रेतीको माध्यमद्वारा आकार दिने।</li><li>६. सः सेटको माध्यम द्वारा करौतीको धार बङ्गाउने (Saw Set) गर्ने।</li><li>७. करौतीको दाँतका गला (Gullet) मा त्रिकोण रेती लागउने।</li><li>८. करौतीको शुरु देखि अन्तिम सम्मको दाँतमा Cutting Edge नआएसम्म रेती लगाउने कार्य गरिरहने।</li><li>९. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> करौतीमा धार लगाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• करौतीले काठ काट्न वा चिर्न योग्य भएको।</li><li>• काठ सजिलोसँग काट्न सकिने भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• करौतीमा रेती लगाउने विधि</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

करौती, रेती, भाइस/ बाघ।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- मेसिनमा विद्युत बहने भागमा नाङ्गो देखिएमा तुरुन्त इन्सुलेशन लगाउन
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय परिपथमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** औजार, उपकरण तथा मेसिनको मर्मत संभार गर्ने।

**Task:** ७. औजारहरूमा धार लगाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक २०.० घण्टा = २२.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</p> <p>३. औजार धेरै बोधो छ भने औजार को धार तर्फको ढल्काई (Bevel) २५ डिग्री हुने गरी Grinding Machine मा साँध चक्कालगाइ धार बनाउने।</p> <p>४. बटामले औजारको काट्ने धार (Cutting Edge) सिधा भए नभएको जाँच गर्दै धार नआए सम्म हल्का तवरले साँध लगाउदै जाने।</p> <p>५. समय समयमा औजारलाई चिसो बनाउने।</p> <p>६. उध्याउने ढुङ्गा (Sharpening Stone) लाई नचल्ने गरी च्याप्ने वा उध्याउने ढुङ्गाको फर्मा राख्ने।</p> <p>७. Grinding Machine मा साँध लगाएको औजार उध्याउने ढुङ्गाको खस्रो भागमा धारको भागलाई २५ डिग्री हुने गरी घोटने।</p> <p>८. घोटने क्रममा नतातोस भन्नको लागि तेलको प्रयोग गर्ने र खस्रो काटने धार नआउन्जै घोटिरहने।</p> <p>९. औजारमा खस्रो काटने धार (Rough Cutting Edge) आए पछि उध्याउने ढुङ्गाको मसीन भाग तर्फ फर्काई मसिनो काटने धार (Fine Cutting Edge) नआए सम्म बटामले चौकुना जाँच गर्दै घोटने।</p> <p>१०. खस्रो र मसिनो भागमा घोटने क्रममा धारीलो किनाराको समाकोण परिक्षण गर्ने।</p> <p>११. धार आए नआएको काट्ने धारको टुप्पो (Cutting Edge) ले कागज काटेर जाँच गर्ने।</p> <p>१२. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>१३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</p>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> औजारहरूमा धार लगाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• धारहरू एकनासको भएको।</li> <li>• काठ सजिलोसँग काट्न सकिने भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• धार लगाउने औजारहरूको परीचय <ul style="list-style-type: none"> <li>○ राम्रो / चपँचा / माथ</li> <li>○ लाँचा / तुचा</li> <li>○ स्वसिलिँचा</li> <li>○ फाली</li> </ul> </li> <li>• औजारहरूमा धार लगाउने विधि</li> <li>• सावधानी</li> </ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

धार लगाउनु पर्ने औजारहरू, उध्याउने ढुङ्गा, Grinding Machine, Grinding wheel, रेती, भाइस/ बाघ।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय परिपथमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।



सब मोड्युल क ३-५: काठको तयारी गर्ने।

**विवरण (Description):** यस सब-मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले काठको तयारी सम्बन्धी कार्यहरू सिक्ने छन्। जस अन्तर्गत काठको छनोट गर्ने, काठ नाप्ने, काठ काट्ने / चिर्ने र काठको सतह मिलाउने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू काठको छनोट गर्न, काठ नाप्न, काठ काट्न/चिर्न र काठको सतह मिलाउन सक्षम हुनेछन्।

**कार्यहरू:**

१. काठको छनोट गर्ने।
२. काठ नाप्ने।
३. काठ काट्ने / चिर्ने।
४. काठको सतह मिलाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ५.० घण्टा + व्यावहारिक २३.० घण्टा = २८.० घण्टा

**Module:** काठको तयारी गर्ने।

**Task:** १. काठको छनोट गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा = ५.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. भण्डारमा गइ विभिन्न जातका काठहरू, संकलन गर्ने।</li><li>५. खराबी भएको र नभएको काठको पहिचान गर्ने।</li><li>६. ड्रइड अनुसारको खेर नजाने काठलाई छनौट गर्ने।</li><li>७. ड्रइड अनुसारको नरम वा कडा काठ (हल्दु र कर्मा, चाँप, सिसौ, साल, कपुर, दार टुनी, सिमल र चिलाउने ) छनौट गर्ने।</li><li>८. सिधा, आखा र पलास नभएको काठको छनोट गर्ने।</li><li>९. खराबी भएको काठको भागलाई काटेर अलग गर्ने।</li><li>१०. अलग गरिएको काठहरूलाई क्रमशः ठूलो सानो गरी भण्डारण गर्ने।</li><li>११. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> काठको छनोट गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• सिधा र सफा काठ छनोट गरिएको।</li><li>• काठमा आखा र पलास नभएको।</li><li>• छनौट गरिएको काठमा नशा मिलेको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• काठ<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ प्रयोग</li><li>○ महत्व</li></ul></li><li>• काठ छनोट गर्ने विध</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, सिसाकलम, कलम, कापी,

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय परिपथमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** काठको तयारी गर्ने।

**Task:** २. काठ नाप्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा = ३.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. भण्डारमा गइ विभिन्न साइजका काठहरू संकलन गर्ने।</li><li>५. सिधा तथा खराबी नभएको काठको साइड पहिचान गर्ने</li><li>६. दिएको नाप्ने टेपको अध्ययन गर्ने।</li><li>७. दिएको नापको युनिट र टेपको युनिट फरक भए युनिट कन्भर्ट गर्ने।</li><li>८. काठमा कम खेरजाने साइडमा सिसाकलमले प्रारम्भिक चिन्ह लगाउने।</li><li>९. प्रारम्भिक चिन्हको नाप अनुसार दोश्रो प्रारम्भिक चिन्ह लगाउने।</li><li>१०. दुबै चिन्हमा बटाम वा खड्कसको सहायताले प्रष्ट देखिने गरी सिधा चिन्ह लगाउने।</li><li>११. दिएको नाप अनुसार दुबै चिन्ह बीचको नाप ठिक भए नभएको एकीन गर्ने।</li><li>१२. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> काठ नाप्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• काठमा लगाईएको चिन्ह प्रष्ट तथा सफा भएको।</li><li>• ड्रईड अनुसार कार्यबस्तुमा चिन्ह लगाएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• युनिट र युनिट परिवर्तन</li><li>• नाप्ने टेप<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li></ul></li><li>• काठ नाप्ने विधि</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, सिसाकलम, कलम, कापी,

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।

**Module:** काठको तयारी गर्ने।

**Task:** ३. काठ काट्ने / चिर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा = ७.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. ड्रइड अनुसार कार्यबस्तुमा टेपले नापेर सिसाकलमले चिन्ह लगाउने।</li><li>५. सिसाकलमले लगाएको चिन्हहरूलाई बटामले जोड्ने।</li><li>६. काट्ने काठलाई बाघमा नहलिने गरी च्याने।</li><li>७. करौटीले आवश्यक चिन्ह लगाएको ठाउँमा काठलाई काट्ने/चिर्ने।</li><li>८. सर्कुलर सः मा दिएको नाप अनुसार गाईड मिलाउने।</li><li>९. अनावश्यक काठमा परीक्षण कटाई / चिराइ गर्ने।</li><li>१०. दिइएको नाप अनुरूप भए नभएको एकीन गर्ने।</li><li>११. कार्यबस्तुमा लगाईएको नाप अनुरूप बिस्तारै सर्कुलर सःमा धकेल्दै लैजाने।</li><li>१२. कटाई / चिराई गरिएको काठमा नाप ठिक भए नभएको एकीन गर्ने।</li><li>१३. ठूलो तथा लामो काठ भएमा सहयोगीको सहयोग लिने।</li><li>१४. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१५. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> काठ काट्ने / चिर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• नाप अनुसार काठ काटेको / चिरेको।</li><li>• काटेको / चिरेको काठ सिधा र समकोण भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• काठ काट्ने / चिर्ने विधि</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, करौटी, सर्कुलर सः सिसाकलम, कलम, कापी

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय मेसिनमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।



**Module:** काठको तयारी गर्ने।

**Task:** ४. काठको सतह मिलाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ११.० घण्टा = १२.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. ड्रइड अनुसार कार्यवस्तुमा टेपले नापेर सिसाकलमले चिन्ह लगाउने।</li><li>५. सतह मिलाउने काठको परीक्षण गरी बाधमा च्याप्ने।</li><li>६. सतह मिलाउने काठमा हाते रन्दा मेसिनले अगाडी पछाडी गरी काठ सम्प्याउने।</li><li>७. स मिलको दाग नहटेसम्म रन्दालाइ अगाडि पछाडी गरी सलह मिलाइरहने।</li><li>८. रन्दा लगाएको सतहमा सिधा र समतलको परीक्षण गर्ने।</li><li>९. सतह मिलाएको काठको दाया भागमा चिन्ह लगाउने।</li><li>१०. ठूलो तथा लामो काठ भएमा सहयोगीको सहयोग लिने।</li><li>११. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Tasks):</b> काठको सतह मिलाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• रन्दा लगाई सकेपछिको काठ नाप अनुसार, सतह र समतल भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• सिधा र सतह परीक्षणको जानकारी।</li><li>• काठमा लगाउने चिन्हको जानकारी।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, प्लेनर सिसाकलम, रन्दा कलम, कापी

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला वस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय मेसिनमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

खण्ड क मोड्युल ४  
काष्ठकला निर्माण सम्बन्धी कार्य  
(Wood Carving Construction Work)

## खण्ड क मोड्युल ४: निर्माण सम्बन्धी कार्य

सब मोड्युल क ४-१: जोर्नी तयार गर्ने

**विवरण (Description):** यस सब-मोड्युलमा काठका बट जोर्नी (Butt Joint), ल्याप जोर्नी (Lap Joint) गर्ने, Tennon & Mortise जोर्नी, Dado Joint, माईटर जोर्नी (Miter Joint) र डोभटेल जोर्नी (Dovetail Joint) तयार गर्ने कार्यहरूसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू बट जोर्नी (Butt Joint) तयार गर्न, ल्याप जोर्नी (Lap Joint) तयार गर्न, Tennon & Mortise जोर्नी तयार गर्न, Dado Joint तयार गर्न, माईटर जोर्नी (Miter Joint) तयार गर्न र डोभटेल जोर्नी (Dovetail Joint) तयार गर्न सक्षम हुनेछन्।

**कार्यहरू:**

१. बट जोर्नी (Butt Joint) तयार गर्ने।
२. ल्याप जोर्नी (Lap Joint) तयार गर्ने।
३. Tennon & Mortise जोर्नी तयार गर्ने।
४. Dado Joint तयार गर्ने।
५. माईटर जोर्नी (Miter Joint) तयार गर्ने।
६. डोभटेल जोर्नी (Dovetail Joint) तयार गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ६.० घण्टा + व्यावहारिक ४१.० घण्टा = ४७.० घण्टा

**Module:** जोर्नीहरू

**Task:** १. बट जोर्नी (Butt Joint) बनाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा = ७.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. दुई कार्यबस्तु मध्ये एउटाको छेउमा अर्कोको मोटाइको नाप अनुसार समकोणको हुने गरी चिन्ह लगाउने।</li><li>५. त्यसै गरी बाकी रहेको कार्यबस्तुमा चिन्ह लगाउने।</li><li>६. ड्रईड (लगाइएको चिन्ह) अनुसार दुवै काठको किनारा काट्ने।</li><li>७. काटेको काठमा एकनासको हुनेगरी Adhesive लगाउने।</li><li>८. Adhesive लगाएको कार्यबस्तुलाई एक अर्कोमा जोडेर किल्ला ठोक्ने।</li><li>९. जोडिएका काठहरू समकोण भए नभएको परीक्षण गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> बट जोर्नी (Butt Joint) बनाउने।</p> <p><b>मानक (Standard)</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• जोडिएका काठहरू समकोण भएको।</li><li>• सतह र समतल भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• बट जोर्नी (Butt Joint)<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बनाउने विधि</li></ul></li><li>• Adhesive<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ लगाउने विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

खतकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसिन, करौती, रामो, Adhesive र हथौडा।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय मेसिनमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** जोर्नीहरू।

**Task:** २. ल्याप जोर्नी (Lap Joint) बनाउने।

**समय (Duration)** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा = ७.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. दुई कार्यबस्तु मध्ये एउटाको (छेउ/माजमा) काठको मोटाइको आधा नाप हुने गरी समकोणको चिन्ह लगाउने।</li><li>५. त्यसै गरी बाकीरहेको कार्यबस्तुमा पनि मोटाइको आधा नाप हुने गरी समकोण चिन्ह लगाउने।</li><li>६. जोर्नी बनाउने कार्यबस्तुलाई बाघमा नहलीन गरी च्याप्ने।</li><li>७. चिन्ह अनुसार करौतीले दुवै कार्यबस्तुमा रेशा विपरित काट्ने।</li><li>८. करौतीले काटेको ठाउमा काम नआउने भाग रामोले दुवै काठमा निकाल्ने।</li><li>९. काटेको कार्यबस्तुमा एकनासको हुनेगरी Adhesive लगाउने।</li><li>१०. Adhesive लगाएको कार्यबस्तुलाई एक अर्कोमा जोडेर किल्ला ठोक्ने।</li><li>११. जोडिएका काठहरू समकोण भए नभएको परीक्षण गर्ने।</li><li>१२. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> ल्याप जोर्नी बनाउने (Lap Joint)।</p> <p><b>मानक (Standard)</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• जोडिएका काठहरू समकोण भएको।</li><li>• सतह समतल भएको।</li><li>• जोडिएका काठहरू नहल्लिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ल्याप जोर्नी (Lap Joint)<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बनाउने विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

खतकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसीन, करौती, रामो, Adhesive र हथौडा।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय मेसिनमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** जोर्नीहरू।

**Task:** ३. Tennon & Mortise Joint बनाउने।

समय (Duration) सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ७.० घण्टा = ८.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. joint बनाउने काठमा Tennon र Mortise को अलग अलग अभिन्यास (Trace) गर्ने।</li><li>५. Mortise को साइज अनुसार रामो छनौट गर्ने।</li><li>६. काठको मोटाईको नाप अनुसार Mortise को स्थान निर्धारण गर्ने।</li><li>७. Mortise कटिडको लागि खतकसले चिन्ह लगाउने।</li><li>८. चिन्ह लगाएको स्थानमा रामोको सहायताले दिएको गहिराइ अनुसार प्वाल खोप्ने।</li><li>९. Tennon को नाप अनुसार करौतीबाट Tennon चिर्ने।</li><li>१०. करौतीले काटेको ठाउमा काम नआउने भाग रामोले दुवै काठमा निकाल्ने।</li><li>११. Tennon &amp; Mortise बनाईसके पछि एकनासको हुनेगरी Adhesive लगाउने र एक अर्को काठ जोड्ने।</li><li>१२. अवश्यकता अनुसार किल्ला ठोक्ने।</li><li>१३. जोडिएका काठहरू समकोण भए नभएको परीक्षण गर्ने।</li><li>१४. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१५. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> Tennon &amp; Mortise Joint बनाउने।</p> <p><b>मानक (Standard)</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• जोडिएका काठहरू समकोण भएको।</li><li>• सतह र समतल भएको।</li><li>• जोडिएका काठहरू नहल्लिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Tennon &amp; Mortise Joint<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बनाउने विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

खतकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसिन, करौती, रामो, Adhesive र हथौडा।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय मेसिनमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** जोर्नीहरू।

**Task:** ४. Dado Joint बनाउने।

समय (Duration) सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ७.० घण्टा = ८.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. कुन डाडो जोर्नी बनाउने निर्धारण गर्ने (छेउ, क्रस र च्याविट जोर्नी)</li><li>५. जोर्नी बनाउने स्थानमा काठको मोटाइ अनुसारको पेन्सिलले चिन्ह लगाउने।</li><li>६. पेन्सिलले लगाएको चिन्हमा गाडा हुनेगरी खतकसले चिन्ह लगाउने।</li><li>७. जोर्नी बनाउने काठलाई बाध मा नहल्लिने गरी च्याप्ने।</li><li>८. अनावश्यक भाग निकाल्न चिन्ह लगाउने।</li><li>९. चिन्ह अनुसार करौती वा रामोले काठमा विपरित रेशा अनुसार ग्रुभ काट्ने।</li><li>१०. करौतीले काटेको ठाउँमा काम नआउने भाग रामोले निकाल्ने।</li><li>११. अर्को काठको छेउमा समकोणको काट्ने चिन्ह लगाउने र काट्ने।</li><li>१२. डाडो जोर्नीको जोइन्ट हुने स्थानमा <b>Adhesive</b> लगाउने र एक अर्को काठ जोड्ने।</li><li>१३. आवश्यकता अनुसार किल्ला ठोक्ने।</li><li>१४. जोडिएका काठहरू समकोण भए नभएको परीक्षण गर्ने।</li><li>१५. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> Dado Joint बनाउने</p> <p><b>मानक (Standard)</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• जोडिएका काठहरू समकोण भएको।</li><li>• सतह र समतल भएको।</li><li>• जोडिएका काठहरू नहल्लिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Dado Joint<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बनाउने विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

खतकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसिन, करौती, रामो, Adhesive र हथौडा।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय मेसिनमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

**Module:** जोर्नीहरू।

**Task:** ५. माइटर जोर्नी (Miter Joint) बनाउने।

समय (Duration) सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ७.० घण्टा = ८.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. कुन माइटर जोर्नी बनाउने हो निर्धारण गर्ने।</li><li>५. काठहरूका छेउमा समकोण परीक्षण गर्ने र नभएमा समकोण बनाउने।</li><li>६. दुवै काठमा माइटर काट्न चिन्ह लगाउने।</li><li>७. करौतीले दुवै काठमा चिन्ह अनुसार माइटर काट्ने।</li><li>८. माइटर जोर्नीको लागि काटेको ठाउँमा सिधा र समकोण परीक्षण गर्ने।</li><li>९. जोइन्ट हुने स्थानमा Adhesive लगाउने र एक अर्को काठ जोड्ने।</li><li>१०. आवश्यकता अनुसार किल्ला ठोक्ने।</li><li>११. जोडिएका काठहरू समकोण भए नभएको परीक्षण गर्ने।</li><li>१२. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> माइटर जोर्नी (Miter Joint) बनाउने।</p> <p><b>मानक (Standard)</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• जोडिएका काठहरू समकोण भएको।</li><li>• सतह समतल भएको।</li><li>• जोडिएका काठहरू नहल्लिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• माइटर जोर्नी (Miter Joint)<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बनाउने विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

खतकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसिन, करौती, रामो, Adhesive र हथौडा।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय मेसिनमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।



**Module:** जोर्नीहरू।

**Task:** ६. डोभटेल जोर्नी (Dovetail Joint) बनाउने।

**समय (Duration)** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ८.० घण्टा = ९.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने।</li><li>३. दिएको साइज र नाप अध्ययन गर्ने।</li><li>४. कुन डोभटेल जोर्नी बनाउने हो निर्धारण गर्ने।</li><li>५. काठको छेउ समकोणमा काट्ने तथा डोभटेल जोर्नी बनाउन दुवै काठमा चिन्ह लगाउने।</li><li>६. करौतीले Male बनाउने काठलाई किनाराको भागमा समकोणमा काट्ने साथै डोभटेल जोर्नीको Male भाग चिन्ह अनुसार काट्ने।</li><li>७. करौतीले Female बनाउने काठलाई किनाराको भागमा समकोणमा काट्ने साथै डोभटेल जोर्नीको Female भाग चिन्ह अनुसार काट्ने।</li><li>८. डोभटेल जोर्नीको लागि काटेको ठाउँमा सिधा र समकोण निरीक्षण गर्ने।</li><li>९. समकोण छ भन्ने एक अर्को Male र Female काठमा Adhesive प्रयोग गरेर काठ जोड्ने।</li><li>१०. जोडिएका काठहरू समकोण भए नभएको परीक्षण गर्ने।</li><li>११. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> डोभटेल जोर्नी (Dovetail Joint) बनाउने।</p> <p><b>मानक (Standard)</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• जोडिएका काठहरू समकोण भएको।</li><li>• सतह समतल भएको।</li><li>• जोडिएका काठहरू नहल्लिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• डोभटेल जोर्नी (Dovetail Joint)<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बनाउने विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

खतकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसिन, करौती, रामो, Adhesive र हथौडा।

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला बस्तुहरू चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय मेसिनमा काम गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

सब मोड्युल क ४-२: बुझाहरू कुँदने

**विवरण (Description):** यस सब-मोड्युलमा काठमा ढाँचा उतार (Pattern Trace) गर्ने, छँय/ तकि तकि बुझा कुँदने, गुलीचा बुझा कुँदने, भुजीपा बुझा कुँदने, ल गुजि बुझा कुँदने, नागो बुझा कुँदने, आमसी बुझा कुँदने, फूल बुझा कुँदने, पलि / पलेह (कमल पात बुझा) बुझा कुँदने, झल्लर बुझा कुँदने, लुम्ब: चा / ग्वा: ह (पानको पात) बुझा कुँदने, मिखा फुसी बुझा कुँदने, कोता पौ (बाग लुम्हचा) बुझा कुँदने, मेटाफ बुझा कुँदने, लहरा / लथ्याफो बुझा कुँदने, अफेरी (आसन) बनाइ बुझा कुँदने, थाँचा (सानो थाम) बनाइ बुझा कुँदने, कोला / कुंला बुझा कुँदने, छेपु बुझा कुँदने, ड्राइगन (मल:) बुझा कुँदने, पूर्ण कलश कुँदने र अष्टमंगल तयार गर्ने कार्यहरूसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू काठमा ढाँचा उतार (Pattern Trace) गर्न, छँय/ तकि तकि बुझा कुँदने, गुलीचा बुझा कुँदने, भुजीपा बुझा कुँदने, ल गुजि बुझा कुँदने, नागो बुझा कुँदने, आमसी बुझा कुँदने, फूल बुझा कुँदने, पलि / पलेह (कमल पात बुझा) बुझा कुँदने, झल्लर बुझा कुँदने, लुम्ब: चा / ग्वा: ह (पानको पात) बुझा कुँदने, मिखा फुसी बुझा कुँदने, कोता पौ (बाग लुम्हचा) बुझा कुँदने, मेटाफ बुझा कुँदने, लहरा / लथ्याफो बुझा कुँदने, अफेरी (आसन) बनाइ बुझा कुँदने, थाँचा (सानो थाम) बनाइ बुझा कुँदने, कोला / कुंला बुझा कुँदने, छेपु बुझा कुँदने, ड्राइगन (मल:) बुझा कुँदने, पूर्ण कलश कुँदने र अष्टमंगल तयार गर्न सक्षम हुनेछन्।

**कार्यहरू:**

१. ढाँचा उतार (Pattern Trace) गर्ने ।
२. छँय/ तकि तकि (तह तह) बुझा कुँदने ।
३. गुलीचा बुझा (गोलो गोलो) कुँदने ।
४. भुजीपा (झिङगाको पखेटा) बुझा कुँदने ।
५. ल:गुजि (पानीको छाल) बुझा कुँदने ।
६. नागो बुझा कुँदने ।
७. आमसा बुझा कुँदने ।
८. फूल बुझा कुँदने ।
९. पलि / पलेह (कमल पत्र बुझा) बुझा कुँदने ।
१०. झल्लर बुझा कुँदने ।
११. लुम्ब: चा / ग्वा: ह (पानको पात) बुझा कुँदने ।
१२. मिखा फुसी / पगरी कुला बुझा कुँदने ।
१३. झ्यालको कोताको (बाग लुम्ब:चा) बुझा कुँदने ।
१४. झ्यालको मेटाफ बुझा कुँदने ।
१५. लहरे / लथ्याफो बुझा कुँदने ।
१६. अफेरी (आसन) बुझा कुँदने ।
१७. थाँचा (सानो थाम/खम्बा) बनाइ बुझा कुँदने ।
१८. कोला / कुंला (थामको माथिल्लो भागमा राखे) बुझा कुँदने ।
१९. छेपु (सर्पलाइ समातेको मुखुण्डो) बुझा कुँदने ।
२०. ड्राइगन (मल:) बुझा कुँदने ।
२१. पूर्ण कलश कुँदने ।
२२. अष्टमंगल तयार गर्ने ।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ४९.० घण्टा + व्यावहारिक ४५९.० घण्टा = ५०८.० घण्टा

**Module:** बुझा कुँदने ।

**Task No:** १. ढाँचा उतार (Pattern Trace) गर्ने

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०१.० घण्टा + व्यावहारिक ०४.०० घण्टा = ०५.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</li><li>३. दिइएको प्याट्रनको अवस्था जाच गर्ने ।</li><li>४. प्याट्रन अनुसार काठको छनौट गर्ने ।</li><li>५. बुझा कुँदने काठमा ढाँचा नसर्ने गरी आवश्यकता अनुसार उल्टो र सुल्टोपारी राख्ने ।</li><li>६. प्याट्रन अनुसार काठमा देखिने गरी चिन्ह लगाउने ।</li><li>७. आवश्यकता अनुसार कोरिएको रेखा / चिन्ह लाई प्रष्ट संग पुन कोर्ने ।</li><li>८. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।</li><li>९. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li><li>१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ढाँचा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> ढाँचा उतार (Pattern Trace) गर्ने</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• दिइएको ढाँचा (प्याट्रन) अनुसार काठमा प्रष्ट र सफा देखिएको/कोरिएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ढाँचा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ ट्रेस गर्ने विधि</li></ul></li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ढाँचा, सिसाकलम, कलम, डिभाइडर (खवकी), मेजरिङ टेप, काठ ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।

**Module:** बुझा कुँदने।

**Task No:** २. छँय/ तकि तकि (तह तह) बुझा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. सतह मिलाएको काठमा सोसिली /खड्कसले तकि तकि बुझा अनुसार किनारमा कुँदने।</li><li>६. तु लाँचा/ तुचा को माध्यमबाट किनारको वीच भागमा तुलाँचालाई ९०° मा राखी मुङ्गोले थोक्दै जाने।</li><li>७. त्यही तुचा/ तुलाँचालाई आवश्यक अनुसार ढल्काई तकि तकि निकाल्ने।</li><li>८. केही गरी काठका चोइटाहरू सफा संग नआएमा '६' र '७' प्रक्रियालाई दोहोर्याउने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> छँय/ तकि तकि बुझा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कुदिएको बुझा लहरै तहतह भई अर्ध गोलाकार भएको।</li><li>• कुदिएको बुझा समान दुरीमा भएको।</li><li>• कुदिएको बुझा सफा तथा प्रष्ट भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• छँय/ तकि तकि बुझा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बुझाहरू बीचको दुरी</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• तकि तकि बुझा कुँद ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुझा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुङ्गो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ्ग टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुट्टा कुँदने ।

**Task No:** ३. गुलीचा (गोलो गोलो) बुट्टा कुँदने ।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने ।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने ।</li><li>५. सतह मिलाएको काठमा सोसिली/खड्कसले किनारा कुँदने ।</li><li>६. डिभाइडरको सहायताले बराबर भाग हुनेगरी गुलिचाको चिन्ह लगाउने ।</li><li>७. किनारा भित्रको साइज अनुरूपको लाँचा/तुचाको प्रयोग गरी गोलो गोलो बनाउने ।</li><li>८. गोलो गोलो आकार बनाइसके पछि दुई गोलोको बीचको भागमा अडिकएको काठको टुक्रा (कुना) लाई सानो चपचा/माथः/तुचाको सहायताले निकाल्ने ।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।</li><li>१०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> गुलीचा (गोलो गोलो) बुट्टा कुँदने ।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कुँदिएको बुट्टाहरू वृताकार भएको ।</li><li>• कुँदिएको गुलिचा बुट्टाहरू समान आकारको भएको ।</li><li>• कुँदिएको बुट्टाहरू सफा र स्पष्ट भएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• गुलीचा बुट्टा ।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बुट्टाहरू बीचको दुरी</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• गुलीचा बुट्टा कुँद ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसिलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ्ग टेप, काठ ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।

**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** ४. भुजीपा (झिगाँको पखेटा) बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. सतह मिलाएको काठमा सोसिली/खड्कसले किनारा कुँदने।</li><li>६. खड्कस, सिसाकलम तथा सुइरोको सहायताले काठको लम्बाई र चौडाई अनुसार नाप लिई ठाडो र तर्सो सेन्टर लाईन कोर्ने।</li><li>७. बुट्टाको नाप अनुसार खवकी (Devider) को प्रयोग गरी काठको सेन्टर लाईनबाट दायाँ बायाँ बराबर हुने गरी चिन्ह लगाउने।</li><li>८. खवकीबाट सेन्टर लाईनमा लगाएको चिनोमा लाँचा/तुचाको एक कुनालाई छुवाई छड्के राखी मुँगोले ताका लिने।</li><li>९. लाँचा/तुचाले ठोकेर पखेटा आकारको बुट्टालाई पोलि/ढैला गर्ने।</li><li>१०. पोलि/ढैला (चोइटा निकाल्ने) गरेको बीचको भागमा मसिनो सोसिलिचाले लाईन कुँदने।</li><li>११. सेन्टर लाईनमा पर्ने गरी सानो लाँचा/तुचाले दुई वटा कँ कि (छ्योँ) कुँदने।</li><li>१२. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१३. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१४. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> भुजीपा (झिगाँको पखेटा) बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कुँदिएको बुट्टा झिगाँको पखेटाको आकारको भएको।</li><li>• प्रत्येक बुट्टाको साइज बराबर भै सफा तथा स्पष्ट भएको।</li><li>• काठको सेन्टर भागबाट दुबैतिर बराबर संख्यामा बुट्टाहरू भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• भुजीपा बुट्टा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ बुट्टाहरू बीचको दुरी</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• भुजीपा बुट्टा कुँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खड्कस, सिसाकलम, डिभाइडर (खवकी), मेजरिङ्ग टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** ५. ल: गुजि (पानीको छाल) बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. तयारी काठको दुई किनारामध्ये एक किनारमा ख्वकी (Divider) को सहायताले चिनो लगाउने र त्यसको तल्लो भागमा माथिको दुइ चिन्हको बीचमा पर्ने गरी सोही अनुसार चिन्ह लगाउने।</li><li>६. दुई किनारमा लगाएको चिनोलाई एक आपसमा कर्भ हुने गरी लाँचा/ तुचाले ताःकाय (डाम लगाउने ) गर्ने।</li><li>७. कर्भ (Curve) हुने गरी ताःकाय गरेकोलाई सोहि औजारले आवश्यकता अनुसार ढल्काई पोलि/ ढँला (चोइटा निकाल्ने) गर्ने।</li><li>८. पोलि गरेको ठाउँमा उपयुक्त औजारले समानान्तर हुने गरी ताः का (डाम लगाउने ) गरी पोली गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, डूइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> ल: गुजि (पानीको छाल) बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• काटिएको ल गुजि बुट्टा पानीमा छाल आएको जस्तो देखिएको।</li><li>• प्रत्येक बुट्टाको साइज बराबर भै सफा तथा स्पष्ट भएको।</li><li>• काठको सेन्टर भागबाट दुबैतिर बराबर संख्यामा बुट्टाहरू भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ल: गुजि बुट्टा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाक्सी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (ख्वकी), मेजरिङ टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** ६. नागो बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. तयारी काठको दुई किनारामध्ये एक किनारमा ख्वकी (Divider) को सहायताले बराबर चिन्ह लगाउने</li><li>६. आवश्यक नापको लाँचा/तुचाले ९०° मा ता:का (डाम लगाउने) गर्ने।</li><li>७. ता:का (डाम लगाउने) गरेको उक्त लाँचा/तुचालेनै आवश्यक अनुसार पोलि गर्ने (चोईटा निकाल्ने)</li><li>८. पोलि गरिसकेपछि बीचमा पर्ने गरि आवश्यक लाँचा/तुचा ले कुँ काय (कुना निकाल्ने)।</li><li>९. कुँ काय गरिसकेपछि छुटिएको दुई भागमा आवश्यकता अनुसार सोसिलिचाले लाईन कोर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>११. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> नागो बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• प्रत्येक बुट्टाको साइज बराबर भै सफा तथा स्पष्ट भएको।</li><li>• बुट्टाका दुईवटा पाटाहरू प्रष्ट रूपमा छुटिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• नाग: बुट्टा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडग्री, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाक्सी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (ख्वकी), मेजरिङ्ग टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।



**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** ७. आमसा बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ३.०० घण्टा + व्यावहारिक १५.०० घण्टा = १८.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. तयारी काठमा ख्वकी (Divider) ले दिएको नाप अनुसार भाग लगाइ चिन्ह लगाउने।</li><li>६. सोसलीचाले लगाइएको चिन्ह अनुसार भाग छुट्याउने।</li><li>७. छुट्याइएको भागलाई बीचबाट आधा दायीं आधा बायाँ माथले अर्ध गोलो गर्ने।</li><li>८. अर्ध गोलो गरिएको भागमा माथि दुबै तिर कुना काट्ने र तल अर्ध गोलाकार गरी दुबै तिर काट्ने।</li><li>९. कुना काटेको स्थानमा माथि छड्के काट्ने र तल कुना सफा गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>११. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> आमस बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• काटीएको बुट्टाको धार केन्द्रमा प्रष्ट भएको।</li><li>• प्रत्येक बुट्टाको साइज बराबर भै सफा तथा स्पष्ट भएको।</li><li>• बुट्टाका दुईवटा पाटाहरू प्रष्ट रूपमा छुटिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• आमसी बुट्टा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• केरापवः, इकुँचा कपः, आमसी र खैँ गवः बुट्टा बीच भिन्नता।</li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>



**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडग्रो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (ख्वकी), मेजरिङ टेप, काठ।



**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुद्धा कुँदने।

**Task No:** ६. फूल बुद्धा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</p> <p>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</p> <p>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</p> <p>५. दिएको फूल बुद्धा तयारी काठमा ट्रेस गर्ने।</p> <p>६. तुलाँचा/ तुचाको प्रयोग गरी आवश्यक साईजको फूलको केशरको लागि डाम लगाउने र बाँकि रहेको आधा भागबाट ज्यावललाई ३०° देखि ४५°मा ढल्काइ पोली गर्दै जाने।</p> <p>७. बीचको केशरलाई अर्ध गोलाकार बनाउने।</p> <p>८. अर्ध गोलाकार केशरमा चेक बुद्धा काट्ने।</p> <p>९. खवकीको सहायताले आवश्यकता अनुसार पत्रको लागि भाग लगाउने।</p> <p>१०. पत्रको भाग लगाई सकेपछि माथि देखि केशरसम्मको भागलाई छुने गरी सोसिलिचाले चिन्ह लगाउने।</p> <p>११. तुलाँचा/ तुचाले भाग लगाएको पत्रको आकारमा दायँ र बाँया कुना काट्ने।</p> <p>१२. कुना काटेको ठाँउमा तुलाँचा/ तुचाले सफा गर्ने।</p> <p>१३. पत्रमा सोसिलिचाले आवश्यकता अनुसार धर्सो कोर्ने।</p> <p>१४. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</p> <p>१५. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>१६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</p>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> फूल बुद्धा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b> कुदीएको बुद्धा फूल फक्केको जस्तो देखिएको।</p> <ul style="list-style-type: none"><li>केसरको वरीपरी कुँदीएका बुद्धाहरू बराबर भएको।</li><li>बुद्धाको साइज बराबर भै सफा तथा स्पष्ट भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>फूल बुद्धा।<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>बुद्धा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>
		
		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुद्धा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खवकी), मेजरिङ टेप, काठ।


**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुट्टा कुँदने ।

**Task No:** ९. पलि / पलेह (कमलको पत्र बुट्टा) बुट्टा कुँदने ।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने ।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने ।</li><li>५. तयारी काठमा लम्बाइ बाट केन्द्रमा पर्ने गरी लाईन काट्ने ।</li><li>६. दिएको बुट्टा अनुसार केन्द्रको पली बुट्टाको लागि ख्वकी (Divider) ले चिन्ह लगाउने ।</li><li>७. केन्द्रको दायाँ बायाँ बुट्टाको लागि केन्द्रको भन्दा केही सानो साइजमा चिन्ह लगाउदै जाने ।</li><li>८. आवश्यक औजारहरू प्रयोग गरी पलीको माथिल्लो भागमा कुना काट्ने ।</li><li>९. कुना (चौचा) काटेपछि आउने पलि आकारमा सोसिलिचाले किनारा कोर्ने ।</li><li>१०. पलिमा बीचमा एउटा कँ/छँय बुट्टा राख्ने ।</li><li>११. आवश्यकता अनुसार कँ/छँय को मुनि आवश्यकता अनुसार सोसिलिचाले रेखा कोर्ने ।</li><li>१२. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।</li><li>१३. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li><li>१४. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला डूइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> पलि / पलेह (कमलको पत्र बुट्टा) बुट्टा कुँदने ।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• केन्द्रको पली (दधुमो) दायाँ बायाँको भन्दा ठूलो भएको</li><li>• प्रत्येक पलिको साइज बराबर भएको ।</li><li>• पलिको किनारा समान भएको ।</li><li>• बुट्टाहरू सफा तथा स्पष्ट भएको ।</li></ul> 	<ul style="list-style-type: none"><li>• पलि / पलेह बुट्टा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडग्रो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (ख्वकी), मेजरिङ्ग टेप, काठ ।


**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।

**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** १०. झल्लर बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक २४.०० घण्टा = २६.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. आवश्यकता अनुसार तयारी काठमा किनाराको लागि खटकसले लाईन कोर्ने।</li><li>६. चिनो अनुसार चपचा/ माथले ताकाय गर्ने।</li><li>७. किनारा उठाउनको लागि झल्लर पट्टीको भागलाई किनारा तर्फ छड्के बनाउने।</li><li>८. दिएको बुट्टा अनुसार तयारी काठमा ढाचाँ ट्रेस गर्ने।</li><li>९. झल्लर बुट्टाको तल्लो पट्टि डिजाइन अनुसार चौका काट्ने (कुना काट्ने)।</li><li>१०. ट्रेस अनुसार झल्लरको भिन्न पट्टि सोसिलिचाले रेखा काने।</li><li>११. रेखा काटेको भागलाई माथि उठाउन दायीँ बाँया र तल को भागलाई आवश्यक औजारको प्रयोग गरी पोली गर्ने।</li><li>१२. बीचको खाली भागमा आवश्यक बुट्टा कुँदने।</li><li>१३. बाकि भागमा दिएको डिजाइन अनुसार बुट्टा कुँदने।</li><li>१४. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१५. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला डूड्ड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> झल्लर बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• झल्लर एक आपसमा बराबर भएको।</li><li>• झल्लरमा कुदिएका बुट्टाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li></ul> 	<ul style="list-style-type: none"><li>• झल्लर बुट्टा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ्ग टेप, काठ।


**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुद्धा कुँदने ।

**Task No:** ११. लुम्बः चा / ग्वाः ह (पानको पात) बुद्धा कुँदने ।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने ।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने ।</li><li>५. तयारी काठमा सोसिलीचा/ खड्कसले किनारा कुड्ने ।</li><li>६. खड्कस, सिसाकलम तथा सुइरोको सहायताले काठको लम्बाई र चौडाई अनुसार नाप लिई ठाडो र तर्सो सेन्टर लाईन कोर्ने ।</li><li>७. डिजाइन अनुसार केन्द्रमा बुद्धाको लागि भाग छुट्टयाइ दायीं बायाँ ख्वकीले चिन्ह लगाउने ।</li><li>८. चिन्हमा पर्ने गरी ढाचाँ ट्रेस गर्ने ।</li><li>९. ट्रेस गरे अनुसार आवश्यक औजार प्रयोग गरी डाम लगाउने ।</li><li>१०. डाम लगाएको आधा भागमा पेलि/ ढँला गर्ने ।</li><li>११. पातको आकार निकाल्न तलपट्टी कुना काट्ने ।</li><li>१२. कुना काटेको ठाउमा सफा गर्ने ।</li><li>१३. सोसिलीचाले पातको भित्री भागमा किनारा कोर्ने ।</li><li>१४. पातको भित्री भागमा डिजाइन अनुसार बुद्धा कोर्ने ।</li><li>१५. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।</li><li>१६. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li><li>१७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला डूड्ड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> लुम्बः चा / ग्वाः ह (पानको पात) बुद्धा कुँदने ।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• पातको आकार लाम्बो भएको ।</li><li>• तयारी काठको केन्द्र भागमा अन्य बुद्धा राखेको ।</li><li>• एक आपसमा पातहरू बराबर भएको ।</li><li>• कुदिएका बुद्धाहरू प्रष्ट र सफा भएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• लुम्बः चा / ग्वाः ह<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुद्धा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li></ul>
		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, बर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुद्धा काट्ने औजार सेट (सोसिलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खड्कस, सिसाकलम, डिभाइडर (ख्वकी), मेजरिङ्ग टेप, काठ ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**


- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।



**Module:** बुट्टा कुँदने ।

**Task No:** १२. मिखा फुसी / पगरी कुलां बुट्टा कुँदने ।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १८.०० घण्टा = २०.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने ।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने ।</li><li>५. तयारी काठमा केन्द्रमा पर्ने गरी चिन्ह लगाउने ।</li><li>६. काठको केन्द्रबाट दायाँ बायाँ नो बटामले कोला म्वः को लागि आवश्यक कोणमा चिन्ह हाल्ने ।</li><li>७. काठको लाम्बाइ अनुसार कोलाचोको लागि आवश्यकता अनुसार चिन्ह लगाउने ।</li><li>८. कोला म्वः र कोलाचोको लागि आवश्यकता अनुसार काठको तल र माथि खटकसले चिन्ह लगाउने ।</li><li>९. चिन्ह लगाएको स्थानमा करौतीले खटकसको रेखा सम्म काट्ने ।</li><li>१०. कोलाचोको छेउ देखि करौतीले काटेको स्थान सम्म माथले छट्के काट्ने ।</li><li>११. दिइएको नक्सा अनुसार कोलाचो र कोला म्वःमा तीन तह बनाउने ।</li><li>१२. कोलाचोको छेउ भागमा चुच्चो निकल्ने गरी छट्के काट्ने ।</li><li>१३. कोलाचोको बीचको भाग समकोण हुनेगरी काट्ने ।</li><li>१४. कोलाचोको तलको भाग माथिल्लो भाग जस्तै चुच्चो हुनेगरी काट्ने ।</li><li>१५. कुना काटेको ठाउमा सफा गर्ने ।</li><li>१६. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।</li><li>१७. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li><li>१८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला डुइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> मिखा फुसी / पगरी कुलां बुट्टा कुँदने ।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कोलाको बीचमा रहेको रेखाहरू सिधा भएको ।</li><li>• कोलाचो र कोला म्वःमा तीन तह मध्ये बीचको तह सानो भएको ।</li><li>• कोलाचो र कोला म्वःको माथिल्लो र तलको भाग चुच्चो र बीचको भाग समकोण भएको ।</li><li>• कोलाचो र कोला म्वःको माथिल्लो र तलको भाग चुच्चोको आकृति बराबर भएको ।</li><li>• कुदिएका बुट्टाहरू प्रष्ट र सफा भएको ।</li></ul> 	<ul style="list-style-type: none"><li>• मिखा फुसी बुट्टा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडग्रो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खवकी), मेजरिङ्ग टेप, काठ ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

<b>Module:</b> बुट्टा कुँदने।
<b>Task No:</b> १३. झ्यालको कोताको (बाग लुम्बः चा) बुट्टा कुँदने।
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक २०.०० घण्टा = २२.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li> <li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li> <li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li> <li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li> <li>५. तयारी काठमा दिइएको बुट्टा ट्रेस गर्ने।</li> <li>६. आवश्यक औजार प्रयोग गरी ट्रेस गरेको स्थानमा डाम लगाउने।</li> <li>७. डाम लगाएको आधा भागमा पोलि/ढँला गर्ने।</li> <li>८. सोसलीचाले पातहरूको भित्री भागमा किनारा कोर्ने।</li> <li>९. पातको भित्री भागमा डिजाइन अनुसार बुट्टा कोर्ने।</li> <li>१०. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li> <li>११. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li> <li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> झ्यालको कोताको (बाग लुम्बः चा) बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• कुदिएका पातहरू बराबर भएको।</li> <li>• कोता पौ मा कुदिएका पातहरूमा गहिराइ बराबर भएको।</li> <li>• कोता पौको सम्पूर्ण भागहरू बुट्टाले भरिएको।</li> <li>• कुदिएका बुट्टाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कोता पौ (बाग लुम्बः चा ) बुट्टा <ul style="list-style-type: none"> <li>○ परिचाय</li> <li>○ प्रकार</li> <li>○ महत्व</li> <li>○ कुँदने विधि</li> </ul> </li> <li>• बुट्टा कुँदने ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li> </ul>



#### औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ टेप, काठ।


#### सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** १४. झ्यालको मेटाफ बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक २८.०० घण्टा = ३०.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. तयारी काठमा माथि दुई छेउमा बटाम र कलम बाट वा खड्कसले किनारा चिनो हाल्ने।</li><li>६. चिनो लगाई सकेपछि डिजाइनलाई ट्रेस गर्ने।</li><li>७. डिजाइनलाई ट्रेस गरेपछि खोप्नु पर्ने भाग लाई आवश्यक औजार प्रयोग गरी खोप्ने।</li><li>८. जमिनको भाग खोपिसकेपछि उपयुक्त औजारले लेबलिङ गर्ने।</li><li>९. लेबल गरी सकेपछि आवश्यक औजारले डिजाइन अनुसारको आकार निकाल्न कोरा गर्ने।</li><li>१०. आवश्यक औजार प्रयोग गरी पातहरूमा पातका रेसाहरू कुँदने।</li><li>११. डिजाइन अनुसार डाँठ बनाई बुट्टाहरू कुँदने।</li><li>१२. आवश्यकता अनुसार मेटाफको तल्लो किनारा छट्के वा डिजाइन अनुसार बुट्टा कुँदने।</li><li>१३. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१४. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१५. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला डूडड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> झ्यालको मेटाफ बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• मेटाफको दुबै तिरको बुट्टा एकै प्रकारको भएको।</li><li>• कुदिएका बुट्टाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• मेटाफ बुट्टा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>
		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाक्सी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।



**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** १५. लहरा / लथ्याफो बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक २२.०० घण्टा = २४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. तयारी काठमा सोसिलीचा / खडकसले किनारा कुड्ने।</li><li>६. सिसाकलम तथा सुइरोले काठको लम्बाई अनुसार सेन्टर लाईन कोर्ने।</li><li>७. केन्द्रमा बुट्टाको लागि भाग छुट्टयाइ दायौं बायौं डिजाइनलाई ट्रेस गर्ने।</li><li>८. ट्रेस गरे अनुसार आवश्यक औजार प्रयोग गरी डाम लगाउने।</li><li>९. डाम लगाएको भागमा पात र डाठ कुँदने।</li><li>१०. पात र डाठ छुट्टयाउनको लागि कुना काट्ने।</li><li>११. कुना काटेको ठाउँमा सफा गर्ने।</li><li>१२. पात र डाठमा डिजाइन अनुसार बुट्टा कुँदने।</li><li>१३. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१४. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१५. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> लहरा / लथ्याफो बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• डाठसंग पात जोडिएको</li><li>• केन्द्रबाट दायौं र बायौं पातको संख्याहरू बराबर भएको।</li><li>• कुदिएका बुट्टाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• लहरा / लथ्याफो बुट्टा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसिलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** १६. अफेरी (आसन) बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. दिइएको कार्यबस्तुमा बटामको सहायताले सेन्टर लाईन कोर्ने।</li><li>५. थाम बस्ने स्थानमा थामको साइज भन्दा केही बढाइ चिन्ह लगाउने।</li><li>६. थाम बस्ने भागमा खटकसको सहायताले आवश्यकता अनुसार किनाराको लागि चिन्ह लगाउने।</li><li>७. किनाराको लागि लगाएको भाग छोडी बाकि रहेको भागलाई अर्धगोलो गर्ने।</li><li>८. गोलो गरेको भागमा दिएको प्याटर्न (ढाँचा) ट्रेस गर्ने।</li><li>९. बीचको भागमा डिजाइन अनुसार बुट्टा कुँदने।</li><li>१०. अफेरीको दाँया बाँया छुट्याएको भागमा बुट्टा कुँदने।</li><li>११. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१२. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> अफेरी (आसन) बनाइ बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• अफेरीको बोर्डर एकैनासको भएको।</li><li>• थामको बेस दाँया बाँया बराबर भएको।</li><li>• कुदिएका बुट्टाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• अफेरी बुट्टा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li><li>• पर्सि गुजि (सारीको मुजा), पिफोचा, फूल बुट्टा, सिंगको बारेमा जानकारी</li></ul>



**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाक्सी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ्ग टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुट्टा कुँदने।

**Task No:** १७. थाँचा (सानो थाम/खम्बा) बनाइ बुट्टा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक १२.०० घण्टा = १४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित त प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</p> <p>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</p> <p>४. दिइएको कार्यवस्तुमा डिजाइन अनुसार चिन्ह लगाउने।</p> <p>५. दबाउनु पर्ने भाग यकिन गरी खटकसले चिन्ह लगाउने।</p> <p>६. चिन्ह लगाएको स्थानमा करौतीले काट्ने।</p> <p>७. करौतीले काटेको भागमा (दबाउनु पर्ने भाग) चपचाको सहायताले काटी दबाउने।</p> <p>८. थामको बीचको भागमा अष्टभुज (८ बराबर साइज) हुने गरी तयार पार्ने।</p> <p>९. था: मा त: छिगु (स्टेप) बनाउने।</p> <p>१०. था: को तलको भागमा कलश बुट्टा कुँदने।</p> <p>११. था: को माथिल्लो र तलको भागमा फूल बुट्टा (पिफोचा) कुँदने।</p> <p>१२. था: को स्टेप बनाएको स्थानमा चो छया (चुच्चो निकाल्ने) गर्ने।</p> <p>१३. तल दबिएको स्थानमा चपचाले सफा गर्ने।</p> <p>१४. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</p> <p>१५. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>१६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</p>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> थाँचा (सानो थाम / खम्बा) बनाइ बुट्टा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>था:मा बनाएका स्टेपहरू सिधा र समकोणा भएको।</li><li>चो छया (चुच्चो) बराबर भएको।</li><li>कलशको घाँटी पूर्णरूपमा गोलो भएको।</li><li>कुदिएका बुट्टाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>था:<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>बुट्टा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>



**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल स:, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खवकी), मेजरिङ टेप, काठ।


**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुझा कुँदने।

**Task No:** १८. कोला / कुंला (थामको माथिल्लो भागमा राख्ने) बुझा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक २२.०० घण्टा = २४.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित त प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</p> <p>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</p> <p>४. दिइएको कार्यबस्तुमा कोला बनाउनको लागि खटकसले चिन्ह लगाउने।</p> <p>५. अगाडि पट्टीको भागमा स्लोप बनाउने।</p> <p>६. कोलाको लागि छड्के चिन्ह लगाइ सोही अनुसार दुबै छेउ काट्ने।</p> <p>७. दिइएको कार्य बस्तुमा बटामको सहायताले सेन्टर लाईन कोर्ने।</p> <p>८. कोलाको बीचमा कोलालाई सुहाउने गरी बुझाको लागि ठाउ राखी चिन्ह लगाउने।</p> <p>९. काठको दुबै छेउमा थामलाई सुहाउने गरी चल बटामको सहायताले कोलामोको चिन्ह लगाउने।</p> <p>१०. कोलाको केन्द्रमा चल बटामको सहायताले कोलामोको लागि चिन्ह लगाउने।</p> <p>११. कोलामोको भाग छोडी चिन्ह लगाएको छट्के भाग करौतीको सहायताले काट्ने र निकाल्ने।</p> <p>१२. सतह भन्दा माथि उठेका कोलामो मध्ये कोलामोमा सिसाकलमले बराबर तीन भाग हुने गरी तेर्सो रेखा कोर्ने साथै आवश्यकता अनुसार छड्के चिन्ह लगाइ तह तह काट्ने र निकाल्ने।</p> <p>१३. कोलामोको तीन भागमा करौती वा टेबुल सःको सहायताले झरी (ग्रुभ) काट्ने।</p> <p>१४. पहिला लगाएका तीन भाग भित्र पुन बराबर हुने गरी तीन भाग लगाउने र तह तह बनाउने।</p> <p>१५. यसरी तयार भएका तीन स्टेपमा माथिल्लो र तलको भागमा चोछ्वा यगु (चुच्चो) गर्ने।</p> <p>१६. तल दबिएको स्थानमा चपचाले सफा गर्ने र तह तह बनाउने।</p> <p>१७. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</p>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> कोला / कुंला (थामको माथिल्लो भागमा राख्ने) बुझा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कोलामोको छड्के काटिएका भागहरू समान कोण भएको।</li><li>बनाएका स्टेपहरू सिधा भएको।</li><li>कुदिएका बुझाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>कोला / कुंला।<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>बुझा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>
		

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धि त प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१८. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। १९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडग्री, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ्ग टेप, काठ।


**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुद्धा कुँदने।

**Task No: १९.** छेपु (सर्पलाइ समातेको मुखुण्डो) बनाउनलाई बुद्धा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक ४०.०० घण्टा = ४२.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित त प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. दिइएको कार्य बस्तुमा डिजाइन ट्रेस गर्ने।</li><li>५. डिजाइन अनुसार किनारालाई खोपेर छेपुको आकृति उठाउने।</li><li>६. छेपुको विभिन्न अंगहरू ताकाय गर्ने।</li><li>७. छेपुको जिब्रोलाई आवश्यकता अनुसार कोपेर स्लोप गर्ने।</li><li>८. आवश्यकता अनुसार हातको भाग माथि उठ्ने गरी नागको आकृति निकाल्ने।</li><li>९. आवश्यक औजार प्रयोग गरी हात र हातको आकृति निकाल्ने।</li><li>१०. तुचा र माथ प्रयोग गरी नागको जिउ गोल गर्ने।</li><li>११. आवश्यक औजार प्रयोग गरी छेपुको टाउकोको कपाल कुँदने भाग मिलाउने।</li><li>१२. आवश्यक औजार प्रयोग गरी छेफोको निघार भाग मिलाउने र आँखीभौँ माथि उठाउने।</li><li>१३. आवश्यक औजार प्रयोग गरी आँखा र गालाको भाग गोलो गरी नाकको भाग माथि उठाउने।</li><li>१४. गालाको भाग गोलो बनाइसकेपछि छेपुको दाहीको भाग गोलो गरी गालाको भाग संगै मिलाउने।</li><li>१५. आवश्यक औजार प्रयोग गरी कानको आकृति गोल गरेर बनाउने।</li><li>१६. आवश्यक औजार प्रयोग गरी छेफोको दुइ दाहा र दाँत आकृति निकाल्ने।</li><li>१७. सोसलीचाको प्रयोग गरेर रौँ कुँदने भागमा मसिनो मसिनो धर्का कोरेर रौँ को आकृति निकाल्ने।</li><li>१८. आँखाको भागमा नानी कुँदने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <p>कार्यशाला ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>छेपु (सर्पलाइ समातेको मुखुण्डो) बनाउनलाई बुद्धा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• छेपुको अंगहरूको अनुपात मिलेको।</li><li>• कुदिएका बुद्धाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• छेफो बुद्धा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुद्धा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>
		

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धि त प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१९. कान र गालामा डिजाइन अनुसार आवश्यक बुद्धा कुँदने।</p> <p>२०. सोसलीचाको प्रयोग गरी नागको पुच्छर देखि घाँटी सम्म जिउ र खुट्टा छुटने गरी दुइ लाईन कोर्ने।</p> <p>२१. सोसलीचा प्रयोग गरी डिजाइन अनुसार नागको खुट्टा कुँदने।</p> <p>२२. नागको जिउमा बुद्धा कुँदेर भर्ने।</p> <p>२३. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</p> <p>२४. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>२५. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</p>		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडग्रो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ्ग टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।



**Module:** बुद्धा कुँदने।

**Task No:** २०. ड्राइगन (मलः) बुद्धा कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक ३८.०० घण्टा = ३८.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li><li>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li><li>५. डिजाइन अनुसार किनारालाई खोपेर ड्राइगनको आकृती उठाउने।</li><li>६. ड्राइगनको विभिन्न अंगहरूको ताकाय (डाम लगाउने ) गर्ने।</li><li>७. ड्राइगनको टाउको वा पुच्छरदेखि कोरा काम गर्ने।</li><li>८. घाँटी देखि पुच्छरसम्म जीउको साइजमा आधि भन्दा केही बढी घाँटी तिर गोलो गरी पठाउने र बाँकि तल पेट वा छाति तिर गोलो गर्ने।</li><li>९. ड्राइगनको पुच्छर डिजाइन अनुसार बनाउने।</li><li>१०. आवश्यक औजारको प्रयोग गरी खोपिएको तलको सतह सफा गर्ने।</li><li>११. आँखा, कान, मुख र गालाको डिजाइन अनुसार चिनोमा पर्ने गरी ताकाय गर्ने।</li><li>१२. आँखा, कान र गाला हल्का उठाउने त्यसको लागि साइज अनुसारको लाचाले नाकमा हल्का ताछ्ने।</li><li>१३. उठेको आँखालाई गोलो हुनेगरी लाँचा / तुचाले ताछ्ने।</li><li>१४. गोलो भईसकेपछि डिजाइन अनुसार आँखा र आखिभौ लुटिने गरी उपयुक्त औजारले कुँदने।</li><li>१५. सोसिलीचले कुदेकोमा आँखालाई हल्का गोलो गर्दै आँखी भौलाई डिजाइन अनुसार आकार दिने।</li><li>१६. आँखी भौ मा सोसिलिचाले मसिनो हुने गरी रौं हरू कुड्ने।</li><li>१७. डिजाइन अनुसारको कानको आकार बनाउने।</li><li>१८. गाला वरिपरि ताकाय गरेको लाई दाहि हे तर्फबाट पोलि गर्ने वा लेबल घटाउने र लाचाले दाहि तर्फे गाला गोलो गर्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला डूड्ड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> ड्राइगन (मलः) बुद्धा कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ड्राइगनको विभिन्न अंगहरू प्राष्ट रूपले देखिएको।</li><li>• ड्राइगनको पेटमा कोरिएको दुई लाईनले तलको एक भाग र माथिको दुई भाग भएको।</li><li>• जिउमा राखिएको कत्लाहरू पुच्छर तिर फर्किएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ड्राइगन बुद्धा।<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचाय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ कुँदने विधि</li></ul></li><li>• बुद्धा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>





कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१९. गाला वरिपरि डिजाइन अनुसार लाचाले दाहिलाई उठाउने।</p> <p>२०. दाहिमा मसिनो सोसलीचाले रौं कुँदने।</p> <p>२१. ड्राइगनको केश बनाउन डिजाइन अनुसार आवश्यक औजारबाट आकार बनाउने सोसलिचाले रौं मसिनो हुने गरी कुँदने।</p> <p>२२. नाकलाई लाचाले तुलि गरी मुखको डिजाइन अनुसार ताकाय गर्ने।</p> <p>२३. मुख ताकाय गरी सकेपछि दाँत राख्ने भागलाई हल्का लेबल घटाउने।</p> <p>२४. लेबल घटाई सकेपछि उक्त स्थानमा कलमको सहयताले ड्राइगनको दाहा र दाँतहरू कोर्ने।</p> <p>२५. दिएको डिजाइन अनुसार दाहा र दाँतहरू कुँदने।</p> <p>२६. माथिल्लो दात र तल्लो दातको बीचमा डिजाइन अनुसार जिब्रो कुँदने।</p> <p>२७. हात वा खुट्टामा हुने कपालको झुप्पा जस्तो देखिने डिजाइन ताकाय गर्ने।</p> <p>२८. ताकाय गरीसकेपछि हात वा खुट्टालाई गोलो हुने गरी सोहि साईजको औजारले तुलि गर्ने।</p> <p>२९. तुली गरीसकेपछि कपालको झुप्पालाई काखी र फिलाबाट निस्किएर घुम्निएको आकारमा रौंहरू कुँदने।</p> <p>३०. हात र खुट्टामा औलाहरू डिजाइन अनुसारको सोसलिले कुँदने।</p> <p>३१. औलामा डिजाइन अनुसार नड कुँदने।</p> <p>३२. ड्राइगनको पुच्छरमा मसिनो रौंहरू कुँदने।</p> <p>३३. ड्राइगनको पेट र छातीमा सोसलिचोल पैट धर्को कुँदने।</p> <p>३४. ड्राइगनको पुच्छर देखि जिउ हुदै घाँटीसम्म डिजाईन अनुसार दुई लाईन सोसलीचाले कोर्ने।</p> <p>३५. ड्राइगनको गर्दन, जिउ हुदै पुच्छर सम्म लाँचाले कत्ला (बेखु) कुँदने।</p> <p>३६. आँखामा नानी कुँदने।</p> <p>३७. डिजाइन अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने।</p> <p>३८. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</p> <p>३९. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>४०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</p>		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडग्नो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खवकी), मेजरिङ्ग टेप, काठ ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।

**Module:** बुद्धा कुँदने।

**Task No:** २१. पूर्ण कलश कुँदने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.०० घण्टा + व्यावहारिक ३८.०० घण्टा = ४०.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</p> <p>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</p> <p>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</p> <p>५. तयारी काठमा माथि दुई छेउमा बटाम र कलमबाट वा खड्कसले किनारा चिनो हाल्ने।</p> <p>६. चिनो लगाई सकेपछि पूर्ण कलशको डिजाइनलाई ट्रेस गर्ने।</p> <p>७. उतारिएको पूर्ण कलशको ढांचामा आवश्यक ज्याबलले डाम लगाउने (ताकाय गर्ने)।</p> <p>८. पूर्ण कलशको आकृति बाहेक किनारा र अन्य भागलाई आवश्यकता अनुसार गहिराइमा काट्ने।</p> <p>९. पूर्ण कलशको आकृतिको तल्लो भाग कमलको फूल आकार बनाउने।</p> <p>१०. पूर्ण कलशको तलतिर कमलको फूल माथि कलश राख्ने आशनको कोरा काम गर्ने वा माथि तिरबाट छत्र, ध्वजाबाट आकार, प्रकार निकाल्न कोरा काम गर्ने।</p> <p>११. क्रमशः पूर्ण कलशको भित्र रहने अष्टमंगलका भागहरूलाई कोरा काम गरी प्रष्ट आकार निकाल्ने।</p> <p>१२. निकालेको अष्टमंगल भित्रको भागहरूको फिनिसिङ गर्दै लाने।</p> <p>१३. पूर्ण कलशको आकृति बाहेक किनारा र बीचको खोपेको सतहलाई सफा गर्ने।</p> <p>१४. पूर्ण कलश भित्रका विभिन्न अष्टमंगलका भागहरूलाई ड्रइड अनुसार क्रमशः बुद्धा भर्ने।</p> <p>१५. पूर्ण कलश राखेको आशन र कमलको फूलमा आवश्यक बुद्धा भर्ने।</p> <p>१६. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</p>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ड्रइड</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> पूर्ण कलश कुँदने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>कुदिएका बुद्धाहरू प्रष्ट र सफा भएको।</li><li>कुदिएको बुद्धाहरू पूर्णरूपमा कलस जस्तो देखिएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>पूर्ण कलश।<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>बुद्धा कुँददा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li><li>पूर्ण कलशको बुद्धाहरू।</li></ul>
		

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१७. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। १८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडग्री, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ्ग टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।

**Module:** बुद्धा कुँदने।

**Task No:** २२. अष्टमंगल तयार गर्ने।


**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ७.०० घण्टा + व्यावहारिक ७२.०० घण्टा = ७९.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</p> <p>३. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</p> <p>४. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</p> <p><b>श्रीवत्स (Endless Knot)</b></p> <p>१. सतह मिलाएको काठमा श्रीवत्स ट्रेस गर्ने।</p> <p>२. आवश्यकता अनुसार श्रीवत्सको आकृती माथि उठ्ने गरी अन्य सतहलाई खोप्ने।</p> <p>३. माथ / चपौंचाले श्रीवत्सको आवश्यक भाग दबाउने।</p> <p>४. खोपेको भाग माथ वा चपौंचाले सफा गर्ने।</p> <p>५. श्रीवत्सको किनारामा सोसलींचाले किनारामा कोर्ने।</p> <p>६. दिएको नाप वा नक्सा अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने।</p> <p><b>कमलको फूल (Lotus Flower) पन्डरीक</b></p> <p>१. सतह मिलाएको काठमा कमलको फूल ट्रेस गर्ने।</p> <p>२. आवश्यक औजारहरूको प्रयोग गरी किनाराको भाग खोपेर कमलको फूलको आकृती निकाल्ने।</p> <p>३. आवश्यक औजारहरूको प्रयोग गरेर नक्सा अनुसार कमलको फूलको केसर र पत्रहरू क्रमशः कुँदने।</p> <p>४. आवश्यक औजारहरूको प्रयोग गरेर नक्सा अनुसार कमलको पातहरू कुँदने।</p> <p>५. आवश्यक औजारहरूको प्रयोग गरेर कमलको डाँठ कुँदने।</p> <p>६. खोपेको भाग माथ वा चपौंचाले सफा गर्ने।</p> <p>७. आवश्यक औजारहरूको प्रयोग गरेर नक्सा अनुसार कमलको फूल, केसर, पत्र, पात र डाँठहरूमा क्रमशः बुद्धाहरू कुँदने।</p> <p>८. दिएको नाप तथा नमुना अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने।</p>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <p>कार्यशाला ड्रइङ</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>अष्टमंगल तयार गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>माथि उठेको भाग र दबेको भाग प्रष्ट देखिएको।</li><li>श्रीवत्सको रेखाहरू सिधा तथा समानान्तर भएको।</li><li>श्रीवत्सको रेखाहरू एकनासको भएको।</li><li>कुँदीएका श्रीवत्स सफा तथा प्रस्ट भएको।</li><li>कुँदीएको कलश सफा तथा प्रस्ट भएको।</li><li>कमलको फूलको केसर, पत्र, पात, डाँठहरू प्रस्ट छुट्टीएको।</li><li>ध्वजाको बिड, गजुर तथा लहराएको भाग प्रष्ट संग छट्टिएको।</li><li>कलशको मुख, घाँटी, पेट र पिँध भाग प्रष्ट छुट्टीएको।</li><li>चामरको बिडसंग जोडिएको भाग अली मोटो र तल पट्टी चुच्चो बनाइ स्लोप गरी गोलो भएको।</li><li>चामरमा कुँदीएको बुद्धाहरू सफातथा प्रष्ट भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>श्रीवत्स।<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>कमलको फूल<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>ध्वजा<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>कलश<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>पन्डरीक</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>चामर<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>छत्र<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li><li>कुँदने विधि</li></ul></li><li>शंख<ul style="list-style-type: none"><li>परिचाय</li><li>प्रकार</li><li>महत्व</li></ul></li></ul>

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p><b>ध्वजा (Flag)</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>सतह मिलाएको काठमा ध्वजा ट्रेस गर्ने।</li> <li>माथ वा टुचाको प्रयोग गरी बिस्तारै ध्वजाको आकृती कोर्ने।</li> <li>किनाराको भागमा ध्वजा आकृतीलाई छोडेर आवश्यकता अनुसार काट्ने।</li> <li>माथ / टुचाको प्रयोग गरेर ध्वजाको विडको आकृती निकाल्ने।</li> <li>ध्वजाको माथिल्लो भागमा गजुरको आकृति निकाल्ने।</li> <li>आवश्यक औजार प्रयोग गरेर नक्सा अनुसार ध्वजा पत्ताको आकृती निकाल्ने।</li> <li>खोपेको भाग माथ वा चपौंचाले सफा गर्ने।</li> <li>आवश्यक औजार प्रयोग गरेर (सोसिलिचा, टुचा) डिजाइन अनुसारको ध्वजामा बुट्टा काट्ने।</li> <li>दिएको नाप अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने।</li> </ol> <p><b>कलश</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>सतह मिलाएको काठमा कलश ट्रेस गर्ने।</li> <li>आवश्यक औजार प्रयोग गरी किनाराको भागलाई खोपेर कलशको आकृती निकाल्ने।</li> <li>कलसको मुख, घाँटी, पेट र पिँध भाग क्रमश आवश्यकता अनुसार आकृती कुँदै जाने।</li> <li>उपयुक्त औजार प्रयोग गरी कलशमा बुट्टा कुँदने।</li> <li>खोपेको भाग माथ वा चपौंचाले सफा गर्ने।</li> <li>दिएको नाप वा नक्सा अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने।</li> </ol> <p><b>चामर</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</li> <li>रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</li> <li>सतह मिलाएको काठमा चामर ट्रेस गर्ने।</li> <li>माथ / टुचाको प्रयोग गरेर चामरको आकृतीको आउटलाईन कोर्ने</li> <li>चामरको आकृती बाहेक अन्य भागहरूमा माथ र टुचाको प्रयोग गरी आवश्यकता अनुसार काट्ने।</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>मत्स्यको टाउको, मुख, घाँटी तथा अन्य भागहरू प्रष्ट संग छुट्टीएको।</li> <li>छत्र चुच्चो वा त्रिभुज आकार भएको।</li> <li>छत्रको तल देखि माथिल्लो भागलाई तीन खण्ड बराबर बनाइएको।</li> <li>शंखको माथिल्लो मुखको भागमा तह तह गरी गोलाकार आकृती बनाएको।</li> </ul>	<p>○ कुँदने विधि</p>    

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>६. माथ र टुचाको प्रयोग गरी बिडको आकार निकाल्ने।</p> <p>७. माथ र टुचाको प्रयोग गरी चामरको रौको आकार निकाल्ने।</p> <p>८. चामरको रौको आकार निकाल्दा बिडसंग जोडिएको भाग अली मोटो र तल पट्टी चुच्चो बनाइ स्लोप गरी गोलो काट्ने।</p> <p>९. खोपेको भाग माथ वा चपौंचाले सफा गर्ने।</p> <p>१०. आवश्यक औजार प्रयोग गरेर (सोसिलिचा, टुचा) डिजाइन अनुसारको चामरमा बुट्टा काट्ने।</p> <p>११. दिइएको नक्सा बमोजिम भए नभएको एकिन गर्ने।</p>		
<p><b>मत्स्य (Fish)</b></p> <p>१. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</p> <p>२. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</p> <p>३. सतह मिलाएको काठमा मत्स्य ड्रइड ट्रेस गर्ने।</p> <p>४. माथ / टुचाको प्रयोग गरेर बिस्तारै मत्स्यको आकृतीको आउटलाईन कोर्ने।</p> <p>५. मत्स्यको आकृति बाहेक अन्य किनाराको भागलाई माथ / टुचाको मद्दतले काट्ने।</p> <p>६. मत्स्यको पखेटालाई आवश्यकता अनुसारको गहीराइमा काट्ने।</p> <p>७. मत्स्यको पखेटादेखि जिउ र टाउकोको आकृती निकाल्ने।</p> <p>८. खोपेको भाग माथ वा चपौंचाले सफा गर्ने।</p> <p>९. सोसलीचाको प्रयोग गरी घाँटी/ मुख र आँखा कुँदने।</p> <p>१०. मत्स्यमा कत्लाहरू कुँदने।</p> <p>११. मत्स्यमाको अन्य भागहरूमा बुट्टा कुँदने।</p>		
<p><b>छत्र (Umbrella)</b></p> <p>१. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</p> <p>२. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</p> <p>३. सतह मिलाएको काठमा छत्र ड्रइड ट्रेस गर्ने।</p> <p>४. माथ / टुचाको प्रयोग गरेर बिस्तारै छत्रको आकृतीको आउटलाईन कोर्ने।</p>		



कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>५. छत्रको आकृती बाहेक अन्य भागहरूलाई टुचा, माच वा जिक सः को प्रयोग गरी काट्ने।</p> <p>६. छत्रको बिडलाई माथ को प्रयोग गरी गोलो सेप निकाल्ने।</p> <p>७. छत्रको तल्लो भाग देखि माथिल्लो भाग सम्म स्लोप गरी दायाँ बायाँ गोलो बनाउने।</p> <p>८. छत्रको तल देखि माथिल्लो भागलाई तीन खण्ड बराबर बनाइ कोप्ने।</p> <p>९. खोपेको भाग माथ वा चपौंचाले सफा गर्ने।</p> <p>१०. सोसलीचा र टुचाको प्रयोग गरी आवश्यक छत्रको तह तहमा बुझा कुँदने।</p> <p>११. दिइएको छत्र अनुसार नाप मिले नमिलेको एकिन गर्ने।</p> <p><b>शंख</b></p> <p>१. आवश्यकता अनुसार काठको छनौट गरी नाप जाच गर्ने।</p> <p>२. रन्दा वा प्लेनरले काठको सतह मिलाउने।</p> <p>३. सतह मिलाएको काठमा शंख ट्रेस गर्ने।</p> <p>४. आवश्यक औजारहरूको प्रयोग गरी किनाराको भाग खोपेर शंखको आकृती निकाल्ने।</p> <p>५. शंखको माथिल्लो मुखको भागमा तह तह गरी गोलाकार आकृती बनाउने।</p> <p>६. शंखको भित्री घुमेको भाग र बाहिरी गोलो भाग कुँदने।</p> <p>७. खोपेको भाग माथ वा चपौंचाले सफा गर्ने।</p> <p>८. शंख बनिसकेपछि शंखमा बुझा कुँदने।</p> <p>९. दिएको नाप अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने।</p> <p>१०. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</p> <p>११. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</p>		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुझा काट्ने औजार सेट (सोसलीचाँ, तुलाँचा, तुँचा आदि) मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाक्सी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, खडकस, सिसाकलम, डिभाइडर (खक्की), मेजरिङ टेप, काठ।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने।



### सब मोड्युल क ४-३: फिनिसिङ्ग / पोलिसिङ्ग

<b>विवरण (Description):</b> यस सब-मोड्युलमा काठमा फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्गको लागि किला दवाउने, पुटिङ्ग लगाउने, अस्तर लगाउने, खाक्सी लगाउने, पलिस लगाउने, बार्नेश लगाउने र बल्याक जापान लगाउने कार्यहरूसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
<b>मोड्युल परिणाम (Module Outcome):</b> यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू किला दवाउन, पुटिङ्ग लगाउन, अस्तर लगाउन, खाक्सी लगाउन, पलिस लगाउन, बार्नेश लगाउन र बल्याक जापान लगाउन सक्षम हुनेछन्।
<b>कार्यहरू:</b> <ol style="list-style-type: none"><li>१. किला दवाउने।</li><li>२. पुटिङ्ग लगाउने।</li><li>३. अस्तर लगाउने।</li><li>४. खाक्सी लगाउने।</li><li>५. पलिस लगाउने।</li><li>६. बार्नेश लगाउने।</li><li>७. बल्याक जापान लगाउने।</li></ol>
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक ४.० घण्टा + व्यावहारिक १४.० घण्टा = १८.० घण्टा

**Module:** फिनिशीङ्ग तथा पोलीसिङ्ग

**Task No:** १. किला दबाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक २.०० घण्टा = २.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. सतहमा कडा बस्तु भए नभएको एकीन गर्ने।</li><li>४. किलाको हेडको परीधी भन्दा सानो Nail Punch ले किलाको हेडमा विस्तारै ह्यामरले हान्दै जाने।</li><li>५. काठको सतह भन्दा करीब आधा लाईन नजाउन्जेल सम्म काठमा दाग तथा नफुट्ने गरी ह्यामरले हान्दै जाने।</li><li>६. किला दबाएको स्थान ब्रसले सफा गर्ने।</li><li>७. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>८. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> किला दबाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• काठको सतह भन्दा करीब आधा लाईन तल किला भएको।</li><li>• किला दबाएको काठमा काठ नफुटेको तथा दाग नलागेको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• किल्ला दबाउनुको आवश्यकता र महत्व</li><li>• Nail Punch परिचय र जानकारी</li><li>• किल्ला दबाउने तरिका।</li><li>• किला दबाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

Nail Punch, किला, घन, र ब्रस

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- किला दबाउदा घनले हातमा चोट लाग्न सक्ने तथा किलाले घोचन सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने।

**Module:** फिनिसीङ्ग तथा पोलीसिङ्ग

**Task No:** २. पुटिङ्ग लगाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक २.०० घण्टा = २.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यकता अनुसार मर्मत गर्ने।</li><li>४. पुटिङ्ग लगाउने स्थानमा ब्रसले सफा गर्ने।</li><li>५. पुटिङ्ग बनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गरी पुटिङ्ग बनाउने।</li><li>६. पुटिङ्ग लगाउनु पर्ने स्थानमा (किल्ला दबाएको स्थानमा र चर्केको फुटेको स्थान) पुटिङ्ग नाइफले बिस्तारै प्रेस गर्दै पुटिङ्ग राख्ने।</li><li>७. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>८. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> पुटिङ्ग लगाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• पुटिङ्ग काठको सतह भन्दा बाहिर नभएको र नलतपतिएको।</li><li>• सतह मिल्ने गरी चर्केको र किला दबाएको स्थानमा पुटिङ्ग लगाएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• पुटिङ्ग<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ बनाउने तरीका</li><li>○ लगाउने तरीका</li></ul></li><li>• पुटिङ्ग लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

पुटिङ्ग नाइफ, चक पाउडर (तयारी पुटिङ्ग), काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ विभिन्न खालका खाकसी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

**Module:** फिनिशीङ्ग तथा पोलीसिङ्ग

**Task No:** ३. अस्तर लगाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २ घण्टा = २.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. अस्तर लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यकता अनुसार मर्मत गर्ने।</li><li>४. अस्तर लगाउने स्थानमा ब्रसले सफा गर्ने।</li><li>५. अस्तर बनाउने आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गरी अस्तर बनाउने।</li><li>६. अस्तर लगाउने सतह (पुटिङ्ग लगाएको र चर्केको) मा अस्तर लगाउन काठको रेशा विपरित गोलो गोलो गरी लगाउने।</li><li>७. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>८. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> अस्तर लगाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• अस्तर लगाएपछि पुटिङ्ग लगाएको, चर्केको र किला दबाएको स्थानमा पुरेको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• अस्तर<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ बनाउने तरीका</li><li>○ लगाउने तरीका</li></ul></li><li>• अस्तर लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

अस्तर बनाउने सामग्री, काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ विभिन्न खालका खाक्सी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस।

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

**Module:** फिनिशीङ तथा पोलीसिङ

**Task No:** ४. खाक्सी लगाउने ।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक २.०० घण्टा = २.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</li><li>३. खाक्सी लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यकता अनुसार मर्मत गर्ने ।</li><li>४. पुटिङ, अस्तर र आवश्यकता अनुसार खाक्सी लगाउने स्थानमा ब्रसले सफा गर्ने ।</li><li>५. काठको ब्लक वा अन्य कुनै साधन प्रयोग गरी खाक्सी लाई राम्रोसंग समाउने व्यवस्था गर्ने ।</li><li>६. खाक्सीलाई काठको रेशा अनुसार तल माथि दबाएर चलाउने ।</li><li>७. बेला बेलामा सतहको अवस्था जाच गर्दै तल माथि दाया बायाँ दबाएर चलाउने ।</li><li>८. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।</li><li>९. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li><li>१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> खाक्सी लगाउने ।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• पुटिङ लगाएको स्थानमा खाक्सी लगाएपछि चर्केको र किल्ला दबाएको स्थान समथल देखिएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• खाक्सी<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ लगाउने तरीका</li></ul></li><li>• खाक्सी लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ विभिन्न खालका खाक्सी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

**Module:** फिनिशीङ्ग तथा पोलीसिङ्ग

**Task No:** ५. पलिस लगाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २ घण्टा = ३.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. संकलन गरेको सामग्रीहरू प्रयोग गरी पोलिस तयार गर्ने।</li><li>४. पलिस लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यकता अनुसार मर्मत गर्ने।</li><li>५. पुटिङ्ग, अस्तर र आवश्यकता अनुसार पलिस लगाउने स्थानमा ब्रसले सफा गर्ने।</li><li>६. कपडा, प्याड वा ब्रसको सहायताले काठको रेशा अनुसार तल र माथि चलाएर पहिलो कोट पलिस लगाउने</li><li>७. पहिलो कोट पलिस सुकि सकेपछि फाइन (मसीनो) खाक्सीले सफा गरी दोश्रो कोट पलिस लगाउने।</li><li>८. यसै प्रकारले पलीसको साइन (टलक) नआए सम्म यही प्रकृया दोहोराउने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> पलिस लगाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• पलिस लगाए पछि कार्यवस्तुमा साइन आएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• पलिस<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ लगाउने तरिका</li></ul></li><li>• पलिस लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

पलिसको सामग्री, काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ विभिन्न खालका खाक्सी, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

**Module:** फिनिशीङ्ग तथा पोलीसिङ्ग

**Task No:** ६. बार्नेश लगाउने ।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक २.०० घण्टा = २.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार बार्नेशलाई पातलो बनाउन थिनर वा स्प्रिट मिसाउने ।</li><li>४. बार्नेश लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यकता अनुसार मर्मत गर्ने ।</li><li>५. पुटिङ्ग, अस्तर र आवश्यकता अनुसार बार्नेश लगाउने स्थानमा ब्रसले सफा गर्ने ।</li><li>६. ब्रसको सहायताले काठको रेशा अनुसार तल र माथि चलाएर पहिलो कोट बार्नेश लगाउने ।</li><li>७. पहिलो कोट पलिस सुकिसकेपछि फाइन (मसीनो) खाकसीले सफा गरी दोश्रो कोट बार्नेश लगाउने ।</li><li>८. यसै प्रकारले आवश्यकता अनुसार यही प्रकृया दोहोराउने ।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने ।</li><li>१०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> बार्नेश लगाउने ।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• बार्नेश एकनासको देखिएको र नलतपतीएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• बार्नेश<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ लगाउने तरीका</li></ul></li><li>• बार्नेश लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

बार्नेश, काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ विभिन्न खालका खाकसी, पोलिसिडका सामानहरू, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

**Module:** फिनिसीङ्ग तथा पोलीसिङ्ग

**Task No:** ७. बल्याक जापान लगाउने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक २.०० घण्टा = २.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. आवश्यकता अनुसार बल्याक जापानलाई पातलो बनाउन थिनर वा स्पिट मिसाउने।</li><li>४. बल्याक जापान लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यकता अनुसार मर्मत गर्ने।</li><li>५. पुटिङ्ग, अस्तर र आवश्यकता अनुसार बल्याक जापान लगाउने स्थानमा ब्रसले सफा गर्ने।</li><li>६. ब्रसको सहायताले काठको रेशा अनुसार तल र माथि चलाएर पहिलो कोट बल्याक जापान लगाउने।</li><li>७. पहिलो कोट बल्याक जापान सुकि सकेपछि फाइन (मसीनो) खाक्सीले सफागरी दोश्रो कोट बार्नेश लगाउने।</li><li>८. यसै प्रकारले आवश्यकता अनुसार यही प्रकृया दोहोराउने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> बल्याक जापान लगाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• बल्याक जापान लगाएको स्थानमा बार्नेश एकनासको र नलतपतीएको।</li><li>• बल्याक जापान लगाएको कार्यवस्तुमा टलक आएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• बल्याक जापान<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ महत्व</li><li>○ लगाउने तरीका</li></ul></li><li>• बल्याक जापान लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू।</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

बल्याक जापान, काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ विभिन्न खालका खाक्सी, पोलिसिडका सामानहरू, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।



## सब मोड्युल क ४-४: हार्डवेर फिटिङ्ग

<b>विवरण (Description):</b> यस सब-मोड्युलमा कब्जा जडान गर्ने, छेस्किकनी जडान गर्ने, ताल्चा (Door Lock)जडान गर्ने, अन्तराप जडान गर्ने, ह्यान्डल जडान गर्ने र डोर स्टपर (Door Stopper) जडान गर्ने कार्यहरूसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
<b>मोड्युल परिणाम (Module Outcome):</b> यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू कब्जा जडान गर्ने, छेस्किकनी जडान गर्ने, ताल्चा (Door Lock)जडान गर्ने, अन्तराप जडान गर्ने, ह्यान्डल जडान गर्ने र डोर स्टपर (Door Stopper) जडान गर्ने सक्षम हुनेछन्।
<b>कार्यहरू:</b> <ol style="list-style-type: none"><li>१. कब्जा जडान गर्ने।</li><li>२. छेस्किकनी जडान गर्ने।</li><li>३. ताल्चा (Door Lock)जडान गर्ने।</li><li>४. अन्तराप जडान गर्ने।</li><li>५. ह्यान्डल जडान गर्ने।</li><li>६. डोर स्टपर (Door Stopper) जडान गर्ने।</li></ol>
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक ३.० घण्टा + व्यावहारिक २१.० घण्टा = २४.० घण्टा

**Module:** हार्डवेर फिटिङ्ग।

**Task No:** १. कब्जा जडान गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक ३.०० घण्टा = ३.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. कब्जा जडान गर्ने दुबै काठको जोडी कब्जा लगाउने स्थानको निर्धारण गर्ने।</li><li>४. कब्जा लगाउने निर्धारित स्थानमा लगाउनु पर्ने कब्जा राखी दुबै स्थानमा चिन्ह लगाउने।</li><li>५. लगाएको चिन्ह अनुसार कब्जा राख्ने स्थानमा पेचको मोटाई भन्दा सानो ड्रिल गर्ने।</li><li>६. पेचको सहायताले पहिला खापा वा पल्लामा कब्जा कस्ने।</li><li>७. त्यसै गरी बाकी रहेको भागमा सोही प्रकृया दोहोराइ कब्जा कस्ने।</li><li>८. दुबै साइडमा कब्जा कसी सकेपछि खोल्ने र बन्द गरी परीक्षण गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> कब्जा जडान गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• कब्जा जडान गरेको दुइ साइडको लेबल मिलेको।</li><li>• खापा सजिलो गरी खोल्न र बन्द गर्ने सकिने भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• कब्जा<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ फिट गर्ने तरिका</li></ul></li><li>• लुज फिटिङ्गबाट हुने असरहरू।</li><li>• फिट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

कब्जा, पेच कस, रामो, ड्रिल मेसीन, घन, पेच किला, पंच, सुइरो र टेप

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- कब्जा फिट गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने।

**Module:** हार्डवेर फिटिङ्ग।

**Task No:** २. छेस्कनी जडान गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक २.०० घण्टा = २.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. छेस्कनी जडान गर्ने दुवै काठको जोडी कब्जा लगाउने स्थानको निर्धारण गर्ने।</li><li>४. छेस्कनी लगाउने निर्धारित स्थानमा लगाउनु पर्ने छेस्कनी राखी दुवै स्थानमा चिन्ह लगाउने।</li><li>५. लगाएको चिन्ह अनुसार छेस्कनी राख्ने स्थानमा पेचको मोटाई भन्दा सानो ड्रिल गर्ने।</li><li>६. पेचको सहायताले पहिला खापा वा पल्लामा छेस्कनी कस्ने।</li><li>७. छेस्कनी जडान गरिएको खापालाई बन्द गरी छेस्कनीको टाउको जडान गर्ने।</li><li>८. जडान गरिएको छेस्कनी तल र माथि गरी परीक्षण गर्ने।</li><li>९. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१०. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> छेस्कनी जडान गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• छेस्कनी जडान गरेको दुइ साइडको लेबल मिलेको।</li><li>• छेस्कनीलाई तल र माथि गर्दा खापा सजिलो गरी खुल्ने र बन्द हुने भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• छेस्कनी<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ फिट गर्ने तरिका</li></ul></li><li>• लुज फिटिङ्गबाट हुने असरहरू।</li><li>• फिट गर्दा ध्यानदीनुपर्ने कुराहरू</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

छेस्कनी, पेच कस, रामो, ड्रिल मेसीन, घन, पेच किला, पंच, सुइरो र टेप

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- छेस्कनी फिट गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने।

**Module:** हार्डवेर फिटिङ्ग।

**Task No:** ३. ताल्चा (Door Lock) जडान गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक ६.०० घण्टा = ६.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. ताल्चा जडान गर्ने स्थानको निर्धारण गरी आवश्यक चिन्ह लगाउने।</li><li>४. चिन्ह अनुसार ताल्चा राख्ने स्थानमा ताल्चाको आकार अनुसार र आवश्यकता नुसार गहरीराइ खोप्ने।</li><li>५. खोपेको स्थानमा ताल्चाको परीक्षण गरी पेच कस्नको लागि चिन्ह लगाउने।</li><li>६. चिन्हमा पेचको मोटाई भन्दा सानो ड्रिलले प्वाल पार्ने।</li><li>७. ड्रिल गरेको स्थानमा ताल्चालाई पेच कसेर वा ठोकेर जडान गर्ने।</li><li>८. जडान गरिएको ताल्चा अनुसार ताल्चा अडिने स्थानको चिन्ह लगाएर खोप्ने।</li><li>९. ताल्चाजडान गरी सके पछि खोल्न हुने नहुने हेर्न दुई चार पल्ट खोल्ने र बन्द गरी परीक्षण गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>११. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> ताल्चा (Door Lock) जडान गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ताल्चा जडान गरेको खापा र चौकोसको लेबल मिलेको।</li><li>• खापा सजिलो गरी खुल्ने र बन्द हुने भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ताल्चा(Door Lock)<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ फिट गर्ने तरिका</li></ul></li><li>• लुज फिटिङ्गबाट हुने असरहरू।</li><li>• फिट गर्दा ध्यानदीनुपर्ने कुराहरू</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ताल्चा, पेच कस, रामो, ड्रिल मेसीन, घन, पेच किला, पंच, सुइरो र टेप

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- ताल्चा फिट गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने।

**Module:** हार्डवेर फिटिङ्ग।

**Task No:** ४. अन्तराप जडान गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक ६.०० घण्टा = ६.५० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. अन्तरापको Male र Female जडान गर्ने स्थानको निर्धारण गरी आवश्यक चिन्ह लगाउने।</li><li>४. चिन्ह अनुसार Female अन्तराप राख्ने स्थानमा अन्तराप राखी पेच कस्नको लागि चिन्ह लगाउने।</li><li>५. लगाएको चिन्हमा पेचको मोटाई भन्दा सानो ड्रिल गर्ने।</li><li>६. ड्रिल गरेको स्थानमा Female अन्तरापलाई पेच कसेर वा ठोकेर जडान गर्ने।</li><li>७. चिन्ह अनुसार Male अन्तराप राख्ने स्थानमा अन्तराप राखी पेच कस्नको लागि चिन्ह लगाउने।</li><li>८. लगाएको चिन्हमा पेचको मोटाई भन्दा सानो ड्रिल गर्ने।</li><li>९. ड्रिल गरेको स्थानमा Male अन्तरापलाई पेच कसेर वा ठोकेर जडान गर्ने।</li><li>१०. Male र Female अन्तराप जडान गरी सके पछि खोलन हुने नहुने हेर्न दुई चार पल्ट खोल्ने र बन्द गरी परीक्षण गर्ने।</li><li>११. जडान गरिएको Male र Female अन्तराप एक आपसमा मिलेको नमिलेको परीक्षण गर्ने।</li><li>१२. जडान गरिएको अन्तराप सामानान्तर परीक्षण गर्ने।</li><li>१३. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>१४. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१५. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> अन्तराप जडान गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• अन्तरापको Male र Female एक आपसमा सामानान्तर भएको।</li><li>• खापा सजिलो गरी खुल्ने र बन्द हुने भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• अन्तराप<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ फिट गर्ने तरिका</li></ul></li><li>• लुज फिटिङ्गबाट हुने असरहरू।</li><li>• फिट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

अन्तराप, पेच कस, रामो, ड्रिल मेसीन, घन, पेच किला, पंच, सुइरो र टेप

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- अन्तराप फिट गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने।

**Module:** हार्डवेर फिटिङ्ग।

**Task No:** ५. ह्यान्डल जडान गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक २.५० घण्टा = ३.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. ह्यान्डल जडान गर्ने स्थानको निर्धारण गरी आवश्यक चिन्ह लगाउने।</li><li>४. चिन्ह अनुसार ह्यान्डल राख्ने स्थानमा ह्यान्डल राखेर पेच कस्नका लागि चिन्ह लगाउने।</li><li>५. चिन्हमा पेचको मोटाई भन्दा सानो ड्रिल गर्ने।</li><li>६. ह्यान्डललाई पेच र पेचकसको सहायताले कसेर जडान गर्ने।</li><li>७. ह्यान्डल जडान गरी सकेपछि समकोण र सामानान्तर परीक्षण गर्ने।</li><li>८. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>९. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> ह्यान्डल जडान गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ह्यान्डल समकोण र सामानान्तर भएको।</li><li>• खापा सजिलो गरी खुल्ने र बन्द हुने भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ह्यान्डल<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ फिट गर्ने तरिका</li></ul></li><li>• लुज फिटिङ्गबाट हुने असरहरू।</li><li>• फिट गर्दा ध्यानदीनुपर्ने कुराहरू</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

ह्यान्डल, पेच कस, रामो, ड्रिल मेसीन, घन, पेच किला, पंच, सुइरो र टेप

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- ह्यान्डल फिट गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने।

**Module:** हाड्विर फिटिङ्ग।

**Task No:** ६. डोर स्टपर (Door Stopper) जडान गर्ने।

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक ०.५० घण्टा + व्यावहारिक १.५० घण्टा = २.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li><li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li><li>३. डोर स्टपर जडान गर्ने स्थानको निर्धारण गरी आवश्यक चिन्ह लगाउने।</li><li>४. चिन्ह अनुसार डोर स्टपर राख्ने स्थानमा डोर स्टपर राखेर पेच कस्नका लागि चिन्ह लगाउने।</li><li>५. चिन्हमा पेचको मोटाई भन्दा सानो ड्रिल गर्ने।</li><li>६. डोर स्टपर पेच र पेचकसको सहायताले कसेर जडान गर्ने।</li><li>७. डोर स्टपर जडान गरीसकेपछि समकोण र सामानान्तर परीक्षण गर्ने।</li><li>८. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने।</li><li>९. प्रयोग भएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</li><li>१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।</li></ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> डोर स्टपर (Door Stopper) जडान गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• डोर स्टपर समकोण र सामानान्तर भएको।</li><li>• खापा सजिलो गरी खुल्ने र रोकीने भएको।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• डोर स्टपर (Door Stopper)<ul style="list-style-type: none"><li>○ परिचय</li><li>○ प्रकार</li><li>○ महत्व</li><li>○ फिट गर्ने तरिका</li></ul></li><li>• लुज फिटिङ्गबाट हुने असरहरू।</li><li>• फिट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू</li></ul>

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

डोर स्टपर, पेच कस, रामो, ड्रिल मेसिन, घन, पेच किला, पंच, सुइरो र टेप

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने।
- कार्यस्थल साथै औजार र सामग्रीहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- डोर स्टपर फिट गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने।

खण्ड ख  
Part II



खण्ड ख - मोड्युल १: प्रयोगात्मक गणित  
**Part II - Module 1: Applied Mathematics**

## खण्ड ख मोड्युल १: प्रयोगात्मक गणित Applied Mathematics

**विवरण (Description):** यस मोड्युलमा प्रयोगात्मक गणितका आधारभूत विषयवस्तुहरू समावेश गरिएका छन्।

**मोड्युल परिणाम (Module Outcome):** यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू सामान्य जोड, घटाउ, गुणा, भाग गर्न; गोलाकार, बर्गाकार, आयताकार त्रिभुजाकार, सिलिन्डर जस्तो वस्तुहरूको सतहको क्षेत्रफल र आयतन निकाल्न; सामान्य त्रिकोणमिति; इकाई परिवर्तन; एकिक नियम; कच्चा पदार्थ, समय, कामदार, र खेर जाने वस्तु (Wastage) को लागत इष्टिमेट गर्न; र नाफा/नोक्सान हिसाब गर्न सक्षम हुनेछन्।

### विषयवस्तु

१. सामान्य हिसाब: जोड, घटाउ, गुणा, भाग
२. क्षेत्रफल निकाल्ने: वृत्त (Circle), बर्ग (Square), आयत (Rectangle), त्रिभुज (Triangle), गोलाकार रिङ्ग (Ring), समलम्ब (Trapezoid), बहुभुज (Polygon)
३. आयतन निकाल्ने: गोलाकार (Circular Shape), बर्गाकार (Square Shape), त्रिभुजाकार (Triangular Shape), सिलिन्डर (Cylindrical Shape)
४. त्रिकोणमिति (Trigonometry): कोण नाप्ने, वृत्त/व्यास/अर्धव्यास नाप्ने।
५. इकाई परिवर्तन [(FPS बाट MKS र MKS बाट (FPS) मा] गर्ने।
६. एकिक नियम (Unitary Method) हिसाब गर्ने।
७. कच्चा पदार्थको इष्टिमेट गर्ने।
८. समयको इष्टिमेट गर्ने।
९. कामदारको इष्टिमेट गर्ने।
१०. लागत मुल्यको इष्टिमेट गर्ने।
११. खेर जाने वस्तु (Wastage) को इष्टिमेट गर्ने।
१२. नाफा नोक्सान हिसाब गर्ने।

**समय (Duration):** ३२ घण्टा

खण्ड ख - मोड्युल २  
सञ्चार तथा जीवनोपयोगी सीपहरू  
Communication and Employability Skills

## खण्ड ख मोड्युल २: सञ्चार तथा जीवनोपयोगी सीप Communication and Employability Skills

<b>विवरण (Description):</b> यस मोड्युलमा अंग्रेजी तथा नेपाली भाषामा आफ्नो पेशासँग सम्बन्धित विषयवस्तु प्रभावकारी रूपमा सञ्चार गर्न आवश्यक पर्ने आधारभूत विषयवस्तु र जीवनोपयोगी सीपहरू (रोजगारमुखी सीपहरू) समावेश गरिएका छन्।
<b>मोड्युल परिणाम (Module Outcome):</b> यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले अंग्रेजी, नेपालीमा सञ्चार गर्न तथा अन्य जीवनोपयोगी सीपहरू बारे व्याख्या गर्न र प्रयोग गर्न सक्षम हुनेछन्।
<b>विषयवस्तु:</b>  १. English Communication २. नेपाली सञ्चार ३. जिवनोपयोगी सीपहरू (Employability Skills)
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक २९ घण्टा + व्यावहारिक ६६ घण्टा = ९५ घण्टा

विषयवस्तु	समय		
	सैद्धान्तिक	व्यावहारिक	जम्मा
<b>Part I: English Communication</b>	<b>17 hrs</b>	<b>38 hrs</b>	<b>55 hrs</b>
<b>A. Communicative functions/ Conversation skills</b>	<b>4 hrs</b>	<b>12 hrs</b>	<b>16 hrs</b>
1) Everyday functions <ul style="list-style-type: none"> <li>• Greetings</li> <li>• Welcoming</li> <li>• Introductions</li> <li>• Thanking</li> <li>• Excuses/apologizing/forgiving</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
2) Everyday Activities <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asking about activity</li> <li>• Asking about trouble/problems</li> <li>• Asking about health status</li> <li>• Telling not to interrupt/disturb</li> <li>• Showing enthusiasm</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
3) Requests and offers <ul style="list-style-type: none"> <li>• Making requests</li> <li>• Offers               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Offering</li> <li>○ Accepting</li> <li>○ Declining</li> </ul> </li> <li>• Excuses               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Asking to be excused</li> <li>○ Excusing</li> </ul> </li> <li>• Permission               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Asking for permission</li> <li>○ Giving permission</li> </ul> </li> <li>• Congratulations</li> <li>• Encouraging/discouraging</li> <li>• Sympathy</li> <li>• Condolence</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
4) Expressing <ul style="list-style-type: none"> <li>• Likes/dislikes</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interest/Enjoyment</li> <li>• Satisfactions/dissatisfactions</li> <li>• Hopes/wishes</li> <li>• Advice/suggestions/recommendations</li> <li>• Prohibitions</li> </ul>			
<b>B. Writing skills</b>	<b>6 hrs</b>	<b>10 hrs</b>	<b>16 hrs</b>
1) Technical terms (Common technical terms)	1 hr	1 hr	2 hrs
2) Paragraphs	1 hr	1 hr	2 hrs
3) Writing letters <ul style="list-style-type: none"> <li>• Personal/social letters</li> <li>• Resume/bio-data</li> <li>• Applications letters</li> <li>• Business letters</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
4) Writing work reports	1 hr	3 hrs	4 hrs
5) Writing Instructions	1 hr	1 hr	2 hrs
6) Writing dialogues	1 hr	1 hr	2 hrs
<b>C. Writing skills</b>	<b>6 hrs</b>	<b>13 hrs</b>	<b>19 hrs</b>
7) Technical terms (Common technical terms)	1 hr	1 hr	2 hrs
8) Paragraphs	1 hr	1 hr	2 hrs
9) Writing letters <ul style="list-style-type: none"> <li>• Personal/social letters</li> <li>• Resume/bio-data</li> <li>• Applications letters</li> <li>• Business letters</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
10) Writing work report	1 hr	3 hrs	4 hrs
11) Writing Instructions	1 hr	1 hr	2 hrs
12) Writing dialogues	1 hr	1 hr	2 hrs
<b>D. Email and internet skills</b>	<b>1 hr</b>	<b>3 hrs</b>	<b>4 hrs</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Search website</li> <li>• Make email ID</li> <li>• Compose mail</li> <li>• Send /receive mail</li> <li>• Attach files</li> <li>• Download files</li> </ul>			
<b>Part II: नेपाली सञ्चार</b>	<b>६ घण्टा</b>	<b>१० घण्टा</b>	<b>१६ घण्टा</b>
१. प्राविधिक शब्दहरू	१ घण्टा	१ घण्टा	२ घण्टा
२. बोध अभिव्यक्ति	१ घण्टा	१ घण्टा	२ घण्टा
३. अनुच्छेद लेखन	१ घण्टा	१ घण्टा	२ घण्टा
४. पत्र लेखन: <ul style="list-style-type: none"> <li>क. व्यापारिक पत्र</li> <li>ख. निवेदन पत्र</li> <li>ग. व्यक्तिगत विवरण (बायोडाटा) लेखन</li> </ul>	१ घण्टा	३ घण्टा	४ घण्टा
५. निबन्ध लेखन	१ घण्टा	१ घण्टा	२ घण्टा
६. कार्य प्रतिवेदन लेखन	१ घण्टा	२ घण्टा	३ घण्टा

७. भौचर लेखन		१ घण्टा	१ घण्टा
<b>Part III: Life/Soft Skills (Employability Skills)</b>	<b>6 hr</b>	<b>18 hrs</b>	<b>24 hrs</b>
1) Motivation <ul style="list-style-type: none"> <li>• Self motivation</li> <li>• Features (honesty, enthusiasm, dedication and productiveness) of self motivation</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
2) Stress Management <ul style="list-style-type: none"> <li>• Define stress;</li> <li>• Identify causes and consequences of stress;</li> <li>• Describe stress management technique</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
3) Decision Making to solve problem <ul style="list-style-type: none"> <li>• Decision making and problem solving;</li> <li>• State steps of problem solving;</li> <li>• Steps of decision making process</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
4) Creativity <ul style="list-style-type: none"> <li>• Meaning of creativity;</li> <li>• Purpose of creativity;</li> <li>• Technique to improve creative thinking skills.</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
5) Time Management <ul style="list-style-type: none"> <li>• Definition of time management;</li> <li>• Time wasters;</li> <li>• Effective time management strategic</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs
6) Team Work <ul style="list-style-type: none"> <li>• Definition of team work</li> <li>• Purpose of team work</li> <li>• Characteristic of champion team</li> <li>• Interpersonal relationship</li> </ul>	1 hr	3 hrs	4 hrs

खण्ड ख - मूड्युल ३  
लैगिंक समानता तथा सामाजिक समावेसिकरण  
Gender Equity and Social Inclusion

## खण्ड ख मोड्युल ३: लैंगिक समानता तथा सामाजिक समावेशिकरण Gender Equity and Social Inclusion

<b>विवरण (Description):</b> यस मोड्युलमा लैंगिक समानता तथा सामाजिक समावेशिकरण (लैससास) का अवधारणाहरू, लैससास मैत्री तालिम र काम गर्ने वातावरण, लैससास आधारित हिंसा र कार्यस्थलमा हुने लैससास आधारित दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्न आवश्यक पर्ने आधारभूत विषयवस्तु र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
<b>मोड्युल परिणाम (Module Outcome):</b> यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले लैंगिक समानता तथा सामाजिक समावेशिकरण (लैससास) का अवधारणाहरू, लैससास मैत्री तालिम र काम गर्ने वातावरण, लैससास आधारित हिंसा र कार्यस्थलमा हुने लैससास आधारित दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्न आवश्यक पर्ने आधारभूत विषयवस्तु र सीपहरू बारे व्याख्या गर्न र प्रयोग गर्न सक्षम हुनेछन्।
<b>कार्यभार:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>१. लैससासका अवधारणालाई बुझ्ने</li> <li>२. टीभीइटी क्षेत्रमा लैससास मुलप्रवाहीकरण बारे बुझ्ने</li> <li>३. कार्यस्थलमा हुने लैंगिक दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्ने कार्यविधिबारे बुझ्ने</li> </ol>
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक ६.० घण्टा + व्यावहारिक १०.० घण्टा = १६.० घण्टा

विषयवस्तु	समय		
	सैद्धान्तिक	व्यावहारिक	जम्मा
<b>लैससासका अवधारणाहरू प्रति परिचित हुनु</b> १. लैससासका अवधारणाहरू बुझ्ने <ul style="list-style-type: none"> <li>• लिंग र लैंगिक</li> <li>• लैंगिक कार्य र विद्यमान सामाजिक प्रणालीमा कार्य विभाजन</li> <li>• लैंगिक समानता/समता</li> <li>• विद्यमान सामाजिक प्रणालीमा सामाजिक बहिष्करण/समावेशिकरणको अवस्था</li> </ul>	१.० घण्टा	२.५ घण्टा	३.५ घण्टा
<b>लैससास मैत्री तालिम र कार्य गर्ने वातावरण प्रति परिचित हुनु</b> २. टीभीइटी क्षेत्रमा लैससास मैत्री काम गर्ने वातावरण बारे बुझ्ने <ul style="list-style-type: none"> <li>• टीभीइटी क्षेत्रमा लैससास सम्बन्धी स्थापित मान्यता वा रुढीग्रस्त धारणा</li> </ul>	०.५ घण्टा	१.० घण्टा	१.५ घण्टा
<b>कार्यस्थलमा हुने लैंगिक दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्ने तरिका बारे परिचित हुनु</b> ३. कार्यस्थलमा हुने लैससासमा आधारित दुर्व्यवहार बारे बुझ्नु <ul style="list-style-type: none"> <li>• विभिन्न किसिमका लैससासमा आधारित दुर्व्यवहार (मौखिक, हाउभाउ, शारीरिक, अश्लिल साहित्य वा लिखित र चित्रका प्रकार, मानसिक/भावनात्मक)</li> </ul>	१.० घण्टा	०.५ घण्टा	१.५ घण्टा
४. कार्यस्थलमा हुने लैससासमा आधारित दुर्व्यवहारलाई रोक्ने तरिका (ज्यालादारी रोजगारी र स्वरोजगारी) <ul style="list-style-type: none"> <li>• ज्यालादारी काम वा स्वरोजगारमा हुने लैससासमा आधारित दुर्व्यवहार प्रति सजग हुने</li> </ul>	१.० घण्टा	१.० घण्टा	२.० घण्टा



<ul style="list-style-type: none"> <li>• यौन दुर्व्यवहार बढि हुने क्षेत्रहरू प्रति सजग हुने</li> <li>• आफ्नो पदको काम र जिम्मेवारीको बारे छर्लंग हुने</li> <li>• व्यवस्थापन वा वरिष्ठ सहकर्मीहरूसंग विश्वास कायम गर्ने</li> <li>• संस्था/कम्पनीको कर्मचारी नीति बारे सजग हुने</li> <li>• गोप्यनियताको उजुरी गर्ने र परामर्श सहयोग लिने विधिहरू बारे सजग हुने</li> </ul>			
<p>५. देशिक रोजगारी र महिलाहरूका सवालहरू</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• अवस्था/आवश्यकताहरूको बारे सचेत हुने</li> <li>• विदेशमा नेपाली महिला कामदारहरू विरुद्ध हुने दुर्व्यवहार बारे सचेत हुने</li> <li>• महिलाहरू/पुरुषहरू विदेशमा काम गर्दा हुने सवालहरू बारे सचेत हुने</li> <li>• सरकारले विदेशमा जाने महिलाहरूका लागि गरेका प्रयासहरू बारे सचेत हुने</li> </ul>	१.५ घण्टा	४.० घण्टा	५.५ घण्टा
<p>६. लैससास आधारित हिंसा विरुद्ध देशको कानुन</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• लैससास आधारित हिंसा विरुद्ध देशको कानुन बारे बुझ्ने</li> </ul>	१.० घण्टा	१.० घण्टा	२.० घण्टा

खण्ड ख मॉड्युल ४  
उद्यमशिलता विकास  
Entrepreneurship Development

## खण्ड ख मोड्युल ४: उद्यमशीलता विकास Entrepreneurship Development

<b>विवरण (Description):</b> यस मोड्युलमा उद्यमशीलता विकास सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
<b>मोड्युल परिणाम (Module Outcome):</b> यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले व्यवसाय सञ्चालन गर्ने निर्णय लिन र व्यावसायिक योजना तयार गरी व्यवसाय सुरु गर्न सक्षम हुनेछन्।
<b>कार्यहरू:</b> १. उद्योग व्यवसाय सञ्चालन गर्न निर्णय लिने Make Decision for establishment of Business Industry २. व्यवसाय योजना तयार गर्ने Prepare Business Plan
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक ३ घण्टा + व्यावहारिक ११ घण्टा = १४ घण्टा

<b>Module:</b> उद्यमशीलता विकास Entrepreneurship Development
<b>Task:</b> १ उद्योग व्यवसाय सञ्चालन गर्न निर्णय लिने Make Decision for Establishment of Business Industry
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा = ३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. सम्भावित उद्योग व्यवसायको सूची तयार गर्ने। ३. उपयुक्त विकल्प छनोट गर्न तुलनात्मक अध्ययन गर्ने। <ul style="list-style-type: none"> <li>स्व-मूल्याङ्कन गर्ने।</li> <li>व्यावसायिक अवस्थाको मूल्याङ्कन गर्ने (SWOT Analysis)।</li> </ul> ४. आफ्नो विज्ञता क्षेत्र भित्र पर्ने उपयुक्त उद्योग व्यवसाय छनोट गर्ने। ५. प्रतिवेदन तयार गर्ने। ६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	<b>अवस्था (Condition):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>औद्योगिक व्यवसाय ऐन</li> </ul> <b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> उद्योग व्यवसाय सञ्चालन गर्ने निर्णय लिने।  <b>मानक (Standard):</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>सम्भावित उद्योग व्यवसायको सूची तयार गरेको।</li> <li>उपयुक्त विकल्प छनोट गर्न स्व-मूल्याङ्कन र व्यावसायिक विचारको मूल्याङ्कन गरी तुलनात्मक अध्ययन गरेको।</li> <li>स्व-मूल्याङ्कन र व्यावसायिक विचारको मूल्याङ्कनको आधारमा आफ्नो विज्ञता क्षेत्र भित्र पर्ने उद्योग व्यवसाय छनोट गरिएको।</li> </ul>	<b>उद्योग व्यवसाय:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>परिभाषा</li> <li>उद्योग व्यवसाय, स्वरोजगार र रोजगार विचको अन्तर</li> <li>सफल उद्यमीमा हुने गुणहरू</li> <li>नेपालमा सञ्चालित उद्योग व्यवसायहरू बारे संक्षिप्त जानकारी</li> </ul> <b>उद्योगको वर्गीकरण:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>लघु उद्यम, घरेलु उद्योग, साना उद्योग, मझौला उद्योग र ठुला उद्योग विचको अन्तर</li> <li>उर्जामूलक, उत्पादनमूलक, कृषि तथा वन पैदावारमा आधारित, खनिज, पूर्वाधार, पर्यटन, सूचना प्रविधि, संचार प्रविधि तथा सूचना प्रसारण प्रविधिमा आधारित उद्योग र सेवामूलक उद्योग विचको अन्तर</li> </ul> <b>जोखिम र संभावना:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>स्व-मूल्याङ्कन प्रकृया</li> <li>व्यावसायिक अवस्थाको मूल्याङ्कन (SWOT) र सम्भावित व्यवसायको छनोट प्रकृया</li> <li>जोखिम न्यूनिकरणका उपायहरू</li> </ul>

### औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

औद्योगिक व्यवसाय ऐन, स्वमूल्याङ्कन फाराम, व्यावसायिक विचार मूल्याङ्कन फाराम, प्रतिवेदन फाराम

### सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

**Module:** उद्यमशीलता विकास Entrepreneurship Development

**Task:** २ व्यवसाय योजना तयार गर्ने। Prepare Business Plan

**समय (Duration):** सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक ९.० घण्टा = ११.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. उद्यमीको बारेमा संक्षिप्त उल्लेख गर्ने।</p> <p>३. व्यवसायको ध्येय, उद्देश्य उल्लेख गर्ने।</p> <p>४. बजारीकरण योजना बनाउने।</p> <p>घ. बस्तु वा सेवा पहिचान गर्ने।</p> <p>ङ. व्यवसाय सञ्चालन हुने स्थान र वितरणको माध्यम निर्धारण गर्ने।</p> <p>च. लक्षित ग्राहक पहिचान गर्ने।</p> <p>छ. प्रतिस्पर्धि विश्लेषण गर्ने।</p> <p>ज. बजार हिस्सा आंकलन गर्ने।</p> <p>झ. उत्पादन तथा विक्रिको लक्ष्य निर्धारण गर्ने।</p> <p>ञ. विक्रि तरिका र प्रवर्धनका उपायहरू निर्धारण गर्ने।</p> <p>५. उत्पादन योजना तयार गर्ने।</p> <p>क. उत्पादन प्रकृया र विधि निर्धारण गर्ने।</p> <p>ख. आवश्यक स्थिर सम्पत्ति निर्धारण गर्ने।</p> <p>ग. स्थिर सम्पत्तिमा हासकट्टी निर्धारण गर्ने।</p> <p>६. व्यवसायको सँगठनात्मक र व्यवस्थापन योजना तयार गर्ने।</p> <p>क. व्यवसायको स्वमित्वको संरचना निर्धारण गर्ने।</p> <p>ख. व्यवसायको आन्तरिक व्यवस्थापन संरचना निर्धारण गर्ने।</p> <p>ग. व्यवसायको बाह्य व्यवस्थापन श्रोत पहिचान गर्ने।</p> <p>घ. जनशक्तिको आवश्यकता पहिचान तथा निर्धारण गर्ने।</p> <p>ङ. व्यवसायको शिर्षभार खर्चहरू निर्धारण गर्ने।</p> <p>च. सञ्चालन योजना (Operation Plan) तयार गर्ने।</p> <p>७. वित्तीय योजना तयार गर्ने।</p> <p>क. कुल आवश्यक पुँजी निर्धारण गर्ने।</p> <p>ख. पुँजीको श्रोत व्यवस्थापन रणनीति उल्लेख गर्ने।</p>	<p><b>अवस्था (Condition):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>नमुना व्यवसाय योजना दिइएको</li></ul> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b></p> <p>व्यवसाय योजना तयार गर्ने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>आफ्नो विज्ञता क्षेत्र भित्र पर्ने उद्योग व्यवसाय छनोट गरिएको।</li><li>बजारिकरण योजना समावेश गरिएको।</li><li>उत्पादन योजना समावेश गरिएको।</li><li>व्यवसायको सँगठनात्मक र व्यवस्थापन योजना समावेश गरिएको।</li><li>वित्तीय योजना समावेश गरिएको।</li><li>वित्त जुटाउने रणनीति समावेश गरिएको।</li><li>पारविन्दु विश्लेषण गरिएको।</li></ul>	<p><b>व्यवसाय योजना:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>परिचय</li><li>व्यावसायिक योजनामा समावेश गरिनुपर्ने विवरणहरू</li><li>ध्येय, उद्देश्यको परिभाषा, र लेखन प्रक्रिया</li></ul> <p><b>बजार र बजारीकरण:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>अवधारणा र महत्व</li><li>लक्षित वर्गको परिभाषा र पहिचान प्रकृया</li><li>प्रतिस्पर्धि पहिचान प्रकृया</li><li>बजार हिस्सा आंकलन प्रकृया</li><li>उत्पादन तथा विक्रि लक्ष्य निर्धारण प्रकृया</li><li>बजार रणनीति</li></ul> <p><b>उत्पादन योजना:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>अवधारणा र आवश्यकता</li><li>उत्पादन योजना निर्माण प्रकृया,</li><li>स्थिर सम्पत्तिको हास कट्टी प्रकृया</li></ul> <p><b>सँगठना र व्यवस्थापन:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>अवधारणा र आवश्यकता</li><li>शिर्षभार खर्च निर्धारण प्रकृया</li><li>सँगठनात्मक र व्यवस्थापन योजना निर्माण प्रकृया</li></ul> <p><b>वित्तीय योजना:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>अवधारणा र आवश्यकता</li><li>वित्तीय योजना निर्माण प्रकृया</li><li>वित्त जुटाउने रणनीति र ऋण प्राप्ति प्रकृया</li></ul>

<p>ग. वित्त जुटाउने रणनीति र ऋण प्राप्ति प्रकृया निर्धारण गर्ने ।</p> <p>घ. पारविन्दु विश्लेषण गर्ने ।</p> <p>ङ. उत्पादित वस्तु वा सेवाको मुल्य निर्धारण रणनीति उल्लेख गर्ने ।</p> <p>च. प्रतिवेदन तयार गर्ने ।</p> <p>९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• पारविन्दु विश्लेषण प्रकृया</li> </ul>
---	--	--

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

औद्योगिक व्यवसाय ऐन, नमुना व्यवसाय योजना

**सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):**

परियोजना कार्य  
Project Work

## परियोजना Project Work

<b>विवरण (Description):</b> परियोजना कार्यको रूपमा काष्ठ बुट्टा ब्यवसायमा दक्षता हासील गराउन बुट्टाकर्मी ले गर्नु पर्ने सामान्य बुट्टाहरू समावेश गरी सम्पूर्ण सीप तथा ज्ञानलाई निखार्ने विषयवस्तु समावेश गरिएका छन्।
<b>परिणाम (Outcome):</b> यस परियोजान सम्पन्न गरेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले बुट्टाकर्मीले गर्नु पर्ने सामान्य बुट्टाहरू समावेश गरी सम्पूर्ण सीप तथा ज्ञानहरू प्रदर्शन गर्न सक्षम हुनेछन्।
<b>कार्यहरू:</b> दिइएको ड्रइङ्ग/नाप बमोजिम १. फोटो फ्रेम (चौकोस वाला) बनाउने २. फोटो फ्रेम (झ्याल वाला) तयार गर्ने
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक १०.०० घण्टा + व्यावहारिक ११५.०० घण्टा = १२५.०० घण्टा

<b>परियोजना कार्य (Project Work)</b> १ फोटो फ्रेम (चौकोस वाला) बनाउने
<b>समय (Duration):</b> सैद्धान्तिक ३.०० घण्टा + व्यावहारिक ३०.०० घण्टा = ३३.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li> <li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li> <li>३. नक्शा वा नमुना अनुसार काठको छनौट गर्ने।</li> <li>४. फ्रेमको नापभन्दा कमिमा ४ लाईन लामो नापमा काठहरू काट्ने।</li> <li>५. एक चौडाई र एक मोटाई बटाम मिल्ने गरी रन्दाले काठ सोझ्याउने।</li> <li>६. टेबुल सः मा राखेर साईज मिलाउने।</li> <li>७. जोर्नीहरूको चिन्ह लगाउने र जोर्नीहरू बनाउने।</li> <li>८. तस्बीर तथा सिसा फिटिङ्गको लागि चौकोसमा खाँच बनाउने।</li> <li>९. जोर्नीहरू जडान गर्ने।</li> <li>१०. बटाम र लेभल परीक्षण गर्ने।</li> <li>११. बुट्टा कुड्ने सतह रन्दाले सफा गरी सम्प्याउने।</li> <li>१२. चौकोसको भित्री छेउ Round Over/Bead बीट राखी राउटरले धार मार्ने।</li> <li>१३. चौकोसको चारैतिर बाहिरी छेउको लिस्टी दिएको नाप र आकारमा तयार गर्ने र राउटरले धार मार्ने।</li> <li>१४. बुट्टाको लागि आवश्यक नापमा खट्कसले चिन्ह लगाउने।</li> <li>१५. बुट्टाको फर्मा तयार गरी उतार्ने।</li> <li>१६. सम्भावित बुट्टाहरू पले हः (कमल पत्र), लुम्बचा / ग्वा हःचा, लथ्याफवः बुट्टा कुड्ने।</li> <li>१७. चौकोस परीक्षण जडान गर्ने।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला, ड्रइङ्ग/नाप</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> फोटो फ्रेम (चौकोस वाला) बनाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• दिइएको नापमा फ्रेम (चौकोस वाला) तयार भएको।</li> <li>• नक्शा बमोजिमको नाप र आकारमा बुट्टा कुँदेको।</li> <li>• तयार गरिइको वस्तुमा फिनिसिड र पोलिसिड दुरुस्त पारेको।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• परियोजना <ul style="list-style-type: none"> <li>○ परिचय</li> <li>○ कार्य विधि</li> </ul> </li> <li>• फोटो फ्रेममा प्रयोग गरिने बुट्टाहरू</li> </ul>



कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१८. किला र सरेसद्वारा जडान गरी बढी भएका टुप्पोहरू काट्ने। १९. चौकोसको चारैतिर बाहिरी छेउको लिस्टीमा कुँ सँ (माइटर जोर्नी) बनाउने र ठोक्ने। २०. फ्रेमको पछाडि सतह रन्दाले सफा गरी सम्प्याउने। २१. किलाहरू दबाउने। २२. पुटिन हाल्ने। २३. फिनिसिड, पोलिसिड गर्ने। २४. कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने। २५. प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। २६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।		

#### औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट, मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाक्सी, पोलिसिडका सामानहरू, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, फर्मा बनाउने सामग्रीहरू


#### सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions)

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला औजारहरू प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।
- बिद्युतीय उपकरणहरू प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।



**परियोजना कार्य (Project Work)****२ फोटो फ्रेम (झ्याल वाला) बनाउने**

समय (Duration): सैद्धान्तिक ७.०० घण्टा + व्यावहारिक ८०.०० घण्टा = ८७.०० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आवश्यक जानकारी लिने।</li> <li>२. आवश्यकता अनुसार औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</li> <li>३. नक्शा वा नमुना अनुसार काठको छनौट गर्ने।</li> <li>४. फ्रेमको नापभन्दा कम्तिमा ४ लाईन लामो नापमा काठहरू काट्ने।</li> <li>५. एक चौडाई र एक मोटाई बटाम मिल्ने गरी रन्दाले काठ सोझ्याउने।</li> <li>६. टेबुल सः मा राखेर साईज मिलाउने।</li> <li>७. जोर्नीहरूको चिन्ह लगाउने र जोर्नीहरू बनाउने।</li> <li>८. तस्वीर तथा सिसा फिटिङ्गको लागि चौकोसमा खाँच बनाउने।</li> <li>९. जोर्नीहरू जडान गर्ने।</li> <li>१०. बटाम र लेभल परीक्षण गर्ने।</li> <li>११. बुट्टा कुड्ने सतह रन्दाले सफा गरी सम्प्याउने।</li> <li>१२. चौकोसको भित्री छेउ Round Over/Bead बीट राखी राउटरले धार मार्ने।</li> <li>१३. चौकोसको चारैतिर बाहिरी छेउको लिस्टी दिएको नाप र आकारमा तयार गर्ने र राउटरले धार मार्ने।</li> <li>१४. बुट्टाको लागि आवश्यक नापमा खट्कसको चिन्ह लगाउने।</li> <li>१५. सम्पूर्ण काठमा बुट्टाको फर्मा तयार गरी उतार्ने।</li> <li>१६. बुट्टाहरू (पगरी कुलाँ, पलेफवः, सिखवः / धलीं खवः, खिचा वाँ, इकुँचा कपः वा अमोसा मध्ये कुनै एक, मेथ, कुलाँ, इयः कोटा, डाण्डली / डण्डी र माकचा, मेराप, थां, आशन र अफेरी, कुलाँ, क्वताः धि, पलेफवः वा कुलाँ मध्ये कुनै एक, म्हुथ) बुट्टाहरू क्रमशः कुड्ने।</li> <li>१७. नक्शा बमोजिम क्रमसँग बुट्टा राखिएका काठहरू जडान गरी फोटो फ्रेम (झ्याल वाला) परीक्षण जडान गर्ने।</li> <li>१८. किला, सरेस द्वारा फोटो फ्रेम (झ्याल वाला) जडान गर्ने</li> <li>१९. फ्रेमको पछाडि सतह रन्दाले सफा गरी सम्प्याउने।</li> <li>२०. किलाहरू दबाउने।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (Condition):</b> कार्यशाला</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य (Task):</b> फोटो फ्रेम (झ्याल वाला) बनाउने।</p> <p><b>मानक (Standard):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• दिइएको नापमा फोटो फ्रेम (झ्याल वाला) तयार भएको।</li> <li>• नक्शा बमोजिमको नाप, आकारमा बुट्टा कुँदेको। <ul style="list-style-type: none"> <li>• तयार गरेको फोटो फ्रेम (झ्याल वाला) मा कुदिएको बुट्टाहरूमा फिनिसिङ्ग र पलिसिङ्ग गरी दुरुस्त बनाइएको।</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• परियोजना <ul style="list-style-type: none"> <li>○ परिचय</li> <li>○ कार्य विधि</li> </ul> </li> <li>• फोटो फ्रेम (झ्याल वाला) प्रयोग गरिने बुट्टाहरू</li> <li>• चौकोस सम्बन्धी ज्ञान।</li> <li>• परम्परागत र मौलिक झ्याल सम्बन्धी ज्ञान।</li> </ul>
		

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्यहरू (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
२१.पुटिन हाल्ने। २२.फिनिसिड, पोलिसिड गर्ने। २३.कार्य सम्पन्न भएपछि कार्यस्थल सफा गर्ने। २४.प्रयोग गरिएका उपकरण तथा औजारहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। २५.कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।		

**औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):**

काठ, वर्क बेन्च, बेन्च बाघ, बुट्टा काट्ने औजार सेट, मुडगो, त्रिकोण रेती, करौती, टेबल सः, रन्दा, प्लेनर, रामो सेट, विभिन्न खालका खाक्सी, पोलिसिडका सामानहरू, नेल पिन्चर, धुलो हटाउने ब्रस, फर्मा बनाउने सामग्रीहरू

**सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):**

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण अनिवार्य प्रयोग गर्ने।
- तिखा तथा धारीला औजारहरू प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।
- विद्युतीय उपकरणहरू प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने।

**खण्ड ग — कार्यगत तालिम**  
**Part III – On-the-Job Training**

## खण्ड ग: कार्यस्थल तालिम On the Job Training (OJT)

**Full Marks: 300**

**Practical: 12 weeks/576 Hrs.**

### **Description:**

On the Job Training (OJT) is a 3 months (12 weeks/72 working days) program that aims to provide trainees an opportunity for meaningful career related experiences by working fulltime in real organizational settings where they can practice and expand their classroom based knowledge and skills before graduating. It will also help trainees gain a clearer sense of what they still need to learn and provides an opportunity to build professional networks. The trainee will be eligible for OJT only after attending the final exam. The institute will make arrangement for OJT. The institute will inform the CTEVT at least one month prior to the OJT placement date along with plan, schedule, the name of the students and their corresponding OJT site.

### **Objectives:**

The overall objective of the On the Job Training (OJT) is to make trainees familiar with firsthand experience of the real work of world as well as to provide them an opportunity to enhance skills.

The specific objectives of On the Job Training (OJT) are to;

- apply knowledge and skills learnt in the classroom to actual work settings or conditions and develop practical experience before graduation
- familiarize with working environment in which the work is done
- work effectively with professional colleagues and share experiences of their activities and functions
- strengthen portfolio or resume with practical experience and projects
- develop professional/work culture
- broaden professional contacts and network
- develop entrepreneurship skills on related occupation.

### **Activity:**

In this program the trainees will be placed in the real work of world under the direct supervision of related organization's supervisors. The trainees will perform occupation related daily routine work as per the rules and regulations of the organization.

### **Potential OJT Placement Sites:**

The nature of work in OJT is practical and potential OJT placement site should be as follows;

- Furniture Industries
- Construction Sites

### **Requirements for Successful Completion of On the Job Training:**

For the successful completion of the OJT, the trainees should;

- submit daily attendance record approved by the concerned supervisor and minimum 72 working days attendance is required
- maintain daily diary with detail activities performed in OJT and submit it with supervisor's signature
- prepare and submit comprehensive final OJT completion report with attendance record and diary
- secured minimum 60% marks in each evaluation

### **Complete OJT Plan:**

SN	Activities	Duration	Remarks
1	Orientation	2 days	Before OJT placement

2	Communicate to the OJT site	1 day	Before OJT placement
3	Actual work at the OJT site	12weeks/480 hours	During OJT period
4	First-term evaluation	one week (for all sites)	After 2 to 3 weeks of OJT start date
5	Mid-term evaluation	one week (for all sites)	After 8 to 9 weeks of OJT start date
6	Report to the parental organization	1 day	After OJT placement
7	Final report preparation	5 days	After OJT completion

- First and mid-term evaluation should be conducted by the institute.
- After completion of 3 months OJT period, trainees will be provided with one week period to review all the works and prepare a comprehensive final report.
- Evaluation will be made according to the marks at the following evaluation scheme but first and mid-term evaluation record will also be considered.

#### Evaluation Scheme:

Evaluation and mark distribution are as follows:

S.N	Activities	Who/Responsibility	Marks
1	OJT Evaluation (should be three evaluation in three months –one evaluation in every month)	Supervisor of OJT provider	200
2	First and mid- term evaluation	The Training Institute	100
	<b>Total</b>		<b>300</b>

#### Note:

- Trainees must secure 60 percent marks in each evaluation to pass the course.
- Representative of CTEVT, Regional offices and CTEVT constituted technical schools will conduct the monitoring & evaluation of OJT at any time during the OJT period.

## औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू Tools, Equipment and Materials

(२० प्रशिक्षार्थीकोलागि)

### व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment)

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
१.	ह्याट (Helmate)		Pcs	२२
२.	सुरक्षा चस्मा (Safety Goggles)		Pcs	२२
३.	औपचारीक पोशाक		Pcs	२२
४.	एप्रोन (Apron)	कटन	Pcs	२२
५.	पन्जा (Gloves)	रवर	Set	२२
६.	जुता (safety boot)	नचिप्लिने	Pair	२२
७.	सुरक्षा डस्ट माक्स (Safety dust mask)		Pcs	२२
८.	First aid box		Pcs	२

### औजार तथा उपकरण (Tools and Equipment)

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
	आवश्यक हाते औजार			
१.	नाप्ने फित्ता (Measuring Tape)		वटा	२२
२.	सिसाकलम		दर्जन	३
३.	बटाम		वटा	२२
४.	हाते करौती		वटा	२२
५.	विपेश करौती (कम्पास सः, कपीड सः)		वटा	५,५
६.	रन्दा (विभिन्न प्रकारका)		वटा	२२
७.	रामो सेट		वटा	२२
८.	खट्कस		वटा	२२
९.	Claw हेम्बर		वटा	२२
१०.	मुङ्गो		वटा	२२
११.	पेचकस सेट		वटा	२२
१२.	जम्बु		वटा	२२
१३.	प्लायर		वटा	२२
१४.	नेल पन्च (सुमाचा)		वटा	२२
१५.	रेती -(विभिन्न प्रकारका र साइजको)		वटा	२२
१६.	तेल पत्थर (ओयल स्टोन)		वटा	२२
१७.	बुझा काट्ने औजार सेट (३० वटाको सेट)		वटा	२२
				

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
	आवश्यक हाते औजार			
१८.	च्याप्ने बाघ		वटा	२२
१९.	बेन्च भाइस		वटा	१०
२०.	सी क्लाम्प ( ४, ६, ८ इन्ची)		वटा	१०
२१.	बार क्लाम्प (३, ४, ६ फिट)		वटा	१०
२२.	Wood Rasp (ठिमाह रेती)		वटा	१०
	आवश्यक हाते उपकरण/मेसिन			
२३.	सर्कुलार सः	२ वटा	वटा	२
२४.	प्लेनर	५ वटा	वटा	५
२५.	ड्रिल मेसिन	५ वटा	वटा	५
२६.	राउटर र ट्रिमर	१, १ वटा	वटा	१, १
२७.	जिग सः	१ वटा	वटा	१
२८.	माइटर सः	१ वटा	वटा	१
२९.	ग्राइन्डर	२ वटा	वटा	२
	आवश्यक टेबुल उपकरण/मेसिन			
३०.	टेबुल सः		वटा	१
३१.	टेबुल प्लेनर		वटा	१

#### सामग्री (Materials)

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
१.	Timber/Fanta different sizes & types	Soft wood	Q ft	50
२.	Glue	(Fovical/Movical)	Lit	5
३.	Nail (different size and types)		Kg	10
४.	Chopra/shellac Polic		Lit	20
५.	Ramtilak		Kg	2
६.	Geru		Kg	2
७.	Brown colour		Kg	1
८.	Chalk Powder		Kg	2
९.	Rose color		Kg	1
१०.	Orange color		Kg	1
११.	Wood stain (different color)		Lit	2
१२.	Sand paper/role paper different grit	60,80,100	Pcs	5 each
१३.	Chalk powder/French powder		Pkt	3
१४.	Spirit		Lit	5
१५.	Turpentine oil		Lit	5
१६.	Colouring brush	¾", ½", 1", 1 ½"	Nos	4 each

## आवश्यक स्टेसनरीहरू Stationery

पेशा: व्यावसायिक काष्ठ बुट्टा कर्मी Professional Wood Carver
अवधि: १६९६ घण्टा
समूहको आकार: २० जना

क्र.सं.	विवरण	परिमाण	कैफियत
१.	इजेलबोर्ड र फ्लिपचार्ट पेपर	आवश्यकता अनुसार	
२.	इन्डेक्स फाईल	२ थान	३ ईन्च
३.	इरेजर	३ दर्जन	
४.	करेक्शन पेन	१ दर्जन	
५.	कैंची	१ थान	पेपर काट्ने
६.	क्याल्कुलेटर	१ थान	साइन्टिफिक
७.	ग्लु स्टिक	३ थान	
८.	डटपेन्/जेलपेन	४ दर्जन	
९.	नेपाली फाईल	१ दर्जन	फाईल तुना समेत
१०.	पन्चिड मेसिन	१ थान	
११.	पमनिन्ट मार्कर	१ दर्जन	चेजेल टिप्स
१२.	पिन बोर्ड, फ्ल्यास कार्ड र पिन	आवश्यकता अनुसार	पिनबोर्ड पिन
१३.	पेन्सिल	३ दर्जन	
१४.	पेपर कटर	२ थान	१८ एम.एम.
१५.	पेपर कटर बोर्ड	१ थान	
१६.	फाइल	आवश्यकता अनुसार	
१७.	फोटोकपी पेपर	१ रिम/थान (५०० वटा)	A4/75 gram
१८.	फोटोकपी पेपर	आवश्यकता अनुसार	
१९.	बाइन्डिङ्ग टेप	१ थान	१ ईन्च
२०.	बोर्ड मार्कर	२ दर्जन	
२१.	रिङ्ग फाईल	४ थान	
२२.	सर्पनर ठूलो	२ थान	
२३.	साइन पेन	३ दर्जन	
२४.	सेलो टेप	२ दर्जन	
२५.	स्केच प्याड/कापी	२ दर्जन	
२६.	स्केल (१२ ईन्च)	२ दर्जन	
२७.	साईन्स प्राक्टिकल कपि	२ दर्जन	
२८.	स्टेप्लर मेसिन र पिन	२ थान	
२९.	हाईलाईट पेन	३ थान	
३०.	हाजिर कपी	१ थान	
३१.	हाइट बोर्ड (3X5feet)	१ थान	
३२.	डस्टर	२ थान	



## पूर्वाधार तथा सुविधाहरू Infrastructure and Facilities

पेशा: व्यावसायिक काष्ठ बुट्टा कर्मी Professional Wood Carver
अवधि: १६९६ घण्टा
समूहको आकार: २० जना

क्र.सं.	मानक/विधि	सूचकाङ्क (अनिवार्य)	कैफियत
१.	कक्षाकोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• पर्याप्त प्रकाश, उपयुक्त तापक्रम र भेन्टिलेशन साथै ध्वनि नियन्त्रणको व्यवस्था भएको कक्षाकोठा (२२ वर्ग मी.)</li> <li>• कामको प्रकृति अनुसार वयस्क तथा आवश्यकता अनुसार विशेष क्षमता भएका प्रशिक्षार्थीलाई सजिलोसँग बस्न र लेख्न मिल्ने फर्निचरहरू (कम्तिमा २० सेट)</li> <li>• स्वास्थ्य तथा सुरक्षाको सुनिश्चितता</li> </ul>	
२.	अभ्यासस्थल (प्रयोगशाला, कार्यशाला अथवा कार्यस्थल) र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कामको प्रकृति अनुसार पर्याप्त प्रकाश, उपयुक्त तापक्रम र भेन्टिलेशन साथै ध्वनि नियन्त्रणको व्यवस्था भएको अभ्यासस्थल (क्षेत्रफल कम्तिमा २२ वर्ग मी.)</li> <li>• स्वास्थ्य तथा सुरक्षाको सुनिश्चितता</li> <li>• प्रयोगात्मक अभ्यास गर्दा व्यक्ति पिच्छे सामग्रीहरू</li> <li>• सेतो पाटी अथवा इजेलबोर्ड/पिनबोर्ड र मार्कर/फिलपचार्ट पेपर/मेटाकार्ड</li> </ul>	
३.	पिउने पानीको व्यवस्था	पिउने पानीको पर्याप्त व्यवस्था भएको	
४.	शौचालयको व्यवस्था	महिला, पुरुष लगायत सबैको लागि सफा र व्यवस्थित शौचालयको व्यवस्था भएको	
५.	फायर एस्टिङ्गुइसर (Fire Extinguisher) र प्राथमिक उपचार बाकस	फायर इस्टिङ्गुइसर र प्राथमिक उपचार बाकसको व्यवस्था र सुलभ पहुँच भएको	
६.	पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य	<ul style="list-style-type: none"> <li>• प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई एक-एक सेट व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण र आधारभूत औजार सहितको टुलबक्स</li> <li>• प्राथमिक उपचार किट बाकस</li> <li>• सुरक्षासँग सम्बन्धित दृष्य सामग्रीहरू</li> </ul>	
७.	प्रशिक्षक	पाठ्यक्रममा निर्धारण गरिए बमोजिम	
८.	प्रशिक्षार्थी वा सहभागी	पाठ्यक्रममा निर्धारण गरिए बमोजिम	
९.	औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू	पाठ्यक्रममा निर्धारण गरिए बमोजिम	
१०.	कार्यस्थलमा व्यावहारिक सीपको प्रयोग	वास्तविक कार्यक्षेत्रमा क्षमता/सीपको प्रदर्शन गर्ने गरी भ्रमण (Industry exposure) को व्यवस्था गरिएको	
११.	मूल्यांकन	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सबै योजनाका लागि मूल्याङ्कन मानक</li> <li>• योजना अनुसारको मूल्याङ्कन प्रणाली</li> </ul>	

## आभार Acknowledgements

यो पाठ्यक्रम निर्माण/परिमार्जन गर्न आफ्नो बहुमूल्य समय र विशेषज्ञता प्रदान गर्नु हुने उद्योग व्यवसाय, तालिम प्रदायक संस्था तथा अन्य निकायहरूका तपसिलमा उल्लेखित दक्षकर्मी/विशेषज्ञ प्रतिनिधिहरूप्रति यस प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद् हार्दिक आभार व्यक्त गर्दछ।

क्र.सं.	नाम	संस्था/निकाय/ठेगाना	सम्पर्क नं.
१.	श्री दोबरलाल सिलाकार	सुर्यबिनायक ,भक्तपुर ।	९८४१२७०८७०
२.	श्री किरण कुमार स्थापीत	नेपाल हस्तकला महासंघ, थापाथली, काठमाण्डौ।	९८५१०२७२०६
३.	श्री रत्न प्रसाद सिल्पकार	रत्न श्री उड क्राफ्ट, सुर्यबिनायक ,भक्तपुर ।	९८४१६५४१८८
४.	श्री कवि राज बज्राचार्य	बुडमती, ललितपुर ।	९८४३०३१०२५
५.	श्री नारायण प्रसाद सिल्पकार	भक्तपुर उडक्राफ्ट ,सुर्यबिनायक ,भक्तपुर ।	९८४१३००११०
६.	श्री शुजेन्द्र तुलाधर	बुडमती, ललितपुर ।	९८४१२६१८११
७.	श्री महेश शाक्य	नेपाल हस्तकला महासंघ, थापाथली, काठमाण्डौ।	९८४१७३८३७१
८.	श्री राजाराम सिल्पकार	सुर्यबिनायक ,भक्तपुर ।	९८४१६९३१७६
९.	श्री राजेश सिल्पकार	सुर्यबिनायक ,भक्तपुर	९८५१०५४२३९
१०.	श्रीमती पूर्णालक्ष्मी शाक्य	बुडमती हस्तकला, बुडमती, ललितपुर ।	९८४१८५३०२२
११.	श्री जयराम मर्जन	ठेचो उडक्राफ्ट, ठेचो, ललितपुर ।	९८४१५९३१७४
१२.	श्री दिपक शिल्पकार	बुद उड कार्भिड, भक्तपुर ।	९८४१३९४४९८
१३.	श्री रामभक्त मर्हजन	बुर्गा हस्तकला, बुडमती, ललितपुर ।	९८४११९३१८७
१४.	श्री गणेशमान राजचल	भक्तपुर उड क्राफ्ट, भक्तपुर ।	९८४१३३४६७०
१५.	श्री हरी नारायण सिल्पकार	सुर्यबिनायक, भक्तपुर,	९७४५३०७९७१
१६.	श्री अमिर शाक्य	बुर्गा हस्तकला, बुडमती, ललितपुर ।	९८४९१९९०१७
१७.	श्री मचामान शिल्पकार	सुर्यबिनायक, भक्तपुर ।	९८५१०६६५१४

त्यसैगरी यो पाठ्यक्रम निर्माणमा विश्व वैङ्गको सहयोगमा सञ्चालित इभेन्ट परियोजनाबाट प्राप्त प्राविधिक तथा आर्थिक सहयोगका लागि समेत प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद् हार्दिक आभार व्यक्त गर्दछ।





**Council for Technical Education and Vocational Training (CTEVT)**

Madhyapur Thimi-17, Sanothimi, Bhaktapur, Nepal

P.O.Box No. 3546, Kathmandu, Tel#6630408, 6630769, 6631458,

Web: <http://www.ctevt.org.np>

Email: [curriculum@ctevt.org.np](mailto:curriculum@ctevt.org.np), [info@ctevt.org.np](mailto:info@ctevt.org.np)