

पस्मीना बुनकर
(Pashmina Knitter)
छोटो अवधिको पाठ्यक्रम
(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्
पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा
सानोठिमी, भक्तपुर

निर्माण २०७९

विषय सुचि

परिचय	१
लक्ष्य	१
उद्देश्यहरू.....	१
पाठ्य विवरण	१
पाठ्यक्रमको विशेषता.....	१
तालिम अवधि	२
लक्षित समूह	२
लक्षित स्थान	२
प्रशिक्षार्थी संख्या	२
प्रशिक्षण भाषा.....	२
प्रशिक्षार्थी उपस्थिति.....	२
प्रवेश मापदण्ड.....	२
प्रशिक्षकको योग्यता.....	२
प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात	२
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री.....	२
शिक्षण सिकाइ विधि.....	३
प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन.....	३
श्रेणी विभाजन प्रणाली	३
प्रमाणपत्र प्रदान.....	३
सीप परीक्षणको व्यवस्था.....	३
प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव.....	३
अनुगमन-सुझाव	४
पाठ्य संरचना	५
मोड्यूल १: पेशागत परिचय	७
मोड्यूल २ :पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा.....	९
मोड्यूल:३ आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू.....	२७
मोड्यूल ४: मेशिन सेट गर्ने ।	३२
मोड्यूल ५: डिजाइनको प्रारूप.....	४४

मोडयूल ६: नमूना (Design).....	५२
मोडयूल ७: नाप अनुसारको पिस बनाउने	५९
मोडयूल ८: Check Knitting Fault.....	६८
मोडयूल ९: Machine मर्मत सम्भार	७६
मोडयूल १०: उद्धमशीलता विकास (Entrepreneurship Development).....	८७
तालीम सञ्चालन गर्न आवश्यक भौतिक पूर्वाधार (भवन र कक्षा कोठाहरू).....	९०
सामाग्रिहरू.....	९२
पाठ्यक्रम निर्माण कार्यमा संलग्न विज्ञहरू	९३

परिचय

यस टेक्सटाइल पेशाको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम पस्मिना बुनकर कार्यसंग सम्बन्धित छ। यस पाठ्यक्रममा विभिन्न किसिमका पस्मिना बुनाइ (**pashmina knitting**) का लागि आवश्यक आधारभूत ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ। यस पाठ्यक्रममा आधारित तालिम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका ज्ञान र सीपलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्कोतर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई प्रयोगात्मक अभ्यास मार्फत सीप सिक्न प्रचुर अवसर प्रदान गर्दछ। प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएको ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सुरक्षित तरिकाले प्रयोग गर्न सक्षम हुनेछन्।

यस पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठाको प्रशिक्षणबाट र प्रयोगात्मक सीपको लागि पस्मिना बुनाइ कारखानामा अभ्यास गर्नेछन्। यी सीपहरूमा दक्षता हासिल गरीसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित उद्योग व्यवसायमा रोजगारी प्राप्त गर्ने पर्याप्त अवसर पाउने वा व्यवसाय गरी स्वरोजगार बन्न सक्नेछन् र गरीबी न्यूनीकरण र मुलुकको विकासमा योगदान दिनेछन्। यो पाठ्यक्रममा राखिएका सिकाइबाट प्रशिक्षार्थीहरू आफूसंग भएका परम्परागत सीप र ज्ञानलाई नवीन प्रविधि अनुसार सुधार ल्याउन र सम्बन्धित क्षेत्रमा आवश्यक दक्ष कामदारको रूपमा कार्य गर्न समर्थ हुनेछन्।

लक्ष्य

यस पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य आधारभूत तहको दक्ष “पस्मिना बुनकर” (**Pashmina Knitter**) तयार गर्नु रहेको छ।

उद्देश्यहरू

- “पस्मिना बुनकर” संचालन गर्नको लागि व्यावसायिक योजना बनाउन।
- रोजगार तथा स्वरोजगार भई सीपलाई श्रमसंग आवद्ध गर्न।

पाठ्य विवरण

यो पाठ्यक्रम “पस्मिना बुनकर” (**Pashmina Knitter**) ले सम्पादन गर्ने कार्यमा आधारित छ। यसमा पेशागत परिचय पेशागत, स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, आधारभूत औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू, मेशिन सेट गर्ने, नमुना तयार गर्ने, स्वाच तयार गर्ने, मेशिन मर्मत गर्ने, संचार गर्ने जस्ता मोड्युलहरू समावेश गरिएको छ। साथै यसमा उद्यमशीलता विकास सम्बन्धी मोड्यूल पनि समावेश गरिएको छ।

पाठ्यक्रमको विशेषता

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ। यस पाठ्यक्रमको ८० प्रतिशत समय सीप सिकाइमा र २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिकको लागि छुट्याइएको छ।
- यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ।

तालिम अवधि

यो तालिम कार्यक्रम सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक समेत गरी ३९० घण्टाको हुनेछ।

लक्षित समूह

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने व्यक्तिहरू।
- “पश्मिना बुनाइ (Pashmina knitting)” पेशामा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू।

लक्षित स्थान

नेपालभर

प्रशिक्षार्थी संख्या

एक समूहमा अधिकतम २० जना।

प्रशिक्षण भाषा

नेपाली वा मातृ भाषा।

प्रशिक्षार्थी उपस्थिति

तालिम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तीमा ९० % पुगेको हुनु पर्नेछ अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैन।

प्रवेश मापदण्ड

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरू यस तालिममा प्रवेश पाउनेछन्।

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने।
- १६ वर्ष पूरा भएको स्वस्थ नेपाली नागरिक।
- यस पेशामा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू।
- संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण गरेका व्यक्तिहरू।

प्रशिक्षकको योग्यता

टेक्सटाइल इन्जिनियरिङ मा डिप्लोमा तह उत्तीर्ण वा

सम्बन्धित व्यवसायमा तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ३ वर्षको अनुभव प्राप्त,

प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात

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

प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री

- प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू:
- छापेका मिडियाका सामग्रीहरू) अभ्यास पुस्तिका, रुजु सूची(
- Non-Projected सामग्रीहरू) डिस्प्ले नमूनाहरू, फिलप चार्ट, पोष्टर, बोर्ड, मार्कर(

- Projected Media सामग्री) मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, आदि(
- श्रव्यदृश्य सामग्री) फिल्म, भिडियो डिस्क आदि(
- कम्प्युटरमा आधारित प्रशिक्षण सामग्री) कम्प्युटरमा आधारित तालिम र अन्तरक्रियात्मक भिडियो ।

शिक्षण सिकाइ विधि

यो तालिम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिँदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रवचन, छलफल, कार्यदिशा, समूह छलफल प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, अवलोकन, स्व-अभ्यास प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाइ हुनेछ ।

प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन

- प्रशिक्षार्थीहरूले प्राप्त सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रूपमा गर्नुपर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नु पर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सफल हुन प्रत्येक मोड्यूलका प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुबै मूल्यांकनमा छुट्टाछुट्टै कम्तीमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नुपर्नेछ ।
- प्रत्येक मोड्यूलमा १ बटा आन्तरिक मूल्यांकन र एउटा परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै लिनुपर्नेछ ।
- प्रवेश परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै संचालन गर्नुपर्नेछ ।

श्रेणी विभाजन प्रणाली

- विशिष्ट श्रेणी ८० प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने
- प्रथम श्रेणी ७५ प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने
- द्वितीय श्रेणी ६५ प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने
- तृतीय श्रेणी ६० प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने

प्रमाणपत्र प्रदान

यो तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले “पश्मिना बुनकर” (Pashmina Knitter) को प्रमाण पत्र प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणको व्यवस्था

यो तालिम सफलता पूर्वक पूरा गरी प्रमाण पत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको मापदण्ड पूरा गरेमा “पश्मिना बुनकर” (Pashmina Knitter) पेशाको तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव

१. तालिम पाठ्यक्रम पूर्णरूपमा अध्ययन गर्ने ।
२. सैद्धान्तिक प्रशिक्षण तथा सीप सिकाइको लागि पाठयोजना बनाउने ।
३. सीपमा आधारित सैद्धान्तिक विषयवस्तुलाई प्रभावकारी ढङ्गबाट प्रशिक्षण गर्ने, गराउने ।

४. सिकारु स्पष्ट नभइन्जेलसम्म प्रशिक्षकले सीप सम्पादन प्रदर्शन गर्ने, गराउने।
५. सिकारुलाई सीप सम्पादन गर्नु पूर्व वैयक्तिक सुरक्षा उपकरण प्रयोग तथा औजार उपकरण सुरक्षा प्रत्याभूति सुनिश्चित गर्ने, गराउने।
६. सिकारुलाई सम्बन्धित सीप सम्पादन गर्न निर्देशित अभ्यास गर्न लगाउने।
७. सिकारुलाई सम्बन्धित सीप न्यून गल्ती देखिने गरी सम्पादन गर्न अवसर प्रदान गर्ने, गराउने।
८. सिकारुलाई सम्बन्धित सीप गल्ती नगरिकन सम्पादन गर्ने अवसर प्रदान गर्ने, गराउने।
९. सिकारुले स्वतन्त्र ढङ्गबाट जटिल सीपहरू सम्पादन गरेको सुनिश्चित गर्ने, गराउने।
१०. सिकारुले सीप सिकाइको क्रममा उत्पादन गरेको बस्तु भए त्यसको मूल्याङ्कन गर्ने, गराउने।

अनुगमन-सुझाव

यस कार्यक्रमको सफलताको मूल्यांकन र भविष्यमा यो पाठ्यक्रम परिमार्जन गर्न आवश्यक पृष्ठपोषण संकलनको लागि यो पाठ्यक्रमले निम्नानुसारको सुझाव सिफारिस गर्दछ।

- पहिलो अनुगमन – तालिम कार्यक्रम समाप्त भएको ६ महिना पछि
- दोश्रो अनुगमन – पहिलो अनुगमन समाप्त भएको ६ महिना पछि।
- अनुगमनचक्र – दोश्रो-अनुगमन समाप्त भएको १ वर्ष पछि, प्रत्येक वर्ष, ५ वर्ष सम्म।

पाठ्य संरचना

“पस्मीना” (Pashmina)

क्र.सं.	मोड्यूल	स्वभाव	समय (घण्टामा)		
			सैद्धान्तिक	ब्यावहारिक	जम्मा
१.	पेशागत परिचय	सै	१२	१२	२४
२.	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	सै+ब्या	४	१२	१६
३.	आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू	सै+ब्या	१८	२०	३८
४.	मेशिन सेट गर्ने	सै+ब्या	१०	३५	४५
५.	डिजाइनको प्रारूप	सै+ब्या	६	४२	४८
६.	नमूना (Design)	सै+ब्या	५	२२	२७
७.	नाप अनुसारको पिस	सै+ब्या	६	४४	५०
८.	Check Knitting Fault	सै+ब्या	६	२४	३०
९.	Machine मर्मत सम्भार	सै+ब्या	९	४३	५२
१०.	पेशागत विकास तथा उद्यमशीलता विकास	सै+ब्या	२४	३६	६०
	जम्मा		१००	२९०	३९०

सै = सैद्धान्तिक/ब्या = ब्यावहारिक

मोड्यूल १
पेशागत परिचय

मोड्यूल १: पेशागत परिचय

समय घण्टा (सै) १२, (प्र) १२ = २४ घण्टा

पाठ्य विवरण

यस मोड्यूलमा पस्मिना बुनकरको पेशाको परिचय, महत्व, हालको अवस्था तथा यस पेशाको भविष्य के कस्तो रहेको छ सो को बारेमा सैद्धान्तिक अवधारण समावेश गरिएको छ।

उद्देश्य

पस्मिना बुनकर पेशाको अवधारणा बोध गर्न।

विषय बस्तु

पस्मिनाको परिचय

प्रकार

पस्मिना धागोको गुणस्तर र प्रकारको जानकारी

व्यवसाय संचालनको जानकारी

मोड्यूल २
पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

मोड्युल २ :पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

समय: ४ घण्टा मि. (सै) + १२ घण्टा मि. (ब्या) = १६ घण्टा

पाठ्य विवरण:

यस मोड्युलमा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

उद्देश्य:

- पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका उपायहरू अपनाउन।

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 First Aid Service
७. कार्यस्थलको फोहर व्यवस्थापन गर्ने। Manage workplace waste

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .१ : व्यक्तिगत सरसफाई कायम गर्ने।

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 कायम गर्न :</p> <ul style="list-style-type: none"> • नियमित स्नान गर्ने। • नियमित मुख धुने र अनुहार सफा राख्ने। • नियमित सावुन पानी वा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने। • नियमित नङ्ग काट्ने र सफा गर्ने। • आवश्यकता अनुसार कपाल काट्ने ,कोर्ने र मिलाउने। • तोकिए बमोमिम सफा कपडा लगाउने। • कामको प्रकृति अनुरूप मिल्ने भए मात्र गरगहना ,सजावट तथा सुगन्धित सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने। 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • व्यक्तिगत सरसफाई सम्बन्धी मापदण्ड • कार्यस्थल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): व्यक्तिगत सरसफाई कायम गर्ने।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पेशाको लागि निर्धारित व्यक्तिगत सरसफाई मापदण्ड अपनाएको • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। 	<p>व्यक्तिगत सरसफाई:</p> <ul style="list-style-type: none"> • व्यक्तिगत सरसफाईको परिचय र आवश्यकता • व्यक्तिगत सरसफाई मापदण्ड • सरसफाई गर्न प्रयोग हुने सामग्रीहरू को पहिचान र प्रयोग सम्बन्धी जानकारी • ग्रुमिङ (Grooming) सम्बन्धी जानकारी

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

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .२ : व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गर्ने।

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. निर्धारित 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 protector</p> <p>ङ. हात रक्षक उपकरण Hand protector</p> <p>च. टाउको रक्षक उपकरण Head protector</p> <p>छ. शरिर रक्षक कपडा Clothing protector</p> <p>६. कामको प्रकृति अनुरूप आवश्यकता अनुसार कपाल नअल्झिने गरी व्यवस्थित गर्ने।</p> <p>७. कार्य समाप्त भए पछि प्रयोग गरिएका व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण तथा सामग्रीहरू</p>	<p>अवस्था (Condition): कार्यस्थल, सम्बन्धित पेशाको लागि निर्धारित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको सूची र मापदण्ड</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको। • व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू निर्धारित सूची र मापदण्ड बमोजिम प्रयोग गरिएको • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको। 	<p>व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू (PPE) परिचय ,प्रकार ,पहिचान र मापदण्ड बमोजिम प्रयोग • दुर्घटनाका कारणहरू • सुरक्षा र सावधानीहरू • उपकरणको सरसफाई विधि • उपकरणको भण्डारण विधि • कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। द. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		
--	--	--

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

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .३ : कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

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 र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</p> <p>३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने।</p> <p>४. कार्यस्थल सुरक्षाको सुनिश्चितताको लागि:</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल सफा राख्ने (Neat & tidy) • कार्यस्थलको भुँड नचिप्लिने र चिल्लो रहित (Non Slippery & Non-Oily) भएको सुनिश्चित गर्ने। • कार्यस्थलमा प्रयोग गरिने औजार व्यवस्थित ढंगले राख्ने। • उपकरणहरूलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षा घेरा भित्र राख्ने। • सुरक्षा सम्बन्धी संकेत तथा सुरक्षा चिन्हहरू सवैले देखिने र स्पष्ट बुझिने गरी राख्ने। • प्रकाश र भेन्टिलेशनको पर्याप्त व्यवस्था भए नभएको सुनिश्चित गर्ने। • कार्यस्थलमा भएको दुर्घटना र सुरक्षा सम्बन्धी घटनाहरू सम्बन्धित निकायमा रिपोर्ट गर्ने। <p>५. प्रयोग गरिएका औजार तथा उपकरण निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल • कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड पालना गरिएको • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको। 	<p>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितता :</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड • कार्यस्थल सफा राख्ने विधि • औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण प्रकृया • सुरक्षा घेराको परिभाषा र प्रयोग तथा महत्व • सुरक्षा सम्बन्धी संकेत तथा जानकारी • कार्य सम्पादनमा प्रकाश र भेन्टिलेशनको महत्व • दुर्घटना सम्बन्धी सामान्य कानूनी जानकारी • कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

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

कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड, मापदण्ड बमोजिमका कार्यस्थल सुरक्षाका सामग्रीहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कार्यस्थलमा सूतीजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन निषेध गर्ने।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .४ : औजार र उपकरणको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

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 र सामग्रीहरू संकलन गर्ने।</p> <p>३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने।</p> <p>४. औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गर्ने।</p> <p>७. औजार र उपकरण सुरक्षाको सुनिश्चितताको लागि:</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गर्ने। • चालु अवस्थामा रहेको औजार मात्र प्रयोग गर्ने। • चालु अवस्थामा रहेको र पार्टपुर्जाहरू ठिक भएका उपकरण मात्र प्रयोग गर्ने। • निर्दिष्ट कार्यको लागि उपयुक्त औजारको मात्र प्रयोग गर्ने। • उपकरणहरूलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षा घेरा भित्र राख्ने। <p>५. प्रयोग गरिएका औजार , उपकरण तथा सामग्रीहरू निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल • औजार तथा उपकरण सुरक्षा मापदण्ड <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): औजार उपकरणको अवस्था सुनिश्चित गर्ने।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजार तथा उपकरण सुरक्षा मापदण्ड प्रयोग गरिएको। • औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गरिएको। • औजार तथा उपकरणहरू प्रयोग गर्दा सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको। 	<p>औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजार उपकरणहरूको सुरक्षा मापदण्ड • औजार तथा उपकरणहरू मर्मत-सम्भार • औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण • कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।		
-------------------------------------	--	--

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/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दा लाग्न सक्ने चोटपटकबाट जोगिने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग अनिवार्य गर्ने।
- कार्यस्थलमा सूतीजन्य तथा मादक पदार्थ सेवन निषेध गर्ने।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .५ : आगलागी हुनबाट सुरक्षा गर्ने।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आगलागी हुनबाट सुरक्षा गर्न:</p> <ul style="list-style-type: none"> • आगलागी सम्बन्धी सुरक्षा मापदण्ड अध्ययन गर्ने। • अत्याधिक प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई मापदण्ड बमोजिम व्यवस्थापन गर्ने। • फायर सेफ्टी उपकरणको व्यवस्था गर्ने। • फायर सेफ्टी उपकरण प्रयोग गर्ने तरिका अध्ययन गरी अभ्यास गर्ने। • स्वास्थ्यको लागि हानीकारक जैविक तथा रासायनिक पदार्थहरू चुहिन वा पोखिन बाट बच्ने व्यवस्थापन भएको सुनिश्चित गर्ने। • विद्युतीय उपकरण तथा विद्युतका तारहरू ठिक अवस्थामा रहेको सुनिश्चित गर्ने। • काम सम्पन्न भए पछि आगोजन्य उपकरणहरू वन्द गरिएको सुनिश्चित गर्ने। <p>३. प्रयोग गरिएका औजार , उपकरण तथा सामग्रीहरू निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • आगलागी सम्बन्धी सुरक्षा मापदण्ड • फायर सेफ्टी उपकरण सञ्चालन सम्बन्धी म्यानुअल। • कार्यस्थल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): आगलागी हुनबाट सुरक्षा गर्ने।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • आगलागी सम्बन्धी सुरक्षा मापदण्ड बमोजिम व्यवस्था भएको। • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको। 	<p><u>आगलागी हुनबाट सुरक्षा गर्ने। बाट हुने क्षति न्यूनीकरण :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • फायर सेफ्टी उपकरणहरूको पहिचान। • फायर सेफ्टी उपकरणहरूको प्रयोग। • आगलागी सम्बन्धी सुरक्षा मापदण्ड र उपकरण सञ्चालन विधि • कार्यस्थलमा प्रयोग हुने विभिन्न रासायनको परिचय , प्रकार र प्रयोग • आगलागी हुनसक्ने कारणहरू • आगलागी हुनबाट बच्ने उपायहरू • आगलागीमा सुरक्षित हुन अपनाउनु पर्ने उपाय तथा सावधानीहरू

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

फायर सेफ्टी उपकरणहरू, फायर सेफ्टी सञ्चालन गर्ने म्यानुअल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा
कुल समय : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .६ : प्राथमिक उपचार गर्ने।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने। २. प्राथमिक उपचार गर्नु अघि सर्जिकल पञ्चा ,मास्क लगाउनुका साथै आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने। ३. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने। ४. विद्युतीय वस्तुसगँको जोखिम रहेको अवस्थामा अचालक वस्तु जस्तै :ओभानो कपडा वा काठको लठीले विरामी/घाइतेलाई अलग गराउने। ५. विरामी/घाइतेलाई सुरक्षित स्थानमा राखी आराम गराउने।</p> <p><u>काटेको/घाउचोट लागेकोमा प्राथमिक उपचार</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • रगत बगिरहेको भए काटेको/घाउचोट भएको भागलाई रुमाल/कपडाको टुक्राले थिच्ने • रगत बगिरहेको भए काटेको/घाउचोट भएको भागलाई केही 	<p><u>अवस्था (Condition):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • प्राथमिक उपचार म्यानुअल/मापदण्ड • कार्यस्थल • सिमुलेटेड प्यासेन्ट <p><u>निर्दिष्ट कार्य (Task):</u> साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने।</p> <p><u>मानक (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका। • उपचार म्यानुअल/मापदण्ड बमोजिम भएको। • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको। 	<p><u>प्राथमिक उपचार :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • प्राथमिक उपचारको परिचय • प्राथमिक उपचारको महत्व • प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) मा रहने सामान्य • प्राथमिक उपचार गर्ने विधि <ul style="list-style-type: none"> ○ काटेको/घाउचोट लागेको ,रगत बगेको ○ एलर्जी भएको ○ फ्याक्चर (Fracture) ○ बेहोस भएको)कृत्रिम श्वास प्रश्वास विधि(• सुरक्षा र सावधानीहरू • कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>समय टाउको भन्दा माथि हुने गरी राख्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> • काटेको/घाउचोट भएको भागलाई केही समय टाउको भन्दा माथि लैजान नमिल्ने वा खुट्टामा काटेको भएमा काटेको भन्दा माथी कपडा वा रुमालले बाँध्ने। • रगत बग्न रोकिएपछि घाउलाई मनतातो पानीले सफा गर्ने। • संक्रमण हुनबाट बचाउन घाउलाई पट्टीले बाँध्ने। यदि धेरै रगत बगेमा अस्पताल पठाउने। <p>एलर्जीको प्राथमिक उपचार</p> <ul style="list-style-type: none"> • एलर्जीको कारण पत्ता लगाउने। • एलर्जी भएको भाग सुन्निएको भए मनतातो पानीले सेक्ने। • एलर्जी भएको भाग नरगड्ने. • धेरै एलर्जी भएमा अस्पताल पठाउने। <p>फ्याक्चरको प्राथमिक उपचार</p> <ul style="list-style-type: none"> • फ्याक्चर भएको भागलाई stabilize गरी सुरक्षित स्थानमा राख्ने। 		

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> • मर्किएको भाग सुन्निएको भए look warm waterले सेक्ने । • फग्राक्चर भएको भागमा काभ्रो (splinter) बाध्ने । • फग्राक्चर भएमा अस्पताल पठाउने । <p><u>जनावर वा किराले टोकेकोको प्राथमिक उपचार</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • बिरामीलाई टोक्ने जनावर वा किराको पहिचान गर्ने । • टोक्नेको स्थानमा look warm waterले सफा गर्ने । • पानीमा बस्ने जनावरले टोकेको भए घाउलाई तातोपानीमा दुबाएर १० देखि १५ मिनेट राख्ने । • टोकेको भागमा पट्टी बाध्ने • बिरामीलाई अस्पताल पठाउने । <p><u>बेहोस भएकालाई प्राथमिक उपचार</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • बिरामीको शरीरमा कसिएको कपडा भए फुकाल्ने यदि जाडो ठाँउमा भएमा वाक्लो कपडाले ढाकी न्यानो पारेर राख्ने । • खुल्ला हावा भएको ठाँउमा राख्ने । • श्वास फेर्न गाह्रो भए टाउकोलाई खुट्टा भन्दा 		

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१०-१२ इन्च माथि पारेर राख्ने।</p> <ul style="list-style-type: none"> • ध्वास प्रध्वास भएको नभएको जाँच गर्ने • पल्स भएको नभएको जाँच गर्ने • आवश्यक परेमा कृत्रिम ध्वास प्रध्वास गराउने। <p>६. आवश्यक थप उपचारको लागि तुरुन्तै नजिकै को स्वास्थ्य संस्थामा लैजाने।</p> <p>७. गम्भिर घटना भएमा घाइतेको विवरण र दुर्घटनाको कारण सम्बन्धित निकायमा रिपोर्ट गर्ने।</p> <p>८. प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने।</p> <p>९. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने।</p> <p>१०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p>		

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

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- भीडलाई घाइते वा बिरामीको वरिपरि झुम्मिन नदिने।
- औषधिहरू जथाभावी प्रयोग नगर्ने।

- नाक, कान घाँटीमा केहि वस्तु परेमा/अङ्केमा नतात्रे, नठेल्ने, कानमा किराहरू छिरेमा सफा तेल हाल्ने र तुरुन्तै स्वास्थ्य संस्थामा जाने। आँखामा केहि वस्तु परेमा सफा पानीले आँखा सफा गर्ने। माङ्ने काम नगर्ने। तुरुन्तै स्वास्थ्य संस्थामा जाने।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा
कुल समय : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .७ : कार्यस्थलको फोहरमैला व्यवस्थापन गर्ने ।

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 व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने ।</p> <p>३. कार्यस्थलबाट निस्कने फोहरमैलाको पहिचान गर्ने र हानिकारक , रासायनिक , जैविक र अजैविक , फेरि प्रयोगमा ल्याउन (Recycle गर्न) सकिने , ठोस तथा तरल फोहरमैला छुट्याउने ।</p> <p>४. फेरि प्रयोगमा ल्याउन सकिने फोहरमैलालाई फेरी प्रयोगमा ल्याउने अथवा सम्बन्धित ठाउँमा सुरक्षित ढुवानी गरी पठाउने ।</p> <p>५. प्रज्वलनशील तथा हानीकारक 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 ।</p> <p>६. स्वास्थ्य संस्थाजन्य फोहरमैला स्रोतमै पृथक्करण गरी प्रशोधन तथा व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>७. प्रयोग गरिएका औजार , उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड • कार्यस्थल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): कार्यस्थलको फोहरमैला व्यवस्थापन गर्ने</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड बमोजिम । • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>फोहरमैला व्यवस्थापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • फोहरमैलाको परिचय • फोहरमैलाको पहिचान , प्रकार र स्रोत • हानिकारक , रासायनिक , जैविक , अजैविक र स्वास्थ्य संस्थाजन्य फोहरमैला व्यवस्थापन विधि • फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड र प्रचलित कानून • वातावरण प्रदुषण नियन्त्रण गर्ने उपायहरू • सुरक्षा र सावधानीहरू • कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>तथा निर्मूलिकरण गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</p> <p>८. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने ।</p> <p>९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>		

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 कानून,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्रज्वलनशील तथा हानीकारक फोहरमैला बातावरणमा खुल्ला नछोड्ने ।

मोड्यूल ३
आधारभूत औजार, उपकरण र
सामग्रीहरू

मोड्यूल:३ आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

समय: १८ घण्टा (सै) + २० घण्टा (ब्या) = ३८ घण्टा

पाठ्य विवरण:

यस मोड्युलमा पश्मिना बुनाइ सम्बन्धी पेशामा प्रयोग हुने आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको पहिचान र प्रयोगसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

उद्देश्य:





- विभिन्न औजार उपकरण र सामग्रीहरू पहिचान गर्ने।
- विभिन्न औजार र उपकरणहरू प्रयोग गर्ने।

कार्यहरू:

- विभिन्न औजार उपकरण र सामग्रीहरू पहिचान गर्ने।
- विभिन्न औजार र उपकरणहरू प्रयोग गर्ने।

आधारभूत औजारहरू, उपकरण र सामग्रीहरू

औजार, उपकरणहरू: (Tools and Equipment)		सामग्रीहरू: (Materials)
अग्नी नियन्त्रण उपकरण		<ul style="list-style-type: none"> ईञ्च टेप कलम कास्टिङ सोडा कुचो क्यालकुलेटर ग्राफ डे बुक धागो नाप्ने टेप नोट कपी पस्मना प्याटर्न पेन्सिल पेपर कटर पेपर टेप फोहर उठाउने प्यान फोहर जम्मा गर्ने बाल्टी मार्कर मेशीन तेल (ट्वाइट ओयल) लग बुक स्केल हाइलाइटर
इर्नर्सिया मेशीन		
एलेन की		
कैंची		
कुंडी वेट		
जिवि		
ट्रान्सफर कंघी		
डायर		

डेका		
तेल राख्ने भाँडो		
निटिङ्ग मेशीन		
पत्ती		
प्लेटिङ्ग जिवि		
पेन्चिस / पिलाँस		
प्लायर्स		
प्राथमिक उपचार बक्स		
प्रोटेक्टर/ज्याक गार्ड		
पंचिङ्ग मेशीन		
बकल		
भि कंघी		
रेन्चु		
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु		

सियो (निडल)		
स्टिचिङ्ग मेशीन		

मोड्यूल ४

मेशिन सेट गर्ने

मोड्यूल ४: मेशिन सेट गर्ने ।

समय: १० घण्टा (सै) + ३५ घण्टा (ब्या) = ४५ घण्टा

पाठ्य विवरण:

यस मोड्युलमा मेशिन सेट गर्ने सीप र सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान प्रस्तुत गरिएको छ ।

उद्देश्य:

- यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरू मेशिन सेट गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू:

१. धागोको टेन्सन मिलाउने ।
२. धागोको लम्बाइ सेट गर्ने ।
३. निर्धारित Bed set गर्ने ।
४. जिवि मिलाउने ।
५. Design अनुसार पत्तिको प्रयोग गर्ने ।
६. कुन्डी भार झुन्ड्याउने ।
७. Transfer कङ्की लगाएर border पल्टाउने ।
८. Design अनुसारको डेका राख्ने ।
९. Machine को brush मिलाउने ।
१०. बकल कुङ्की लगाएर support दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १: धागोको टेन्सन मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. फट्टामा धागो मिलाएर राख्ने ३. फट्टा माथिको stand को hole मा धागो छिराउने । ४. धागोको मोटाइ अनुसार spring मिलाउने । ५. धागोको प्रकार अनुसार tension लाई loose tight गर्ने ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): धागोको टेन्सन मिलाउने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • धागो मोटाइ अनुसार spring मिलेको • धागोको प्रकार अनुसार tension मिलेको • धागो नअल्झेको 	<p>फट्टा (Creel)</p> <ul style="list-style-type: none"> • फट्टा को परिचय • फट्टाको प्रयोग <p>धागो</p> <ul style="list-style-type: none"> • धागोको छनौट विधि • धागोको प्रकार, रङ्ग, मोटाई <p>टेन्सन</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रयोग गर्ने विधि

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

धागो, मेशिन, पेचकस, पिलास, मेजरमेन्ट सिट,

सुरक्षा/सवाधनीहरू (Safety/ Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने
- स्क्रुड्राइभर, पिलास चलाउदा होशियारी अपनाउने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. २: धागोको लम्बाइ सेट गर्ने। (Yarn length Set)

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. टेन्सन बाट धागो ल्याएर machine को जिविमा छिराउने ३. निर्धारित Bed मा needle उठाउने। ४. बकल कडी झुन्ड्याउने ५. कुन्डी weight झुन्ड्याउने ६. Cotton धागोले बुन्ने ७. निर्धारित धागोको बुनाइ सुरु गर्ने। ८. अन्तिम मा Cotton/polyester ले बुन्ने। ९. Swatch को टुक्रा निकालेर धागोको दुवै Side काटेर बराबर नं निकाल्ने र Inch tape को सहायताले नाप्ने । (नाप सिट अनुसार) १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल निर्दिष्ट कार्य (Task): धागोको लम्बाइ सेट गर्ने मानक (Standard): • Measurement sheet अनुसार Yarn length मिलेको	धागो (yarn) <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार लम्बाई सेट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Inchi Tape, Cutter, Buckle, Kundi, Measurement

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- Cutter ले चोटपटक लाग्न नदिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ३ निर्धारित Bed set गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. सुरुमा measurement लिने ३. Measurement अनुसारको बेड मा needle चढाउने । ४. मोटो पातलो मिलाउन number set गर्ने । ५. Side fault मिलाउने ६. बेडको मोड मिलाउने ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): निर्धारित Bed set गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bed को मोडी मिलेको • Bed को दुबैतिरको Needle नजुधेको • Bed को दायाँ बायाँको balance मिलाउने 	<p>Bed set:</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Bed set सेट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस, रेन्चु, पट्टि, Needle

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- हातमा चोटपटक लाग्न नदिने ।
- PPE प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ४: जिवि मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Design अनुसारको जिवि छनौट गर्ने । ३. बेडको दुरि अनुसार जिवि तल माथि मिलाउने । ४. जिवि को hole मा धागो छिराउने । ५. जिवि बाट निस्केको धागोलाई bed मुनि बाट machine को side मा लगेर बाँध्ने । ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): जिवि मिलाउने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> जिविले निडल र बेडमा नछोएको आवश्यकता भन्दा जिवि धेरै माथि नउठेको 	<p>जिवि मिलाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार जिवि सेट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस, जिवि, धागो, सियो (needle)

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- हातमा चोटपटक

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
 प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
 कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ५: Design अनुसार पत्तिको प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Design अनुसारको पत्ती लिने ३. पत्तिको सहायताले बेड मा needle उठाउने । ४. Design अनुसार पत्तिले needle तल माथी गर्ने । ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Design अनुसार पत्तिको प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Measurement sheet अनुसारको पत्तिको प्रयोग गर्ने • गेज र डिजाइन अनुसारको पत्तिको प्रयोग भएको । 	<p>पत्तिको प्रयोग</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • पत्ती प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पत्ती, Needle, धागो,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- पत्ती प्रयोग गर्दा हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: २ घण्टा
कुल समय: ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ६: कुन्डी भार झुन्ड्याउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने ।</p> <p>२. धागो र machine को प्रकार अनुसारको कुन्डी चयन गर्ने</p> <p>३. कुन्डी लाई बकल को hole मा दायाँ र बायाँ balance मिलाएर राख्ने ।</p> <p>४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): कुन्डी भार झुन्ड्याउने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पल्लाको मोटाइ अनुसारको कुन्डी झुन्ड्याएको • पल्ला नच्यातिएको, धागो निडल माथि नउछेलिएको 	<p>कुन्डी भार</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • कुन्डी भार प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

कुण्ड, बकल, कंगी, धागो, needle

सुरक्षा/सवाधनीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा र खुट्टामा कुण्डो झर्नबाट बचाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ७: Transfer कङ्गी लगाएर border पल्टाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने ।</p> <p>२. Machine को प्रकार अनुसारको Transfer कङ्गी चयन गर्ने ।</p> <p>३. Transfer कङ्गी लगाउनु अघि brush को सहयोगमा needle को लिची खुलाउने ।</p> <p>४. Transfer कङ्गी लगाउन मिल्ने गरि बेडलाई (rack) मिलाउने ।</p> <p>५. Transfer कङ्गी को सहयोगमा बेडको अगाडिको knit पछाडि transfer गर्ने ।</p> <p>६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Transfer कङ्गी लगाएर border पल्टाउने</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> गेज अनुसारको transfer कङ्गी प्रयोग गरेको पछाडिको निट अगाडि पल्टेको बोडर पल्टाउदा रयाक मिलेको 	<p>Transfer कङ्गीको</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार Transfer कङ्गी प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Transfer कङ्गी, पत्ती, Brush, धागो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- औलामा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
 प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
 कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ८: Design अनुसारको डेका राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Measurement अनुसारको डेका छनौट गर्ने । ३. डेका लाई फट्टामा मिलाएर राख्ने । ४. डेकाको सहयोगमा पल्लाको बनावट लाई थप घट गर्ने । ५. डेकाको सहयोगले design बनाउने । ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Design अनुसारको डेका राख्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Measurement sheet अनुसारको डेका प्रयोग गरिएको 	<p>Design र डेका</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • डिजाइन अनुसार डेका प्रयोग गर्ने विधि • डेका प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

डेका, फट्टा, सियो, धागो, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ९: Carriage को brush मिलाउने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Brush ले needle मा नछुने गरि मिलाउने । ३. Brush को सहयोगमा needle को लिचि (litchi)स खोल्ने । ४. Brush को सहयोगमा बेड सफा गर्ने । ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Machine को brush मिलाउने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ब्रस नहल्लेको • ब्रसले निडलको लिचि खोलेको • ब्रस र निडलको पोजिशन मिलेको । 	<p>Carriage Brush</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Carriage brush प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस, ब्रस, सियो, धागो, डेका

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १० बकल कङ्गी लगाएर support दिने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने। २. Machine को बेड अनुसारको बकल कङ्गी लिने। ३. बकल कङ्गी लाई दुई बेडको hole मा छिराएर राख्ने। ४. बकल कङ्गी चढाइसकेपछी कुन्डी भार दायाँबायाँ झुन्ड्याउने। ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<p>अवस्था (Condition): Knitting फ्याक्ट्री, मेशिन, Specification sheet, मेशिन अपरेशन म्यानुयल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): बकल कङ्गी लगाएर support दिने।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Measurement sheet को नाप अनुसार को बकल कङ्गी लिएको • बकल कङ्गीको तार सिधा मिलेको • गेज अनुसारको बकल कङ्गी लिएको 	<p>बकल कङ्गी</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • बकल कङ्गी प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

बकल, कंगी, कुण्डि, सियो, धागो, डेका, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा र खुट्टामा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

मोड्यूल ५

डिजाइनको प्रारूप

मोड्यूल ५: डिजाइनको प्रारूप

समय: ६ घण्टा (सै) + ४२ घण्टा (ब्या) = ४८ घण्टा

पाठ्य विवरण:

यस मोड्यूलमा डिजाइनको प्रारूप तयार गर्ने सीप र सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान प्रस्तुत गरिएको छ ।

उद्देश्य:

- यो मोड्यूलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरू डिजाइनको प्रारूप तयार गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू:

१. सादा बुनाइको प्रारूप तयार गर्ने ।
२. Tuck design को प्रारूप तयार गर्ने ।
३. Cable design तयार गर्ने ।
४. Reversible बुनाई को प्रारूप तयार गर्ने ।
५. Diamond design प्रारूप तयार गर्ने ।
६. Plating design को प्रारूप तयार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १: सादा बुनाइको प्रारूप तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. नाप अनुसारको धागो छनोट गर्ने । ३. मेशिनमा single बेडको सियो उठाउने । ४. Single बेडको नम्बर मिलाउने । ५. कङ्गी बकल लगाउने । ६. बकलमा कुन्डी झुन्ड्याउने । ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): सादा बुनाइको प्रारूप तयार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Single बेडको नाप अनुसारको निडल सबै लिएको • मेशिनमा single बेडको सियो र नम्बर उठाएको 	<p>सादा बुनाई</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • बकल कङ्गी प्रयोग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो , Needle, पेचकस, कुण्डी, नाप सिट, बकल, कङ्गी, सियो, धागो, डेका, पत्ती

सुरक्षा/सवाधनीहरू (Safety/ Precautions): :

- हातमा र खुट्टामा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. २: Tuck design को प्रारूप तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Measurement अनुसारको धागो छनोट गर्ने । ३. Machine को front र back दुबै बेडको needle design अनुसारको पत्ती को सहयोगमा उठाउने । ४. Carriage मा tuck उठाउने अनि बुन्ने । ५. बुन्न सुरु गर्ने । ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Tuck design को प्रारूप तयार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard): • डिजाइन अनुसारको मेशिनको टक उठेको ।</p>	<p>Tuck Design</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Tuck design तयार गर्ने विधि • Tuck design गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो , Needle, पेचकस, पत्ती, measurement, डेका, कंगी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- हातमा र खुट्टामा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ३: Cable design तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Design अनुसारको डेका हरु फट्टामा मिलाएर राख्ने । ३. दुबै बेडको needle उठाउने । ४. बुन्ने बेला measurement sheet अनुसारको डेकाको सहयोगमा दायाँ बाट बायाँ needle को घरमा धागो को knit सार्ने र बायाँ बाट दायाँ को needle को घर मा धागो को knit सार्ने । ५. मापन सिट अनुसार सादा बुनाई (Plain Round) बुन्ने । ६. पूनःनं. ४ अनसार Cable बुन्ने । ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Cable design तयार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cable डिजाइन अनुसारको डेकाको छनोट गरिएको • Cable design अनुसारको निडलको selection मिलेको 	<p>Cable design</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Cable design तयार गर्ने विधि • Cable design गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Deka, धागो, Needle, पत्ती, measurement, कंगी

सुरक्षा/सवाधनीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ११ घण्टा
कुल समय: १२ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ४: Reversible (उल्टोसुल्टो) बुनाई को प्रारूप तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Transfer कङ्गी र V कङ्गी अगाडी राख्ने । ३. Machine को अगाडि र पछाडि दुबै बेडको नम्बर बराबर मिलाउने । ४. सुरुमा front बेडमा मात्र design अनुसार को round हान्ने । ५. Transfer कङ्गी र V कङ्गीको सहयोगमा front बेड बाट back बेडमा अगाडी बाट पछाडी transfer गर्ने । ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Reversible बुनाई को प्रारूप तयार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • मेशिनको (दुबै)अगाडि पछाडिको बेडको नम्बर बराबर मिलेको • एक पटकमा अगाडि र अर्को पटक पछाडिको मात्र लिवर चलेको 	<p>Reversible Design</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Reversible design तयार गर्ने विधि • Reversible design गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

V कडगी, Transfer कङ्गी, पत्ती, धागो, Measurement

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ११ घण्टा
कुल समय: १२ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ५: Diamond design प्रारूप तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Design अनुसारको डेका हरू फट्टामा मिलाएर राख्ने । ३. दुबै बेडको needle उठाउने ४. Design अनुसारको Needle को selection मिलाउने । ५. measurement sheet अनुसारको डेकाको सहयोगमा needle knit लाइ बढाउदै जाने । ६. needle knit लाइ डेकाको सहयोगमा घटाउदै जाने । ७. फेरी needle knit लाइ बढाउदै जाने । ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition): Knitting कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Diamond design प्रारूप तयार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • diamond डिजाइन अनुसारको डेकाको छनोट गरिएको • चारैवटा नम्बर चलेको, चारैवटा लिवर चलेको 	<p>Diamond design</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Diamond design तयार गर्ने विधि • Diamond design गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Deka, धागो, Measurement, Needle, पत्ती, कंगी

सुरक्षा/सवाधनीहरू (Safety/ Precautions): :

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: ५ घण्टा

कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ६: **Plating design** को प्रारूप तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Design को अनुसारको दुई color को धागो छनोट गर्ने । ३. Machine मा plating जिबि fit गर्ने । ४. जिबि को एक hole मा एक color अनि अर्को hole मा अर्को color को धागो छिराउने । ५. बुनाई सुरु गर्ने । ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): Knitting कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Plating design को प्रारूप तयार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • दुई कलरको धागो लिएको • Plating जिबि प्रयोग गरेको 	<p>Plating Design</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Plating design तयार गर्ने विधि • Plating design गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो, Plating जीवी, पेचकस, Measurement, डेका, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

मोड्यूल ६
नमूना)Design(

मोड्यूल ६: नमूना (Design)

समय: ५ घण्टा (सै) + २२ घण्टा (ब्या) = २७ घण्टा

पाठ्य विवरण:

यस मोड्युलमा डिजाइन नमूना गर्ने सीप र सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान प्रस्तुत गरिएको छ ।

उद्देश्य:

- यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरू डिजाइन नमूना गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू:

१. धागो तयार गर्ने ।
२. Design निर्धारण गर्ने ।
३. Machine सन्चालन गर्ने ।
४. ग्राहक को माग अनुसार ग्राम प्रति बर्ग-मिटर (G S M) निर्धारण गर्ने ।
५. Silling (shrinkage) को संख्या यकिन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: २ घण्टा
कुल समय: ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १: धागो तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Gauze अनुसारको धागो छनोट गर्ने । ३. Gauze अनुसार धागोको count छनोट गर्ने । ४. धागोको ply सुनिश्चित गर्ने । ५. धागोको color सुनिश्चित गर्ने । ६. धागोको quality सुनिश्चित गर्ने । ७. धागोको गुणस्तर (प्रकार) सुनिश्चित गर्ने । ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): धागो तयार गर्ने</p> <p>मानक (Standard): • Gauze र मेजरमेन्ट सिट अनुसारको धागोको ply, color, composition मिलेको</p>	<p>धागोको तयारी</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • धागो तयार गर्ने विधि • धागो तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो, Measurement, सियो, पत्ती, डेका, कंगी

सुरक्षा/सवाधनीहरू (Safety/ Precautions):

- धागोमा फोहोर लाग्न नदिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. २: Design निर्धारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. बुनेको swatch लाई आवश्यक washing, hydro, dyer गर्ने । ३. Swatch लाई balance मिलाएर steam iron गर्ने । ४. Inch-tape ले swatch को length, breadth नापजाँच गर्ने । ५. Calculator को सहायताले swatch को नापजाँच गरि number, point निकाल्ने । ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> पस्मिना कारखाना मेशिन क्याटलग <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Design निर्धारण गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> Gauze अनुसार धागोको ply, color, प्रकार मिलेको Swatch को yarn length मिलेको Design अनुसारको निडलको पोजिसन मिलेको 	<p>Design निर्धारण गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार डिजाइन तयार गर्ने विधि डिजाइन तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Measuring tape, Calculator, design, deka, needle

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्न नदिने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ३: Machine सन्चालन गर्ने।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने। २. आवश्यक धागो र gauze छनोट गर्ने। ३. Machine लाई सफा राख्ने। ४. Machine सन्चालन गर्नु अघि आवश्यक सामग्री ready गर्ने। ५. बुनाइ सुरु गर्ने। ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Machine सन्चालन गर्ने।</p> <p>मानक (Standard): • मेजरमेन्ट सिट अनुसार मेशिन तयार गरिएको</p>	<p>मेशिन संचालन</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार मेशिन तयार गर्ने विधि मेशिन तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो, पत्ती, कुन्डि, बकल, Deka

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- हात र खुट्टामा चोटपटक लाग्न नदिने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ४: आवश्यक माग अनुसार ग्राम प्रति बर्ग-मिटर (G S M) निर्धारण गर्ने।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने। २. Swatch लाई washing, ironing गर्ने। ३. Inch-tape ले swatch को बर्गमिटर नापन गर्ने। ४. Swatch लाई जोखेर त्यसको ग्राम अनुसारको piece को ग्राम निर्धारण गर्ने। ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): ग्राहक को माग अनुसार ग्राम प्रति बर्ग-मिटर (G S M) निर्धारण गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard): • माग गरे अनुसार (GSM) तौल र साइज मिलेको</p>	<p>GSM निर्धारण</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • GSM तयार गर्ने विधि • GSM तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Inchi Tape, Calculator, Weight Machine

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ५: खुम्चिन सक्ने मात्रा मापन गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने २. कच्चा swatch को नापजाँच गर्ने ३. Swatch लाई washing, hydro, dryer, iron गरि पुनः नाप लिने र silling (shrinkage) को प्रतिशत यकिन गर्ने ४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Shrinkage को संख्या यकिन गर्ने</p> <p>मानक (Standard): • final swatch को लम्बाइ र चौडाइ यकिन गरिएकोस</p>	<p>Shrinkage मापन</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व Shrinkage मापन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Inchi Tape, Calculator

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने ।

मोड्यूल ७
नाप अनुसारको पिस

मोड्यूल ७: नाप अनुसारको पिस बनाउने

समय: ६ घण्टा (सै) + ४४ घण्टा (ब्या) = ५० घण्टा

पाठ्य विवरण:

यस मोड्यूलमा नाप अनुसारको पिस बनाउने सीप र सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान प्रस्तुत गरिएको छ ।

उद्देश्य:

- यो मोड्यूलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरू नाप अनुसारको पिस बनाउन सक्षम हुनेछन ।

कार्यहरू:

१. नापको ब्याख्या गर्ने ।
२. Swatch मा प्रयोग भएको धागो र machine को parameter छनोट गर्ने ।
३. नाप अनुसारको border बुन्ने ।
४. पल्ला बुन्ने ।
५. पहिलो पल्ला जाँच गर्ने ।
६. बाहुला बुन्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ५ घण्टा

कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १: नापको व्याख्या गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. नाप अनुसारको machine ३. नाप अनुसारको धागोको छनोट गर्ने । ४. मापन sheet अनुसारको round, reglan, rib, fashion, neck, tape यकिन गर्ने । ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): नापको व्याख्या गर्ने</p> <p>मानक (Standard): • मेजरमेन्ट सिटमा भए अनुसारको नाप मिलेको</p>	<p>नापको व्याख्या</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • नाप लिने विधि • नाप लिदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Measurement, धागो, सियो, डेका, पत्ती, कंगी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. २: Swatch मा प्रयोग भएको धागो र machine को parameter छनोट गर्ने।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Swatch मा प्रयोग भए अनुसारको धागो, gauze, yarn length, भए नभएको यकिन गर्ने । ३. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Swatch मा प्रयोग भएको धागो र machine को parameter छनोट गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> Swatch मा प्रयोग भएको धागो र machine same हुनु पर्यो 	<p>धागो र मेशिनको प्यारामिटर छनौट</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार धागो र मेशिनको प्यारामिटर छनौट गर्ने विधि धागो र मेशिनको प्यारामिटर छनौट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो , मेशिन, सियो, डेका, कंगी, बकल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ११ घण्टा
कुल समय: १२ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ३: नाप अनुसारको border बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने ।</p> <p>२. छनोट गरेको machine मा मापन sheet अनुसारको needle चढाइ buckle कङ्गी लगाउने ।</p> <p>३. Design अनुसारको पत्ती प्रयोग गरि (१x१),(२x२) मापन अनुसार रय्याक needle मिलाउने ।</p> <p>४. मापन अनुसार रय्याक मिलाउने ।</p> <p>५. Cotton धागो प्रयोग गरि कङ्गी बकल चढाउने ।</p> <p>६. बकल कङ्गीमा कुन्डी भार दायँबायाँ झुन्ड्याउने ।</p> <p>७. नाप अनुसारको border बुन्ने ।</p> <p>८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): नाप अनुसारको border बुन्ने</p> <p>मानक (Standard): • डिजाइन अनुसारको पत्ति प्रयोग गरेको</p>	<p>Boarder बुनाइ</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार Boarder बुनाइ गर्ने विधि Boarder बुनाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो, पत्ती, कुन्डि, बकल, Measurement, कंगी,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हात र खुट्टामा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ११ घण्टा
कुल समय: १२ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ४: पल्ला बुन्ने /PCS बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने ।</p> <p>२. नाप अनुसारको machine ,धागो को छनोट गर्ने ।</p> <p>३. मापन sheet अनुसार सादा बुनाई (Round) सुरु गर्ने ।</p> <p>४. आवश्यक अनुसार Rib उठाउने ।</p> <p>५. आवश्यक अनुसारको round, reglan, rib, fashion, neck, tape यकिन गर्ने ।</p> <p>६. डेकाको प्रयोग गरेर Reglan घटाउने ।</p> <p>७. नाप अनुसार Round बुन्ने ।</p> <p>८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): पल्ला बुन्ने</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Measurement sheet अनुसार डिजाइ, बोर्डर, नाप मिलेको 	<p>पल्ला बुन्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • पल्ला बुनाइ गर्ने विधि • पल्ला बुनाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो, Measurement, Deka Patti, कुन्डी, कंगी, सियो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हात र खुट्टामा चोटपटक लाग्न नदिने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ११ घण्टा
कुल समय: १२ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ४: पल्ला जोड लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. पल्ला Iron गर्ने । ३. Bed निर्धारण गर्ने वा सेट गर्ने । (झरेको पल्ला) ४. डेका छनोट गर्ने । ५. निट बाई निट चढाउने । ६. चढाएको पल्लाको निट सफा गर्ने । (बकल, कुण्डी लगाएर Support दिने) ७. बुन्न सुरु गर्ने । ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): पल्ला जोड लगाउने</p> <p>मानक (Standard): • पल्लाको निट र निडल Position मिलेको ।</p>	<p>पल्ला बुन्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • पल्ला बुनाइ गर्ने विधि • पल्ला बुनाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो, Measurement, Deka Patti, कुन्डी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हात र खुट्टामा चोटपटक लाग्न नदिने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ११ घण्टा
कुल समय: १२ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ५: पहिलो पल्ला जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. बुनेको पल्ला लाई check जाँच गर्ने । ३. Mending छ्छ छैन सुनिश्चित गर्ने, गराउने । ४. पल्ला लाई iron गर्ने । ५. Iron गरेको पल्ला inchi tape ले नापजाँच गर्ने । ६. weight, fashion, reglan, rib जाँच गर्ने । ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): पहिलो पल्ला जाँच गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Measurement अनुसार रिब, नाप, Reglan, design मिलेको 	<p>पहिलो पल्ला जाँच</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • पल्ला जाँच गर्ने विधि • पल्ला जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Inchi Tape, iron, weight, measurement sheet

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- ब्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ६: बाहुला बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने २. नाप अनुसारको machine, धागो को छनोट गर्ने ३. मापन sheet अनुसार सादा बुनाई (Round) सुरु गर्ने । ४. आवश्यक अनुसार Rib उठाउने । ५. आवश्यक अनुसारको round, reglan, rib, fashion, neck, tape यकिन गर्ने ६. डेकाको प्रयोग गरेर Reglan घटाउने । ७. नाप अनुसार Round बुन्ने । ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): बाहुला बुन्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gauze अनुसार धागोको ply, color, composition मिलेको 	<p>बाहुला बुनाइ</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • बाहुला बुनाइ गर्ने विधि • बाहुला बुनाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो, Measurement, कंगी, बकल, Deka

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हात र खुट्टामा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

मोड्यूल ८

Check Knitting Fault

मोड्यूल ८: Check Knitting Fault

समय: ६ घण्टा (सै) + २४ घण्टा (ब्या) = ३० घण्टा

पाठ्य विवरण:

यस मोड्युलमा Check Knitting Fault गर्ने सीप र सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान प्रस्तुत गरिएको छ ।

उद्देश्य:

- यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरू Check Knitting Fault गर्न सक्षम हुनेछन ।

कार्यहरू:

१. Design pattern fault जाँच गर्ने ।
२. Machinery fault जाँच गर्ने ।
३. Needle fault जाँच गर्ने ।
४. Number fault जाँच गर्ने ।
५. Side fault जाँच गर्ने ।
६. Yarn fault जाँच गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
 प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
 कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १: Design pattern fault जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. मापन सिट अनुसारको machine ,धागो को छनोट भएको यकिन गर्ने । ३. मापन sheet अनुसारको round ,reglan ,rib , fashion ठिक छ छैन यकिन गर्ने । ४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Design pattern fault जाँच गर्ने</p> <p>मानक (Standard): • मापन सिट अनुसारको डिजाइन भएको</p>	<p>Design pattern fault जाँच</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Design pattern fault जाँच गर्ने विधि • Design pattern fault जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Inchi Tape, Measurement sheet, deka, needle, yarn

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. २: Machinery fault जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Machine चलाउँदा कतै त्रुटि भए-नभएको check गर्ने । ३. Spring Loose भए Tight गर्ने । ४. Supervisor को सहयोगमा त्रुटि मिलाउने । ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Machinery fault जाँच गर्ने</p> <p>मानक (Standard): • पल्लामा कालो, दाग वा मेशिनको खिया नलागेको, निडल बसेको ।</p>	<p>Machinery fault जाँच</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार Design pattern fault जाँच गर्ने विधि Design pattern fault जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस, रेन्चु, Needle, brush, soft clothes

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ३: Needle fault जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने</p> <p>२. Measurement sheet अनुसारको knit भए नभएको यकिन गर्ने</p> <p>३. यदि knitting line मा यकरूपता नभए needle fault भएको यकिन गरि सम्बन्धित needle परिवर्तन गर्ने</p> <p>४. PCS मा Lining देखिएमा सबै निडल Change गर्ने ।</p> <p>५. निडल Tight भएको भए मिलाउने ।</p> <p>६. Double Stitch मारेमा निडल Change गर्ने ।</p> <p>७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Needle fault जाँच गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पल्लामा knit नछोडेको • Needle को ल्याचको position मिलेको, needle मा खिया नलागेको • पल्लामा धारी नआएको 	<p>Needle fault जाँच</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Needle fault जाँच गर्ने विधि • Needle fault जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

Needle, पेडकस, कंगी, डेका

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- Needle change गर्दा हात काट्नबाट बचाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ४: Number fault जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. पल्ला बुन्ने बेला पल्ला मा knit बराबर आय नआए को check गर्ने । ३. knit बराबर छैन भने screw driver को सहयोगमा number बराबर मिलाउने । ४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Number fault जाँच गर्ने</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> दायाँ र बायाँको नम्बर मिलेको पल्लामा off set नआएको मापन सिट अनुसार back and front पल्ला बराबर भएको 	<p>Number fault जाँच</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार Number fault जाँच गर्ने विधि Number fault जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस, सियो, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- पेचकस चलाउदा हातमा चोट लाग्नबाट बचाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ५: Side fault जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने ।</p> <p>२. पल्ला बुनेर अलि तल आए पछि side तिर बराबर भय नभएको check गर्ने ।</p> <p>३. Side fault भय screw driver को सहयोगमा bed खोलेर side fault मिलाउने ।</p> <p>४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Side fault जाँच गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tension मिलेको • Bed को मोडि बराबर भएको • पल्लाको साइडमा लुज टाइट नभएको 	<p>Side fault जाँच</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Side fault जाँच गर्ने विधि • Side pattern fault जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस, सियो, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- पेचकस चलाउदा हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ६: Yarn fault जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. पल्ला बुन्दा machine भारी भयो भने धागो मोटो आएको सुनिश्चित गर्ने । ३. Machine पल्ला बुन्दा हलुका भए yarn पातलो भएको सुनिश्चित गर्ने । ४. Yarn fault हुना साथ yarn लाई change गर्ने । ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>अवस्था (Condition):</u> पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग <u>निर्दिष्ट कार्य (Task):</u> Yarn fault जाँच गर्ने <u>मानक (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> पल्लाको knit मोटो पातलो नभएको धागोको color dark light देखिएमा 	<u>Yarn Fault जाँच</u> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार Yarn fault जाँच गर्ने विधि Yarn fault जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

धागो, मेशिन, डेका, पत्ती, कंगी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने ।

मोड्यूल ९
Machine मर्मत सम्भार

मोड्यूल ९: Machine मर्मत सम्भार

समय: ९ घण्टा (सै) + ४३ घण्टा (ब्या) = ५२ घण्टा

पाठ्य विवरण:

यस मोड्युलमा Machine मर्मत सम्भार गर्ने सीप र सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान प्रस्तुत गरिएको छ ।

उद्देश्य:

- यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरू Machine मर्मत सम्भार गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू:

१. Machine सरसफाई गर्ने
२. Machine मा तेल हाल्ने
३. Machine को bed मिलाउने
४. च्याक तयार गर्ने
५. lever मर्मत गर्ने
६. Machine को number मर्मत गर्ने
७. Bearing मिलाउने
८. Needle फेर्ने
९. Machine को पार्टपुर्जा को नियमित जाँच गर्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १: Machine सरसफाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने।</p> <p>२. Machine चलाउनु अघि धागो सफा गर्ने।</p> <p>३. आवश्यक औजार हरु machine को फट्टा मा मिलाएर राख्ने।</p> <p>४. काम सकेपछि machine सफा कपडा ले पुछ्ने।</p> <p>५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।</p>	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Machine सरसफाई गर्ने</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पल्लमा कुनै दागि नदेखिएको • चलाउदा मेशिन भारी नभएको । • मेशिनको पार्टपुर्जामा खिया नलागेको, जाम नभएको 	<p>मेशिन सरसफाई</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • मेशिन सरसफाई गर्ने विधि • मेशिन सरसफाई गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस , रेन्चु, पिलास, कपडा, ब्रस, मेशिन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ३ घण्टा
कुल समय: ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. २: Machine मा तेल हाल्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने ।</p> <p>२. Bearing, Plate, रड, गुट्टा, लिवर, नम्बर, ब्रसहरूमा तेल हाल्ने ।</p> <p>३. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Machine मा तेल हाल्ने</p> <p>मानक (Standard): • मेशिन हल्का भएको</p>	<p>Machine मा तेल हाल्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • तेलको महत्व • तेल हाल्ने विधि • मेशिनका तेल प्रयोग गर्नुपर्ने भागहरू • तेल हाल्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

तेल पेचकस, सियो, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions)::

- व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
 प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
 कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ३: Machine को bed मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने। २. अगाडी र पछाडीको निडल नजुदने गरी मिलाउने । ३. बेडको देवे Side बराबर राख्ने । ४. बेडको तलको नट बराबर राख्ने । ५. कडी बकल बेडको बिच बाट छिर्ने गरि बेड लाई मिलाउने। ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Machine को bed मिलाउने।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडि बराबर भएको • क्यारेजले bed मा नछोएको • Bed को दायाँ बायाँको balance बराबर सतहमा भएको 	<p>Machine को bed मिलाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • मेशिनको बेड मिलाउने विधि • मेशिनको बेड मिलाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस पेचकस, सियो, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions): :

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ४: न्याक तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने ।</p> <p>२. needle उठाउँदा front र back needle नजुद्धे गरि न्याक मिलाउने ।</p> <p>३. बेडलाई दाँयाबाँया चलाउन मिल्ने गरि रयाक मिलाउने ।</p> <p>४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): न्याक तयार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> रयाक तल माथि चलाउन सहज भएको Back and front को needle नजुद्धेको 	<p>न्याक तयार गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार न्याक तयार गर्ने विधि न्याक तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस , तेल, रेन्चु, सियो, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ५: Lever मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Carriage को Plate खोल्ने । ३. Plate मा भएको Level चेक गर्ने । ४. Level मा भएको Spring चेक गर्ने । ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>अवस्था (Condition):</u> <ul style="list-style-type: none"> • पस्मिना कारखाना • मेशिन • क्याटलग <u>निर्दिष्ट कार्य (Task):</u> lever मर्मत गर्ने <u>मानक (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> • लिभर खोल्न बन्द गर्न असहज भएको • लिभर जाम भएमा • लिभर टुटफुट भएमा 	<u>Lever मर्मत</u> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Lever मर्मत गर्ने विधि • Lever मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

तेल, पेचकस, पेचकस, सियो, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ६: Machine को number मर्मत गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने। २. Number Plate खोल्ने। ३. Number को Spring चेक गर्ने ४. Number मर्मत गर्ने। ५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Machine को number मर्मत गर्ने</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पल्लामा निट (knot) लुज टाइट नभएको • नम्बरको spring लुज वा टाइट नभएको 	<p>Machine को number मर्मत गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकार • Number मर्मत गर्ने विधि • Number मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस, तेल, Spring, पेचकस, सियो, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कोकुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ७: Bearing मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने २. Bearing ले Rod मा छोएको यकिन गर्ने । ३. Bearing मा खिया नलागेको यकिन गर्ने । ४. Bearing मा धागो बेरिएको यकिन गर्ने । ५. Bearing टुटफुट भएको यकिन गर्ने । ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने	<u>अवस्था (Condition):</u> <ul style="list-style-type: none"> पस्मिना कारखाना मेशिन क्याटलग <u>निर्दिष्ट कार्य (Task):</u> Bearing मिलाउने । <u>मानक (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> Bearing जाम भएमा, खिया लागेमा, रडमा बराबर नमिलेमा, नघुमेमा 	<u>Bearing मिलाउने</u> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार Bearing मिलाउने विधि Bearing मिलाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

पेचकस, रेन्चु, तेल, पेचकस, सियो, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
 प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
 कोकुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ८: Needle फेरने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने । २. Needle Tight भएमा फेरने । ३. Needle मा खिया लागेमा पफेरने । ४. Needle भाँचिएमा फेरने । ५. Needle को ल्यच बाँझिएमा फेरने । ६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> पस्मिना कारखाना मेशिन क्याटलग <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Needle फेरने</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> Needle को latch नभाचिएको निडलमा खिया नलागेको निडलमा तेलको दाग लागेमा 	<p>Needle फेरने</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार Needle फेरने विधि Needle फेर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

लिवर, जिवि, ब्रस, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सवाधनीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा
कोकुल समय: ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ९: Machine को पार्टपुर्जा को नियमित जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. औजार, उपकरण तथा सामग्री तयार गर्ने २. गुट्टा चेक गर्ने । ३. Liver चेक गर्ने । ४. Number चेक गर्ने । ५. जि.वी चेक गर्ने । ६. ब्रस चेक गर्ने । ७. Bearing चेक गर्ने । ८. टक चेक गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने	<p>अवस्था (Condition): पस्मिना कारखाना, मेशिन, क्याटलग</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task): Machine को पार्टपुर्जा को नियमित जाँच गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard): • गुट्टा मिलेको, जिवि मिलेको, ब्रस मिलेको, बेरिङ्ग मिलेको</p>	<p>Machine को पार्टपुर्जा को जाँच</p> <ul style="list-style-type: none"> • महत्व • प्रकार • मेशिन जाँच गर्ने विधि • मेशिन जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

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

लिवर, जिवि, ब्रस, डेका, कंगी, पत्ती

सुरक्षा/सवाधनीहरू (Safety/ Precautions):

- हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने

मोड्यूल १०

पेशागत विकास तथा उद्यमशीलता विकास

मोड्युल १०: उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

समय : १८ घण्टा (सै)+२२ घण्टा(व्या)= ४० घण्टा

पाठ्य विवरण (Description) : यसमा व्यवसायिक योजना तर्जुमाको अवधारणा विकास गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान तथा सीपहरू समावेश गरिएको छ । यसमा विशेष गरी उद्यमको परिचय, उपयुक्त व्यावसायिक विचारको खोजी, व्यावसायिक विचारको विकास र व्यावसायिक योजना तयारी जस्ता विषय वस्तुहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू (Objectives)

यस मोड्युलको समापनपछि विद्यार्थीहरूले निम्न कार्यहरू गर्न सक्षम हुनेछन् :

१. व्यवसाय र उद्यमको अवधारणा बोध गर्न ।
२. उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्न ।
३. सम्भावित व्यावसायिक विचार सृजना गर्न ।
४. साना व्यावसायिक योजनाको तर्जुमा गर्न ।
५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्न ।

निर्दिष्ट कार्यहरू (Tasks):

१. व्यवसाय \ उद्यमको अवधारणा व्याख्या गर्ने ।
२. उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्ने ।
३. सम्भावित व्यवसायको पहिचान गर्ने ।
४. साना व्यवसायिक योजनाको तर्जुमा गर्ने ।
५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्ने ।

.स.	कार्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टामा)		
			सै.	व्य.	जम्मा
१	व्यवसाय \ उद्यमको अवधारणा बोध गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग व्यवसायको बीचमा व्यवसायको वर्गिकरण नेपालमा संचालित उद्योग व्यवसायहरू (संक्षिप्त मात्र) व्यावसाय र जागिर बीचको अन्तर 	सै. ४	व्य. ४	जम्मा ४
२	उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> सफलताको जीवनचक्र व्यवसायमा जोखिम र त्यसको न्यूनीकरणका उपाय लिने मनोवृत्ति 	३		३
३	सम्भावित व्यावसायको पहिचान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सम्भावित व्यावसायको पहिचान व्यावसायिक विचारको मुल्याङ्कन (SWOT) र छनौट 	१	२	३
४	साना व्यवसायिक योजनाको तर्जुमा गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १११ वटा व्यवसायिक योजना तयार गरी प्रस्तुत गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा <p><u>व्यावसायिक योजना : बजार</u></p> <ul style="list-style-type: none"> उत्पादन गर्ने वस्तुको विवरण व्यवसाय गर्ने स्थान वा वितरण माध्यम उत्पादन र बिक्री लक्ष्य बजार हिस्साको अनुमान बिक्री तरिका र प्रबर्धनका उपायहरू <p><u>ब्याबसायिक योजना: उत्पादन</u></p> <ul style="list-style-type: none"> उत्पादन प्रकृया : विधि आवश्यक स्थिर सम्पत्ति स्थिर सम्पत्तिमा हास कट्टी <p><u>ब्याबसायिक योजना: व्यावसाय सञ्चालन</u></p> <ul style="list-style-type: none"> व्यावसायको स्वरूप आवश्यक जनशक्ति र लागत आवश्यक कच्चा सामान र लागत अन्य खर्च (शीर्षभार) <p><u>ब्याबसायिक योजना: वित्तीय व्यवस्थापन</u></p> <ul style="list-style-type: none"> चालु पुँजी र जम्मा पुँजी वस्तुको उत्पादन लागत र बिक्री मोल निर्धारण नाफा नोक्शान निकाल्ने तरिका लगानीमा प्रतिफल र पार विन्दु विश्लेषण आवश्यक व्यावसायिक सूचना र सङ्कलन प्रक्रिया 	९	१८	२७

५	व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • दैनिक खाता (Day Book) । • विक्रि खाता । • खरिद र खर्च खाता । • साहु र असामी खाता । 	१	२	३
जम्मा			१८	२२	४०

Text Book :

- क. प्रशिक्षकहरूका लागि निर्मित निर्देशिका तथा प्रशिक्षण सामग्री, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद , २०६९
- ख. प्रशिक्षार्थीहरूका लागि निर्मित पाठ्य सामग्री तथा कार्यपुस्तिका , प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद अप्रकाशित , २०६९

Reference Book :

Entrepreneur's Handbook, Tecnonet Asia 1981

तालीम सञ्चालन गर्न आवश्यक भौतिक पूर्वाधार (भवन र कक्षा कोठाहरू)

Infrastructures and Facilities

पेशा : पस्मीना बुनकर (Pashmina knitter)

अवधी : ३९० घण्टा

समुहको आकार : २० जना

- क. कार्यालय कोठा
- ख. कक्षा कोठा २० जना अट्ने (कम्तीमा १ प्रशिक्षार्थी १ वर्ग मिटर स्थानको हिसाबले २० वर्ग मिटरको कक्षा कोठा हुनुपर्नेछ । कक्षा कोठामा पर्याप्त प्रकाश तथा हावाको व्यवस्था हुनुपर्ने छ
- ग. आगन्तुक कक्ष
- घ. प्रशिक्षक कक्ष
- ङ. कार्यशाला कोठा (कम्तीमा १ प्रशिक्षार्थी २ वर्ग मिटर स्थानको हिसाबले २० वर्ग मिटरको कार्यशाला हुनुपर्नेछ ।
- च. स्टोर
- छ. सामानहरू दिने १ लिने कोठा

क्र.स.	मापका बिधि	सुचाडक (अनिवार्य)	सुचाडक (भएमा)
१	प्रशिक्षण स्थलमा हुनुपर्ने विशेष आवश्यकता	माथि उल्लेखित परिमाणका उपकरण र औजार र सुरक्षा सामग्रीहरूको उपलब्धता	
२	कक्षाकोठा र बस्ने र लेख्ने सुबिधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> एउटा कोठाको (२० वर्ग मि.) 	
३	प्रयोगशाला र बस्ने र लेख्ने सुबिधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> क्षेत्रफल कम्तीमा २० वर्ग मी. व्यवहारिक अभ्यास गर्दा व्यक्ति पिच्छे सामग्रीहरू सेतो पाटी पर्याप्त प्रकाश र हावा खेल्ने कोठा 	<ul style="list-style-type: none"> कम्तीमा ८० वर्ग मी. को क्षेत्रफल
४	व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा	<ul style="list-style-type: none"> प्रत्येक प्रशिक्षार्थीहरूलाई एक एक सेट सुरक्षा सामग्री सहितको टुल बक्स प्राथमिक उपचार किट बाकस सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारीहरू 	<ul style="list-style-type: none"> आगो नियन्त्रण गर्ने मेशिन कम्तीमा एउटा

५	प्रशिक्षकहरू	<ul style="list-style-type: none"> • २ जना प्रशिक्षकहरू • होटेल मेनेज्मेण्टमा डिप्लोमा तह उत्तीर्ण वा • सम्बन्धित विषयमा सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ३ वर्षको कार्य अनुभव भएको • प्रशिक्षणको भाषागत सीप भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • डिप्लोमा तह उत्तीर्ण गरेको र कामको अनुभव भएको
६	प्रशिक्षार्थीहरू	<ul style="list-style-type: none"> • गणितिय सङ्ख्याको ज्ञान भएको साक्षर • उमेर : १६ वर्ष 	<ul style="list-style-type: none"> • शारिरीक तन्दुरुस्त
७	औजार र उपकरणहरू	<ul style="list-style-type: none"> • नत्थि गरिएको सुची अनुसार 	
८	कार्यस्थलमा व्यवहारिक सीपको प्रयोग	<ul style="list-style-type: none"> • वास्तविक कार्यक्षेत्रमा क्षमता ।सीपको प्रदर्शन गर्ने गरी भ्रमण 	<ul style="list-style-type: none"> • कार्यक्षेत्रमा कम्तीमा प्रत्येक मोड्युलको अन्त्यमा व्यावहारिक कक्षा
९	मुल्याङ्कन	<ul style="list-style-type: none"> • सबै योजनाका लागि मुल्याङ्कन मापक • योजना अनुसारको मुल्याङ्कन प्रणाली 	
१०		<ul style="list-style-type: none"> • नत्थि गरिएको सूची अनुसार 	

सामग्रीहरू

ईञ्च टेप, कलम, कास्टिङ सोडा, कुचा, क्यालकुलेटर, ग्राफ, डे बुक, धागो, नाप्ने टेप, नोट कपी, पस्मिना, प्याटर्न पेन्सिल, पेपर कटर, पेपर टेप, फोहर उठाउने प्यान, फोहर जम्मा गर्ने बाल्टी, मार्कर, मेशीन तेल (ट्वाइस्ट ओयल), लग बुक, स्केल, हाइलाइटर

पस्मिना बुनकर तालीमका लागि आवश्यक सामग्रीहरू (२० जना प्रशिक्षार्थीका लागि)

क्र.सं.	सामग्रीहरूको नाम	आवश्यक परिमाण
१.	अग्नी नियन्त्रण उपकरण	२ थान
२.	इर्नर्सिया मेशीन	२० सेट
३.	एलेन की	२० सेट
४.	कैची	२० सेट
५.	कुंडी वेट	४० थान
६.	जिवि	२० सेट
७.	ट्रान्स्फर कंघी	२० सेट
८.	डायर	५ सेट
९.	डेका	२० सेट
१०.	तेल राख्ने भाँडो	२० थान
११.	निटिङ मेशीन	२० सेट
१२.	पत्ती	२० सेट
१३.	प्लेटिङ जिवि	२० सेट
१४.	पेन्चिस/पिलाँस	२० वटा
१५.	प्लायर्स	२० वटा
१६.	प्राथमिक उपचार बक्स	२० थान
१७.	प्रोटेक्टर/ज्याक गार्ड	२० वटा
१८.	पंचिङ मेशीन	५ वटा
१९.	बकल	२० सेट
२०.	भि कंघी	२० सेट
२१.	रेन्चु	२० वटा
२२.	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू	२० सेट
२३.	सियो (निडल)	२० प्याकेट
२४.	स्टिचिङ मेशीन	५ वटा

पाठ्यक्रम निर्माण कार्यमा संलग्न विज्ञहरू

१. श्री तुलसी भट्टराई, ओमकार टेक्सटाइल प्रा.लि, झौखेल
२. श्री टिका बहादुर श्रेष्ठ, आशिर्वाद पश्मिना उद्योग, मातातिर्थ, काठमाण्डौं
३. श्री शंकर कुमार गौतम, आशिर्वाद पश्मिना उद्योग, मातातिर्थ, काठमाण्डौं
४. श्री दिल बहादुर श्रेष्ठ, आशिर्वाद पश्मिना उद्योग, मातातिर्थ, काठमाण्डौं
५. श्री शेर बाहादुर बोहोरा, भट्ट पश्मिना उद्योग, ललितपुर
६. श्री राजु खवास, शांग्रिला पश्मिना उद्योग, गल्फुटार, काठमाण्डौं
७. श्री विष्णु घिमिरे, काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
८. श्री विर बहादुर चौहान, एभरेष्ट पश्मिना उद्योग, झरुवारासी, गोदावरी, ललितपुर
९. श्री संजय चौधरी, एभरेष्ट पश्मिना उद्योग, झरुवारासी, गोदावरी, ललितपुर
१०. श्री नरेन्द्र मानन्धर, काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
११. श्री यम कुमार मगर, तारा ओरियन्टल पश्मिना उद्योग, ठैव, १० घ, ललितपुर
१२. श्री उमेश मगर, रोयल पश्मिना उद्योग, नार्गजन न.पा. भंगाल, काठमाण्डौं
१३. श्री सरोज खड्का, गुणदिप पश्मिना उद्योग, कपन, काठमाण्डौं
१४. श्री यम कुमारी सुनुवार, गुणदिप पश्मिना उद्योग, कपन, काठमाण्डौं
१५. श्री कमल तामाङ्ग, शांग्रिला पश्मिना उद्योग, गल्फुटार, काठमाण्डौं
१६. धर्मेन्द्र खवास, काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
१७. पवन वानिया, काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
१८. गोपाल मगर, काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
१९. राजेश चौधरी काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
२०. विनिता गौतम काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
२१. सौगात घिमिरे काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
२२. सुस्मिता आचार्य काश्ट्रेलो काश्मेर पश्मिना उद्योग, ट्रयाडलाफाँट, किर्तिपुर
२३. ई प्रकाश कुमार झा, विषय समिति अध्यक्ष, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति
२४. विजय कुमार दुगड, पश्मिना उद्योग महासंघ
२५. धन प्रसाद लामिछाने पश्मिना उद्योग महासंघ
२६. कृष्ण पंगेनी पश्मिना उद्योग महासंघ
२७. प्रकाश बोलाखे पश्मिना उद्योग महासंघ
२८. टिकाराज वराल पश्मिना उद्योग महासंघ