व्यावसायिक फूटवेयर प्राविधिक

Professional Footwear Technician

१६९६ घण्टा अवधिको पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)

प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०८२ (2025 AD)

विषयसूची

परिचयः १
लक्ष्यः १
उद्देश्यः १
पाठ्यक्रम विवरण र संरचनाः १
पाठ्यक्रमको विशेषताः १
तालिम अवधिः १
लक्षित समूहः २
लक्षित स्थानः २
प्रशिक्षार्थी संख्याः २
प्रशिक्षणको भाषाः २
प्रशिक्षार्थी उपस्थितिः २
प्रवेश मापदण्डः २
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यताः २
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थीको अनुपातः २
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्रीः २
प्रशिक्षण विधिः ३
कार्यगत तालिमः ३
प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कनः ३
प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन ग्रेड निर्धारणः ३
प्रमाण-पत्र प्रदानः ३
सीप परीक्षणको व्यवस्थाः ४
प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझावः ४
पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझावः ४
पाठ्यक्रम संरचना (Curriculum Structure): ४
मोड्युल क्रम (Module Sequence) ६
दक्षता सूची (Competency List) ७
खण्ड क मोड्युल १: परिचय (Introduction) १२
खण्ड क मोड्युल २: पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य (Occupational Safety and Health) १६
खण्ड क मोड्युल ३ : डिजाइन र प्याटर्न (Develop Design and Pattern) २७
सब मोड्युलः ३.१ डिजाइन (Design) २७
सब मोड्युल: ३.२ प्याटर्न (Pattern) ३२
खण्ड क मोड्युल ४: कटिङ र सिलाई (Cutting and Stitching) ३७
सब मोड्युलः ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ (Perform cutting by hand and machine) ३७
सब मोड्युलः ४.२ माथिल्लो भागको सिलाई (Upper stitching) ६५
खण्ड क मोड्युल ५. लास्टिङ, पेस्टिङ र मोल्डिङ ८६
सब मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ (Lasting and pasting) ८६
सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ ९७
खण्ड क मोड्युल ६. फिनिसिङ र प्याकेजिङ १०७
सव-मोड्युलः ६.१ फिनिसिङ १०७
सब मोड्युलः ६.२ प्याकेजिङ ११३

सब मोड्युलः ६.३ फोहोर मैला व्यवस्थापन १२०
खण्ड ख मोड्युल १: प्रयोगात्मक गणित (Applied Mathematics) १२५
खण्ड ख मोड्युल २: सञ्चार तथा जीवनोपयोगी सीप (Communication and Employability Skills) १२७
खण्ड ख मोड्युल ३: लैङ्गिक समानता, अपाङ्गता तथा सामाजिक समावेशीकरण (GEDSI) १३१
खण्ड ख मोड्युल ४: उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development) १३४
खण्ड गः परियोजना कार्य तथा कार्यस्थलको सिकाइ १३९
परियोजना (Project Work) १३९
कार्यस्थल तालिम (On the Job Training (OJT)) १४४
औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials) १४८
पूर्वाधार तथा अन्य सुविधा (Infrastructure and Facilities) १५४
आभार (Acknowledgements) १५६

परिचय:

यो पाठ्यक्रम दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम (Competency-based Curriculum) हो। यस पाठ्यक्रमले प्रशिक्षकहरूलाई सम्बन्धीत 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 नवीनत्तम प्रविधि अनुसार सुधार गरी बजार सान्दर्भिक सक्षम पेशाकर्मीको रुपमा स्वरोजगार हुन अथवा सम्बन्धित उद्योग व्यवसायमा रोजगारी प्राप्त गर्न समर्थ हुनेछन्।

लक्ष्य:

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

उद्देश्य:

यस पाठ्यक्रममा आधारित रहेर सञ्चालित तालिम कार्यक्रमको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरूले जुत्ता तथा चप्पल निर्माण सम्बन्धी निम्न कार्यहरू गर्न सक्नेछन्:

- पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा व्यवस्थापन गर्न।
- औजार, उपकरण तथा मेसिनको प्रयोग तथा सामान्य मर्मत संभार गर्न।
- फूटवेयरको डिजाइन र प्याटर्न (Design and Pattern) बनाउन।
- फूटवेयरको लागि कच्चा पदार्थको कटिङ र सिलाई गर्न।
- लास्टिङ, पेस्टिङ र मोल्डिङ गर्न।
- फिनिसिङ र प्याकेजिङ सम्बन्धी कार्य गर्न।
- फोहोर मैला व्यवस्थापन गर्ने।

पाठ्यक्रम विवरण र संरचना:

यो पाठ्यक्रममा व्यावसायिक फूटवेयर प्राविधिक (Professional Footwear Technician) ले सम्पादन गर्ने कार्यहरूलाई विभिन्न मोड्युलहरूमा समाबेश गरिएको छ। यस पाठ्यक्रमले प्रशिक्षार्थीहरूलाई आफ्नो आवश्यकता र सहजता अनुसारका मोड्युल/हरू मात्र अध्ययन गर्ने सुविधा पनि प्रदान गर्दछ। साथै यसमा व्यक्तिगत, व्यवसायजन्य स्वास्थ्य र सुरक्षा, व्यावहारिक गणित, संचार तथा जीवनपयोगी सीप, लैङ्गिक, अपाङ्गता तथा सामाजिक समावेशीकरण 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 गरिएको छ। यस पाठ्यक्रमको ९० प्रतिशत समय सीप सिकाइमा र १० 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 १६९६ घण्टा हुनेछ, जसमध्ये १२ हप्ता (५७६ घण्टा) कार्यगत (On-the-Job) अनिबार्य गरिएको छ।

लक्षित समूह:

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

लक्षित स्थान:

यस पाठ्यक्रम बमोजिम तालिम सञ्चालन हुन सक्ने पूर्वाधार भएको कुनै पनि स्थान

प्रशिक्षार्थी संख्या:

एक समूहमा अधिकतम २० जना

प्रशिक्षणको भाषा:

प्रशिक्षणको भाषा नेपाली वा अंग्रेजी वा आवश्यकता अनुसार दुवै हुन सक्नेछन्। यद्यपि, छलफल स्थानीय भाषामा र प्राविधिक शब्दावलीहरू (Technical Terminologies) अंग्रेजीमा पनि प्रयोग गर्न सकिनेछ।

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 हुनुपर्ने छ।

प्रवेश मापदण्ड:

निम्न आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरू यस तालिममा प्रवेश पाउनेछन्।

- न्यूनतम आधारभूत शिक्षा (८ कक्षा) उत्तीर्ण र १६ वर्ष उमेर पुगेका यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू।
- संस्थाबाट संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण भएका व्यक्तिहरू।

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता:

- सम्बन्धित विषयमा डिप्लोमा तह वा सीप परीक्षण तह ३ उत्तीर्ण गरेको, वा
- सम्बन्धित व्यवसायमा प्राविधिक एस.एल.सी वा सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरेको, वा
- सम्बन्धित व्यवसायमा कम्तिमा 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 (Handouts), रुजुसूची (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 (Adult learning strategy) 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 नवीनतम प्रशिक्षण विधिहरू प्रयोग गरिनेछ ।

कार्यगत तालिमः

यो तालिम कार्यक्रममा संलग्न भएका प्रशिक्षार्थीहरूले २८ हप्ताको संस्थागत तालिम समाप्त गरी सकेपछि अनिवार्यरुपमा १२ हप्ताको कार्यगत तालिम (OJT) मा सहभागि हुनु पर्नेछ । कार्यगत तालिम अवधिमा अनिवार्य रुपमा सम्बन्धित संस्थाको नियम पालना गर्नु पर्नेछ । सम्बन्धित रोगजारदाता, उद्योग वा OJT प्रदायक संस्थालाई पूर्णरुपमा सन्तुष्टि प्रदान गरी कार्यगत तालिम सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई मात्र तालिम प्रदायक संस्थाले प्रमाणपत्र प्रदान गर्न सक्नेछ । कार्यगत तालिम सम्बन्धी छुट्टै निर्देशिका तयार गरी लागू गर्न सकिनेछ ।

प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन:

- प्रशिक्षार्थीहरूले प्राप्त गरेको सीपको मूल्याङ्कन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रुपमा गर्नु पर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्याङ्कन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नुपर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थी सफल हुन प्रत्येक मोड्युलको प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुबै मूल्याङ्कन गरी कम्तीमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नुपर्नेछ ।
- प्रत्येक मोड्युलमा कम्तिमा एउटा आन्तरिक मूल्याङ्कन र तालिमको अन्तमा एउटा प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै लिनु पर्नेछ ।
- 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 प्रदायक 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 प्रदायक 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 सम्बन्धीत पेशाको तह २ को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन्।

प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव:

- प्रशिक्षण पूर्व पाठ्यक्रम पूर्णरुपमा अध्ययन गरी पाठयोजना तयार गर्ने, गराउने।
- प्रश्नोत्तर सत्र (Question Answer session) को व्यवस्था गर्ने।
- न्यूनतम ८० प्रतिशत समय प्रयोगात्मक अभ्यासको लागि छुट्याउने।
- पाठ्यक्रमको बारेमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई जानकारी गराउने।
- प्रशिक्षार्थी स्पष्ट नहुन्जेलसम्म विषयवस्तुलाई प्रभावकारी ढङ्गबाट प्रशिक्षण गरी सीप प्रदर्शन गर्ने।
- सीप अभ्यास गर्नु पूर्व व्यक्तिगत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, औजार, उपकरणको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने, गराउने।
- एकल अभ्यास पूर्व पर्याप्त निर्देशित अभ्यास (Guided Practice) गर्ने, गराउने।
- प्रशिक्षार्थी केन्द्रित सिकाइ पद्धति अवलम्बन गर्ने।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई पर्याप्त सिकाइ सामग्रीहरू उपलब्ध गराउने।
- प्रशिक्षण तथा अभ्यासको समयमा हर समय प्रशिक्षक उपलब्ध हुने।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई अन्तर्क्रिया गर्न प्रोत्साहित गर्ने।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई नियमित उपस्थितिको लागि प्रोत्साहन गर्ने र उनीहरूको हाजिरी अभिलेख राख्ने।
- अभ्यासको क्रममा आवश्यकता अनुसार पृष्ठपोषण दिने।
- सिकारु प्रशिक्षार्थीहरुलाई स्वतन्त्र ढङ्गबाट सीप सम्पादन गर्न सक्ने सुनिश्चित गर्ने, गराउने।
- सिकारुले सीप सिकाइको क्रममा उत्पादन गरेको बस्तु भए त्यसको मूल्याङ्कन गर्ने, गराउने।
- तालिममा हरित टिभिइटी (Green TVET) र प्रशिक्षार्थीहरूको रोजगारमूलक सीपहरू (Communication Skills, Thinking Skills, Interpersonal Skills, ICT Skills, Planning and Resource Management Skills and Personal Qualities) तथा मानव अधिकार, लैङ्गिक समानता, अपाङ्गता तथा सामाजिक समावेशीकरणको समेत विकास र कार्यान्वयन हुने गरी कार्य गर्ने, गराउने।

पाठ्यक्रम कार्यान्वयनको लागि सुझाब:

- 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 सहजीकरण 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।

पाठ्यक्रम संरचना (Curriculum Structure):

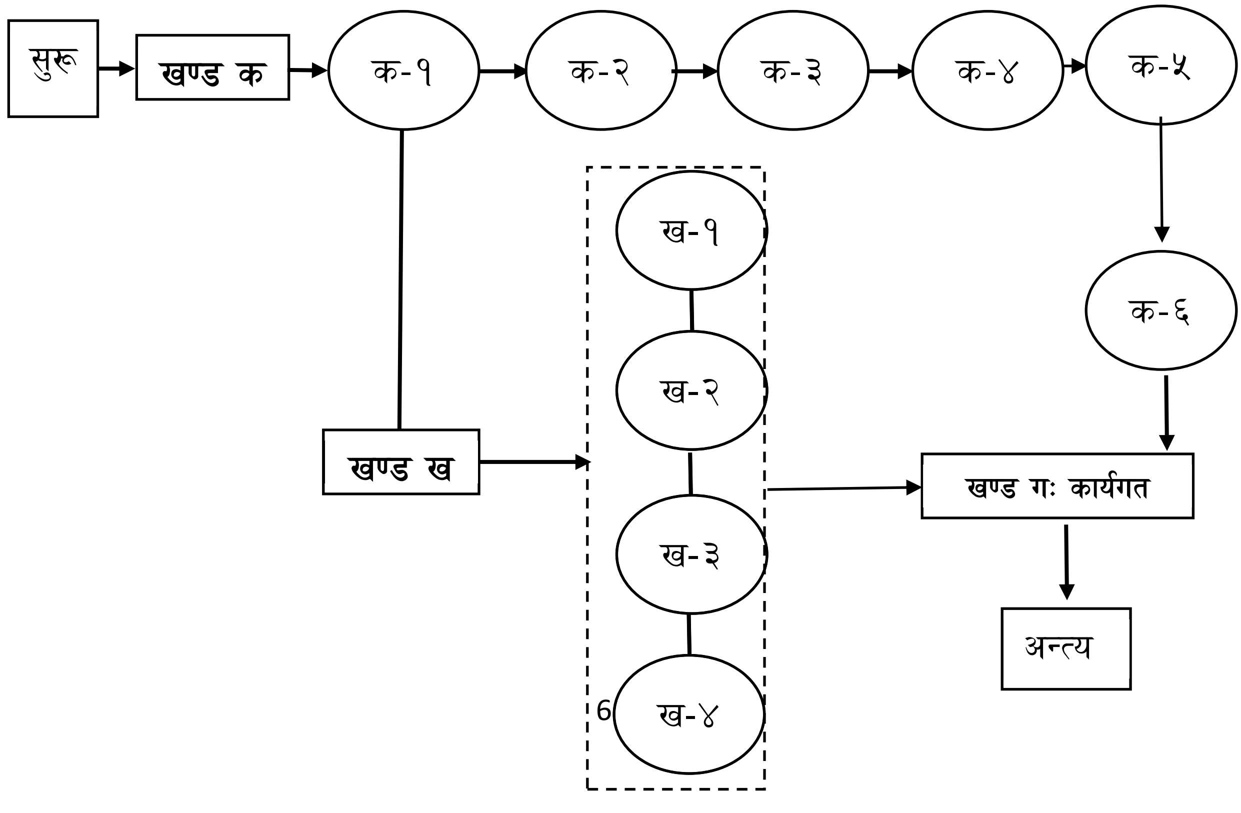
पेशा Occupation: व्यावसायिक फूटवेयर प्राविधिक (Professional Footwear Technician)
समय (Duration): सैद्धान्तिक १७१ घण्टा + व्यावहारिक १५२५ घण्टा = १६९६ घण्टा

मोड्युल	शिर्षक	स्वभाव	सैद्धान्तिक (घण्टा)	व्यावहारिक (घण्टा)	जम्मा (घण्टा)
खण्ड क	**पेशागत मोड्युल (Occupation Specific Module)**	**सै** + **ब्या**	**१०१**	**८०७**	**९०८**
मोड्युल १	**परिचय (Introduction)**	**सै**	**२८**	**०**	**२८**
मोड्युल २	**पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य (OSH)**	**सै** + **ब्या**	**४**	**१२**	**१६**
मोड्युल ३	**डिजाइन र प्याटर्न (Design and Pattern)**	**सै** + **ब्या**	**५**	**१३५**	**१४०**
सब-मोड्युल ३.१	डिजाइन (Design)	सै + ब्या	३	९७	१००
सब-मोड्युल ३.२	प्याटर्न (Pattern)	सै+ब्या	२	३८	४०
मोड्युल ४	**कटिङ र सिलाई (Cutting & Stitching)**	**सै** + **ब्या**	**३५**	**३४८**	**३८३**
सब-मोड्युल ४.१	कटिङ (Cutting)	सै + ब्या	२२	११४	१३६
सब-मोड्युल ४.२	सिलाई (Upper Stitching)	सै + ब्या	१६	२३३	२४९
मोड्युल ५	**लास्टिङ, पेस्टिङ र मोल्डिङ**	**सै** + **ब्या**	**१८**	**२४३**	**२६१**
सब-मोड्युल ५.१	लास्टिङ र पेस्टिङ	सै + ब्या	८	११८	१२६
सब-मोड्युल ५.२	सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ	सै + ब्या	१०	१२५	१३५
मोड्युल ६	**फिनिसिङ र प्याकेजिङ**	**सै** + **ब्या**	**९**	**६९**	**७८**
सब-मोड्युल ६.१	फिनिसिङ कार्य	सै + ब्या	२.५	४५.५	४८
सव-मोड्युल ६.२	प्याकेजिङ कार्य	सै + ब्या	३.५	१६.५	२०
सब-मोड्युल ६.३	फोहोर मैला व्यवस्थापन	सै + ब्या	२	८	१०
खण्ड ख	**साधारण मोड्युल (Generic Module)**	सै + ब्या	७०	८७	**१५७**
मोड्युल १	प्रयोगात्मक गणित (Applied Math)	सै	३२	०	**३२**

मोड्युल	शिर्षक	स्वभाव	सैद्धान्तिक (घण्टा)	व्यावहारिक (घण्टा)	जम्मा (घण्टा)
मोड्युल २	सञ्चार तथा जीवनोपयोगी सीपहरू (Communication & Employability Skills)	सै + ब्या	२९	६६	९५
मोड्युल ३	लैङ्गिक समानता, अपाङ्गता तथा सामाजिक समावेशीकरण (GEDSI)	सै + ब्या	६	१०	१६
मोड्युल ४	उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)	सै + ब्या	३	११	१४
खण्ड ग	**परियोजना कार्य र कार्यस्थलको सिकाइ**	ब्या			
	१. परियोजना कार्य			५५	**५५**
	२. कार्यगत तालिम (OJT) (१२ हप्ता × ४८ घण्टा प्रति हप्ता)			५७६	५७६
	जम्मा (खण्ड क, ख, र ग)		**१७१**	**१५२५**	**१६९६**

मोड्युल क्रम (Module Sequence)

प्रस्तुत मोड्युल क्रमले पाठ्यक्रममा खण्ड क - मोड्युल १ बाट सुरु भइ ६ मोड्युलहरू र खण्ड ख मा ४ मोड्युलहरू छन् भनी संकेत गर्छ। मोड्युल क-१ पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू खण्ड क का अन्य मोड्युलहरूमा क्रमबद्ध रुपमा सिक्नेछन्। खण्ड ख को मोड्युलहरू खण्ड क का मोड्युलहरू सँगसगैं समानान्तर रुपमा पनि सञ्चालन गर्न सकिनेछ। खण्ड क र खण्ड ख सकिएपछि 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 अनुरुप फरक फरक समयमा सञ्चालन हुने तालिम कार्यक्रममा समेत सहभागी भै प्रशिक्षित हुन सक्नेछन्।



दक्षता सूची (Competency List)

यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम प्राप्त प्रशिक्षार्थीहरूले तालिमको अन्तमा निम्न दक्षता हासिल गर्नेछन्।

क्र. सं.	कम्पिट्यान्सी (Competency)	समय घण्टा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
खण्ड क: पेशागत मोड्युल (Occupation Specific Modules)		**१०१.०**	**८०७.०**	**९०८.०**
मोड्युल १	**परिचय (Introduction)**	**२८.०**	**०.०**	**२८.०**
मोड्युल २	**पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य (Occupational Safety and Health)**	**४.०**	**१२.०**	**१६.०**
मोड्युल ३	**डिजाइन र प्याटर्न (Design and Pattern)**	**५.०**	**१३५.०**	**१४०.०**
सब-मोड्युल ३.१	**डिजाइन (Design)**	**३.०**	**९७.०**	**१००.०**
३.१.१.	साँचो, डाइ, र आवश्यक स्टेशनरी सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने।	१.५	४.५	५.०
३.१.२.	जुत्ता संकलन गर्ने।	०.५	३.०	३.५
३.१.३.	डाइ/फर्माको नापो लिने।	०.५	६.०	६.५
३.१.४.	डिजाइनको स्केच कोर्ने।	०.५	८३.५	८४.०
सब-मोड्युल ३.२	**प्याटर्न (Pattern)**	**२.०**	**३८.०**	**४०.०**
३.२.१.	मास्टर प्याटर्न तयार पार्ने।	१.०	१९.०	२०.०
३.२.२.	कटिङ प्याटर्न तयार पार्ने।	०.५	९.५	१०.०
३.२.३.	मेटल डाइ प्याटर्न बनाउन पूर्वतयारी गर्ने।	०.५	९.५	१०.०
मोड्युल ४	**कटिङ र सिलाई (Cutting and Stitching)**	**३५.०**	**३४८.०**	**३८३.०**
सब-मोड्युल ४.१	**हात र मेसिनबाट कटिङ**	**२२.०**	**११४.०**	**१३६.०**
४.१.१.	औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.२.	जुत्तामा प्रयोग हुने अप्पर मेटेरियल पहिचान गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.३.	जुत्तामा प्रयोग हुने लाइनिङ सामग्री पहिचान गर्ने।	१.०	२.०	३.०
४.१.४.	जुत्तामा प्रयोग हुने accessories पहिचान गर्ने।	१.०	२.०	३.०
४.१.५.	जुत्तामा प्रयोग हुने छालाको पहिचान गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.६.	मेसिन कटिङको लागि तयारी गर्ने।	०.५	२.५	३.०
४.१.७.	कटिङको लागि आवश्यक सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने।	१.०	२.०	३.०
४.१.८.	कटिङ डाइमा धार लगाउने।	०.५	२.५	३.०
४.१.९.	Hydraulic clicker कटिङ मेसिनमा डाइ सेट गर्ने।	०.५	३.५	४.०

४.१.१०.	Hydraulic clicker कटिङ मेसिन संचालन गर्ने।	०.५	५.५	६.०
४.१.११.	कम्पोनेन्ट कटिङ डाइले काट्ने।	०.५	५.५	६.०
४.१.१२.	हाते कटिङको लागि पूर्वतयारी गर्ने।	०.५	२.५	३.०
४.१.१३.	कटिङको लागि आवश्यक सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने।	१.०	२.०	३.०
४.१.१४.	छाला र सिन्थेटिकमा ले-आउट मार्किङ गर्ने।	०.५	२.५	३.०
४.१.१५.	कैचीमा धार लगाउने।	०.५	३.५	४.०
४.१.१६.	ले-आउट मार्किङ गर्न प्याटर्न तयार गर्ने।	०.५	५.५	६.०
४.१.१७.	कैचीले काट्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.१८.	कटिङ नाइफले काट्नको लागि कटिङ प्याटर्न तयार गर्ने।	१.०	३ .०	४.०
४.१.१९.	काट्नको लागि आवश्यक, सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने।	०.५	३.५	४.०
४.१.२०.	कटिङ नाइफमा धार लगाउने।	१ .०	५.०	६.०
४.१.२१.	कटिङ नाइफले काट्ने।	१.०	११.०	१२.०
४.१.२२.	साइज नम्बरिङ गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.२३.	मेसिन प्रिन्टिङ गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.२४.	Embossing कार्य गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.२५.	Embroidery कार्य गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.२६.	Lasering कार्य गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.१.२७.	हाई frequency वेल्डिङ गर्ने।	१.०	५.०	६.०
सब-मोड्युल ४.२	**माथिल्लो सिलाई (Upper Stitching)**	**१६.०**	**२३३.०**	**२४९.०**
४.२.१.	कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने।	१.०	५.०	६.०
४.२.२.	सियो जडान गर्ने।	०.५	५.५	६.०
४.२.३.	सियोमा धागो हाल्ने।	०.५	५.५	६.०
४.२.४.	बविनमा धागो भर्ने।	०.५	२.५	३.०
४.२.५.	बवीनलाई बवीन केसमा राख्ने।	०.५	५.५	६.०
४.२.६.	पोस्ट-बेड सिलाई मेसिन चलाउने।	१.०	११.०	१२.०
४.२.७.	जिग-ज्याग सिलाई मेसिन चलाउने।	१.०	५.०	६.०
४.२.८.	बेन्डिङ सिलाई मेसिन चलाउने।	१.०	५.०	६.०
४.२.९.	स्टोर्बेल सिलाई मेसिन चलाउने।	१.०	५.०	६.०
४.२.१०.	कम्पोनेन्ट मार्किङ गर्ने।	१.०	११.०	१२.०
४.२.११.	Skiving गर्ने।	१.०	११.०	१२.०
४.२.१२.	गमिङ, फोल्डिङ र sewing गर्ने।	१.०	३५.०	३६.०

४.२.१३.	अप्पर र लाइनिङ कम्पोनेन्ट जोड्ने।	१.०	३५.०	३६.०
४.२.१४.	Component लाई stitching गर्ने।	१.०	३५.०	३६.०
४.२.१५.	Punching र eyeleting गर्ने।	१.०	१७.०	१८.०
४.२.१६.	Toung बनाउने। (Numbering र labelling)	१.०	१७.०	१८.०
४.२.१७.	Stroble, stringing र stitching गर्ने।	१.०	१७.०	१८.०
४.२.१८.	Quality check गर्ने।	१.०	५.०	६.०
मोड्युल ५	**लास्टिङ, पेस्टिङ र मोल्डिङ**	**१८.०**	**२४३.०**	**२६१.०**
सब-मोड्युल ५.१	**लास्टिङ, पेस्टिङ**	**८.०**	**११८.०**	**१२६.०**
५.१.१.	कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने।	१.०	५.०	६.०
५.१.२.	लास्ट र अप्पर तयार गर्ने।	०.५	५.५	६.०
५.१.३.	टोपफ र स्टिफनर तयार गर्ने।	०.५	५.५	६.०
५.१.४.	गमिङ/केमिकेल र पेस्टिङको प्रयोग गर्ने।	१.०	११.०	१२.०
५.१.५.	हेन्ड नेइल लास्टिङ तयार गर्ने।	१.०	२३.०	२४.०
५.१.६.	डाइरेक्ट लास्टिङ तयार गर्ने।	१.०	२३.०	२४.०
५.१.७.	Stroble लास्टिङ तयार गर्ने।	१.०	१७.०	१८.०
५.१.८.	मेसिन लास्टिङ तयार गर्ने।	१.०	१७.०	१८.०
५.१.९.	हिटिङ कार्य गर्ने।	०.५	५.५	६.०
५.१.१०.	चिस्याउने कार्य (Chilling) गर्ने।	०.५	५.५	६.०
सब-मोड्युल ५.२	**सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ**	**१०.०**	**१२५.०**	**१३५.०**
५.२.१.	कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने।	१.०	५.०	६.०
५.२.२.	मार्किङ र बफिङ गर्ने।	१.०	१७.०	१८.०
५.२.३.	सोललाई केमिकेलले सफाई गर्ने।	१.०	५.०	६.०
५.२.४.	साचो सहितको अप्पर र सोलमा गम लगाउने।	१.५	३४.०	३५.५
५.२.५.	मोल्डिङ गर्ने।	२.०	२२.०	२४.०
५.२.६.	हिटिङ गर्ने।	१.०	९.०	१०.०
५.२.७.	पेस्टिङ गर्ने।	२.०	२८.०	३०.०
५.२.८.	डी लास्टिङ गर्ने।	०.५	५.०	५.५
मोड्युल ६	**फिनिसिङ र प्याकेजिङ**	**९.०**	**६९.०**	**७८.०**
सब-मोड्युल ६.१	**फिनिसिङ कार्य**	**२.५**	**४५.५**	**४८.०**
६.१.१.	जुत्ताको सफाई गर्ने।	०.५	५.५	६.०
६.१.२.	Trimming गर्ने।	०.५	५.५	६.०
६.१.३.	सुत्ला हाल्ने। (Insert in socks)	०.५	५.५	६.०
६.१.४.	पोलिसिंग गर्ने।	०.५	१७.५	१८.०
६.१.५.	लेसिङ र लबेलिङ गर्ने।	०.५	११.५	१२.०

सब-मोड्युल ६.२	**प्याकेजिङ कार्य**	**३.५**	**१६.५**	**२०.०**
६.२.१.	Quality जांच गर्ने।	१.०	५.०	६.०
६.२.२.	र्‍यापिङ गर्ने।	०.५	२.५	३.०
६.२.३.	Mono-box मा लेबेलिङ र प्याकेजिङ गर्ने।	०.५	२.५	३.०
६.२.४.	मास्टर कार्टुनमा लेबेलिङ र प्याकेजिङ गर्ने।	०.५	२.५	३.०
६.२.५.	गोदाममा भण्डारणको व्यवस्थापन गर्ने।	०.५	२.५	३.०
६.२.६.	रेकर्ड व्यवस्थापन गर्ने।	०.५	१.५	२.०
सब-मोड्युल ६.३	**फोहोर मैला व्यवस्थापन**	**२.०**	**८.०**	**१०.०**
६.३.१.	कार्यशालाको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने।	०.५	२.५	३.०
६.३.२.	कार्यशालामा सूरक्षा संकेत, (सेफ्टी सिम्बोल, सेफ्टी लाइन) र सेफ्टी measures राख्ने।	१.०	२.०	३.०
६.३.३.	कार्यशालाको house keeping व्यवस्थित गर्ने।	०.५	३.५	४.०
खण्ड ख: साधारण मोड्युल (Generic Modules)		**७०.०**	**८७.०**	**१५७.०**
मोड्युल १	प्रयोगात्मक गणित (Applied Math)	३२.०	०.०	३२.०
मोड्युल २	सञ्चार तथा जीवनोपयोगी सीपहरू (Communication and Employability Skills)	२९.०	६६.०	९५.०
मोड्युल ३	लैङ्गिक समानता, अपाङ्गता र समावेशीकरण (GEDSI- (Gender Equality, Disability & Social Inclusion)	६.०	१०.०	१६.०
मोड्युल ४	उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)	३.०	११.०	१४.०
खण्ड ग: परियोजना कार्य र कार्यस्थलको सिकाइ				**५५.०**
परियोजना कार्य	१. स्कुल जुत्ता (School Shoe) उत्पादन	५५.०		
	२. स्पोर्ट्स जुत्ता उत्पादन			
	३. Formal Leather जुत्ता उत्पादन			
	४. चप्पल उत्पादन			
कार्यगत तालिम			५७६.०	५७६.०
जम्मा		**१७१**	**१५२५**	**१६९६**

खण्ड क मोड्युल १
पेशागत परिचय

खण्ड क मोड्युल १: परिचय (Introduction)

विवरण (Description): 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 फूटवेयर सम्बन्धी विषयवस्तुहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): 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 तथा फूटवेयर सम्बन्धी कार्यको बारेमा जानकार हुनेछन्।

विषयबस्तु

१. पेशाको पृष्ठभूमि, परिभाषा, कार्यक्षेत्र, महत्व र सम्भावना सम्बन्धी जानकारी,
२. पेशाको मर्यादा, पेशामा रहेर "गर्न हुने" र "गर्न नहुने" कार्यहरूको बारेमा जानकारी,
३. पेशा अन्तर्गत गरिने कार्यहरूको बारेमा संक्षिप्त जानकारी,
४. फूटवेयर प्राविधिक पेशामा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको परिचय तथा पहिचान,
५. फूटवेयरसँग सम्बन्धित नीति नियम तथा मापदण्ड बारेमा संक्षिप्त जानकारी,
६. फूटवेयर प्रविधि (Footwear Technology)

१. जुत्ता/चप्पल
   a. अवधारणा, परिचय र महत्व
   b. प्रकार
   c. प्रयोग
   d. जुत्ताको नाप (measurement)
   e. जुत्ताको चित्र सहित विभिन्न भागहरु
   f. खुट्टाको बनावट संग जुत्ताको सम्बन्ध
   g. आरामदाई जुत्ता

२. डिजाइनिङ र स्केचिङ
   a. अवधारणा, परिचय र महत्व
   b. प्रयोग
   c. नाप (measurement)
   d. कार्य सिद्धान्त र प्रक्रिया
   e. औजार, उपकरण, मेसिन, साँचो/डाइ, कच्चा सामाग्री
   f. स्केचका प्रकार
   g. स्केच, चित्र कोर्ने तरिका

३. प्याटर्न (Pattern)
   a. अवधारणा, परिचय र महत्व
   b. कार्य सिद्धान्त र प्रक्रिया
   c. औजार, उपकरण, मेसिन, साँचो/डाइ, कच्चा सामाग्री
   d. मास्टर प्याटर्न

e. कटिङ प्याटर्न

f. मेटल डाइ प्याटर्न

४. कच्चा पदार्थ

a. छाला
   i. परिचय, महत्व, प्रकार
   ii. मोटाइ, रंग
   iii. छाला पहिचान गर्ने तरिका

b. सिन्थेटिक

i. परिचय, महत्व, प्रकार
ii. सिन्थेटिक पहिचान गर्ने तरिका
iii. सिन्थेटिक र छाला बिचको फरक
iv. सिन्थेटिक र छालाका फाइदा र बेफाइदा
v. सिन्थेटिक र छालाको गुणस्तर
vi. सिन्थेटिक र छाला जुत्ताको विभिन्न भागमा प्रयोग

c. लाइनिंग मेटेरियल
d. टि. पी. सोट
e. इन्सोल
f. केमिकल

५ कटिङ
a. अवधारणा, परिचय र महत्व
b. कार्य सिद्धान्त र प्रक्रिया
c. औजार, उपकरण, मेसिन, साँचो/डाइ, कैची
d. लेआउट मार्किङ
e. मेटेरियल मेजरमेन्ट
f. Embossing, Embroidery
g. Lasering, High Frequency welding

६ सिलाई (stitching)
a. अवधारणा, परिचय र महत्व
b. कार्य सिद्धान्त र प्रक्रिया
c. कच्चा पदार्थ
d. औजार, उपकरण, मेसिन,
e. सियो,
f. सिलाईको गुणस्तर

७ लास्टिङ, पेस्टिङ
a. अवधारणा, परिचय र महत्व

b. कार्य सिद्धान्त र प्रक्रिया
c. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण, मेसिन
d. साँचो/डाइ
e. इन्सोल, टोइ-क्याप

८ सोल पेस्टिङ, मोल्डिङ
a. अवधारणा, परिचय र महत्व
b. कार्य सिद्धान्त र प्रक्रिया
c. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण, मेसिन
d. मार्किङ
e. केमिकल

९ फिनिसिङ
a. जुत्ताको सरसफाई
b. पोलिस
c. र्‍यापिङ र प्याकेजिङ
d. गुणस्तर

१० हरित प्राविधिक शिक्षा तथा व्यवसायिक तालिम (Green TVET)

समय (Duration): २८.० 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 व्यक्तिगतका साथै औजार, उपकरण, सामग्री, कार्यस्थल र वातावरणको सुरक्षा सुनिश्चित गर्न र कार्यस्थलमा आधारभूत प्राथमिक स्वास्थ्य-सेवा प्रदान गर्न सक्षम हुनेछन्।
कार्यहरू: १. व्यक्तिगत सरसफाइ 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. आगलागि 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 सरसफाइ 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)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. व्यक्तिगत सरसफाइ कायम गर्नः • नियमित मुख धुने र अनुहार सफा राख्ने। • नियमित सावुन पानी वा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने। • नियमित नङ काट्ने र सफा गर्ने। • आवश्यकता अनुसार कपाल काट्ने, कोर्ने र मिलाउने। • तोकिए बमोजिम सफा कपडा लगाउने। • कामको प्रकृति अनुरुप मिल्ने भए मात्र गरगहना, सजावट तथा सुगन्धित सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने। • कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • व्यक्तिगत सरसफाइ सम्वन्धी मापदण्ड **निर्दिष्ट कार्य (Task):** व्यक्तिगत सरसफाइ कायम गर्ने। **मानक (Standard):** • पेशाको लागि निर्धारित व्यक्तिगत सरसफाइ मापदण्ड अपनाएको। • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।	**व्यक्तिगत सरसफाइः** • परिचय र आवश्यकता • मापदण्ड • सरसफाइ गर्न प्रयोग हुने सामग्रीहरूको पहिचान र प्रयोग सम्वन्धी जानकारी • ग्रुमिङ (Grooming) सम्बन्धी जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
व्यक्तिगत सरसफाइ सम्बन्धी मापदण्ड र मापदण्ड बमोजिमका औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):
- नङ टोक्ने, नाक कोट्याउने, कान कोट्याउने, जथाभावी चिलाउने जस्तो कार्य नगर्ने।
- कार्यस्थलमा सूर्तीजन्य 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)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. व्यक्तिगत सरसफाइ गर्ने। ३. काम गर्दा तोकिएको पोशाक लगाउने। ४. पेशासँग सम्बन्धित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण सङ्कलन गर्ने। ५. कामको प्रकृति अनुसार निम्न तथा यस पाठ्यक्रमको व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण सूचीमा उल्लेख गरिएका व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने। क. नेत्र रक्षक उपकरण (Eye protectors) ख. श्रवण रक्षक उपकरण (Hearing Protectors) ग. स्वासयन्त्र (Respiratory protector) घ. खुट्टा रक्षक उपकरण ङ. हात रक्षक उपकरण च. टाउको रक्षक उपकरण ६. शरीर रक्षक कपडा (Clothing) ७. कामको प्रकृति अनुसार कपाल नअल्झिने गरी व्यवस्थित गर्ने। ८. कार्य समाप्त भएपछि प्रयोग गरिएका व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यस्थल • व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको सूची र मापदण्ड **निर्दिष्ट कार्य (Task):** व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको। • व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू निर्धारित सूची र मापदण्ड बमोजिम प्रयोग गरिएको • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।	**व्यक्तिगत सुरक्षा सम्वन्धी उपकरण (PPE):** • परिचय, प्रकार, पहिचान र मापदण्ड बमोजिम प्रयोग • दुर्घटनाका कारणहरू • सुरक्षा र सावधानीहरू • उपकरणको सरसफाइ विधि • उपकरणको भण्डारण विधि

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 मोवाइल फोनको प्रयोग नगर्ने।
- कार्यस्थलमा सूर्तीजन्य 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)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सङ्कलन गर्ने। ३. व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने। ४. कार्यस्थल सुरक्षाको सुनिश्चितताको लागिः • कार्यस्थल सफा राख्ने (Neat & tidy) • कार्यस्थलको भुँइ नचिप्लिने र चिल्लो रहित (Non Slippery & Non-Oily) भएको सुनिश्चित गर्ने। • कार्यस्थलमा प्रयोग गरिने औजारहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने। • उपकरणहरूलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षा घेरा भित्र राख्ने। • सुरक्षा सम्बन्धी संकेत तथा सुरक्षा चिन्हहरू सबैले देखिने र स्प्रष्ट बुझिने गरी राख्ने। • प्रकाश र भेन्टिलेशनको पर्याप्त व्यवस्था भएको सुनिश्चित गर्ने। • कार्यस्थलमा भएको दुर्घटना र सुरक्षा सम्वन्धी घटनाहरू सम्बन्धीत निकायमा रिपोर्ट गर्ने। ५. प्रयोग गरिएका औजार तथा उपकरण सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। ६. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यस्थल • कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड **निर्दिष्ट कार्य (Task):** कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड पालना गरिएको। • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।	**कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितताः** • कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड • कार्यस्थल सफा राख्ने विधि • औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण प्रकृया • सुरक्षा घेराको परिभाषा र प्रयोग तथा महत्व • सुरक्षा सम्वन्धी संकेत तथा जानकारी • कार्य सम्पादनमा प्रकाश र भेन्टिलेशनको महत्व • दुर्घटना सम्वन्धी सामान्य कानूनी जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
कार्यस्थल सुरक्षा मापदण्ड, मापदण्ड बमोजिमका कार्यस्थल सुरक्षाका सामग्रीहरू

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):
कार्यस्थलमा सूर्तीजन्य 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)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सङ्कलन गर्ने। ३. व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने। ४. औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गर्ने। ५. औजार र उपकरण सुरक्षाको सुनिश्चितताको लागिः • औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गर्ने। • चालु अवस्थामा रहेको औजार मात्र प्रयोग गर्ने। • चालु अवस्थामा रहेको र पार्टपुर्जाहरू ठिक भएका उपकरणहरू मात्र प्रयोग गर्ने। • निर्दिष्ट कार्यको लागि उपयुक्त औजारको मात्र प्रयोग गर्ने। • उपकरणहरूलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षा घेरा भित्र राख्ने। ६. प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यस्थल • औजार तथा उपकरण सुरक्षा मापदण्ड **निर्दिष्ट कार्य (Task):** औजार उपकरणको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने। **मानक (Standard):** • औजार तथा उपकरण सुरक्षा मापदण्ड प्रयोग गरिएको। • औजार तथा उपकरणहरू नियमित मर्मत-सम्भार गरिएको सुनिश्चित गरिएको। • औजार, उपकरणहरू प्रयोग गर्दा सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।	**औजार उपकरण सम्बन्धी कार्यः** • औजार उपकरणहरूको सुरक्षा मापदण्ड • औजार तथा उपकरणहरू मर्मत-सम्भार • औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण

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 सूर्तीजन्य 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)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू सङ्कलन गर्ने। ३. आगलागि हुनबाट सुरक्षा गर्नः • आगलागि सम्वन्धी 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 वच्ने व्यवस्थापन भएको सुनिश्चित गर्ने। • विद्युतीय उपकरण तथा तारहरू ठिक अवस्थामा रहेको सुनिश्चित गर्ने। • काम सम्पन्न भए पछि आगोजन्य उपकरणहरू वन्द गरिएको सुनिश्चित गर्ने। ४. प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। ५. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • आगलागि सम्वन्धी सुरक्षा मापदण्ड • फायर सेफ्टी उपकरण सञ्चालन सम्वन्धी म्यानुअल। • कार्यस्थल **निर्दिष्ट कार्य (Task):** आगलागि हुनबाट सुरक्षा गर्ने। **मानक (Standard):** • आगलागि सम्वन्धी सुरक्षा मापदण्ड बमोजिम व्यवस्था भएको। • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।	**आगलागिबाट हुने क्षति न्यूनीकरणः** • फायर सेफ्टी उपकरणहरूको पहिचान र प्रयोग • आगलागि सम्वन्धी सुरक्षा मापदण्ड र उपकरण सञ्चालन विधि • कार्यस्थलमा प्रयोग हुने विभिन्न रसायनको परिचय, प्रकार र प्रयोग • आगलागि हुनसक्ने कारणहरू • आगलागि हुनबाट बच्ने उपायहरू • आगलागिमा सुरक्षित हुन अपनाउनु पर्ने उपाय तथा सावधानीहरू

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)
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सङ्कलन गर्ने। ३. प्राथमिक उपचार गर्नु अघि सर्जिकल पञ्चा, मास्क लगाउनुका साथै आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने। ४. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने। ५. विद्युतीय वस्तुसगँको जोखिम रहेको अवस्थामा कुचालक वस्तु जस्तै :ओभानो कपड़ा वा सुकेको काठ/ बाँसको लट्ठीले विरामी/घाइतेलाई अलग गराउने। ६. विरामी/घाइतेलाई सुरक्षित स्थानमा राखी आराम गराउने। **काटेको/घाउचोट लागेकोमा प्राथमिक उपचार** • रगत बगिरहेको भए काटेको/घाउचोट भएको भागलाई सफा रुमाल/कपडाको टुक्राले थिच्ने। • रगत बगिरहेको भए काटेको/घाउचोट भएको भागलाई केही समय टाउको भन्दा माथि हुने गरी राख्ने। • 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 बाध्ने।	**अवस्था (Condition):** • प्राथमिक उपचार म्यानुअल/मापदण्ड • कार्यस्थल • सिमुलेटेड प्यासेन्ट **निर्दिष्ट कार्य (Task):** साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने। **मानक (Standard):** • उपचार म्यानुअल/मापदण्ड बमोजिम भएको। • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको। • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।	**प्राथमिक उपचारः** • परिचय, महत्व • प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) मा रहने सामानहरू • प्राथमिक उपचार गर्ने बिधि o काटेको/घाउचोट लागेको, रगत बगेको o एलर्जी भएको o फ्याक्चर (Fracture) o बेहोस भएको (कृत्रिम श्वास प्रश्वास विधि) • सुरक्षा र सावधानीहरू

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
• यदि धेरै रगत बगेमा अस्पताल पठाउने। **एलर्जीको प्राथमिक उपचार** • एलर्जीको कारण पत्ता लगाउने। • एलर्जी भएको भाग सुन्निएको भए मनतातो पानीले सेक्ने। • धेरै एलर्जी भएमा अस्पताल पठाउने। **फ्याक्चरको प्राथमिक उपचार** • फ्याक्चर भएको भागलाई stabilize गरी सुरक्षित स्थानमा राख्ने। • मर्किएको भाग सुन्निएको भए मनतातो पानी (look warm water) ले सेक्ने। • फ्याक्चर भएको भागमा काभ्रो (splinter) बाध्ने। • फ्याक्चर भएमा अस्पताल पठाउने। **जनावर वा किराले टोकेकोको प्राथमिक उपचार** • बिरामीलाई टोक्ने जनावर वा किराको पहिचान गर्ने। • टोकेको स्थानमा मनतातो पानी (look warm water) ले सफा गर्ने। • पानीमा बस्ने जनावरले टोकेको भए घाउलाई तातोपानीमा डुबाएर १० देखि १५ मिनेट राख्ने। • टोकेको भागमा पट्टी बाध्ने • बिरामीलाई अस्पताल पठाउने। **बेहोस भएकालाई प्राथमिक उपचार** • बिरामीको शरीरमा कस्सिएको कपडा भए फुकाल्ने यदि जाडो ठाँउमा भएमा वाक्लो कपडाले ढाकी न्यानो पारेर राख्ने। • खुल्ला हावा भएको ठाँउमा राख्ने। • सास फेर्न गाह्रो भए टाउकोलाई खुट्टा भन्दा १०-१२ इन्च माथि उटाएर राख्ने।		

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
• श्वास प्रश्वास भएको नभएको जाँच गर्ने • पल्स भएको नभएको जाँच गर्ने • आवश्यक परेमा कृत्रिम श्वास प्रश्वास गराउने। ७. आवश्यक थप उपचारको लागि तुरुन्तै नजिकैको स्वास्थ्य संस्थामा लैजाने। ८. गम्भिर घटना भएमा घाइतेको विवरण र दुर्घटनाको कारण सम्बन्धीत निकायमा रिपोर्ट गर्ने। ९. प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। १०. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने। ११. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।		

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 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)
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सङ्कलन गर्ने। ३. आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू प्रयोग गर्ने। ४. कार्यस्थलबाट निस्कने फोहरमैलाको पहिचान गरी हानीकारक, रासायनिक, जैविक र अजैबिक, पुनः प्रयोगमा ल्याउन (Recycle गर्न) सकिने, ठोस तथा तरल फोहरमैला छुट्याउने। ५. पुनः प्रयोगमा ल्याउन सकिने फोहरमैलालाई फेरी प्रयोगमा ल्याउने अथवा सम्बन्धित ठाउँमा सुरक्षित ढुवानी गरी पठाउने। ६. प्रज्वलनशील तथा हानीकारक फोहर मैलालाई सुरक्षित भण्डारण गरी स्रोतमै पृथकिकरण तथा प्रशोधन गरी सामान्य फोहरमैला सरह भए पछि सुरक्षित तरिकाले नष्ट गर्ने अथवा सम्बन्धित ठाउँमा सुरक्षित ढुवानी गरी पठाउने। ७. स्वास्थ्य संस्थाजन्य फोहरमैला स्रोतमै पृथकीकरण गरी प्रशोधन तथा व्यवस्थापन गर्ने। ८. प्रयोग गरिएका औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा तथा निर्मलीकरण गरी निर्धारित स्थानमा भण्डारण गर्ने। ९. साबुन पानी अथवा स्यानिटाइजरले हात सफा गर्ने। १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड • कार्यस्थल **निर्दिष्ट कार्य (Task):** कार्यस्थलको फोहरमैला व्यवस्थापन गर्ने। **मानक (Standard):** • फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड बमोजिम। • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको।	**फोहरमैला व्यवस्थापनः** • परिचय • पहिचान, प्रकार र स्रोत • हानिकारक, रासायनिक, जैविक, अजैविक र स्वास्थ्य संस्थाजन्य फोहरमैला व्यवस्थापन विधि • 3R's Principle • फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड र प्रचलित कानुन • वातावरण प्रदुषण नियन्त्रण गर्ने उपायहरू • सुरक्षा र सावधानीहरू

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

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण, handling tools, waste collection containers, safe area allocated to dispose, फोहरमैला व्यवस्थापन मापदण्ड, फोहरमैला सम्वन्धी प्रचलित कानुन

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

प्रज्वलनशील तथा हानीकारक फोहरमैला बातावरणमा खुल्ला छोड्नु हुँदैन।

खण्ड क मोड्युल ३
डिजाइन र प्याटर्न
(Design and Pattern)

खण्ड क मोड्युल ३ : डिजाइन र प्याटर्न (Develop Design and Pattern)

सब मोड्युलः ३.१ डिजाइन (Design)

विवरण (Description): यस सब-मोड्युलमा फूटवेयरको डिजाइनमा प्रयोग हुने सामाग्रीहरुको पहिचान, प्रयोग, तथा डिजाइनिङ सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले साचो, डाइ, र आवश्यक सामग्रीहरुको पहिचान गर्न, डिजाइनको स्केच कोर्न र डाइ/फर्माको नापो लिन सक्षम हुनेछन्।
कार्यहरू: **डिजाइन कोर्ने** १. साचो, डाइ, र आवश्यक स्टेशनरी सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने। २. जुत्ता संकलन गर्ने। ३. डाइ/फर्माको नाप लिने। ४. डिजाइन को स्केच कोर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक ३ घण्टा + व्यावहारिक ९७ घण्टा = १०० घण्टा

सब- मोड्युल ३.१: डिजाइन (Design)
Task: १. साचो, डाइ, र आवश्यक स्टेशनरी सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक १.५ घण्टा + व्यावहारिक ४.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक सामाग्री, औजार, उपकरण संकलन गर्ने। २. डाइ (Die) को पहिचान गर्ने। ३. हाइड्रोलिक प्रेस पहिचान गर्ने। ४. स्केचबुक, पेन, पेन्सिल, इरेजर, र स्केल पहिचान गर्ने। ५. डिभाइडर/फ्रेन्च कर्भ स्केलको पहिचन गर्ने ६. कटिङ ब्लेड वा कटर, साँचो काट्ने पहिचान गर्ने। ७. कार्ड पेपर/प्लास्टिक शीटको पहिचान गर्ने टेप, मार्कर पहिचान गर्ने। ८. सामाग्री, औजारहरुको नाम र प्रयोग उल्लेख गरि अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): साचो, डाइ, र आवश्यक स्टेशनरी सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • सामाग्री, औजारहरु पहिचान गरेको।	• साचो, डाइ, र आवश्यक स्टेशनरी सामग्रीहरु स्केचबुक, पेन, पेन्सिल, इरेजर, स्केल डिभाइडर, फ्रेन्च कर्भ, स्केल कटिङ ब्लेड, कार्ड पेपरको बनौट र प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान।

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

साचो, डाइ, स्केचबुक, पेन, पेन्सिल, इरेजर, स्केल डिभाइडर, फ्रेन्च कर्भ, स्केल कटिङ ब्लेड, कार्ड पेपर

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

प्रज्वलनशील तथा हानीकारक फोहरमैला बातावरणमा खुल्ला छोड्नु हुँदैन।

सब- मोड्युल ३.१: डिजाइन (Design) Task: २. जुत्ता संकलन गर्ने. (Select/ Collect the Sample)
समय (Duration): सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा जम्मा= ३.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. बजारको माग अनुसारको डिजाईनको छनोट गर्ने। ३. बजार, सामाजिक संजालबाट आवश्यक जुत्ता तथा डिजाईन संकलन गर्ने। ४. आफुसंग भएको श्रोत र साधन अनुरूप डिजाईन यकिन गर्ने। ५. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य (Tasks):** जुत्ता संकलन गर्ने. **मानक (Standard):** • बजार सर्वेक्षण गरेको। • आफुसंग भएको श्रोत र साधन अनुरूप डिजाईन छनौट गरेको।	• जुत्ताको नमुना o परिचय o प्रकार o महत्व o छनौट बिधि • बजार माग पत्ता लगाउने कुराहरू

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

जुत्ताका नमुनाहरू

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

प्रज्वलनशील तथा हानीकारक फोहरमैला बातावरणमा खुल्ला छोड्नु हुँदैन।

सब- मोड्युल ३.१: डिजाइन (Design)
Task: ३. डाइ/फार्माको नाप लिने। (Measure die and pattern)
समय (Duration): सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ६.० घण्टा जम्मा=६.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)

१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने।
२. Feather line र केन्द्र रेखा चिन्ह लगाउने र guide line, instep, waist, heel girth रेखा कोर्ने।
३. Ball point, ball line मा चिन्ह लगाउने।
४. Length, width, heel height, ball, instep, waist, heel girth perimeter को नाप लिने।
५. Masking tape ले फार्मा पुरै छोप्ने।
६. सबै डिजाइन रेखा र notch लाई मार्क गर्ने।
७. सावधानीपूर्वक tape निकालेर कागजमा टास्ने।
८. लाइनलाई true-up गर्ने र grain direction देखाउने।
९. Upper र lining मा allowances थप्ने।
१०. Toe puff र counter का चिन्ह र आकार मिलाउने।
११. Insole (feather pattern) ट्रेस गर्ने।
१२. Outsole allowance र extension लाई मिलाउने।
१३. Insock perimeter छोटो राख्ने।
१४. Sample cut र test lasting परीक्षण गर्ने।
१५. Size grading सही रूपमा गरिएको छ छैन चेक गर्ने।
१६. सबै pattern मा part name, size, revision र notch अंकित गरिएको छ छैन चेक गर्ने।
१७. Pattern set सुरक्षित रूपमा archive गर्ने।
१८. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन र कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने।
१९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यस्थल
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	डाइ/फार्माको नाप लिने।
	मानक (Standard):
	• Measurement अनुसारको नाप ठिक भएको।
	• Allowance र Margin तोकिए अनुसार मिलेको।
		• Line
		  o परिचय
		  o प्रकार
		  o महत्व
		  o गर्ने बिधि
		• टेप लगाउने तरिका
		• नाप लिने तरिका
		• स्केचका टुक्राहरू चार्ट पेपरमा टास्ने तरिका
		• Allowances, shrinkage र मार्जिनहरूको बारेमा जानकारी।

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

- टेप, Masking tape, Marking pen/पेंसिल, फाइन टिप मार्कर, Divider/compass, French curve, सेट-स्क्वायर, Pattern paper/मिल्ल बोर्ड, ट्रेसिङ पेपर, Cutter/स्क्राइबर, cutting mat, vice

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions)

सब- मोड्युल ३.१ः डिजाइन (Design) Task: ४. डिजाइनको स्केच कोर्ने। (Sketch the design)		
समय (Duration): सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ८३.५ घण्टा जम्मा= ८४.० घण्टा		
कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक सामाग्री संकलन गर्ने। ३. Sketch गर्नु पर्ने फर्मा तयार गर्ने। ४. जुत्ताको फर्मालाई सफा गर्ने। ५. भित्री र बाहिरी चालको (Inner & Outer Section) डिजाईन फरक भएमा पुरै फर्मामा Overlap हुनेगरी टेप लगाउने। ६. भित्री चाल (Inner Section) र बाहिरी (Outer Section) चालको डिजाईन फरक नभएमा आधा फर्मामा Overlap हुने गरी टेप लगाउने। ७. टेप लगाएपछि पेन्सिलको सहायताले नमुना अनुसार अगाडिको भाग (Vamp) बाट सफा र प्रष्ट हुनेगरी सुरू गर्दै Quarter हुदै Back step सम्म कोर्ने। ८. स्केच गरिएको चित्रलाई दिएको नमुना तथा नाप अनुसार भए नभएको यकिन गर्ने। ९. बनाएको स्केचलाई नाईफको सहायताले फर्माबाट पिस पिस गरी काटेर निकाल्ने। १०. कटिङ पिसलाई चार्ट पेपरमा मार्जिन छोडेर टास्ने। ११. काम सम्पन्न भईसकेपछी कार्य स्थल सरसफाई गर्ने। १२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यस्थल **निर्दिष्ट कार्य (Tasks):** • Sketch the design **मानक (Standard):** • भित्री चाल (Inner Section) र बाहिरी (Outer Section) चालको डिजाईन फरक भएमा पुरै फर्मामा टेप लगाएको। • भित्री चाल (Inner Section) र बाहिरी(Outer Section) चालको डिजाईन फरक नभएमा आधा फर्मामा टेप लगाएको। • स्केच सफा र प्रष्ठ भएको। • चार्ट पेपरमा टास्दा मार्जिन छोडेको।	• Sketch o परिचय o प्रकार o महत्व o गर्ने बिधि • टेप लगाउने तरिका • फर्माबाट स्केच निकाल्ने तरिका • स्केचका टुक्राहरू चार्ट पेपरमा टास्ने तरिका • मार्जिनहरूको बारेमा जानकारी।

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

- फर्मा, पेपर, मास्किङ टेप, पेन्सिल, इरेजर, नाइफ, खास्कि, नाप्ने स्केल, मेजर टेप,चाप, ज्यामिति उपकरण।

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- फर्माबाट स्केच निकाल्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।
- स्केच पिसहरू चार्ट पेपरमा टास्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारिला औजार प्रयोग गर्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।

सब मोड्युल: ३.२ प्याटर्न (Pattern)

विवरण (Description): यस मोड्युलमा फूटवेयरको लागि प्याटर्न तयार पार्ने सम्बन्धी सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले मास्टर प्याटर्न तयार पार्न, कटिङ प्याटर्न तयार पार्न, मेटेल डाइ प्याटर्न बनाउनको लागि पूर्व तयारी गर्नसँग सम्बन्धित कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन्।
कार्यहरू: १. मास्टर प्याटर्न तयार पार्ने। २. कटिङ प्याटर्न तयार पार्ने। ३. मेटेल डाइ प्याटर्न बनाउनको लागि पूर्व तयारी गर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक ३८.० घण्टा = ४०.० घण्टा

सब मोड्युलः ३.२ प्याटर्न
Task: १. मास्टर प्याटर्न तयार पार्ने। (Develop Master Pattern)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १९.० घण्टा जम्मा= २०.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)

१. आवश्यक जानकारी लिने।
२. चार्ट पेपरमा टाँसिएको स्केच लिने।
३. फोल्डिङ तथा सिलाईको लागि दिएको नाप अनुसार मार्जिन मिलाएर चार्ट पेपरमा कोर्ने।
४. कोरिएको चार्ट पेपरलाइ कैची वा कटिङ नाईफको सहायताले काट्ने।
५. काटिएको स्केच पेपरलाई गमको सहायताले पि.भि.सि. सिटमा टास्ने।
६. सिलाई, आईलेट, लोगो (नमुना अनुसार) को लागि पि.भि.सि. सिटमा चिन्ह लगाउने।
७. चिन्ह लगाएको भागमा नाईफ बोर्डमाथी राखी नाईफको सहायताले खोल्ने।
८. काम सम्पन्न भईसकेपछी कार्य स्थल सरसफाई गर्ने।
९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यस्थल
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	• मास्टर प्याटर्न तयार पार्ने।
	मानक (Standard):
	• चार्ट पेपर कटिङ गर्द सफा संग मार्किङ अनुसार काटिएको ।
	• काटिएको स्केच पेपरलाई पि.भि.सि. सिटमा नउक्कने गरी टासेको।
	• पि.भि.सि. सिटमा चिन्ह सफा तथा प्रष्टसंग लगाएको।
	• पि.भि.सि. सिटमा चिन्ह लगाउने भाग सफासंग खोलीएको।
		• Master Pattern
		  o परिचय
		  o महत्व
		  o प्रयोग
		  o बनाउने बिधि
		• मार्किङ, कटिङ, र पेस्टिङ बिधि
		• पि.भि.सि. सिट
		  o परिचय
		  o महत्व
		  o प्रयोग
		  o प्रकार
		• एडेसिभ
		  o परिचय
		  o महत्व
		  o प्रयोग बिधि
		  o प्रकार

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
चार्ट पेपर, पिभिसि सीट, मार्कर, पेन्सिल, इरेजर कैची नाईफ, नाईफ बोर्ड, नाप्ने गर्नेउपकरण, नाप्ने स्केल, मेजर टेप,चाप, ज्यामिति उपकरण,एडेसिभ।

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- फर्माबाट स्केच निकाल्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।
- स्केच पिसहरू चार्ट पेपरमा टास्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारिला औजार प्रयोग गर्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।

सब मोड्युलः ३.२ प्याटर्न **Task: २. कटिङ प्याटर्न तयार गर्ने। (Develop Cutting Pattern)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ९.५ घण्टा जम्मा=१०.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. आवश्यक जानकारी लिने।
२. मास्टर प्याटर्न लिने।
३. सिटमेटल माथि मास्टर प्याटर्न राख्ने।
४. मास्टर प्याटर्न नहल्लिने गरी मार्करले चिन्ह लगाउने।
५. Metal Cutting कैचीको सहायताले चिन्ह अनुसार काट्ने।
६. खाक्सीको प्रयोग गरी काटेको ठाउँको धारहरू हटाउने।
७. आर्टिकल नं. र साइज नं. मार्करले लेख्ने।
८. Cutting Pattern सुरक्षीत रूपमा भण्डारण गर्ने।
९. काम सम्पन्न भईसकेपछि कार्य स्थल सरसफाई गर्ने।
१०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यस्थल
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	कटिङ प्याटर्न तयार गर्ने।
	मानक (Standard):
	• सार्प निडल भएको मार्कर द्वारा सिट मेटलमा चिन्ह लगाएको।
	• चिन्ह सफा तथा प्रष्टसंग लगाएको।
	• **Cutting** गरेको स्थानमा खाक्सीको प्रयोग गरेको।
		• Cutting Pattern
		  o परिचय
		  o महत्व
		  o प्रयोग
		  o बनाउने बिधि
		• मार्किङ, कटिङ, बिधि
		• सिटमेटल सिट
		  o परिचय
		  o महत्व
		  o प्रयोग
		  o प्रकार
		• खाक्सी
		  o परिचय
		  o महत्व
		  o प्रयोग बिधि
		  o प्रकार

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
चार्ट पेपर, पिभिसि सीट, मार्कर, पेन्सिल, इरेजर कैची नाईफ, नाईफ बोर्ड, नाप्ने गर्नेउपकरण, नाप्ने स्केल, मेजर टेप, चाप, ज्यामिति उपकरण,एडेसिभ।

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- फर्माबाट स्केच निकाल्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।
- स्केच पिसहरू चार्ट पेपरमा टास्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारिला औजार प्रयोग गर्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।

सब मोड्युलः ३.२ प्याटर्न **Task: ३. मेटेल डाइ प्याटर्न बनाउनको लागि पूर्व तयारी गर्ने।**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ९.५ घण्टा जम्मा=१०.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. मास्टर प्याटर्न लिने। ३. बाक्लो चार्टपेपर माथी मास्टर प्याटर्न राख्ने। ४. मास्टर प्याटर्न नहल्लने गरी मार्कर ले चिन्ह लगाउने। ५. कटिङ नाईफ वा कैचीको सहायताले चिन्ह अनुसार काट्ने। ६. साइज नं. राख्नको लागि पेपरमा साईज कट लगाउने। ७. बाक्लो चार्टपेपरको प्याटर्नलाई कटिङ डाई बनाउनको लागि पठाउने। ८. काम सम्पन्न भईसकेपछी कार्य स्थल सरसफाई गर्ने। ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यस्थल **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Metal die Pattern develop को लागि पूर्व तयारी गर्ने। **मानक (Standard):** • तिखो चुच्चो (सार्प निडल) भएको मार्कर द्वारा बाक्लो पेपर सिट चिन्ह लगाएको। • चिन्ह सफा तथा प्रष्टसंग लगाएको। • कटिङ गरेको स्थान सफा भएको।	• Metal die Pattern o परिचय o महत्व o प्रयोग o बनाउने बिधि • मार्किङ, कटिङ, बिधि • बाक्लो पेपर सिट o परिचय o महत्व o प्रयोग o प्रकार • कट लगाउने o परिचय o महत्व • साईज अनुसार कटको जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
चार्ट पेपर, पिभिसि सीट, मार्कर, पेन्सिल, इरेजर कैची नाईफ, नाईफ बोर्ड, नाप्ने गर्नेउपकरण, नाप्ने स्केल, मेजर टेप, चाप, ज्यामिति उपकरण,एडेसिभ।

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- फर्माबाट स्केच निकाल्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।
- स्केच पिसहरू चार्ट पेपरमा टास्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।
- तिखा तथा धारिला औजार प्रयोग गर्दा बिशेष साबधानी अपनाउने।

खण्ड क मोड्युल ४
कटिङ र सिलाई
(Cutting and Stitching)

खण्ड क मोड्युल ४: कटिङ र सिलाई (Cutting and Stitching)

सब मोड्युलः ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ (Perform cutting by hand and machine)

विवरण (Description): यस सब-मोड्युलमा फूटवेयरको कटिङसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू जुत्ताचप्पल बनाउनको लागि कटिङ गर्दा प्रयोग हुने कैची, डाइ, नाइफ, कटिङ मेसिन, चलाउन तथा साइज नम्बरिङ, मेसिन प्रिन्टिङ, Embossing, Embroidery, Lasering र High Frequency Welding सम्बन्धी कार्य गर्न सक्षम हुनेछन्।
कार्यहरू: **हात र मेसिनबाट कटिङ गर्ने।** १. औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। २. जुत्तामा प्रयोग हुने अप्पर मेटेरिअल पहिचान गर्ने। ३. जुत्तामा प्रयोग हुने लाइनिङ सामग्री पहिचान गर्ने ४. जुत्तामा प्रयोग हुने accessories पहिचान गर्ने। ५. जुत्तामा प्रयोग हुने छालाको पहिचान गर्ने। ६. मेसिन कटिङको लागि तयारी गर्ने । ७. कटिङको लागि आवश्यक सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने । ८. कटिङ डाइमा धार लगाउने। ९. Hydraulic clicker कटिङ मेसिनमा डाइ सेट गर्ने। १०. Hydraulic clicker कटिङ मेसिन संचालन गर्ने। ११. कम्पोनेन्ट कटिङ डाइले काट्ने। १२. हेन्ड कटिङको लागि पूर्व तयारी गर्ने। १३. कटिङको लागि आवश्यक सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने। १४. छाला र सिन्थेटिकलाइ ले-आउट मार्किङ गर्ने। १५. कैचीमा धार लगाउने। १६. ले-आउट मार्किङ गर्न प्याटर्न तयार गर्ने। १७. कैचीले काट्ने। १८. कटिङ नाइफले काट्नको लागि कटिङ प्याटर्न तयार गर्ने। १९. काट्नको लागि सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने । २०. कटिङ नाइफमा धार लगाउने। २१. कटिङ नाइफले काट्ने। २२. साइज नम्बरिङ गर्ने। २३. मेसिन प्रिन्टिङ गर्ने। २४. Embossing कार्य गर्ने। २५. Embroidery कार्य गर्ने। २६. Lasering कार्य गर्ने। २७. High Frequency Welding गर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक २२.० घण्टा + व्यावहारिक ११४.० घण्टा = १३६.० घण्टा

सब मोड्युलः ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ
Task:१. औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। (Identify Tools, equipment and machine)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.०घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. फूटवेयर कटिङको लागि चाहिने मेसिन उपकरणहरुको पहिचान गर्ने। २. कटिङ डाइको पहिचान गर्ने। ३. कटिङ नाइफ र हेण्डलको पहिचान गर्ने। ४. कटिङ नाइफको धार लगाउने मेसिन, पत्थरको पहिचान गर्ने। ५. मेसिनमा प्रयोग गरिने स्वीच बटन पावर सप्लाईको पहिचान गर्ने। ६. औजार, उपकरण तथा मेसिनबाट हुन सक्ने दुर्घटनाको ख्याल गर्ने। ७. औजार, उपकरणको व्यवस्थापन गर्ने। ८. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • सम्बन्धित औजार, उपकरण तथा मेसिनहरु पहिचान गर्न सकेको।	• मेसिन उपकरणको o नाम o काम o सावधानी o प्रयोग विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Hydraulic clicker, Scissor, Knife Blade, Handle, Die, Cutting Board, Table, Oil Stone, Grinder and Razer machine

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• निर्देशन अनुसार मात्र औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब मोड्युलः ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ
Task:२ जुत्तामा प्रयोग हुने अप्पर मेटेरिअल पहिचान गर्ने। (Identify upper materials used in shoes)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामाग्रीहरु संकलन गर्ने। २. अप्पर मेटेरियलको मुख्य भागहरू र अवस्था जानकारी लिने। ३. अप्परको मुख्य भागहरुमा स्टिकर वा ट्याग राखेर नाम लेख्ने। ४. जुत्तामा प्रयोग हुने मुख्य अप्पर मेटेरियलहरूको नाम र प्रकार अनुसार पहिचान गर्ने। ५. प्रयोग हुने मुख्य अप्पर मेटेरियलको विशेषता पहिचान गर्ने। ६. जुत्ताको प्रकार अनुसारको अप्पर पहिचान गर्ने। ७. अप्पर मेटेरियलको प्रयोग अनुसार जुत्ताको वर्गीकरण गर्ने। ८. अप्पर मेटेरियललाई स्पर्श, दृश्य, गन्ध, लचकता आधारमा छुट्याउने। ९. अप्पर मेटेरियलको टुक्रा र ट्याग लगाएर Sample Board तयार गर्ने। १०. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): जुत्तामा प्रयोग हुने अप्पर मेटेरिअल पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • जुत्ताको प्रकार र गुण अनुसार अप्पर मेटेरिअल पहिचान गरेको। • जुत्ताको अप्पर भागहरू छुट्याएको।	• अप्पर/अप्पर मेटेरियलको o मुख्य भाग o काम o नाम o बर्गीकरण o प्रकार o अप्पर टेरियलको प्रयोग अनुसार जुत्ताको नाम, प्रयोग र गुण/अवगुण

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

छाला (**Leather**), सिन्थेटिक (**Synthetic**), क्यानभास (**Canvas**), जाली (**Mesh**), स्पोर्ट्स शु, स्कुल शु, फर्मल लेदर शु

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• निर्देशन अनुसार मात्र औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब मोड्युलः ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: ३. जुत्तामा प्रयोग हुने लाइनिङ सामग्री पहिचान गर्ने। (Identify lining materials used in shoes)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामाग्रीहरु संकलन गर्ने। २. लाइनिङको प्रयोगको वारेमा जानकारी लिने। ३. लाइनिङका सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने। ४. लाइनिङ सामाग्रीहरुको प्रकार सहित विशेषता छुट्याउने। ५. लाइनिङ सामग्रीको नमुना टुक्राहरु वनाएर हातले छोएर (soft, rough, absorbent, stretchable विशेषता भिन्नता छुट्याउने। ६. जुत्तामा प्रयोग अनुसार उपयुक्त लाइनिङ छनौट गर्ने। ७. लाइनिङलाई Labeling गर्ने। ८. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): जुत्तामा प्रयोग हुने लाइनिङ सामग्री पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • जुत्ताको प्रयोग र प्रकार अनुसार लाइनिङ मेटेरिअल पहिचान गरिएको। • लाइनिङहरुको प्रयोग र भिन्नता छुट्याएको।	• लाइनिङ/लाइनिङ मेटेरियलको o काम o प्रयोग o बर्गीकरण

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

छाला, कपडा (Textile / Fabric), क्यान्भास (Canvas), Mesh Fabric, Foam, सिन्थेटिक

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

निर्देशन अनुसार मात्र औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब मोड्युलः ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:** ४. **जुत्तामा प्रयोग हुने accessories पहिचान गर्ने। (Identify accessories used in shoes)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामाग्रीहरु संकलन गर्ने। २. Accessories प्रयोगको वारेमा जानकारी लिने। ३. मुख्य Accessories को नाम बताउने। ४. मुख्य Accessories को नाम र काम पहिचान गर्ने। (Laces, Eyelet, Hook/speed Hook, Buckle, Zipper---) ५. प्रत्योक Accessoriesहरुलाई labeling गर्ने। ६. जुत्ताको प्रयोग र प्रकार अनुसार Accessories छनोट गर्ने। ७. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): जुत्तामा प्रयोग हुने accessories पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • जुत्तामा प्रयोग हुने accessories पहिचान भएको।	• Accessories को o नाम o काम o प्रयोग

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

Accessories, विभिन्न प्रकारका जुत्ता

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• निर्देशन अनुसार मात्र औजार उपकरण र मेसिन चलाउने

सब मोड्युलः ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ
Task: ५. जुत्तामा प्रयोग हुने छालाको पहिचान गर्ने। (Identify lathers used in shoes)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामाग्रीहरु संकलन हर्ने। २. छालाको प्रयोगको वारेमा जानकारी लिने। ३. जुत्तामा प्रयोग हुने मुख्य छालाहरु पहिचान गर्ने। ४. छालाको परीक्षण गर्ने। (Touch, Smell, Water, Burn Test) ५. छालाहरुको टुक्रा बनाएर प्राकृतिक र कृतिम छाला छुट्याउने। ६. छालाको बनौट (Grain) चिन्ने। ७. छालाको प्रकृति र श्रोत अनुसार कहाँ प्रयोग गरिन्छ पहिचान गर्ने। ८. जुत्ताको प्रकार र प्रयोग अनुसार छालाको छनौट गर्ने। ९. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): जुत्तामा प्रयोग हुने छालाको पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • Grain अनुसार छाला छनौट भएको। • जुत्ताको प्रकार र प्रयोग अनुसार छालाको प्रयोग भएको।	• छाला o परिचय o प्रयोग o बनौट o श्रोत o प्रकार o परीक्षण

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

- विभिन्न प्रकारका छाला

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- निर्देशन अनुसार मात्र औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ Task:६. मेसिन कटिङको लागि तयारी गर्ने। (Prepare for machine cutting)
समय (Duration): सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा= ३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. जुत्ताको कटिङको लागि चाहिने मेसिन उपकरणहरुको तयारी गर्ने। २. डाइको भौतिक परीक्षण गर्ने। ३. डाइको धारको निरीक्षण गर्ने। ४. Cutting बोर्डको निरीक्षण गर्ने। ५. Cutting टेवलको निरीक्षण गर्ने। ६. clicker मेसिनको पार्टसको पहिचान गर्ने। ७. मेसिनको पावर स्वीच र ट्राभल हेड रोटेशनको अवस्था यकिन गर्ने। ८. Hydraulic oil को परीक्षण गर्ने। ९. मेसिनको **प्रेसर**को चेक जांच गर्ने। १०. डाइ सेटिङको बारेमा थाहा पाउने। ११. मेसिनमा प्रयोग गरिने स्वीच बटन पावर सप्लाईको निरीक्षण गर्ने। १२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाका ख्याल गर्ने। १३. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १४. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): मेसिन कटिङको लागि तयारी गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यचरण क्रमिक रुपले सम्पादन गरेको। • Operating manual अनुसार मेसिन उपकरण चलेको।	• Hand cutting **र** machine cutting **मा प्रयोग हुने मेसिन उपकरणको ज्ञान**

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Hydraulic clicker, Scissor, Knife Blade, Handle, Die, Cutting Board, Table, Oil Stone, Grinder and Razer machine

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: ७. कटिङको लागि आवश्यक सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने। (Identify materials for machine cutting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा जम्मा= ३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्ताको कटिङको लागि चाहिने मेसिन उपकरणहरुको तयारी गर्ने। २. डाइको भौतिक परीक्षण गर्ने। ३. डाइको धारको निरीक्षण गर्ने। ४. Cutting बोर्डको निरीक्षण गर्ने। ५. Cutting टेवलको निरीक्षण गर्ने। ६. Hydraulic oil को परीक्षण गर्ने। ७. मेसिनको प्रेसरको चेक जांच गर्ने। ८. मेसिनमा प्रयोग गरिने स्वीच बटन पावर सप्लाईको निरीक्षण गर्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कटिङको लागि आवश्यक सामग्रीको पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • कटिङ को लागि मेसिन तथा उपकरण तयारी अवस्थामा रहेको।	• मेसिन उपकरण आदिको निरीक्षण, तयारी, चेक जाँच सम्बन्धी ज्ञान।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Hydraulic clicker, Scissor, Knife Blade, Handle, Die, Cutting Board, Table, Oil Stone, Grinder and Razer machine

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
- मेसिन संचालन गर्नु पूर्व र सञ्चालन गर्दा सावधानी अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: ८. कटिङ डाइमा धार लगाउने। (Sharp Cutting Die)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. Cutting die को अवस्था परीक्षण गर्ने। २. Cutting die मा खराबी भेटिएमा वेल्डिङ गर्न पठाउने। ३. हाते Grinder को सहयोगले cutting die लाई धारा लगाउने। ४. बेला बेलामा धारा लागे नलागेको एकिन गर्ने।	**अवस्था (Condition):** धार गएका उपकरणहरु **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कटिङ डाइमा धार लगाउने। **मानक (Standard):** • कटिङ डाइमा लगाएको धार मिलेको।	• कैची, कटिङ नाईफ र डाइ बारे जानकारी • धार लगाउन पर्ने अवस्थाहरु बारे जनाकारी

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

डाइ, grinding machine र आवश्यक उपकरण

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- धारिलो औजारबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ
Task:९. Hydraulic clicker कटिङ मेसिन मा डाइ सेट गर्ने। (Set die in Hydraulic clicker machine)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ३.५ घण्टा जम्मा=४.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. Cutting die को अवस्था परीक्षण गर्ने। २. मेसिनको स्वीच अन गर्ने। ३. डाइहाइट अनुसार मेसिन सेट गर्नका लागि हेडको माथिको डवल स्वीच दुबै हातल दवाएर हेडलाई तल सार्ने। ४. डाइ र हेड टच गराउने। ५. मेनुअलबाट अटोमा स्वीच अन गर्ने। ६. हेडका साइडमा रहेको हेड एडजस्टरबाट आवश्यक मात्रामा हेड र कम्पोनेन्ट लेवल मिलाउने। ७. लेयर लगाएर राखेको कम्पोनेन्ट दुबै हातले मेसिनको डवल स्वीच दुबै हातले दवाएर हेड लाइ तल सारेर काट्छ काट्दैन चेक गर्ने। ८. उपकरण तथा सामग्रीहरुको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** धार गएका उपकरणहरु **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): **Hydraulic clicker** कटिङ मेसिनमा डाइ सेट गर्ने। **मानक (Standard):** • मेसिनमा डाइ सेटिङ भएको।	• किलिकर मेसिन o परिचय o प्रकार o पार्टस o प्रयोग विधि

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

डाइ, **clicker** मेसिन र आवश्यक उपकरण

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- धारिलो औजारबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: १०. Hydraulic clicker कटिङ मेसिन संचालन गर्ने। (Operate Hydraulic clicker cutting machine)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने. २. कच्चा पदार्थको प्रकृति तथा die को क्षमता अनुसार टेबुलमा चाङ मिलाउने। ३. चाङ खुम्चिएको नखुम्चिएको एकिन गर्ने ४. चाङ नखुम्चिने गरी बोर्डर सिलाई गर्ने। ५. मेसिन अन गर्ने। ६. चाङलाई कटिङ टेबुलमा राख्ने। ७. मेसिनको प्रेसर मिलाउने। ८. कटिङ बोर्ड तयारी अवस्थामा राख्ने। ९. दुई हातले मेसिन अन गरेर हेड लाइ तल सारेर काट्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): **Hydraulic clicker** कटिङ मेसिन संचालन गर्ने। **मानक (Standard):** • चाङ नखुम्चिएको। • चाङ नसर्ने गरि स्टिचिंग गरेको। • काटेको भागहरु सफा कटिङ भएको ।	कटिङ • परिचय • प्रकार • विधि • उपकरण सामग्री • परिचय • प्रकार • सुरक्षण विधि चाङ (layering) • परिचय • विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
कैची**, Cutting knife, Die** र **Hydraulic Clicker**

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
- धारिलो औजार र मेसिनबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: ११. कम्पोनेन्ट कटिङ डाइले काट्ने। (Perform component cutting by Die)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.०घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१ आवश्यक सामाग्री संकलन गर्ने। २ मेसिनको पावर स्वीच अन गर्ने। ३ कम्पोनेन्ट काट्नको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने। ४ लेयर लगाएर राखेको कम्पोनेन्ट डाइमा राख्ने। ५ दुबै हातले मेसिनको डवल स्वीच दवाएर हेड लाइ तल सारेर काट्ने। ६ कार्यसम्पादनकोअभिलेख राख्ने। ७ उपकरण तथा सामाग्रीहरुको उचित व्यवस्थापन गर्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कम्पोनेन्ट कटिङ डाइले काट्ने। **मानक (Standard):** • चाङ नखुम्चिएको। • चाङ नसर्ने गरि स्टिचिंग गरेको । • काटेको भागहरु सफा कटिङ भएको ।	कटिङ • परिचय • प्रकार • विधि • उपकरण सामाग्री • परिचय • प्रकार • सुरक्षण विधि चाङ (layering) • परिचय • विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
कैची, Cutting knife, Die र Hydraulic Clicker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
- धारिलो औजार र मेसिनबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:१२. Hand cutting को लागि पूर्व तयारी गर्ने। (Prepare for hand cutting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्ताको कटिङको लागि चाहिने मेसिन उपकरणहरुको तयारी गर्ने। २. कैचीको धारको भौतिक परीक्षण गर्ने। ३. कटिङ नाइफको धारको परीक्षण गर्ने। ४. कटिङ नाइफ हेण्डलको सन्तुलन परीक्षण गर्ने। ५. Cutting पाताको निरीक्षण गर्ने। ६. हेण्डल र पत्थरको निरीक्षण गर्ने। ७. Cutting टेवलको निरीक्षण गर्ने। ८. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाका ख्याल गर्ने। ९. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Hand cutting को लागि पूर्व तयारी गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यचरण क्रमिक रुपले सम्पादन गरेको। • Operating manual अनुसार मेसिन उपकरण चलेको।	• Hand cutting र machine cutting मा प्रयोग हुने मेसिन उपकरणको ज्ञान

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Hydraulic clicker, Scissor, Knife Blade, Handle, Die, Cutting Board, Table, Oil Stone, Grinder and Razer machine

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
मेसिनहरुको संचालन पूर्वको सावधानी अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:१३. हाते कटिङकोलागि आवश्यक सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने। (Identify materials required for hand cutting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्ताको कटिङको लागि चाहिने मेसिन उपकरणहरुको तयारी गर्ने। २. कैचीको धारको भौतिक परीक्षण गर्ने। ३. कटिङ नाइफको धारको परीक्षण गर्ने। ४. कटिङ नाइफ हेण्डलको सन्तुलन परीक्षण गर्ने। ५. Cutting पाताको निरीक्षण गर्ने। ६. हेण्डल र पत्थरको निरीक्षण गर्ने। ७. Cutting टेवलको निरीक्षण गर्ने ८. कार्यस्थलमा हुनसक्ने दुर्घटनाका ख्याल गर्ने। ९. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): हाते कटिङको लागि आवश्यक उपकरण सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यचरण क्रमिक रुपले सम्पादन गरेको। • Operating manual अनुसार मेसिन उपकरण चलेको।	• Hand cutting र machine cutting मा प्रयोग हुने मेसिन उपकरणको ज्ञान

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Hydraulic clicker, Scissor, Knife Blade, Handle, Die, Cutting Board, Table, Oil Stone, Grinder and Razer machine

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:१४. छाला र सिन्थेटिकमा ले-आउट मार्किङ गर्ने। (Perform layout marking in lather and synthetic)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने।
२. सामग्रीको सतह जाँच गर्ने।
३. छाला वा सिन्थेटिकको सतह जाँच गर्दै फोहोर, च्यातिएको, फाटिएको वा नराम्रो भाग छुट्याउने।
४. राम्रो गुणस्तरको सतह मात्र ले-आउट लागि छनौट गर्ने।
५. डिजाइनको ले-आउट अनुसार डिजाइन टेम्प्लेट वा प्याटर्नलाई छालाको grain direction अनुसार राम्रो भागमा राख्ने।
६. Wastage कम हुने गरी प्याटर्न मिलाउने।
७. मार्किङ पेनको सहायताले प्याटर्नको किनारामा ट्रेस गरेर र सबै पाटाहरू vamp, quarter, lining मा चिन्ह लगाउने।
८. लेफ्ट र राइट जोडी छुट्याएर चिन्ह लगाउने।
९. Stitching point, notching point, hole marking, fold line आदिलाई छुट्टाछुट्टै चिन्ह लगाउने।
१०. Punching वा embroidery छ भने त्यसको स्थान पनि चिन्ह लगाउने।
११. गरिएको सबै मार्किङलाई पुनः एकपटक जाँच गर्ने।
१२. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	छाला र सिन्थेटिकमा ले-आउट मार्किङ गर्ने।
	मानक (Standard):
	• मार्किङ सफा र स्पस्ट भएको।
		• छाला र सिन्थेटिकको
		  o गुणस्तर
		  o प्रकार
		  o प्रयोग विधि

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

लेआउट, टेम्प्लेट, छालाको टुक्रा, सिन्थेटिक सिट, मार्किङ पेन, नाप्ने फित्ता, ट्रेसिङ पेपर

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- मार्किङ गर्ने सरसामान सुरक्षित राख्नु पर्ने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:१५. कैचीमा धार लगाउने (Sharp scissor)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ३.५ घण्टा जम्मा=४.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
A. Grinding wheel वाट धार लगाउन १. कैचीलाई धार लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने। २. नोकलाई पूर्णरुपमा फट्याउने। ३. Grinder मेसिनको पावर अन गर्ने। ४. Grinding wheel र कैची विच ३० देखि ६० डिग्री बिचमा पारि टुप्पाबाट फेदसम्म घर्षण गराउने। ५. अर्को भाग पनि त्यसरी नै घर्षण गराउने। ६. बेला बेलामा धारा लागे नलागेको एकिन गर्ने। **B. Oil stone वाट धार लगाउन** १. Oil stoneलाई करिव १ घण्टा अगाडी पानीमा डुबाउने। २. कैचीलाई धार लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने। ३. नोकलाई पूर्णरुपमा फट्याउने। ४. Oil stone मा कैचीलाई धार नआउन्जेल सम्म घर्षण गराउने। ५. अर्को भाग पनि त्यसरी नै घर्षण गराउने। ६. बेला बेलामा धारा लागे नलागेको एकिन गर्ने। ७. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने।	**अवस्था (Condition):** धार गएका उपकरणहरु **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कैचीमा धार लगाउने। **मानक (Standard):** • औजारहरुमा धार लागेको।	• कैची, कटिङ नाईफ र डाइ बारे जानकारी • धार लगाउन पर्ने अवस्थाहरु बारे जनाकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
कैची, Oil stone, grinding machine र आवश्यक उपकरण
सुरक्षा तथा सावधानी (**Safety Precautions**):

- धारिलो औजारबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: १६. ले-आउट मार्किङ गर्न प्याटर्न तयार गर्ने। (Develop pattern for layout marking)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने। २. प्याटर्नको बारेमा जानकारी लिने। ३. डिजाइन अनुसारको प्याटर्न छनौट गर्ने। ४. स्ट्यान्डर्ड मापनको लागि **size chart** प्रयोग गरेर जुत्ताको मापन गर्ने। ५. प्याटर्न ड्राफ्टको रेखाचित्र कोर्ने। ६. कैंची वा कटरले सफा र सठिक तरिकाले प्याटर्न काट्ने। ७. प्याटर्नमा size, grain direction, seam allowance, notch चिन्हहरू मिलाएर मार्किङ गर्ने। ८. प्याटर्नलाई साँचोमा राखेर चेक गर्ने। ९. प्याटर्नलाई Copy गरेर सफा प्लास्टिक वा फाइबर बोर्डमा Final प्याटर्न बनाउने। १०. प्याटर्नलाई छालाको Grain direction अनुसार ले-आउटमा मिलाएर राख्ने। ११. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १२. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): ले-आउट मार्किङ गर्न प्याटर्न तयार गर्ने। **मानक (Standard):** • प्याटर्नको ले-आउटमा मिलेको। • प्याटर्नमा size, grain direction, seam allowance, notch चिन्हहरू मिलेको।	• परिचय र प्रयोग गर्ने o Size chart o Grain direction o seam allowance o Notch o Layout

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

Scale, Cutter, Pencil, Marker, Pattern paper/Plastic sheet, Scissors, French curve, Last (जुत्ताको साँचो), Size chart र आवश्यक उपकरण

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- धारिलो औजारबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:**१७. **कैचीले काट्ने (Perform cutting by Scissor)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. Upper material लाई जम्मा गर्ने। २. काट्ने सामग्रीको पहिचान गर्ने। ३. प्याटर्नलाई Layout गर्ने। ४. प्याटर्न र साइज अनुसार मार्किङ गर्ने। ५. मार्किङको बाहिरी किनारबाट सिधा र सफा तरिकाले काट्न सुरु गर्ने। ६. प्याटर्नको आकार अनुसार घुमाउनुपर्ने भागहरूमा scissors लाई बिस्तारै घुमाउने। ७. काटिएको भागलाई प्याटर्नसँग मिलाएर जाँच गर्ने। ८. आवश्यकता अनुसार trimming (छेउ) काट्ने। ९. काटिएको भागहरूलाई साइज, भाग अनुसार छुट्टा छुटै राख्ने। १०. टाँसिने वा जोडिने भागमा ट्याग वा लेबल लगाउने। ११. काटिएको भागहरू सफा र सुरक्षित ठाउँमा राख्ने। १२. कटिङ टेबल र कार्यक्षेत्र सफा गर्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कैचीले काट्ने। **मानक (Standard):** • चाङ नखुम्चिएको। • चाङ नसर्ने गरि स्टिचिंग गरेको। • कटिङ गरिएका भागहरु सफा भएको।	• कटिङ o परिचय o प्रकार o विधि o उपकरण • सामाग्री o परिचय o प्रकार o सुरक्षण विधि • चाङ (layering) o परिचय o विधि

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

- कैची, Cutting knife, Die र Hydraulic Clicker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- धारिलो औजार र मेसिनबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने ।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:१८. कटिङ नाइफले काट्नको लागि कटिङ प्याटर्न तयार गर्ने। (Prepare cutting pattern to cut by knife)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३.० घण्टा जम्मा=४.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामाग्री संकलन गर्ने। २. डिजाइन तथा जुत्ता प्रकारको छनौट तथा प्याटर्न बनाउने आधार तयार गर्ने। ३. लाष्ट (Last) अनुसार बेस प्याटर्न बनाउन tap wrapping गर्ने। ४. टेपमा pencil बाट जुत्ताको outline/design बनाउने। ५. Outline/design लाई निकालेर flat sheet मा सारेर standard pattern बनाउने। ६. Standard pattern प्याटर्नमा पाट्र्स विभाजन गर्ने। ७. सबै भागमा seam allowance थप्ने। ८. Design अनुसार reinforcement वा foam को अलग प्याटर्न बनाउने। ९. प्याटर्नलाई हार्ड बोर्ड (फाइबर) मा सार्ने र मार्किङ गर्ने। १०. प्याटर्नहरूलाई फाइबर प्याटर्न बोर्डमा ट्रेस गर्ने र मार्किङ गर्ने। ११. कटिङको लागि फाइनल कटिङ प्याटर्न तयार गर्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कटिङ नाइफले काट्नको लागि कटिङ प्याटर्न तयार गर्ने। **मानक (Standard):** प्याटर्न सफा र सठिक भएको।	• कटिङ o परिचय o प्रकार o विधि • उपकरण सामाग्री o परिचय o प्रकार o सुरक्षण विधि • चाङ (layering) o परिचय o विधि

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

कैंची, Cutting knife, Die **र** Hydraulic Clicker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- धारिलो औजार र मेसिनबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: १९. काट्नको लागि आवश्यक, सामग्रीहरुको पहिचान गर्ने।**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ३.५ घण्टा जम्मा=४.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. छालाको पहिचान गर्ने। २. छालाको प्रकार छुट्याउने। ३. सिन्थेटिकको को पहिचान गर्ने। ४. सिन्थेटिकको प्रकार छुट्याउने ५. फाईबर, रेग्जिन, कपडा, मेस/जाली, क्यानभास, इभा, क्यमरेला पहिचान गर्ने। ६. स्क्रिन फिट (Lining) पियु, पिभिसी, ट्राकेट, इलास्टिक, सिलासटिक, लेदर बोर्ड, टेक्सन बोर्ड, स्ट्रोबल पहिचान गर्ने। ७. फम, Ping Pong, Toe puff, Hill Cap Insocks पहिचान गर्ने। ८. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राखे।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): काट्नको लागि आवश्यक सामग्रीको पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यचरणहरु क्रमिक रुपले सम्पादन भएको।	• कटिङ सम्बन्धी अवधारणा • कटिङ उपकरण सम्बन्धी अवधारना • गुणस्तर कटिङ सम्बन्धी अवधारणा • छालाको प्रकार

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

कटिङ नाईफ र डाइ, मेसिन र आवश्यक सामाग्रीहरु

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- धारिलो औजार र मेसिनबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ
Task: २०. कटिङ नाइफमा धार लगाउने। (Sharp Cutting knife)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने। २. Oil stone लाई करिव १घण्टा अगाडी पानीमा डुबाउने। ३. Knife handle मा फिट गर्ने। ४. Cutting knife लाई धार लगाउन तयारी अवस्थामा राख्ने। ५. Oil stoneमा Knife को एक भागलाई लाई घर्षण गराउने। ६. अर्को भागलाई घर्षण गराउने। ७. दुवै भागलाई धार नआउन्जेलसम्म घर्षण गराउने। ८. बेला बेलामा धारा लागे नलागेको एकिन गर्ने। ९. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** धार गएका उपकरणहरु **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कटिङ नाइफमा धार लगाउने। **मानक (Standard):** • औजारहरुमा धार लागेको।	• कैची, कटिङ नाईफ र डाइ बारे जानकारी • धार लगाउन पर्ने अवस्थाहरु बारे जनाकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
कटिङ नाईफ, **oil stone** र आवश्यक उपकरण

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
- धारिलो औजारबाट हुन सक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:**२१. **कटिङ नाइफले काटने।** (**Perform cutting by Knife**)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १५.० घण्टा जम्मा=१६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. Upper material लाई जम्मा गर्ने। २. कच्चा पदार्थको प्रकृति तथा नाइफको क्षमता अनुसार टेबुलमा चाङ लगाउने। ३. नाइफको प्रकृति हेरि कच्चा पदार्थको चाङ भित्री बाहिरि अथवा उल्टो सुल्टो मिलाएर चाङ लगाउने । ४. चाङ खुम्चिएको नखुम्चिएको एकिन गर्ने। ५. चाङ नखुम्चिने गरी बोर्डर सिलाई गर्ने। ६. टेवल माथि upper material राख्ने। ७. Cutting pattern लाई upper माथि राखेर material नहल्लने गरि Cutting pattern लाई थिच्ने। ८. एउटा हातले थिचेर अर्को हातले काट्ने ९. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कटिङ नाइफले काट्ने। **मानक (Standard):** • चाङ नखुम्चिएको। • चाङ नसर्ने गरि स्टिचिङ गरेको। • कटिङ गरिएका भागहरु सफा भएको।	• कटिङ o परिचय o प्रकार o विधि o उपकरण • सामाग्री o परिचय o प्रकार o सुरक्षण विधि • चाङ (layering) o परिचय o विधि

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

कैची, Cutting knife, Die र Hydraulic Clicker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- धारिलो औजार र मेसिनबाट हुनसक्ने दुर्घटना ख्याल गर्ने।
- व्यक्तिगत सुरक्षा सावधानीहरु अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: २२. साइज नम्बरिङ गर्ने। (Perform size numbering)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. काटिसकेको टुक्राहरू संकलन गर्ने। ३. काटिसकेको टुक्राहरुको नम्बर एकिन गर्ने ४. Encoding गर्ने। ५. आवश्यकता अनुसारको चाङहरु बनाउने। ६. चाङहरुको प्याकेजिङ गर्ने। ७. प्याकेजिङलाई सम्बन्धित शाखाहरुमा पठाउने। ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कच्चा पदार्थ **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): साइज नम्बरिङ गर्ने। **मानक (Standard):** • नम्बर स्पष्टसंग देखिने गरि लेखिएको। • प्याकेजिङहरुलाई सम्बन्धित शाखाहरुमा पुगेको।	• Numbering o परिचय o महत्व o प्रयोग o बिधि

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

Pencil, refill र marker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- Bundling गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: २३. मेसिन प्रिन्टिङ गर्ने। (Perform machine printing)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.०घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

Machine Printing गर्न
१. आवश्यक जानकारी लिने।
२. प्रिन्टिङको लागि काटिएको टुक्राहरुको छनोट गर्ने।
३. स्टिकर बनेर आएकोमा हिट प्रेस मेसिनको सहायताले स्टिकर पेस्ट गर्ने।
Pad printing गर्न
१. Die सेट गर्ने।
२. मेसिनमा कलर भर्ने।
३. Component लाई सेन्टर मिलाएर राख्ने।
४. मेसिन अन गरेर प्रिन्ट गर्ने।
स्क्रिन प्रिन्टिङ गर्न
१. टेबुलमा फ्रेम सेट गर्ने।
२. Component लाई सेन्टर मिलाएर नहल्लिने गरि राख्ने।
३. स्क्रिनमा कलर हाल्ने।
४. कलरलाई समानरुपमा स्क्रिनमा फैलाउने।
५. Squeeze को सहायताले प्रिन्ट गर्ने।
६. Reducer को सहायताले स्क्रिन सफा गर्ने।
७. प्रिन्ट गरिएकोलाई भण्डारण गर्ने।
८. कार्यस्थल सरसफाई गर्ने।
	अवस्था (Condition):
	कच्चा पदार्थ
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	मेसिन प्रिन्टिङ गर्ने।
	मानक (Standard):
	• नम्बर स्पष्टसंग देखिने गरि लेखिएको।
	• प्याकेजिङहरुलाई सम्बन्धित शाखाहरुमा पुगेको।
		• Numbering
		  • परिचय
		  • महत्व
		  • प्रयोग
		  • बिधि

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

Pencil, refill र marker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- Bundling **गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।**

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: २४. Embossing कार्य गर्ने। (Perform Embossing)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. आवश्यक जानकारी लिने।
२. आवश्यक सामाग्रीहरु संकलन गर्ने।
३. Embossing लागि काटिएको टुक्राहरुको छनोट गर्ने।
४. Embossing machine आवश्यकता अनुसार हिट गर्ने।
५. Component लाई सेन्टर मिलाएर राखे।
६. मेसिन अन गरेर Component लाई सेन्टर मिलाएर राखे।
७. Embossing गर्ने।
८. प्रिन्ट गरिएको component लाई भण्डारण गर्ने।
९. कार्यस्थल सरसफाई गर्ने।
	अवस्था (Condition):
	कच्चा पदार्थ
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	Embossing कार्य गर्ने।
	मानक (Standard):
	• नम्बर स्पष्टसंग देखिने गरि लेखिएको।
	• प्याकेजिङहरुलाई सम्बन्धित शाखाहरुमा पुगेको।
		• Numbering
		  • परिचय
		  • महत्व
		  • प्रयोग
		  • बिधि

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

- Pencil, refill र marker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- Bundling गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task:२५. Embroidery कार्य गर्ने। (Perform embroidery)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. Embroidery लागि काटिएको टुक्राहरुको छनोट गर्ने। ३. Embroidery machine मा आवश्यकता अनुसार software मा design गर्ने। ४. Component लाई सेन्टर मिलाएर राखे। ५. Design अनुसार computer लाई निर्देशन दिने। ६. Embroidery गरिएको धागोको टुक्रा हरुलाई काटेर सम्बन्धित शाखामा पठाउने। ७. कार्यस्थल सरसफाई गर्ने।	**अवस्था (Condition):** कच्चा पदार्थ **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Embroidery कार्य गर्ने। **मानक (Standard):** • Embroidery स्पष्टसंग गरिएको।	• Numbering o परिचय o महत्व o प्रयोग o बिधि

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

Pencil, refill र marker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- Embroidery गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: २६. Lasering कार्य गर्ने। (Perform lasering)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामाग्री संकलन गर्ने। २. Lasering लागि काटिएको टुक्राहरुको छनोट गर्ने. ३. Lasering machine को लागि आवश्यकता अनुसार computer मा software design गर्ने। ४. Component लाई सेन्टर मिलाएर राख्ने। ५. Design अनुसार computer लाई निर्देशन दिने। ६. Laser गरिएको component लाई सम्बन्धित शाखा मा पठाउने। ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कच्चा पदार्थ **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Lasering कार्य गर्ने। **मानक (Standard):** • नम्बर स्पष्टसंग देखिने गरी लेखिएको। • प्याकेजिङहरुलाई सम्बन्धित शाखाहरुमा पुगेको।	Numbering • परिचय • महत्व • प्रयोग • बिधि

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

- Pencil, refill र marker

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- Lasering गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.१ हात र मेसिनबाट कटिङ **Task: २७. हाई frequency वेल्डिङ गर्ने। (Perform high frequency welding)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. वेल्डिङ लागि काटिएको टुक्राहरुको छनोट गर्ने। ३. वेल्डिङको लागि आवश्यकता अनुसार computer मा software डिजाइन गर्ने। ४. कम्पनेंटलाई सेन्टर मिलाएर राख्ने। ५. कम्पनेंट अनुसार frequency मिलाउने। ६. मेसिनबाट कम्पनेंटमा वेल्डिङ गर्ने। ७. वेल्डिङ गरिएको कम्पनेंटलाई सम्बन्धित शाखा मा पठाउने। ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** **High frequency welding Machine** **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): **हाई frequency वेल्डिङ गर्ने** **मानक (Standard):** • वेल्डिङ दरो तरिकाले टासीएको हुनु पर्ने • वेल्डिङ मिलेको हुनु पर्ने	**हाई frequency वेल्डिङ मेसिन** • परिचय • महत्व • प्रयोग • बिधि

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

High frequency welding Machine र आवश्यक वेल्डिङ गर्ने सामग्री

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- वेल्डिङ गर्दा विशेष सावधानी अपनाउने।

सब मोड्युलः ४.२ माथिल्लो भागको सिलाई (Upper stitching)

विवरण (Description): यस सब-मोड्युलमा जुत्ता चप्पलको माथिल्लो भागको सिलाईसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले जुत्ता चप्पलको माथिल्लो भाग तयार गर्न पोस्ट-बेड, जिग-जाग बेन-डिंग, स्टोर्बेल सिलाई मेसिन चलाउन तथा Skiving , गमिङ, फोल्डिङ, Punching र eyeleting, Toung , Strobel, stringing र stitching आदि कार्य गर्न सक्षम हुनेछन्।
कार्यहरू: **अप्पर सिलाई ।** १. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। २. सियो जडान गर्ने। ३. सियोमा धागो हाल्ने। ४. बविनमा धागो भर्ने। ५. बविन केसमा राख्ने। ६. पोस्ट-बेड सिलाई मेसिन चलाउने। ७. जिग-ज्याग सिलाई गर्ने। ८. बेनडिंग सिलाई मेसिन चलाउने। ९. स्टोर्बेल सिलाई मेसिन चलाउने। १०. Component मार्किङ गर्ने। ११. Skiving गर्ने। १२. गमिङ, फोल्डिङ र sewing गर्ने। १३. अप्पर र लाइनिङ कम्पोनेन्ट जोड्ने। १४. Component लाई stitching गर्ने। १५. Punching र eyeleting गर्ने। १६. Toung बनाउने। (Numbering र labelling) १७. Stroble, stringing र stitching गर्ने। १८. Quality check गर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक १६.० घण्टा + व्यावहारिक २३३.० घण्टा = २४९.० घण्टा

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task: १. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। (Identify materials, tools, equipment, and machine)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानाकारी लिने। २. जुत्ताको माथिल्लो भाग बनाउँदा लाग्ने सम्पुण मेसिन उपकरणको पहिचान गर्ने। ३. मेसिनमा प्रयोग गरिने स्वीच बटन पावर सप्लाईको पहिचान गर्ने। ४. कच्चा पदार्थहरुको सूची तयार गर्ने। ५. कच्चा पदार्थको भागहरुको पहिचान गर्ने। ६. सिलाईका लागि प्रयोग हुने मेसिनहरुको पहिचान गर्ने। ७. औजार, उपकरण तथा मेसिनबाट हुन सक्ने दुर्घटनाको ख्याल गर्ने। ८. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरणको भण्डार व्यवस्थापन गर्ने। ९. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला निर्दिष्ट कार्य (**Tasks):** कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। मानक (**Standard):** • सम्बन्धित कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्न सकेको।	कच्चा पदार्थ, औजार मेसिन उपकरणको • नाम • काम • सावधानी • प्रयोग विधि

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

Post bed machine, 31K Machine, Bamboo Machine, Zigzag machine, Flat Bed, Skiving, र Ornamental Sewing.

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task: २. सियो जडान गर्ने। (Install needle on the machine)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने।
२. सियो (Needle) को जानकारी लिने।
३. सियो जडान गर्ने उपकरणको जानकारी लिने।
४. सियो राख्ने स्थान (Needle bar) को पहिचान गर्ने।
५. मेसिनलाई अफ गरेर राख्ने।
६. फुट लिफ्ट बारको सहायताले रोलरलाई माथि उठाउने र बाहिर निकाल्ने।
७. निडिल बारलाई High Position मा लैजाने।
८. सियो राख्ने स्क्रूलाई पेचकसले खोल्ने।
९. भाँचिएको सियोलाई निकाल्ने।
१०. सियोको "Long Groove" भागलाई मेसिनको बाँया साइडमा पार्ने।
११. Double Needle को भए सियोलाई एकआपसको Long Groove उल्टो दिशामा राख्ने।
१२. सियो राखि सियोलाई सिधा पारेर स्क्रू कस्ने।
१३. रोलरलाई भित्र धकेल्ने र तल झार्ने।
उपकरण तथा सामाग्रीहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	सियो जडान गर्ने। ।
	मानक (Standard):
	• सियो मेसिन संग tight भएको ।
	• सुईको alignment मिलेको।
		• मेसिन उपकरण को
		  • नाम
		  • काम
		  • सावधानी
		  • प्रयोग विधि
		मेसिन अनुसारको सियो
		• industrial needle
		• needle bar सम्बन्धी ज्ञान

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Post bed machine, 31K Machine, Bamboo Machine, Zigzag machine, Flat Bed, Skiving, industrial needle, needle bar

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
- मेसिन बन्द (power off) भए नभएको यकिन गर्ने।
- निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task: ३. सियोमा धागो हाल्ने। (Perform Threading in needle)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. धागाको जानकारी लिने
२. निडिल बारलाई मेसिनको ह्यान्डह्विल घुमाएर उच्च स्थानमा लैजाने।
३. धागोलाई स्टयान्डमा राखी, स्पुलबाट धागो निकाल्ने।
४. मेसिनको टप भागमा रहेको दुइ आँखा भएको १ थ्रेड गाइडबाट दायाँ प्वालबाट धागो प्रवेश गराई वायाँतर्फ पार गर्दै तल झार्ने।
५. थ्रेड टेन्सन डिस्क २ बाट धागो तल लैजाने
६. थ्रेड टेन्सन डिस्क ३ बाट धागो तल लैजाने।
७. धागोलाई कन्ट्रोल एसेम्बली ४ बाट वायाँतिर लैजाने।
८. धागोलाई थ्रेड गाइड ५ मा राखी थ्रेड टेकअप लिभरसम्म पुऱ्याउने।
९. धागोलाई टेक अप लिभरको प्वालमा दायाँबाट वायाँतर्फ पार गर्दै पास गराउने।
१०. विच र तल्लो थ्रेड गाइडहरूबाट धागो तल झार्ने। क्रमशः
११. थ्रेड गाइड ६ (बीच भागमा),
१२. थ्रेड गाइड ७ (तल्लो भागमा),
१३. सुई बार थ्रेड गाइड ८ बाट धागो तल झार्ने।
१४. सियोको प्वालमा धागो छिराउने।
१५. धागो लगभग १०० मि.मि. वा सो भन्दा बढी तान्ने।
१६. कार्य स्थलको सरसफाई र उपकरण तथा सामग्रीको उचित व्यवस्थापन गर्ने।
१७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	सियोमा धागो हाल्ने।
	मानक (Standard):
	
	• धागो सिधा र tenson ठीक भएको।
		• धागोको
		  • नाम
		  • काम
		  • प्रकार
		  • प्रयोग विधि

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

Post bed machine, 31K Machine, Bamboo Machine, Zigzag machine, Flat Bed, Skiving, र Ornamental Sewing, धागो (पोलिएस्टर, नाइलन, आदि), सानो ट्विजर

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।
- मेसिनको बिद्युतीय सप्लाइ बन्द भएको यकिन गर्ने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task: ४. बविनमा धागो भर्ने। (Fill Thread in Babin)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने।
२. धागोको जानकारी लिने
३. धागोलाई स्ट्यान्डमा फिट गर्ने र स्पुल पिन वाट धागो निकाल्ने।
४. बविनमा धागो हातले ४ देखि ५ फन्का बेर्ने।
५. बविनलाई बविन बाइन्डर (Bobbin Binder) मा फिट गर्ने।
६. धागोलाई स्ट्यान्डबाट बविनसम्म ल्याउने।
७. बविन बाइन्डरलाई प्रेस गरेर मेसिनसंग टच गराउने।
८. मेसिन चलाएर बविनमा धागो भर्ने।
९. प्रयोग भएका सबै सामग्रीलाई सुरक्षित र व्यवस्थित ढंगले राख्ने।
१०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	बविनमा धागो भर्ने।
	मानक (Standard):
	• बबिनमा धागो भरिएको।
		• मेसिन उपकरण को
		  • नाम
		  • काम
		  • सावधानी
		  • प्रयोग विधि
		• बबिनमा धागो भर्ने तरिका

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

Post bed machine, 31K Machine, Bamboo Machine, Zigzag machine, Flat Bed, Skiving, **र** Ornamental Sewing., **बबिन** (Bobbin), **धागो. बबिन वाइन्डर** (Bobbin Winder)

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task: ५. बविनलाई बविन केसमा राखे। (Insert bobbin in bobbin case)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने। २. सफा र सिधासंग धागो भरिएको बबिन तयारी अवस्थामा राखे। ३. Hand lifter को सहायताले मेसिनको रोलरलाई माथि लगेर बाहिर तान्ने। ४. हुक गार्डलाई हातले प्रेस गरेर खोल्ने। ५. बविन केसको latch लाई माथि तिर उचाल्ने। ६. बायाँ हातको औंलाले बविनलाई हल्का प्रेस गरी, दायाँ हातको दुई औंला प्रयोग गरी बविन केसको घाटबाट धागो छिराउने। ७. धागो लगभग १०० मि.मि. जति तान्ने। ८. Latch बन्द गर्ने। ९. बविन केसलाई Settle भित्र छिराउने। १०. बायाँ हातले धागो समातेर, बविनको धागोलाई छेउमा राखी दायाँ हातले Balance Wheel घुमाउँदै, बविनको धागो निडल प्लेटको प्वालबाट माथि तान्ने। ११. हुक गार्ड बन्द गर्ने। १२. कार्यस्थलको सरसफाई र उपकरण तथा सामग्रीको उचित व्यवस्थापन गर्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): बवींन लाई बविन केसमा राखे। **मानक (Standard):** • धागोको टेन्सन मिलेको • सिलाइ गर्दा बबिनको धागो नफसेको।	बबिन र बबिनकेस • नाम • कार्य • सावधानी • प्रयोग विधि

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

Post bed machine, 31K Machine, Bamboo Machine, Zigzag machine, Flat Bed, Skiving, र Ornamental Sewing, bobbin, bobbin case.

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई Task: ६. पोस्ट-बेड सिलाई मेसिन चलाउने। (Operate post bed stitching machine)
समय (Duration): सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ११.० घण्टा जम्मा=१२.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. सिलाउने कम्पोनेन्ट छनोट गर्ने। २. मेसिनलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। ३. कम्पोनेन्ट अनुसार उचित धागो र सियो छनोट गर्ने। ४. मेसिनको पावर स्वीच अन गर्ने। ५. स्पीड कन्ट्रोल बटन वा डायल थिचेर आवश्यक स्पीड सेट गर्ने। ६. Knee lifter को प्रयोग गरेर रोलर फुट माथि उठाउने। ७. सिलाइ हुने कम्पोनेन्टलाई मेसिनको सिलाइ सतहमा मिलाएर राख्ने। ८. प्रेसर फुट रोलरलाइ knee lifter को माध्यमबाट तल झारेर कम्पोनेन्टलाई थिच्ने। ९. फुट पेडलमा दवाब दिएर सिलाइ सुरु गर्ने। १०. आवश्यक अनुसार मेसिनको स्पीड नियन्त्रण गर्ने। ११. सिलाइ सकेपछि धागो काट्ने र कम्पोनेन्ट हटाउने। १२. प्रयोग भएका सामग्री र उपकरणहरूलाई उचित स्थानमा व्यवस्थापन गर्ने। १३. मेसिन सफा गर्ने, सियो र धागो सुरक्षित राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): पोस्ट-बेड सिलाई मेसिन चलाउने। **मानक (Standard):** • टाँका बराबर र सफा भएको।	पोस्ट बेड स्टिचिङ मेसिन • परिचय • कार्य • पार्टपुर्जाको नाम • सावधानी • प्रयोग विधि

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

Post bed machine, 31K Machine, सुई, धागो, भरिएको बबिन, जुत्ताको Upper सामग्री

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई

Task: ७. जिग-ज्याग सिलाई गर्ने। (Perform Jig-jag stitching)

समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. सिलाउने कम्पोनेन्ट (कपडा/भाग) छान्ने।
२. मेसिन तयारी अवस्थामा ल्याउने।
३. कम्पोनेन्ट अनुसार उपयुक्त धागो र सियो चयन गर्ने।
४. मेसिनको पावर स्वीच अन गर्ने।
५. मेसिनमा भएको डायल/बटन द्वारा जिग-ज्यागको चौडाइ र लम्बाइ सेट गर्ने।
६. knee lifter को प्रयोग गरी रोलर फुट उठाउने।
७. कम्पोनेन्टलाई मेसिनको सिलाई सतहमा मिलाएर राख्ने।
८. रोलर फुट तल झारेर कम्पोनेन्टलाई थिच्ने।
९. फुट पेडलमा दवाब दिएर सिलाई सुरु गर्ने।
१०. गति नियन्त्रण गर्दै जिग-ज्याग सिलाई गर्ने।
११. सिलाइ सकेपछि धागो काट्ने र कम्पोनेन्ट हटाउने।
१२. प्रयोग भएका सामग्री र उपकरणहरूलाई सुरक्षित र व्यवस्थित राख्ने।
१३. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	जिग-ज्याग सिलाई गर्ने।
	मानक (Standard):
	• जिग ज्याक अनुसारको सिलाई मिलेको।
	• अप्पर सामाग्री अनुसार धागो मिलेको।
		• Jig-jag stitching machine को
		  • नाम
		  • काम
		  • सावधानी
		  • प्रयोग विधि
		धागो र सुईको प्रकारअनुसार सामग्री छनोटसम्बन्धी ज्ञान।

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

Jig-jag stitching machine, **सियो, धागो**

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।
- औंलाको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task: ८. बेन्डिङ सिलाई मेसिन चलाउने। (Operate bending stitching machine)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. सिलाउने सामग्री (कम्पोनेन्ट) र ब्यान्डिङ टेप तयार गर्ने।
२. मेसिन जाँच गरी तयारी अवस्थामा ल्याउने।
३. ब्यान्डिङ टेप फिडरमा राख्ने।
४. उचित सुई र धागो चयन गर्ने।
५. बबिनमा धागो हालेर बविन केसमा राख्ने।
६. मेसिनको पावर स्वीच अन गर्ने।
७. स्पीड कन्ट्रोल सेट गर्ने।
८. रोलर फुट उठाउने र टेप तथा कम्पोनेन्टलाई मेसिनमा राख्ने।
९. रोलर फुट तल झार्ने र कम्पोनेन्टलाई टेपसँग मिलाएर पोजिसनमा राख्ने।
१०. फुट पेडल दबाएर बिस्तारै सिलाइ सुरु गर्ने।
११. कुनै कुना वा घुमाउने भागमा सिलाइ गर्दा गति घटाउने।
१२. सिलाइ पूरा भएपछि मेसिन रोक्ने, सुई माथि ल्याउने र कम्पोनेन्ट निकाल्ने।
१३. धागो काट्ने र फिनिशिङ जाँच गर्ने।
१४. सामग्री, टेप, सुई र धागोलाई सुरक्षित र व्यवस्थित राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	बेनडिंग सिलाई मेसिन चलाउने।
	मानक (Standard):
	• Stitch मा एकरुपता र सफा र दरो भएको।
		• सामग्री अनुसार (leather, synthetic, fabric) मोटाइ अनुसार धागो छनौट तरिका
		• Bending stitching machine को
		  • नाम
		  • काम
		  • सावधानी
		  • प्रयोग विधि

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

bending stitching machine, सियो, धागो

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task: ९. स्टोर्बेल सिलाई मेसिन चलाउने। (Operate storable stitching machine)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. सिलाउने सामग्री अप्पर, लाइनिङ कम्पोनेन्टहरू तयारी गर्ने।
२. मेसिन तयारी अवस्थामा राख्ने।
३. उचित सुई र धागो चयन गर्ने।
४. बबिनमा धागो भरेर बविन केसमा राख्ने
५. धागो मेसिनमा पास गर्ने।
६. मेसिनको पावर अन गर्ने।
७. स्पीड कन्ट्रोल सेट गर्ने।
८. सिलाउने सामग्रीलाई पोजिसनमा राख्ने।
९. सिलाइ पूरा भएपछि मेसिन रोक्ने, सुई माथि ल्याउने र कम्पोनेन्ट निकाल्ने।
१०. धागो काट्ने र फिनिसिङ जाँच गर्ने।
११. सामग्री, सुई र धागोलाई सुरक्षित र व्यवस्थित राख्ने र कार्यस्थल सफा गर्ने
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	स्टोर्बेल सिलाई मेसिन चलाउने।
	मानक (Standard):
	
	• Stitch मा एकरुपता र सफा र दरो भएको।
		• स्टोर्बेल मेसिनको
		  • नाम
		  • काम
		  • सावधानी
		  • प्रयोग विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Post bed machine, 31K Machine, Bamboo Machine, Stroble stitching machine, Zigzag machine, Flat Bed, Skiving, र Ornamental Sewing.

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task: १०. कम्पनेंट मार्किङ गर्ने। (Perform component marking)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ११.० घण्टा जम्मा=१२.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. मास्टर प्याटर्न प्रयोग गरी कटिङ कम्पोनेन्ट मार्किङको लागि तयार गर्ने।
२. कम्पोनेन्टहरुलाई टेबलमा फिजाउने।
३. मार्किङ प्याटर्न प्रयोग गरी चिन्हँ लगाउने।
४. चिन्ह लगाएपछि साइज लेख्ने।
५. कम्पोनेन्टमा साइज लेखेपछि सोहि अनुसार कम्पोनेन्टहरुलाई एकिकृत गर्ने।
६. साइज अनुसार पार्टहरु एकिकृत गर्ने।
७. कार्यस्थलमा हुनसक्ने सम्भावित दुर्घटना न्यूनीकरणका उपाय अपनाउने।
८. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।
९. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।
१०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	कम्पोनेन्ट मार्किङ गर्ने।
	मानक (Standard):
	• कम्पोनेन्टमा मार्किङ गरिएको चिन्हहरु सफा संग देखिएको।
	• पार्टपुर्जाहरु एकीकृत भएको।
		• कटिङ, कम्पोनेन्ट मार्किङ, सामाग्री र मार्किङ प्याटर्न
		  • नाम
		  • काम
		  • सावधानी
		  • प्रयोग विधि

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

Refill, Color pencil, Component र Master Pattern

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• निर्देशन अनुसार मात्र कच्चा पदार्थ, औजार उपकरण र मेसिन चलाउने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task११. Skiving गर्ने। (Perform skiving)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ११.० घण्टा जम्मा=१२.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानाकारी लिने। २. Skiving गर्नुपर्ने कटिङ कम्पोनेन्टहरुलाई संकलन गर्ने। ३. Component अनुसार Skiving मेसिनको गेज मिलाउने। ४. Skiving मेसिनको stone मा धार लगाउनको लागि ब्लेडसंग stone मिलाउने। ५. Skiving मेसिनको ब्लेडमा धार लगाउने। ६. मार्किङ अनुसार कम्पोनेन्टहरु छिल्न सुरु गर्ने। ७. छिलिसकेको कम्पोनेन्टहरु संकलन गरी सम्बन्धित विभागमा पठाउने। ८. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ९. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Skiving **गर्ने।** **मानक (Standard):** • मार्किङ अनुसार skiving भएको। • Skiving component हरु सफासंग छिलिएको।	• skiving सम्वन्धी जानकारी। • skiving गर्ने औजार उपकरणको जानकारी **गेज** (Thickness) • परिचय र आवश्यकता • मापन विधि • **गेज** र skiving component को सम्बन्ध

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

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- Skiving machine चलाउदा सावधानी अपनाउने।
- कार्यस्थलमा हुनसक्ने दुर्घटना न्यूनीकरणका उपायहरू अपनाउने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई Task १२. गमिङ, फोल्डिङ र सिउइङ गर्ने। (Perform gumming, folding and sewing)
समय (Duration): सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३५.० घण्टा जम्मा= ३६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानाकारी लिने। २. गम लगाउने कम्पोनेन्टहरु तयार पार्ने। ३. ब्रस बा फमको माध्यमबाट गम लगाउने। ४. गम लगाई तयार गरेको कम्पोनेन्टलाई एक आपसमा मार्किङ भाग छोपिने गरी टाँस्ने। ५. कम्पोनेन्ट टासि सकेपछि हम्मरिङ गर्ने। ६. हम्मरिङ गरिसकेपछि सिलाईन पठाउने। ७. प्याटर्न र जुत्ता अनुसार फोल्डिङ, विटिङ तथा पाइपिङ गर्ने बारे यकिन गर्ने। ८. विटिङ गर्नुपर्ने भाग मार्किङ अनुरुप गम लगाई सुकाउने र हम्मरिङ गर्ने। ९. फोल्डिङ वा पाईपिङ गर्नको लागि स्किभिङ गरेको कम्पोनेन्टलाई नमुना अनुरुप सिलाई गर्ने। १०. सिलाएपछि बढि निस्केको भागलाई कैचीको माध्यमबाट छाट्ने। ११. सम्पूर्ण आवश्यक कम्पोनेन्टहरुको जोडाई गर्ने। १२. स्पोर्ट अप्परमा हिट प्रेस मेसिनको सहायतामा टो को अथवा काउन्टरको भागमा पिङपोङ लगाउने साथै अन्य सपोर्टहरु लगाउने। १३. सबै भागहरुको जोडाइ साथ साथमा आवश्यक मेसिनबाट सिलाई गरी सेमी अप्पर तयार गर्ने। १४. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): गमिङ, फोल्डिङ र सिउइङ गर्ने। **मानक (Standard):** • Stitching, gumming र folding मार्किङ अनुसार सफा भएको। • बाहिरी भागमा गम नलागेको। • Pattern अनुसारको कम्पोनेन्ट तयार भएको।	• **Stitching, gumming and folding** को सामान्य जानकारी • गम र मेसिन सम्बन्धी जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
हम्म्बर, मार्बल, अप्पर हमबर, **Gaming machine, dryer, Marking** र **stitching** मेसिन, हिटिङ मेसिन, कम्प्रेसर, एडेशिव केमिकल औजार, ब्रस,कैची, **foam,** सियो र धागो

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task १३. अप्पर र लाइनिङ कम्पोनेन्ट जोड्ने। (Join upper and lining component)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३५.० घण्टा जम्मा= ३६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. मार्किङ जुत्ताको सेमा अप्पर निर्माण गरी सकेपछि भित्री हाल्नको लागि तयार गर्ने। २. साइज अनुसार सेमा अप्पर छुट्याउने। ३. लाइनिङको भाग र quarter लाई सिलाई गरी जडान गर्ने। ४. Lining र quarter को भित्री भागमा गम लगाई सुकाउने। ५. Foam को दुवैतर्फ गम लगाएर सुकाउने। ६. लाइनिङको भित्री भाग र quarter को भित्री भागको बिचमा foam राखि फोल्डिङ गर्दै हम्मरिङ गर्ने। ७. हम्मरिङ गरेपछि उक्त भागलाई सिलाई गर्ने। ८. कार्यस्थलमा हुनसक्ने दुर्घटनाको न्यूनीकरणका उपायहरू अपनाउने। ९. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। १०. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): अप्पर र लाइनिङ कम्पोनेन्ट जोड्ने। **मानक (Standard):** • Upper र lining join भएको हुनु पर्ने	• upper र lining component जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
हम्बर, मार्बल, अप्पर हम्बर, Gaming machine, dryer, Marking र stitching मेसिन, हिटिङ मेसिन, कम्प्रेसर, एडेसिव केमिकल औजार, ब्रस, कैची, foam, सियो र धागो

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई Task १४. कम्पोनेन्टलाई stitching गर्ने। (Perform stitching component)
समय (Duration): सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ३५.० घण्टा जम्मा=३६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. मार्किङ जुत्ताको सेमी अप्पर निर्माण गरी सकेपछि भित्री हाल्नको लागि तयार गर्ने। २. साइज अनुसार सेमी अप्पर छुट्याउने। ३. भित्रीको आवश्यक भागमा फम मेसिन वा गनको माध्यमबाट गम लगाउने। ४. भित्री र सेमी अप्परको भागको प्याटर्न वा नमुना अनुसार सिलाइको माध्यमवाट आवश्यक सिलाई गर्ने। ५. पछाडिको साइड वा आवश्यकता अनुरुप अन्य ठाउँमा फम लगाउनको लागि फममा गमिङ गर्ने । ६. फमलाई उपयुक्त स्थानमा राखि हम्मरिङ गर्ने र अवश्यकता अनुरुप सिलाई गर्ने। ७. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ८. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कम्पोनेन्टलाई stitching गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यचरणहरु क्रमिक रुपले सम्पादन भएको। • Upper र lining join भएको।	• upper र lining component जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
इम्वोजिङर, इमब्रोडरी, लेजर मेसिन

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task १५. Punching र eyeleting गर्ने। (Perform punching and eyeleting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १७.० घण्टा जम्मा=१८.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. सेमी अप्परलाई पन्च गर्नको लागि तयारी अवस्थामा राखे। २. सफासंग पन्च गर्ने भागमा मार्किङ अनुसार पन्च लिई कम्पोनेन्टलाइ पन्च बोड वा मेसिनमा राखि नमुना अनुसार पन्च गर्ने। ३. पन्च भागमा आवश्यकता अनुरुप आइलेट छिराउने। ४. आइलेटलाई पन्च मेसिन वा पन्च मार्वलमा राखि उपकरणको सहायताले पन्च गर्ने। ५. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राखे।	**अवस्था (Condition):** **कार्यशाला** **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Punching र eyeleting **गर्ने**।. **मानक (Standard):** • सफासंग प्वाल पारिएको। • Eyelet सफा र स्पष्ट भएको।	• **Eyeleting** o परिचय o प्रकार o महत्व o विधि

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

पन्च मेसिन वा उपकरण, eyelet मेसिन पन्चबोड, पेन्सिल रीफील, कम्प्रेसर, गन, एडेसिव केमिकल, लेवल

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task १६. Toung (Numbering and labelling) बनाउने। (Perform Tuong (Numbering and labelling)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १७.० घण्टा जम्मा=१८.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. टङ बनाउनको लागि कम्पोनेन्ट तयार गर्ने। २. अप्पर कम्पोनेन्टमा बाण्ड लेवल टास्ने, सिलाउने वा इम्वोजिङ गर्ने। ३. टङ भित्रीमा आवश्यकता अनुरुप साइज लेवल वा अन्य जानकारी मुलक लेवल लगाई गमिङ गर्ने र आवश्यकतानुसार फम छिराउन मिल्ने गरी सिलाउने। ४. टङमा भित्र आवश्यकता अनुरुप फम छिराउने र सिलाउने। ५. अप्परको भागमा प्याटर्न मोडेल अनुसार टङको जोइन्टको लागि जडान भागमा गम लगाई सिलाउने। ६. अप्पर सिलाइ सकेपछि स्ट्रोबेल वा स्ट्रिङको लागि तयार गर्ने। ७. स्ट्रोबेल मेसिनबाट अप्परको प्वाइन्ट र कम्पोनेन्टको प्वाइन्ट म्याच गरी सिलाउने। ८. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ९. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने।	**अवस्था (Condition):** **कार्यशाला** **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Toung (Numbering and labelling) **बनाउने।** **मानक (Standard):** • टङमा स्पस्ट रुपमा नम्बरिङ गरिएको। • टंगमा स्पस्ट रुपमा Branding गरिएको। • भ्याममा टंग जडान भएको।	Toung making (Numbering and labelling) o परिचय o प्रकार o महत्व o प्रयोग

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

Heat press machine, सिलाई मेसिन, साईज र ब्रान्ड लेबल र गम

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरण को सुरक्षा

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task १७. Stroble, stringing र stitching गर्ने। (Perform Stroble, stringing stitching)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १७.० घण्टा जम्मा=१८.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. अप्परलाई स्ट्रोबेल (**Strobel**) वा स्ट्रिङ गर्नको लागि तयार गर्ने। २. स्ट्रोबेल कम्पोनेन्ट तयार गर्ने। ३. मेसिनको छनोट गर्ने। ४. साइज अनुसार कम्पोनेन्ट र अप्पर तयार गर्ने। ५. स्ट्रोबेल मेसिनबाट अप्परको प्वाइन्ट र कम्पोनेन्टको प्वाइन्ट म्याच गरी सिलाउने। ६. स्ट्रिङ सिलाई गर्दा १२ प्लाईको धागो प्रयोग गर्ने। ७. स्ट्रिङ मेसिनमा अप्परलाई राखि सिलाउने। ८. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ९. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Stroble, stringing र stitching गर्ने। **मानक (Standard):** • स्ट्रिङ सिलाई गर्दा १२ प्लाईको धागो मोल्डिङ गर्दा नअड्किएको। • Point अनुसार सिलाई गरिएको।	Strobel, stringing र stitching o परिचय o प्रकार o महत्व o बिधि

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

Strobel and string machine, धागो, कैची Strobel cloth, upper

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युल ४.२ अप्पर सिलाई **Task १८. Quality check गर्ने। (Perform quality checking)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्ताको अप्पर तयार गरेपछि अप्परको गुणस्तर परीक्षणको लागि तयार गर्ने। २. जोडाइको भागको गमको फिनिसिङ चेक गर्ने। ३. मार्किङ भागमा लगाएको रिफीलको मार्किङ छोपिएको छ वा छैन चेक गर्ने। ४. अप्परको सिलाई र धागो चेक गर्ने। ५. साइजहरु प्याटर्न अनुरुप बनेको जाँच गर्ने। ६. अप्परको गुणस्तर चेकजाँच गर्ने। ७. आवश्यक अनुसार नम्बरिङ परिक्षण गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राखे।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Quality check गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यचरणहरु क्रमिक रुपले सम्पादन भएको।	• Upper को गुण स्थर सम्बन्धी ज्ञान

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

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

खण्ड क मोड्युल ५

लास्टिङ, पेस्टिङ र मोल्डिङ

(Lasting, Pasting and Moulding)

खण्ड क मोड्युल ५. लास्टिङ, पेस्टिङ र मोल्डिङ

सब मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ (Lasting and pasting)

विवरण (Description): यस सब-मोड्युलमा फूटवेयर निर्माणको लागि आवश्यक लास्टिङ र पेस्टिङसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरू फुटवेयरको लास्टिङ र पेस्टिङ तथा heating र chilling सम्बन्धी कार्य गर्न सक्नेछन्।
कार्यहरू: १. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। २. लास्ट र अप्पर तयार गर्ने। ३. टोपफ र स्टिफनर तयार गर्ने। ४. गमिङ/केमिकेल र पेस्टिङको प्रयोग गर्ने। ५. हेन्ड नेइल लास्टिङ तयार गर्ने। ६. डाइरेक्ट लास्टिङ तयार गर्ने। ७. Stroble लास्टिङ तयार गर्ने। ८. मेसिन लास्टिङ तयार गर्ने। ९. Heating कार्य गर्ने। १०. चिस्याउने (chilling) कार्य गर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक ८.० घण्टा + व्यावहारिक ११८.० घण्टा = १२६.० घण्टा

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ
Task १. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। (Identify machine/ tools/ equipment and materials)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्ताको अप्पर बनाए पछि फर्मामा अप्पर चढाउने अर्थात लास्टिङ गर्ने कार्यमा लाग्ने मेसिन तथा औजारको सूची तयार गर्ने। २. अप्परको प्रकृतिको जानकारी लिने। ३. फर्माको साइज खोल्ने, लगाउने तथा समाल्ने अभ्यास गर्ने। ४. अप्पर र फर्मालाई संयुक्त प्रयोग गर्ने। ५. पेन्चिसको प्रयोग गरेर अप्पर समाल्ने। ६. अप्पर छिल्न प्रयोग गरिने बाक चलाउने। ७. किलाको प्रयोगको जानकारी लिने। ८. हिटिङ मेसिन, च्याम्वर, चिल्लर, बोइलर, स्किभिङ मेसिन, टास्टिङ मेसिन जस्ता बस्तुको पहिचान गर्ने। ९. मेसिनमा प्रयोग गरिने स्वीच बटन पावर सप्लाईको निरीक्षण गर्ने। १०. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ११. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १२. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • लास्टिङ र पेस्टिङमा प्रयोग हुने कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गरेको।	• upper र lining component जानकारी

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

इम्वोजिङर, इम्ब्रोडरी, लेजर मेसिन

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ **Task २. लास्ट र अप्पर तयार गर्ने। (Prepare last and upper)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. अप्परलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। २. अप्पर अनुसार लास्टलाई तयारी अवस्थामा राख्ने। ३. अप्परमा गम लगाउनु पर्ने भएमा गम लगाई तयार गर्ने। ४. अप्परको छाटकाट गर्नुपर्ने भए छाट काट गर्ने। ५. अप्परलाई गम लगाई सुकाउने। ६. अप्परलाई लेसको भागमा डोरीले बाधेर तयार गर्ने। ७. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ८. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): लास्ट र अप्पर तयार गर्ने। **मानक (Standard):** • अप्पर र लास्टको चयन नमुना र साइज अनुसार भएको।	• अप्पर र लास्टको o परिचय o प्रकार o महत्व o बिधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
लास्ट (फर्मा), अप्पर, डोरी, गम, फम

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षा**मा ध्यान दिने।**

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ **Task ३. टोपफ र स्टिफनर तयार गर्ने। (Perform toe-puff and Stiffener)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा= ६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. अप्पर अनुसार र फर्मा अनुसारको टोपफ स्टिफनरको प्याटर्न बनाउने। २. टोपफ स्टिफनरको कटिङ कैची वा बाक वा किलिङकर मेसिन प्रयोग गरी काट्ने। ३. टोपफ स्टिफनरलाई केमिकलमा भिजाउने। ४. केमिकलमा भिजाएपछि टोपफलाई vamp को भित्री भाग र स्टिफनरलाई काउन्टरको भित्री भागमा निचोरेर हाल्ने। ५. फर्माको तल्लो तहमा इनर सोल प्याटर्न नम्वर हेरि कैची, बाक, वा मेसिनको सहायताले काटि किला ठोकेर साइज अनुसार मिलाउने। ६. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): टोपफ र स्टिफनर तयार गर्ने। **मानक (Standard):** • toe-puff र Stiffener लस्सा (चोप) आएको। • लास्ट र अप्पर साइज अनुसार मिलेको।	• Toe-puff र stiffener o परिचय o प्रकार o महत्व o बिधि

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

अप्पर, लास्ट, टोपफ, स्टिफनर, केमिकल

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ **Task ४. गम/केमिकेल र पेस्टिङ को प्रयोग गर्ने। (Apply Gum/ Chemical and Pasting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ११.० घण्टा जम्मा=१२.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. अप्पर अनुसार र फर्मा अनुसारको टोपफ स्टिफनरको प्याटन बनाउने। २. टोपफ स्टिफनरको कटिङ कैची वा बाक वा किलिङकर मेसिन प्रयोग गरी काट्ने। ३. टोपफ स्टिफन लाई केमिकलमा भिजाउने। ४. केमिकलमा भिजाएपछि टोपफलाई vamp को भित्री भाग र स्टिफनरलाई काउन्टरको भित्री भागमा निचोरेर हाल्ने। ५. फर्माको तल्लो तहमा इनर सोल प्याटर्न नम्वर हेरी कैची, बाक, वा मेसिनको सहायताले काटि किला ठोकि साइज अनुसार मिलाउने। ६. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): गम/केमिकेल र पेस्टिङ को प्रयोग गर्ने। **मानक (Standard):** • गम/केमिकेल र पेस्टिङ सफा र छरितो तरिकाले लागेको।	गम/केमिकेल र पेस्टिङ • परिचय • प्रकार • महत्व • बिधि

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

अप्पर, लास्ट, टोपफ, स्टिफनर,केमिकल, गम, पेस्टिङ

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ Task ५. हेन्ड नेल लास्टिङ तयार गर्ने। (Perform hand nail lasting (किल्ला)
समय (Duration): सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २३.० घण्टा जम्मा=२४.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. अप्परमा टोपफ स्टिफनर र काउन्टर स्टिफनर साथै इनर सोलको प्रयोगपछि हातबाट लास्टिङ गर्न तयारी गर्ने। २. पेन्चिसको सहायताले अप्परलाई च्यापि आवश्यकतानुसार drafting प्रविधि प्रयोग गरी किलाको माध्यमबाट फिक्स गर्ने। ३. डाइरेक्ट लास्टिङ गर्नुपर्नेमा अप्परमा गमिङ गरी अप्पर छाटि, इनर सोलमा गमिङ गरी, सुकाई drafting प्रविधि प्रयोग गरि फिक्स गर्ने। ४. इनर सोलमा ठोकिएका किलाहरु निकाल्ने। ५. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): **हेन्ड** नेल लास्टिङ तयार गर्ने। **मानक (Standard):** • अप्पर फर्मा अनुसार मिलेको। • अप्परलाई insole मा पेस्टिङ भएको। • Boarder र backstrap मिलेको।	किल्ला, पेन्चिस, ट्यांक, अप्पर हम्मर, बांक, फर्माको • परिचय • बिधि • प्रयोग

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
किल्ला, पेन्चिस, ट्यांक, अप्पर हम्मर, बांक, फर्मा,

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ Task ६. डाइरेक्ट लास्टिङ तयार गर्ने। (Perform direct hand lasting)
समय (Duration): सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २३.० घण्टा जम्मा=२४.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. अप्परमा टोपफ स्टिफनर र काउन्टर स्टिफनर साथै इनर सोलको प्रयोगपछि हातबाट लास्टिङ गर्नको लागि तयारी गर्ने। २. पेन्चिसको सहायताले अप्परलाई च्यापि आवश्यकतानुसार drafting प्रविधि प्रयोग गरी किलाको माध्यमबाट फिक्स गर्ने। ३. डाइरेक्ट लास्टिङ गर्नुपर्नेमा अप्परमा गमिङ गरी अप्पर छाटि, इनर सोलमा गमिङ गरी, सुकाई drafting प्रविधि प्रयोग गरी फिक्स गर्ने। ४. उक्त जुत्ताको लेस कसि सेप, बोडर हेरी सोल पेस्टिङको लागि तयार गर्ने। ५. इनर सोलमा ठोकिएका किला निकाल्ने। ६. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): डाइरेक्ट लास्टिङ तयार गर्ने। **मानक (Standard):** • अप्पर फर्मा अनुसार मिलेको। • अप्परलाई insole मा पेस्टिङ भएको। • Boarder र backstrap मिलेको।	टिन्गल, पेन्चिस, ट्यांक, अप्पर, हम्मर, बांक, फर्मा • परिचय • बिधि • प्रयोग

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
टिन्गल, पेन्चिस, ट्यांक, अप्पर हम्मर, बांक, फर्मा,

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ **Task ७. Strobel लास्टिङ तयार गर्ने। (Perform Strobel lasting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १७.० घण्टा जम्मा=१८.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. स्ट्रोबेल (Strobel) गरिसकेको अप्परलाई steamer मेसिनको प्रयोगको तयार गर्ने। २. Steamer मेसिनको अप्पर राख्ने भागमा निश्चित समय सम्म राखि स्टिम गर्ने। ३. स्टिम गरिएको अप्परलाई सिंगो फर्मामा वकलेसको वा मेसिनको सहायताले साचोमा छिराउने। ४. उक्त जुत्ताको लेस कसि सेप, बोडर हेरी सोल पेस्टिङको लागि तयार गर्ने। ५. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Stroble **लास्टिङ तयार गर्ने।** **मानक (Standard):** • अप्पर फर्मा अनुसार मिलेको। • अप्परलाई insole मा पेस्टिङ भएको। • Boarder र backstrap मिलेको।	Steamer मेसिन, buckles, फर्मा अप्पर, हम्मर, फर्मा • परिचय • बिधि • प्रयोग

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Steamer मेसिन, buckles, फर्मा

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ **Task ८. मेसिन लास्टिङ तयार गर्ने। (Perform Machine lasting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १७.० घण्टा जम्मा=१८.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**

१. अप्परमा टोपफ स्टिफनर र काउन्टर स्टिफनर साथै इनर सोलको प्रयोग गरिसकेपछि मेसिन लास्टिङ गर्नको लागि तयारी गर्ने।
२. मेसिनबाट अप्पर गमिङ गरी अप्पर छाटि, इनर सोलमा गमिङ गर्ने।
३. Toe lasting मेसिनको सहायताले अगाडि बाट तान्न शुरु गर्ने।
४. Hill lasting मेसिनको मद्दतले पछाडिको भाग तान्न शुरु गरि फिक्स गर्ने।
५. Side lasting को लागि विचमा तानर फिक्स गर्ने।
६. इनर सोलमा ठोकिएका किला निकाल्ने।
७. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने।
८. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने।
९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।
	अवस्था (Condition):
	कार्यशाला
	
	निर्दिष्ट कार्य (Tasks):
	मेसिन लास्टिङ तयार गर्ने।
	मानक (Standard):
	• अप्पर फर्मा अनुसार मिलेको।
	• अप्परलाई insole मा पेस्टिङ भएको।
	• Boarder र backstrap मिलेको।
		• Toe lasting, Hill lasting, side lasting, Steamer मेसिन, buckles, फर्मा अप्पर, हम्मर, फर्मा
		  • परिचय
		  • बिधि
		  • प्रयोग

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

Toe lasting मेसिन, Hill lasting मेसिन, side lasting मेसिन

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ Task ९. हिटिङ कार्य गर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. अप्पर अनुसार र फर्मा अनुसारको टोपफ स्टिफनरको प्याटर्न बनाउने। २. टोपफ स्टिफनरको कटिङ कैची वा बाक वा किलिङकर मेसिन प्रयोग गरी काट्ने। ३. टोपफ स्टिफनरलाई केमिकलमा भिजाउने। ४. केमिकलमा भिजाएपछि टोपफलाई vamp को भित्री भाग र स्टिफनरलाई काउन्टरको भित्री भागमा निचोरेर हाल्ने। ५. फर्माको तल्लो तहमा इनर सोल प्याटर्न नम्वर हेरेर कैची, बाक, वा मेसिनको सहायताले काटि किला ठोकि साइज अनुसार मिलाउने। ६. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Heating कार्य गर्ने। **मानक (Standard):** • toe-puff र Stiffener लस्सा (चोप) आएको। • लास्ट र अप्पर साइज अनुसार मिलेको।	**Heating** • प्रकार • महत्व • बिधि

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

अप्पर, लास्ट, टोपफ, स्टिफनर,केमिकल

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब-मोड्युलः ५.१ लास्टिङ र पेस्टिङ Task ७. चिस्याउने कार्य गर्ने। (Chilling)
समय (Duration): सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. अप्पर अनुसार र फर्मा अनुसारको टोपफ स्टिफनरको प्याटन बनाउने। २. टोपफ स्टिफनरको कटिङ कैची वा बाक वा किलिङकर मेसिन प्रयोग गरी काट्ने। ३. टोपफ स्टिफनरलाई केमिकलमा भिजाउने। ४. केमिकलमा भिजाएपछि टोपफलाई vamp को भित्री भाग र स्टिफनरलाई काउन्टरको भित्री भागमा निचोरेर हाल्ने। ५. फर्माको तल्लो तहमा इनर सोल प्याटर्न नम्वर हेरी कैची, बाक, वा मेसिनको सहायताले काटि किला ठोकि साइज अनुसार मिलाउने। ६. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): चिस्याउने (**chilling**) कार्य गर्ने। **मानक (Standard):** • toe-puff र Stiffener लस्सा (चोप) आएको। • लास्ट र अप्पर साइज अनुसार मिलेको।	toe-puff र Stiffener र को बारे • परिचय • प्रकार • महत्व • बिधि

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

अप्पर, लास्ट, टोपफ, स्टिफनर, केमिकल

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ

विवरण (Description): यस सब-मोड्युलमा फूटवेयर निर्माणको लागि आवश्यक सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ सम्बन्धी निम्न कार्यहरू गर्न सक्नेछन्।
कार्यहरू: १. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। २. मार्किङ र बफिंग गर्ने। ३. सोललाई केमिकलले सफाई गर्ने। ४. साचो सहितको अप्पर र सोललाई गम लगाउने। ५. मोल्डिङ गर्ने। ६. हिटिङ गर्ने। ७. पेस्टिङ गर्ने। ८. डी लास्टिङ गर्ने।।
समय (Duration): सैद्धान्तिक १०.० घण्टा + व्यावहारिक १२५ .० घण्टा = १३५.० घण्टा

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ **Task १. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। (Identify machine/tools/ Equipment and materials)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा= ६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. सोलको साईज र प्रकृति अनुसार सोललाई मिलाएर राख्ने। २. सोलको प्रकृति अनुसार सोलको केमिकल ब्रस वा कपडाको पहिचान गर्ने। ३. मार्किङ मेसिन र पाट्र्सको पहिचान गर्ने। ४. बफिङ मेसिन र पाट्र्सको पहिचान गर्ने। ५. कम्प्रेशर मेसिन, हिटर मेसिन र पाट्र्सको पहिचान गर्ने। ६. सोल टास्ने हाइड्रोलिक मेसिन र पाट्र्सको पहिचान गर्ने। ७. मोल्डिङ मेसिन र पाट्र्सको पहिचान गर्ने। ८. हमर, हुक तथा सोलको लागि आवश्यक सामग्रीको पहिचान गर्ने। ९. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। १०. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्ने। **मानक (Standard):** • लास्टिङ र पेस्टिङको लागि प्रयोग हुने कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको पहिचान गर्न सकेको।	कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरण तथा मेसिनको • परिचय • कार्य • प्रयोग विधि

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

मार्किङ मेसिन, बफिङ मेसिन, मोडलिङ मेसिन, हाइड्रोलिक मेसिन, हिटिङ मेसिन, कन्भेएर मेसिन, कम्प्रेशर मेसिन

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ
Task २. मार्किङ र बफिंग गर्ने। (Perform marking and buffing)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक १७.० घण्टा जम्मा=१८.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. सोल र फर्मासहितको अप्पर कम्पोनेन्ट तयार गर्ने। २. हात वा मेसिन कुन बिधिबाट मार्किङ गर्ने हो यकिन गर्ने। ३. मेनुअल सोल टास्ने अवस्थामा दुवै हातले सोल र अप्परसहितको फर्मा लिने। ४. पेन्सिल, रिफिलद्धारा सुरुमा जुत्ताको अघिल्लो भागको किनार र पछि साइड हुदै पछाडि मार्किङ गर्ने। ५. बफिङ मेसिनको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी लिने। ६. मार्किङ गरिसकेको भागमा बफिङ मेसिन वा हातको प्रयोग गरी खास्किद्धारा बफिङ गर्ने। ७. आवश्यकतानुसार सोलको पनि बफिङ गर्ने। ८. बफिङ गरिसकेको वस्तुको धुलो सफा गर्ने। ९. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। १०. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ११. मेसिनहरुको पावर सप्लाई अफ गर्ने। १२. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): मार्किङ र बफिंग गर्ने। **मानक (Standard):** • सोलको नाप अनुसार मार्किङ गरिएको। • मार्किङ र बफिङ सफा भएको।	Buffing, marking को • परिचय • मेसिनको जानकारी • तरिका

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

Buffing मेसिन, marking मेसिन, फर्मा, सोल, रिफिल, पेन्सिल

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ **Task ३. सोललाई केमिकेलले सफाई गर्ने। (Perform sole chemical cleaning)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. सोलको प्रकृति अनुसार सोल केमिकल संकलन गर्ने। २. बफिङ गरिसकेको फर्मा सहितको जुत्ता र सोललाई ब्रसको माध्यमबाट सफा गरी तयार गर्ने। ३. अप्परको प्रकृति र सोलको प्रकृति अनुसार कुन कम्पोनेन्ट र केमिकल प्रयोग गर्ने हो यकिन गर्ने। ४. केमिकललाई सुखा कपडा बा ब्रसको माध्यमले सोलको भित्री भागमा सफा गर्ने। ५. सफा गरिसकेको सोल र अप्परलाई सुरक्षित तवरले कार्यस्थलमा सुकाउने । ६. प्रयोग गरिसकेको केमिकल सुरक्षित भण्डारण गर्ने। ७. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ८. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ९. मेसिनहरुको पावर सप्लाई अफ गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राखे।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): सोललाई केमिकेलले सफाई गर्ने। **मानक (Standard):** • सोल राम्रोसंग सफा भएको। • केमिकल सफासंग लगाएको र सुकेको।	केमिकल र सोलको • परिचय • प्रकार • प्रयोग

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

- ब्रस, केमिकल, सोल

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ **Task ४. साचो सहितको अप्पर र सोललाई गम लगाउने। (Perform gumming in upper & sole)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.५ घण्टा + व्यावहारिक ३४.० घण्टा जम्मा= ३५.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. गम र गम लगाउने वस्तु संकलन गर्ने। २. मेसिनबाट गम लगाउने भए मेसिन तयार गर्ने। ३. केमिकल लगाई सकेको फर्मा सहितको अप्परलाई मार्किङको घेरा भित्र गम लगाउने। ४. सोलको भित्रीभागमा चारैतिर गम लगाउने ५. अनावश्यक ठाउँमा लागेको गम तुरुन्तै हटाउने। ६. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ७. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ८. मेसिनहरुको पावर सप्लाई अफ गर्ने। ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): साचो सहितको अप्पर र सोललाई गम लगाउने। **मानक (Standard):** • गम सफासंग लगाएको।	• गम लगाउन प्रयोग हुने औजार उपकरण, तरिका सम्बन्धी ज्ञान। • गम लगाउने मेसिन उपयोग सम्बन्धीको जानकारी।

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

- गमिङ मेसिन, ब्रस, कपडा

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ Task ५ मोल्डिङ गर्ने। (Perform molding)
समय (Duration): सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक २२.० घण्टा जम्मा=२४.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. सोल टास्नको लागि तयारी गर्ने। २. सोलको साईजअनुसार डाइहरु मिलाई आवश्यक व्यबस्था मिलाउने। ३. सोलको प्रकृति अनुसार सोलको केमिकल ब्रस वा कपडा संकलन गर्ने। ४. मोडलिङ मेसिनको तयारी र तापमान नियन्त्रण गर्ने। ५. रवर सिट र सोलको परिमाण यकिन गर्ने। ६. रवर सिट मोडलिङ मेसिनमा हाल्ने। ७. कच्चा सोल माथि स्याङक राख्ने। ८. हिलमा काठको टुक्रा राख्ने। ९. समय तापक्रम र दवावको मापन मेसिनमा सेट गर्ने। १०. मेसिनबाट फर्मा सहितको जुत्ता निकाल्ने। ११. हमर, हुकको प्रयोगको जानकारी लिने। १२. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। १३. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। १४. मेसिनहरुको पावर सप्लाई अफ गर्ने। १५. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): **मोल्डिङ गर्ने।** **मानक (Standard):** • फिट भएको डाइमा अप्पर र सोल साइज मिलेको। • मापदण्ड अनुसार टाइमर सेट भएको।	Molding • परिचय • molding machine प्रयोग, समय, तापक्रम र सुरक्षा, सावधानी • स्यांक, र काठ राख्ने सम्बन्धी जानकारी

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

- Molding मेसिन, स्यंक, हमर, काठको टुक्रा, कच्चा रबर

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ **Task ६. हिटिङ गर्ने। (Conduct heating)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ९.० घण्टा जम्मा=१०.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. सोल टास्नको लागि आवश्यक तयारी गर्ने। २. साईज अनुसार सोल मिलाएर राख्ने। ३. सोलको प्रकृति अनुसार टाइम र तापक्रम मिलाउने। ४. फर्मा सहितको अप्परको प्रकृति अनुसार टाइम र तापक्रम मिलाएर राख्ने । ५. हिटर मेसिनको प्रयोग र तापक्रम सेट गर्ने। ६. कन्भेयर मेसिनमा सोल र फर्मा सहित अप्पर राखि प्रक्रिया अघि बढाउने। ७. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ८. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ९. मेसिनहरुको पावर सप्लाई अफ गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): हिटिङ गर्ने। **मानक (Standard):** • सेट गरिएको तापक्रम अनुसार भएको।	कन्भेर मेसिन, हिटिङ मेसिनको • परिचय • प्रयोग • सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान

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

कन्भेर मेसिन, हिटिङ मेसिन, सोल, अप्पर

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ **Task ७. पेस्टिङ गर्ने। (Perform Pasting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक २८.० घण्टा जम्मा= ३०.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. सोल टास्नको लागि तयारी गर्ने। २. हिटिङ गरिएको फर्मा सहितको अप्पर र सोल साईजअनुसार मिलाएर राख्ने। ३. फर्मासहितको अप्परमा मापदण्ड अनुसार सेन्क (shank) राख्ने। ४. मार्किङ अनुसार फर्मा सहितको अप्पर र सोल टास्ने। ५. सोलको प्रकृति अनुसार दवाबको प्रेसर सेट गर्ने। ६. सोल पेस्टिङ मेसिनको सहायताले फर्मा सहित को जुत्तालाई प्रेस गर्ने। ७. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ८. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ९. मेसिनहरुको पावर सप्लाई अफ गर्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): पेस्टिङ गर्ने **मानक (Standard):** • पेस्टिङ गरिएको सोल राम्ररी सेट भएको।	सोल टास्ने काम र सोल पेस्टिङ मेसिन को • परिचय • प्रकार • प्रयोग हुने औजार उपकरण

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
सोल पेस्टिङ मेसिन, कम्प्रेसर, हिटिङ मेसिन, conveyor

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ५.२ सोल पेस्टिङ र मोल्डिङ **Task ८. डी लास्टिङ गर्ने। (Conduct Delasting)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=५.५ घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. सोल टासेर तयार गरेको फर्मा सहितको जुत्ताबाट फर्मा निकाल्नको लागि तयारी गर्ने। २. डोरी निकाल्ने। ३. हुकलास्ट वा जुत्ताको स्टयाण्ड प्रयोग गरी जुत्ता फर्माबाट निकाल्ने। ४. फर्माबाट निकालेपछि मिलाएर कतै नकुचिने गरेर राख्ने। ५. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): डी-लास्टिङ गर्ने। **मानक (Standard):** डी-लास्टिङ पछि जुत्ता नचातिएको, नाबिग्रिएको, नकुचिएको।	हमर, हुकलास्ट • परिचय • प्रकार • प्रयोग हुने औजार उपकरण

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

हमर, हुकलास्ट स्टयाण्ड

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

खण्ड क मोड्युल ६
फिनिसिङ, र प्याकेजिङ
(Finishing and Packaging)

खण्ड क मोड्युल ६. फिनिसिङ र प्याकेजिङ

सव-मोड्युलः ६.१ फिनिसिङ

विवरण (Description): यस सब-मोड्युलमा फूटवेयरको फिनिसिङ, पोलिसिङ र लेबेलिङ सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले फिनिसिङ, ट्रिमिङ, पोलिसिङ, लेसिङ र लेबलिङ सम्बन्धी कार्य गर्न सक्नेछन्।
कार्यहरू: **फिनिसिङ कार्य गर्ने।** १. जुत्तालाई सफाई गर्ने। २. Trimming गर्ने। ३. सुत्ला हाल्ने (Insert in socks) ४. पोलिसिङ गर्ने I ५. लेसिङ र लेबलिङ गर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक २.५ घण्टा + व्यावहारिक ४५.५ घण्टा = ४८.० घण्टा

सब मोड्युलः ६.१ फिनिसिङ **Task १. जुत्तालाई सफाई गर्ने। (Perform Shoe cleaning)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. सोल टासिसकेको जुत्तालाई साईज अनुसार मिलाउने। २. मेसिन वा ब्रसको सहायताले जुत्ता सफा गर्ने। ३. केमिकल र सफा कपडाको सहायताले सफा गर्ने। ४. जुत्तामा लागेका गमहरुलाई सफा गर्ने। ५. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): जुत्तालाई सफाई गर्ने। **मानक (Standard):** • जुत्ता सफा भएको।	• जुत्ता सरसफाइ तरिकाको प्राविधिक ज्ञान। • गम हटाउन लागि कृपको उपयोग सम्बन्धी जानकारी। • मार्किङ मेटनको लागि केमिकलको उपयोग सम्बन्धी ज्ञान।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
केमिकल, ब्रस, सफा कपडा, स्याम्पो

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.१ फिनिसिङ **Task २. Trimming गर्ने। (Perform Trimming)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्ताको धागो काट्नको लागि तयार गर्ने। २. सानो कैचीको माध्यमबाट धागो काट्ने। ३. मैन बत्ती, लाईटर वा हट एअर गन प्रयोग गरेर अनावश्यक धागोको टुक्राहरुलाई जलाउने। ४. Molding बाट आएको जुत्ताको चर काट्ने। ५. आवश्यक उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने। ६. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Trimming **गर्ने।** **मानक (Standard):** • धागो र चर सफा संग काटिएको।	• जुत्ताको धागो काटने तरिका सम्बन्धी ज्ञान। • हट एयर गन प्रयोग सम्बन्धी जानकारी।

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

कैची, लाईटर, मैन बत्ती, हटएयर गन, ब्रस

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.१ फिनिसिङ **Task ३. सुत्ला हाल्ने। (Insert in socks)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ५.५ घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्ताको सुत्ला हाल्नको लागि तयार गर्ने। २. जुत्ताको साइज अनुसार सुत्ला मिलाउने। ३. जुत्ताको सुत्लामा आवश्यक अनुसार मोडल नम्वर, ब्रान्ड, मुल्य सम्बन्धी छपाई गर्ने। ४. साईज अनुसार दायाँ वाँया मिलाई जुत्तामा सुत्ला हाल्ने। ५. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्रे।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): सुत्ला हाल्ने। **मानक (Standard):** साइज अनुसार सुत्ला राखेको।	सुत्ला, प्रिन्टिङ मेसिन, कलर प्रिन्टिङ केमिकल सम्बन्धी जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
सुत्ला, प्रिन्टिङ मेसिन, कलर प्रिन्टिङ केमिकल
सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.१ फिनिसिङ **Task ४. पोलिसिङ गर्ने। (Perform Polishing)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक १७.५ घण्टा जम्मा=१८.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्ता पोलिसको लागि तयार गर्ने। २. आवश्यक सामाग्रीहरु संकलन गर्ने। ३. जुत्ताको प्रकृति अनुसारको पोलिस तयार गर्ने। ४. ब्रसअप गर्ने भएमा सो अनुसार मेसिन, पोलिस तयार गर्ने। ५. टुटन स्प्रे गर्नेमा सो अनुसार मेसिन र पोलिस तयार गर्ने। ६. पोलिस गरेपछि आवश्यकता अनुसार सुकाउने। ७. कार्य स्थलको सरसफाई गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): पोलिसिङ गर्ने। **मानक (Standard):** पोलिस गरेको जुत्ता चम्किलो भएको।	• जुत्ताको पोलिस सम्बन्धी जानकारी। ब्रसअप मेसिनको प्रयोग र सुरक्षा टुटन मेसिनको प्रयोग र सुरक्षा।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
कालो पोलिस, ब्राउन पोलिस, नेचुरल पोलिस, ब्रसप मेसिन, ब्रस, wax, टुटन मेसिन

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):
• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.१ फिनिसिङ **Task ५. लेसिङ र लेबलिङ गर्ने। (Perform Lacing and Labelling)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ११.५ घण्टा जम्मा=१२.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. लेसको लागि जुत्ता तयार गर्ने। २. जुत्ताको कलर र प्रकृति अनुसारको लेस छनौट गर्ने। ३. लेवलहरु ब्राण्डको टयागहरु तयार गर्ने। ४. जुत्तामा लेस लगाउने। ५. जुत्तमा लेवल, ब्राण्डको टयाग टास्ने। ६. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने। ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): लेसिङ र लेबलिङ गर्ने। • **मानक (Standard):** कलर अनुसार लेस लगाएको। • जुत्तमा लेवल, ब्राण्डको टयाग टासेको।	• जुत्तामा लेस बाध्ने तरिका सम्बन्धी जानकारी । • ब्राण्डको टयाग सम्बन्धी जानकारी • लेबल टयाग सम्बन्धी जानकारी

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

लेसको कलर,ब्राण्डको टयाग, लेबल टयाग

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.२ प्याकेजिङ

विवरण (Description): यस सब-मोड्युलमा फुटवेयरको प्याकेजिङ, गुणस्तर, भण्डारण र रेकर्ड व्यवस्थापन गर्ने सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले गुणस्तर, लेबलिङ, प्याकेजिङ, भण्डारण र रेकर्ड व्यवस्थापन सम्बन्धी कार्य गर्न सक्नेछन्।
कार्यहरू: १. गुणस्तर (Quality) जांच गर्ने। २. र्‍यापिङ गर्ने। ३. Monobox मा लेबेलिङ र प्याकेजिङ गर्ने। ४. मास्टर कार्टुनमा लेबलिङ र प्याकेजिङ गर्ने। ५. गोदाममा भण्डारण को व्यवस्थापन गर्ने। ६. रेकर्ड व्यवस्थापन गर्ने।।
समय (Duration): सैद्धान्तिक ३.५ घण्टा + व्यावहारिक १६.५ घण्टा = २०.० घण्टा

सब मोड्युलः ६.२ प्याकेजिङ **Task १. Quality जांच गर्ने। (Perform quality checking)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक ५.० घण्टा जम्मा=६.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. प्रत्येक जुत्ताको अप्परको भागमा सिलाईको चेक गर्ने। २. जुत्ताको दायाँ बायाँ चेक गर्ने। ३. जुत्ताको साईज चेक गर्ने। ४. जुत्ताको जोडि यकिन गर्ने। ५. जुत्तामा किला काटि जस्ता सामान छ कि छैन चेक गर्ने। ६. सोल टास्दा गम प्रयाप्त मात्रामा पुगेको छ कि छैन एकिन गर्ने। ७. जुत्ताको फिनिसिङ चेक गर्ने। ८. जुत्तामा कुनै डेमेज वा खराबी छ छैन चेक गर्ने। ९. क्वालिटि चेकको स्टिकर टास्ने। १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Quality जांच गर्ने। **मानक (Standard):** गुणस्तर guide line अनुसारको चेक गरिएको।	• जुत्ता अप्पर सम्बन्धी ज्ञान। • जुत्ता लास्टिङ सम्बन्धी ज्ञान • जुत्ता पेस्टिङ सम्बन्धी ज्ञान। • जुत्ता फिनिसिङ सम्बन्धी ज्ञान।

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

क्वालिटी चेकको स्टिकर, पेन्सिल

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.२ प्याकेजिङ **Task २.र्‍यापिङ गर्ने। (Perform Wrapping)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्तालाइ पेपर र्‍यापिङको लागि तयार गर्ने। २. जुत्तालाइ प्लास्टिक र्‍यापिङको लागि तयार गर्ने। ३. जुत्तालाइ हट एअर प्लास्टिक र्‍यापिङको लागि तयार गर्ने। ४. जुत्ता भित्र कागज फम तथा सेप निस्कने प्लास्टिक राखे। ५. कार्य सम्पादनको अभिलेख राखे।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): र्‍यापिङ गर्ने। **मानक (Standard):** wrapping गरिएको जुत्ता एक आपसमा घर्षण नभएको।	• जुत्ता Wrapping सम्बन्धी ज्ञान

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

पेपर, प्लास्टिक, पेन्सिल

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.२ प्याकेजिङ **Task ३. Monobox मा लेबलिङ र प्याकेजिङ गर्ने। (Perform labeling and packaging in Monobox)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. जुत्तालाई मोनो बक्समा हाल्नको लागि तयार गर्ने। २. जुत्ताको प्रकृति अनुसारको मोनो बक्स तयार गर्ने। ३. मोनो बक्समा साईज, कलर, आर्टिकल, लट नम्वर लेख्ने वा लगाउने। ४. उत्पादन मिति भएको लेबल लगाउने वा नभएमा हातले विविध जानकारी लेख्ने। ५. जुत्तालाई मोनो बक्समा दायाँ वायाँ साथै सेप नविग्रने गरी राख्ने। ६. मास्टर कार्टुनमा हाल्न नपर्ने अवस्थामा साईज अनुसारको सेटको एक चाङ बनाई डोरीले बाँधी सेट तयार गर्ने। ७. जुत्ताको प्याकिङमा हुनसक्ने समस्याको टिपोट गर्ने। ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): Monobox मा लेबेलिङ र प्याकेजिङ गर्ने। **मानक (Standard):** • साइज अनुसार मोनो बक्समा राखिएको। • मोनोबक्समा आर्टिकल नं., लट नं., कलर, उत्पादन मिति प्रष्टसंग देखिएको।	• Packing र मोनो बक्सको सम्बन्धी ज्ञान • जुत्ताको साईज, कलर, आर्टिकल, लट नम्वरको ज्ञान । • जुत्तालाई डोरीले बाधि सेट बनाउने सम्बन्धी ज्ञान ।

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

मोनोबक्स, स्टिकर लेवल, पेन्सिल, मार्कर, गम, ब्रस, स्टेपलर, डोरी

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.२ प्याकेजिङ
Task ४. मास्टर कार्टुनमा लेबलिङ र प्याकेजिङ गर्ने। (Perform Packing and labeling in Master cartoon)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. मोनो बक्समा हालेर तयार गरेको जुत्तालाई मास्टर कार्टुनमा हाल्नको लागि तयार गर्ने। २. कति जोडि मास्टर कार्टुनमा हाल्ने हो सोहि अनुसारको मास्टर कार्टुनमा तयार गर्ने। ३. मास्टर कार्टुनमा साईज, कलर, आर्टिकल, लट नम्वर उत्पादन मिति, भएको लेबल कति जोडि कति कति साईजको जुत्ता छ सोको परिमाण लेख्ने। ४. मास्टर कार्टुनमा मोनोबक्स राखिसकेपछि कार्टुन टेप लगाउने। ५. मास्टर कार्टुनमा टेप लगाएपछि चारैतिरवाट डोरीले बाधेर तयार गर्ने। ६. जुत्ताको मास्टर कार्टुनमा प्याकिङमा हुनसक्ने समस्याको टिपोट गर्ने। ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): मास्टर कार्टुनमा लेबलिङ र प्याकेजिङ गर्ने। **मानक (Standard):** • प्याकेजिङमा लेवल, उत्पादन मिति, साइज सख्या, प्रस्ट देखिएको। • टेप लगाएको। • रोल किलिपले बाधेको।	• Packing र मास्टर कार्टुन सम्बन्धी ज्ञान • जुत्तामा साईज, कलर, आर्टिकल, लट नम्वरको ज्ञान। • जुत्तालाई डोरीले बाधि सेट बनाउने सम्बन्धी ज्ञान ।

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

- मोनोबक्स, स्टिकर लेवल, पेन्सिल, मार्कर, गम, ब्रस, स्टेपलर, डोरी, मोनोबक्स, मास्टर काटुन

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.२ प्याकेजिङ **Task ५. गोदाममा भण्डारणको व्यवस्थापन गर्ने। (Perform Go-down store management)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. मास्टर कार्टुनमा राखेको जुत्तालाई आर्टिकल अनुसार गोदाममा राख्ने। २. आर्टिकल राम्रोसँग प्रस्ट देखिने गरी राख्ने। ३. उत्पादन मिति अनुसार जुत्ता मिलाएर राख्ने। ४. जुत्तामा फिफो मेथड अनुसार स्टोर म्यानेजमेन्ट गर्ने। ५. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • गोदाम **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): गोदाममा भण्डारणको व्यवस्थापन गर्ने। **मानक (Standard):** • स्टोर रेर्कड अपडेट भएको।	• गोदाम व्यवस्थापन, रेकर्ड किपिङ र अभिलेखीकरण सम्बन्धी ज्ञान। • FIFO/LIFO method

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

- गोदाम, पेन्सिल, रेकर्ड बुक, कम्पुटर, प्रिन्टर

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.२ प्याकेजिङ **Task ६. रेकर्ड व्यवस्थापन गर्ने। (Maintain record)**
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक १.५ घण्टा जम्मा=२.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. रेकर्ड सम्बन्धी आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने। ३. गोदाममा रेकर्ड गरेको जुत्ताको अभिलेख तयार गर्ने। ४. रेकर्डलाई सफटवयर माध्यमबाट चुस्त दुरुस्त राखे। ५. आवश्यकता अनुसार रजिष्टरमा मेनुएलबाट पनि रेकर्डलाई चुस्त दुरुस्त राखे। ६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राखे।	**अवस्था (Condition):** • गोदाम **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): **रेकर्ड व्यवस्थापन गर्ने। मानक (Standard):** • स्टोर म्यानजमेन्ट रेर्कडमा आर्टिकल अनुसार अपडेट भएको।	• गोदाम व्यवस्थापन, रेकर्ड किपिङ र अभिलेखीकरण सम्बन्धीज्ञान।

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

गोदाम, पेन्सिल, रेकर्ड बुक, कम्पुटर

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.३ फोहोर मैला व्यवस्थापन

विवरण (Description): यस सब-मोड्युलमा फूटवेयर कार्याशालको फोहोर मैला व्यवस्थापन सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस सब-मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले फूटवेयर कार्यशाला परिसरको फोहोर मैला व्यवस्थापन सम्बन्धी कार्य गर्न सक्नेछन्।
कार्यहरू: १. कार्यशाला परिसरको फोहोर मैला व्यवस्थापन गर्ने। २. कार्यशालामा सेफ्टी सिम्बोल, सेफ्टी लाइन र सेफ्टी measures राख्ने। ३. कार्यशालाको house keeping व्यवस्थित गर्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक २.० घण्टा + व्यावहारिक ८.० घण्टा = १०.० घण्टा

सब मोड्युलः ६.३ फोहोर मैला व्यवस्थापन Task १. कार्यशाला परिसरको फोहोर मैला व्यवस्थापन गर्ने। (Manage workshop Waste)
समय (Duration): सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक २.५ घण्टा जम्मा=३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने। २. कार्यशालामा उत्पन्न हुने फोहोरलाई सुक्खा फोहोर (Dry waste), भिजेको फोहोर (Wet waste), जोखिमयुक्त फोहोर (Hazardous waste) वर्गमा विभाजन गर्ने। ३. विभिन्न प्रकारको फोहोरका लागि फरक-फरक रंगका डस्टविन प्रयोग गर्ने। (हरियो डस्टविन- भिजेको फोहोर, नीलो डस्टविन- सुक्खा फोहोर, रातो वा पहेंलो डस्टविन- हानिकारक फोहोर) ४. फोहोरलाई स्रोतमै छुट्याउने। ५. कुन फोहोर कुन डस्टविनमा प्रस्टसंग लेख्ने। ६. दैनिक रूपमा डस्टविनहरू खाली गर्ने। ७. पुनः प्रयोग गर्न मिल्ने सामग्रीलाई छुट्याएर रिसाइकल वा पुनः प्रयोगको लागि पठाउने। ८. जैविक फोहोरलाई कम्पोस्ट बनाउने। ९. हानिकारक वा जोखिमयुक्त फोहोर वस्तुलाई सुरक्षित तरिकाले नष्ट गर्ने। १०. नियमित सरसफाइको गर्ने। ११. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरणको व्यवस्थापन गर्ने। १२. नियमित सरसफाइको रेकर्ड राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कार्यशाला परिसरको फोहोर मैला व्यवस्थापन गर्ने। **मानक (Standard):** • कार्यशाला सफा भएको। • कलर कोड अनुसार डस्टविनको व्यवस्था भएको।	फोहोरको परचय र प्रकारः • सुक्खा फोहोर, भिजेको फोहोर, • जोखिमयुक्त फोहोर • फोहोर व्यवस्थापन बिधि • सुरक्षा सावधानी

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

कुचो, डस्टविन, सफाई गर्ने सामग्री

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

• व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.३ फोहोर मैला व्यवस्थापन
Task २. कार्यशालामा सेफ्टी सिम्बोल, सेफ्टी लाइन र सेफ्टी measures राख्ने।
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक १.० घण्टा + व्यावहारिक २.० घण्टा जम्मा= ३.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक सामाग्री संकलन गर्ने। २. कार्यशालामा बढि जोखिम हुने क्षेत्र पहिचान गर्ने। (जस्तैः काट्ने, पोल्ने, चिप्लिने, धुँइचो लाग्ने ठाउँ)। ३. जोखिमको प्रकृति अनुसार सुरक्षाका संकेत चिन्हको छनौट गर्ने। ४. आवश्यकता र जोखिमको प्रकृति अनुसार सुरक्षा चिन्ह राख्ने। ५. कार्यशालामा सुरक्षा रेखाको रेखाङ्कन गर्ने। ६. पेन्ट वा टेप प्रयोग गरेर रेखा कोर्ने। ७. टाढैबाट स्पष्ट देखिने गरी रेखा कोर्ने। ८. नियमितरूपमा पुराना सुरक्षा रेखा, सुरक्षा चिन्ह तथा रङ मर्मत गर्ने। ९. आवश्यकता अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गर्ने। १०. अग्नी नियन्त्रक उपकरण, प्राथमिक उपचार बक्स, र आपतकालीन निकास मार्ग अनिवार्यरुपमा व्यवस्था गर्ने। ११. आपतकालीन ड्रिलको अभ्यास गर्ने। १२. प्रत्येक महिनामा सुरक्षा निरीक्षण गर्ने। १३. सुरक्षा संकेत र रेखाहरू समयमै मर्मत गर्ने।	**अवस्था (Condition):** कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कार्यशालामा सेफ्टी सिम्बोल, सेफ्टी लाइन र सेफ्टी **measures** राख्ने। **मानक (Standard):** • जोखिमको प्रकृति अनुसार सुरक्षा चिन्हको प्रयोग गरेको। • कार्यशालामा सुरक्षा रेखाको रेखांकन गरिएको।	जोखिमको प्रकृति अनुसार सुरक्षा चिन्हको बर्णन र प्रयोग • चेतावनी चिन्ह ⚠ • निषेध चिन्ह ⛔ • अनिवार्य चिन्ह ✓ • आगो सम्बन्धी चिन्ह 🔥 • आपतकालीन बाहिर निस्कने बाटो 🏃 हरियो लाइन, पहेंलो-कालो, रातो, नीलो लाइनको प्रयोग ।

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

- कलर, सेफ्टी बेनार, सेफ्टी औजार उपकरण

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

सब मोड्युलः ६.३ फोहोर मैला व्यवस्थापन
Task ३. कार्यशालाको house keeping व्यवस्थित गर्ने। (Maintain housekeeping in workshop)
समय **(Duration):** सैद्धान्तिक ०.५ घण्टा + व्यावहारिक ३.५ घण्टा जम्मा=४.० घण्टा

कार्य चरणहरू (Steps)	**अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)**	**सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)**
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. अनावश्यक सामाग्रीहरु हटाउने। ३. मिलाउनु पर्ने आवश्यक सामाग्रीहरु निश्चित ठाउँमा मिलाउने। ४. दैनिक मेसिन, फ्लोर, टेबल, उपकरण, फर्निचर सफा गर्ने। ५. सफाईको दैनिक, साप्ताहिक र मासिक कार्य समेटेर सफाइ कार्यको तालिका बनाउने। ६. फरक-फरक कलरको डस्टविन प्रयोग गरी फोहोर व्यवस्थापन गर्ने। ७. मेसिन, औजार र सामाग्रीको सुनिश्चित स्थान मा लेबेल टाँस गरी राखे। ८. सुरक्षा र सफाइ संकेत बोर्डहरू राखे। ९. कच्चा पदार्थ, औजार, उपकरणको व्यवस्थापन गर्ने ।	**अवस्था (Condition):** • कार्यशाला **निर्दिष्ट कार्य** (Tasks): कार्यशालाको house keeping व्यवस्थित गर्ने। **मानक (Standard):** • मेसिन, औजार र सामाग्रीको सुनिश्चित स्थानमा लेबेल टाँस गरी राखेको। • सुरक्षा र सफाइ संकेत बोर्डहरू राखेको। • कार्यशाला सफा भएको।	दैनिक, साप्ताहिक र मासिक कार्यतालिका सम्बन्धी ज्ञान

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

- डस्टविन, संकेत बोर्डहरू, कार्यतालिका फाराम

सुरक्षा तथा सावधानी (Safety Precautions):

- व्यक्तिगत, मेसिन, उपकरणको सुरक्षामा ध्यान दिने।

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, बेलनाकार जस्तो वस्तुहरूको सतहको क्षेत्रफल र आयतन निकाल्न, सामान्य त्रिकोणमिति, इकाई परिवर्तन, ऐकिक नियम, कच्चा पदार्थ, समय, कामदार, र खेर जाने वस्तु (Wastage) को लागत इष्टिमेट गर्न, र नाफा/नोक्सान हिसाब गर्न सक्षम हुनेछन्।
विषयवस्तुः १. सामान्य हिसाव: जोड, घटाउ, गुणा, भाग २. क्षेत्रफल निकाल्ने: वृत्त (Circle), वर्ग (Square), आयात (Regtangle), त्रिभुज (Triangle), गोलाकार रिङ्ग (Ring), समलम्ब (Trapezoid), बहुभुज (Polygon) ३. आयतन निकाल्ने: गोलाकार (Circular Shape), वर्गाकार (Square Shape), त्रिभुजाकार (Triangular Shape), बेलनाकार (Cylinderical Shape) ४. त्रिकोणोमिति (Trigonometry): कोण नाप्ने, वृत्त/व्यास/अर्धव्यास नाप्ने। ५. इकाइ 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 (Westage) 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)

विवरण (Description): यस मोड्युलमा अंग्रेजी तथा नेपाली भाषामा आफ्नो पेशासँग सम्वन्धित विषयवस्तु प्रभावकारीरुपमा सञ्चार गर्न आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञानर जिवीनोपयोगी सीपहरू (रोजगारमुखी सीपहरू) समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले अंग्रेजी, नेपालीमा सञ्चार गर्न तथा अन्य जीवनोपयोगी सीपहरू प्रयोग गर्न सक्षम हुनेछन्।
विषयवस्तु: १. English Communication २. नेपाली सञ्चार ३. जीवनोपयोगी सीपहरू (Employability Skills)
समय (Duration): सैद्धान्तिक २९ घण्टा + व्यावहारिक ६६ घण्टा = ९५ घण्टा

विषयवस्तु	समय (घण्टा)		
	सैद्धान्तिक	व्यावहारिक	जम्मा
Part I: English Communication	17	**38**	**55**
A. Communicative functions/ Conversation skills	**4**	12	16
1) Everyday functions • Greetings • Welcoming • Introductions • Thanking • Excuses/apologizing/forgiving	1	3	4
2) Everyday Activities • Asking about activity • Asking about trouble/problems • Asking about health status • Telling not to interrupt/disturb • Showing enthusiasm	1	3	4

3) Requests and offers
• Making requests
• Offers
  ○ Offering
  ○ Accepting
  ○ Declining
• Excuses
  ○ Asking to be excused
  ○ Excusing
• Permission
  ○ Asking for permission
  ○ Giving permission
	1	3	4

• Congratulations • Encouraging/discouraging • Sympathy • Condolence			
4) Expressing • Likes/dislikes • Interest/Enjoyment • Satisfactions/dissatisfactions • Hopes/wishes • Advice/suggestions/recommendations • Prohibitions	1	3	4
B. Writing skills	**6**	**10**	**16**
1) Technical terms (Common technical terms)	1	1	2
2) Paragraphs	1	1	2
3) Writing letters • Personal/social letters • Resume/bio-data • Applications letters • Business letters	1	3	4
4) Writing work reports	1	3	4
5) Writing Instructions	1	1	2
6) Writing dialogues	1	1	2
C. **Writing skills**	**6**	**3**	**9**
7) Technical terms (Common technical terms)	1	1	2
8) Paragraphs	1	1	2
9) Writing letters • Personal/social letters • Resume/bio-data • Applications letters • Business letters	1	3	4
10) Writing work report	1	3 hrs	4
11) Writing Instructions	1	1	2
12) Writing dialogues	1	1	2
D. Email and internet skills • Search website • Make email ID • Compose mail • Send /receive mail • Attach files • Download files	**1**	**3**	**4**

Part II: नेपाली सञ्चार	६	१०	१६
१. प्राविधिक शब्दहरू	१	१	२
२. बोध र अभिव्यक्ति	१	१	२
३. अनुच्छेद लेखन	१	१	२
४. पत्र लेखन: • व्यापारिक पत्र • निवेदन पत्र • व्यक्तिगत विवरण (वायोडाटा) लेखन	१	३	४
५. निबन्ध लेखन	१	१	२
६. कार्य प्रतिवेदन लेखन	१	२	३
७. भौचर लेखन		१	१
Part III: Life/Soft Skills (Employability Skills)	**6**	**18**	**24**
1) Motivation • Self-motivation • Features (honesty, enthusiasm, dedication and productiveness) of self-motivation	1	3	4
2) Stress Management • Define stress; • Identify causes and consequences of stress; • Describe stress management technique	1	3	4
3) Decision Making to solve problem • Decision making and problem solving; • State steps of problem solving; • Steps of decision-making process	1	3	4
4) Creativity • Meaning of creativity; • Purpose of creativity; • Technique to improve creative thinking skills.	1	3	4
5) Time Management • Definition of time management; • Time wasters; • Effective time management strategic	1	3	4
6) Team Work • Definition of team work • Purpose of team work • Characteristic of champion team • Interpersonal relationship	1	3	4

खण्ड ख - मोड्युल ३
लैङ्गिक समानता, अपाङ्गता तथा सामाजिक समावेशीकरण
(Gender Equity, Disability and Social Inclusion (GEDSI)

खण्ड ख मोड्युल ३: लैङ्गिक समानता, अपाङ्गता तथा सामाजिक समावेशीकरण (GEDSI)

विवरण (Description): यस मोड्युलमा लैङ्गिक समानता, अपाङ्गता तथा सामाजिक समावेशीकरण (लैसअसास) का अवधारणाहरू, समावेशी मैत्री तालिम र काम गर्ने वातावरण, र कार्यस्थलमा आधारित हिंसा तथा दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्न आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।
मोड्युल परिणाम (Module Outcome): यस मोड्युल पूरा भएपछि प्रशिक्षार्थीहरूले लैङ्गिक समानता, अपाङ्गता तथा सामाजिक समावेशीकरण (लैसअसास) का अवधारणाहरू, लैसअसास मैत्री तालिम र काम गर्ने वातावरण, तथा कार्यस्थलमा हुने दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्न आवश्यक पर्ने आधारभूत विषयवस्तु र सीपहरू व्याख्या गर्न र प्रयोग गर्न सक्षम हुनेछन्।
कार्यभार: १. लैसअसासका अवधारणालाई बुझ्ने। २. टीभीईटी क्षेत्रमा लैसअसास मूल प्रवाहीकरण बारे बुझ्ने। ३. कार्यस्थलमा हुने लैंगिक दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्ने कार्यविधि बारे बुझ्ने।
समय (Duration): सैद्धान्तिक ६.० घण्टा + व्यावहारिक १०.० घण्टा = १६.० घण्टा

विषयवस्तु	समय (घण्टा)		
	सैद्धान्तिक	व्यावहारिक	जम्मा
लैसअसासका अवधारणाहरू प्रति परिचित हुनु १. लैसअसासका अवधारणाहरू बुझ्ने • लिंग र लैंगिक • लैंगिक कार्य र विद्यमान सामाजिक प्रणालीमा कार्य विभाजन • लैंगिक समानता/समता • अपाङ्गता • विद्यमान सामाजिक प्रणालीमा सामाजिक बहिष्करण/समावेशीकरणको अवस्था	१.०	२.५	३.५
लैसअसास मैत्री तालिम र कार्य गर्ने वातावरण प्रति परिचित हुनु २. टीभीईटी क्षेत्रमा लैसअसास मैत्री काम गर्ने वातावरण बारे बुझ्ने • टीभीईटी क्षेत्रमा लैसअसास सम्वन्धी स्थापित मान्यता वा रुढिवादी धारणा	०.५	१.०	१.५
कार्यस्थलमा हुने लैंगिक दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्ने तरिका बारे परिचित हुनु ३. कार्यस्थलमा हुने लैसअसासमा आधारित दुर्व्यवहार बारे बुझ्नु	१.०	०.५	१.५

• विभिन्न किसिमका लैसअसासमा आधारित दुर्व्यवहार (मौखिक, हाउभाउ, शारीरिक, अश्लिल साहित्य वा लिखित र चित्रका प्रकार, मानसिक/भावनात्मक			
४. कार्यस्थलमा हुने लैसअसासमा आधारित दुर्व्यवहारलाई रोक्ने तरिका (ज्यालादारी रोजगारी र स्वरोजगारी) • ज्यालादारी काम वा स्वरोजगारमा हुने लैसअसासमा आधारित दुर्व्यवहार प्रति सजग हुने। • यौन र्दुव्यवहार बढि हुने क्षेत्रहरू प्रति सजग हुने। • आफ्नो पदको काम र जिम्मेबारीको बारे छर्लङ्गं हुने। • व्यवस्थापन वा वरिष्ठ सहकर्मीहरूसँग विश्वास कायम गर्ने। • संस्था/कम्पनीको कर्मचारी नीति बारे सजग हुने। • गोप्यनीयताको उजुरी गर्ने र परामर्श सहयोग लिने विधिहरू बारे सजग हुने।	१.०	१.०	२.०
५. वैदेशिक रोजगारी र महिलाहरूका सवालहरू • अवस्था/आवश्यताहरूको बारे सचेत हुने। • विदेशमा नेपाली महिला कामदारहरू विरुद्ध हुने दुर्व्यवहार बारे सचेत हुने। • महिलाहरू/पुरुषहरू विदेशमा काम गर्दा हुने सवालहरू बारे सचेत हुने। • सरकारले विदेशमा जाने महिलाहरूका लागि गरेका प्रयासहरू बारे सचेत हुने।	१.५	४.०	५.५
६. लैसअसास आधारित हिंसा विरुद्ध देशको कानुन • लैसअसास आधारित हिंसा विरुद्ध देशको कानुनबारे बुझ्ने।	१.०	१.०	२.०

खण्ड ख मोड्युल ४
उद्यमशीलता विकास
Entrepreneurship Development

खण्ड ख मोड्युल ४: उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

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

Module: उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development) **Task:** १ उद्योग व्यवसाय सञ्चालन गर्न निर्णय लिने। (Make Decision for Establishment of Business Industry)
समय (Duration): 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 सुची तयार गर्ने। ३. उपयुक्त विकल्प छनौट गर्न तुलनात्मक अध्ययन गर्ने। • स्वमूल्याङ्कन गर्ने। • व्यावसायिक अवस्थाको मूल्याङ्कन गर्ने (SWOT Analysis)। ४. आफ्नो विज्ञता क्षेत्र भित्र पर्ने उपयुक्त उद्योग व्यवसाय छनौट गर्ने। ५. प्रतिवेदन तयार गर्ने। ६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने।	**अवस्था (Condition):** • औद्योगिक व्यवसाय ऐन **निर्दिष्ट कार्य (Task):** उद्योग व्यवसाय सञ्चालन गर्न निर्णय लिने। **मानक (Standard):** • सम्भावित उद्योग व्यवसायकोसुचीतयार गरेको। • उपयुक्त विकल्प छनौट गर्न स्व मूल्याङ्कन र व्यावसायिक विचारको मूल्याङ्कन गरी तुलनात्मक अध्ययन गरेको। • स्व-मूल्याङ्कन र व्यावसायिक विचारको मूल्याङ्कनको आधारमा आफ्नो विज्ञता क्षेत्र भित्र पर्ने उद्योग व्यवसाय छनौट गरिएको।	**उद्योग व्यवसाय:** • परिभाषा • उद्योग व्यवसाय, स्वरोजगार र रोजगार बिचको अन्तर • सफल उद्यमीमा हुने गुणहरू • नेपालमा सञ्चालित उद्योग व्यवसायहरू बारे संक्षिप्त जानकारी **उद्योगको वर्गीकरण:** • लघु उद्यम, घरेलु उद्योग, साना उद्योग, मझौला उद्योग र ठूला उद्योग विचको अन्तर • 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 **जोखिम र संभावना:** • स्व-मूल्याङ्कन प्रक्रिया • व्यावसायिक अवस्थाको मूल्याङ्कन (SWOT) र सम्भावित व्यवसायको छनौट प्रक्रिया • जोखिम न्यूनीकरणका उपायहरू

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)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. उद्यमीको बारेमा संक्षिप्त उल्लेख गर्ने । ३. व्यवसायको ध्येय, उद्देश्य उल्लेख गर्ने । ४. बजारीकरण योजना बनाउने । • वस्तु वा सेवा पहिचान गर्ने । • व्यवसाय सञ्चालन हुने स्थान र वितरणको माध्यम निर्धारण गर्ने । • लक्षित ग्राहक पहिचान गर्ने । • प्रतिस्पर्धी विश्लेषण गर्ने । • बजार हिस्सा आंकलन गर्ने । • उत्पादन तथा बिक्रीको लक्ष्य निर्धारण गर्ने । • बिक्री तरिका र प्रवर्धनका उपायहरू निर्धारण गर्ने । ५. उत्पादन योजना तयार गर्ने । • उत्पादन प्रक्रिया र विधि निर्धारण गर्ने । • आवश्यक स्थिर सम्पत्ति निर्धारण गर्ने । • स्थिर सम्पत्तिमा ह्रासकट्टी निर्धारण गर्ने । ६. व्यवसायको सँगठनात्मक र व्यवस्थापन योजना तयार गर्ने । • व्यवसायको स्वामित्वको संरचना निर्धारण गर्ने । • व्यवसायको आन्तरिक व्यवस्थापन संरचना निर्धारण गर्ने । • व्यवसायको बाह्य व्यवस्थापन स्रोत पहिचान गर्ने । • जनशक्तिको आवश्यकता पहिचान तथा निर्धारण गर्ने ।	**अवस्था (Condition):** • नमूना व्यवसाय योजना दिइएको **निर्दिष्ट कार्य (Task):** व्यवसाय योजना तयार गर्ने । **मानक (Standard):** • आफ्नो विज्ञता क्षेत्र भित्र पर्ने उद्योग व्यवसाय छनौट गरिएको । • बजारिकरण योजना समावेश गरिएको । • उत्पादन योजना समावेश गरिएको । • व्यवसायको सँगठनात्मक र व्यवस्थापन योजना समावेश गरिएको • वित्तीय योजना समावेश गरिएको • वित्त जुटाउने रणनीति समावेश गरिएको • पारविन्दु विश्लेषण गरिएको ।	**व्यवसाय योजना:** • परिचय • व्यावसायिक योजनामा समावेश गरिनु पर्ने विवरणहरू • ध्येय, उद्देश्यको परिभाषा, र लेखन प्रक्रिया **बजार र बजारीकरण:** • अवधारणा र महत्व • लक्षित वर्गको परिभाषा र पहिचान प्रक्रिया • प्रतिस्पर्धी पहिचान प्रकृया ○ बजार हिस्सा आंकलन प्रक्रिया ○ उत्पादन तथा विक्रि लक्ष्य निर्धारण प्रक्रिया ○ बजार रणनीति **उत्पादन योजना:** • अवधारणा र आवश्यकता

• व्यवसायको शीर्षभार खर्चहरू निर्धारण गर्ने । • सञ्चालन योजना (Operation Plan) तयार गर्ने । ७. वित्तीय योजना तयार गर्ने । • कुल आवश्यक पुँजी निर्धारण गर्ने । • पूँजीको स्रोत व्यवस्थापन रणनीति उल्लेख गर्ने । • वित्त जुटाउने रणनीति र ऋण प्राप्ति प्रक्रिया निर्धारण गर्ने । • पारविन्दु विश्लेषण गर्ने । • उत्पादित वस्तु वा सेवाको मूल्य निर्धारण रणनीति उल्लेख गर्ने । ८. प्रतिवेदन तयार गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।		• उत्पादन योजना निर्माण प्रक्रिया, • स्थिर सम्पत्तिको ह्रास कट्टी प्रक्रिया **संगठन र व्यवस्थापन:** • अवधारणा र आवश्यकता • शीर्षभार खर्च निर्धारण प्रक्रिया सँगठनात्मक र व्यवस्थापन योजना निर्माण प्रकृया **वित्तीय योजना:** • अवधारणा र आवश्यकता • वित्तीय योजना निर्माण प्रक्रिया वित्त जुटाउने रणनीति र ऋण प्राप्ति प्रक्रिया • पारविन्दु विश्लेषण प्रकृया

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
औद्योगिक व्यवसाय ऐन, नमूना व्यवसाय योजना

सुरक्षा सावधानी (Safety Precautions):

खण्ड ग : परियोजना कार्य तथा कार्यगत तालिम

Part III Project Work and On-the-Job Training

खण्ड गः परियोजना कार्य तथा कार्यस्थलको सिकाइ

परियोजना (Project Work)

समयः ५५ घण्टा

परिचयः नेपाल लगायत विश्वमै छालाजन्य जुत्ता तथा चप्पल उद्योगहरुले महत्वपूर्ण योगदान गर्नसक्ने देखिन्छ। विभिन्न डिजाइनका छाला-जुत्ता तथा चप्पलहरुको माग स्वदेशभित्रै तथा विदेश पनि बढ्दै गैरहेको सन्दर्भमा फुटवेर सम्बन्धी सिपमूलक तालिमका सहभागीहरूलाई व्यवहारिक ज्ञान, सीप र अनुभव दिलाउने उद्देश्यका साथ "परियोजना" कार्य तथा कार्यस्थलको सिकाइ महत्वपुर्ण भूमिका खेल्ने गर्दछ।

परियोजना कार्य भनेको विद्यार्थीहरूले आफ्नो अध्ययनको सिलसिलामा हासिल गरेको ज्ञान तथा सिपलाई व्यवहारमा उतार्ने प्रक्रिया हो। परियोजना कार्य अन्तर्गत फुटवेर प्राविधिक तालिमका विद्यार्थीहरूले जुत्ताको मर्मत सम्भार, स्कुल शु (School Shoe), स्पोर्ट्स जुत्ता, Formal Leather Shoes जस्ता उत्पादन कार्यमा संलग्न हुन पाउँछन्। यस्ता कार्यले विद्यार्थीहरूलाई अनुसन्धान, समस्या समाधान, निर्णय क्षमता तथा सिर्जनशीलताको विकास गर्न सहयोग पुऱ्याउँछ। परियोजनामार्फत विद्यार्थीहरूले जुत्ता उत्पादनमा हुने कार्यहरु डिजाइन गर्ने, प्याटर्न तयार गर्ने, कटिङ, सिलाई पेस्टिङ लगायत जुत्ता उत्पादनमा हुने सम्पूर्ण कार्यहरुको व्यावहारिक अभ्यास गर्न पाउँछन्, जसलेगर्दा उनीहरूको ज्ञानलाई अझ व्यापक बनाउनुका साथै विद्यार्थीहरूले कुनै कम्पनी, वा जुत्ता उद्योगमा प्रत्यक्ष रूपमा काम गरेर अनुभव हासिल गर्ने अवसर पाउदछन्। यस्तो सिकाइले उनीहरूलाई वास्तविक पेशागत वातावरणमा काम गर्ने, उपकरणहरूको प्रयोग, सुरक्षा मापदण्ड, ग्राहक सेवा प्रदान गर्ने तथा र समूहमा सहकार्य गर्ने सीप सिकाउँछ। कार्यस्थलमा काम गर्दा उनीहरूले जटिल समस्या समाधान गर्ने, विभिन्न प्राविधिक उपकरणको उपयोग गर्ने र व्यावसायिक संचार सीप विकास गर्ने अवसर पाउँछन्।

विवरण (Description)

यो परियोजना कार्यको रूपमा प्रशिक्षार्थीहरूले जुत्ताको मर्मत सम्भार, स्कुल शु (School Shoe), स्पोर्ट्स जुत्ता, Formal Leather Shoes उत्पादन गर्ने सैद्धान्तिक र व्यावहारिक अभ्यास गरिनेछ।

परिणाम (Outcome)

यो मोड्युल पश्चात प्रशिक्षार्थीहरूले फूटवेयर निर्माण तथा मर्मतसम्भार गर्ने सिप र दक्षताको विकास गर्नेछन्। साथै, उनीहरू व्यक्तिगत तथा समूहगत रूपमा आत्मविश्वासका साथ फूटवेयरको कारखाना सञ्चालन र व्यवस्थापनमा सहयोग गर्न सक्षम हुनेछन्।

परियोजना कार्यान्वयन तथा सञ्चालन मार्गदर्शन

१. परियोजना छनौटका मापदण्ड

- सामाजिक तथा स्थानीय बजारको आवश्यकता अनुसारको समायोजन
- उपलब्ध स्रोत साधनहरूको उपयोग

२. समूह विभाजन र परियोजना वितरण

- ५ जनासम्म विद्यार्थीहरूलाई रुचि र समावेशीताका आधारमा समूह बनाउने।
- हरेक समूहलाई विविध सीप विकास सुनिश्चित हुने गरी परियोजना वितरण गर्ने।

३. अभिमुखीकरण (Orientation)

परियोजना सुरु गर्नुअघि निम्न विषयमा अभिमुखीकरण गरिनेः

- परियोजनाको उद्देश्य र प्रक्रिया
- अपेक्षित सिकाइ परिणामहरू
- प्रतिकृया र निरन्तर सुधारको व्यवस्था
- मार्गदर्शन, सुपरिवेक्षण र निरन्तर मूल्याङ्कन
- स्रोत व्यवस्थापन, भौतिक तथा वित्तीय अभिलेख राख्ने तरिका
- प्रतिवेदन लेखन तथा प्रस्तुतीकरण
- लाभ-लागत अनुपात गणना र लाभ साझेदारी

(**अभिमुखीकरणको विस्तृत मार्गदर्शन शिक्षालय र उद्योग आफैं तयार गर्नेछ।**)

४. फारम र ढाँचाहरू

परियोजनाको प्रभावकारी र पारदर्शी कार्यान्वयनका लागि निम्न फारम तथा ढाँचाहरू विकास गरिनेः

- परियोजनामा विद्यार्थीको दैनिक उपस्थिति फारम
- विद्यार्थीको सिकाइ अनुभवको दैनिक डायरी
- कर्मचारीको संलग्नता र सुपरिवेक्षण अभिलेख
- विद्यार्थीको ज्ञान, सीप, दृष्टिकोणको निरन्तर मूल्याङ्कन फारम
- उत्पादन, बिक्री र लाभ वितरण अभिलेख
- प्रतिवेदन लेखन र प्रस्तुतीकरणः प्रत्येक समूहले आफ्नो परियोजनाको रिपोर्ट तयारी गरि प्रस्तुति दिने।
  - यो प्रस्तुतीकरण समय अन्य समूहका विद्यार्थीलाई नयाँ सीप र चुनौती सिक्न अवसर हुनेछ।

५ परियोजना कार्य प्रस्तावनाको ढाँचा

- शीर्षक सहित आवरण पृष्ठ (Title)
- प्रस्तावनाको पृष्ठभूमि (Background)
- उद्देश्य (Objectives)
- विधि पद्दति (Methodology)
- कार्ययोजना (Action Plan)
- गतिविधिहरू (Activities)
- समय तालिका (Timeline)
- अपेक्षित नतिजा (Expected Outcomes)
- स्रोतसाधन (Resources)
- चुनौती र जोखिम (Challenges and Risks)
- सन्दर्भ सामग्री
- अनुसूचीहरु (आवश्यक भएमा)

(आवश्यकता अनुसार प्रतिवेदन लेखन र प्रस्तुतीकरणको ढाँचा तालिम प्रदायस संस्था र उद्योगले तयार गर्न पनि सक्नेछ)

५. अवधि (Duration)

- परियोजनामा दिए अनुसार प्रत्येक परियोजनाको समय छुटाएको छ।
- कुनै पनि समूहले न्यूनतम २ वटा परियोजना गर्नु पर्नेछ।

६. भूमिका र जिम्मेवारी

- **प्रशिक्षकः** परियोजनाको डिजाइन, कार्यान्वयन र मार्गदर्शन
- **प्रशिक्षार्थीः** परियोजनामा सक्रिय सहभागिता र कार्यान्वयन
- **शिक्षालय र उद्योगः** परियोजनाको सम्पूर्ण व्यवस्थापन, सुपरिवेक्षण र सहजता

७. मूल्याङ्कन तथा आंकलन

विद्यार्थीको मूल्याङ्कन निरन्तर रूपमा निम्न आधारमा गरिनेछः

- ज्ञान र सीप
- समूह कार्य, समस्या समाधान र नेतृत्व क्षमता
- परियोजना प्रतिवेदन

परियोजनाहरूको विस्तृत विवरण

परियोजना १ः स्कुल शु (School Shoes) उत्पादन गर्ने।

उद्देश्यः

स्कुल शु निर्माण गर्ने सीप प्रदान गर्नु।

मुख्य क्रियाकलापहरूः

- स्कुल शु डिजाइन छनोट (बालक/बालिका वर्ग अनुसार)
- लेदर वा सिन्थेटिक सामग्री काट्ने, सिउने, टाँस्ने
- सोल र अप्पर जोड्ने, फिनिशिङ गर्ने
- स्कुलसँग समन्वय गरी अर्डर उत्पादन गर्ने
- उत्पादन, लागत र बिक्री अभिलेख राख्ने
- उत्पादन, स्वास्थ्य र आर्थिक विवरण अभिलेख राख्ने।

अपेक्षित परिणामः

स्कुल शु उत्पादन गर्ने सिप र व्यवसाय सञ्चालन गर्ने क्षमता विकास गर्नेछन।

परियोजना २ः स्पोर्ट्स जुत्ता उत्पादन गर्ने।

उद्देश्यः

दौडधुप, व्यायाम, खेलकुदका लागि उपयुक्त स्पोर्ट्स जुत्ता बनाउन व्यावहारिक ज्ञान प्रदान गर्नु।

मुख्य क्रियाकलापहरूः

- स्पोर्ट्स जुत्ताको डिजाइन तयारी गर्ने।
- लचिलो र हल्का सामग्री प्रयोग गरी जुत्ता बनाउने।
- सोल, इनसोल र अप्पर सँगै सन्तुलित र आरामदायी बनाउने।
- उत्पादित जुत्ता भण्डारण गर्ने वा बजारमा बेच्ने।
- उत्पादन तथा बिक्री अभिलेख राख्ने।

अपेक्षित परिणामः

स्पोर्ट्स जुत्ता उत्पादनमा दक्ष बन्नेछन्।

परियोजना ३ः Formal Leather Shoes उत्पादन गर्ने।

उद्देश्यः

Formal Leather Shoes उत्पादन गर्ने सीप प्रदान गर्नु।

मुख्य क्रियाकलापहरूः

- जुत्ताको डिजाइन गर्ने।
- छालाको कटिङ, सिलाइ, पेस्टिङ गर्ने।
- सोल जडान, फिनिशिङ र पोलिसिङ गर्ने।
- लागत, उत्पादन र नाफाको अभिलेख राख्ने
- उत्पादन र खर्चको अभिलेख राख्ने।

अपेक्षित परिणामः

Formal leather shoes उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन्।

परियोजना ४ः चप्पल उत्पादन गर्ने।

उद्देश्यः

चापल उत्पादन गर्न आवश्यक सीप, सामग्री प्रयोग, डिजाइन र बजार व्यवस्थापनमा दक्ष बनाउनु।

मुख्य क्रियाकलापहरूः

- चप्पलको डिजाइन छनोट गर्ने।
- रबर, PVC, EVA, लेदर आदि सामग्री छनोट गर्ने।
- डिजाइन अनुसार काट्ने।
- सोल र स्ट्र्याप (पट्टी) जडान गर्ने।
- फिनिशिङ, साइजिङ र प्याकेजिङ गर्ने
- भण्डारण गर्ने वा बजारमा बिक्रि गर्ने।
- उत्पादन, लागत, बिक्री र नाफाको अभिलेख राख्ने।

अपेक्षित परिणामः

विद्यार्थी चप्पल उत्पादनको सम्पूर्ण प्रक्रिया सिकेर, आत्मनिर्भर भइ आकर्षक र प्रतिस्पर्धी उत्पादनमार्फत आफ्नो उद्यम थाल्न सक्षम हुनेछन्।

कार्यस्थल तालिम (On the Job Training (OJT))

Full Marks: 300 **Practical: 12 weeks/576 Hrs.**

Description:
On the Job Training (OJT) is 3 months (12 week/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;

- Footwear Industries

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 etail 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
l	Orientation	2 days	Before OJT placement
2	Communicate to the OJT site	1 day	Before OJT placement
3	Actual work at the OJT site	12 weeks/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
	Total		**300**

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.

कार्यस्थलको सिकाइ प्रस्तावनाको ढाँचा

आवरण पृष्ठ

कार्यक्रमको अवधिः ....

कार्यस्थलः (संस्था वा कार्यालयको नाम) ....

संस्था वा कार्यालयको सम्पर्क व्यक्ति...............

प्रशिक्षार्थीको नाम ....

१. पृष्ठभूमि

२. उद्देश्य

२. कार्यक्षेत्र

३. कार्ययोजना

क्र. सं.	अपेक्षित गतिविधि/ क्रियाकलाप	समय सीमा	नतिजा/ अपेक्षित उपलब्धि

४. आवश्यक स्रोत-साधन

सन्दर्भ सामग्री

अनुसूचीहरु (आवश्यक भएमा)

कार्यस्थलको सिकाइको प्रतिवेदन ढाँचा

आवरण पृष्ठ (शीर्षक, नाम, अवधिङ संस्था/कार्यालयको नाम, ठेगाना र मिति)

सारांश

१. परिचय

१.१ पृष्ठभूमि

संस्थाको संक्षिप्त परिचय

संस्था/कार्यालयको उद्देश्य, कार्यक्षेत्र, र प्रमुख कार्यक्रम

२ उद्देश्य

उद्देश्य (Objectives)

मुख्य उद्देश्य

विशेष उद्देश्य

३. गतिविधि विवरण

काम गर्ने स्थान र समय तालिका

संस्थामा तोकिएको भूमिका

सम्पादन भएका प्रमुख कार्य

४. सिकाइ र अनुभव

व्यक्तिगत अनुभव र सिकाई

५. चुनौती

कार्यक्षेत्रमा देखिएका चुनौती

समाधानका लागि अपनाइएका उपाय

६. निष्कर्ष

७. सन्दर्भ सामग्री

८. अनुसूचीहरु

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials)
(२० प्रशिक्षार्थीको लागि)

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment)

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
1.	ह्याट (Helmet)		Pcs	२२
2.	सुरक्षा चस्मा (Safety Goggles)		Pcs	२२
3.	औपचारिक पोशाक		Pcs	२२
4.	पन्जा (Gloves)	कुचालक युक्त	Set	२२
5.	जुत्ता (safety boot)	कुचालक युक्त	Pair	२२
6.	सुरक्षा डस्ट माक्स (Safety dust mask)		Pcs	२२
7.	Floor mat	Insulated	Pcs	२२
8.	Welding Gloves	Insulated	Pair	२२
9.	First aid box		PCS	२

औजार तथा उपकरण (Tools and Equipment)

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
1.	Tool Box		PCS	22
	Measuring tape, scale, paper scale		PCS	22/22/22
2.	Pattern Paper			
3.	Instrument Box		Set	22
4.	Paper Knife		pcs	22
10.	Appron		Pcs	22
11.	Paper clicking/knife	variable sizes	PCS	22
12.	Glue paper tap		PCS	
13.	Marking Pencil		PCS	
14.	Silver refill	1	PCS	

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
15.	French curve		PCS	
16.	Drawing copy		PCS	
17.	Sample of sketch, pattern and design		PCS	
18.	Cutting knife		PCS	
19.	Oil stone		PCS	
20.	Cutting Table			
21.	Cutting die		PCS	
22.	Scissors		Coil	
23.	Hydraulic Clicker		PCS	
24.	Upper cutting tin pine		Set	
25.	Lining cutting tin pine			
26.	Blade			
27.	Grinder machine		PCS	
28.	Razer machine		PCS	
29.	Cutting board		PCS	
30.	Fire extinguisher		PCS	
31.	Embossing machine		PCS	
32.	Lasering machine		PCS	
33.	High frequency welding machine			
34.	Post bed machine		PCS	१०
35.	31K Machine	500	PCS	२
36.	Bambo Machine		PCS	२
37.	Zig zag machine		PCS	२
38.	Flat bed machine		PCS	२
39.	Skiving machine		PCS	२

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
40.	Ornamental sewing machine		Set	२
41.	Industrial needle	4 x 4 inch	PCS	२२
42.	Needle bar	8 Meter	PCS	२
43.	Lamp holder		PCS	२२
44.	Line tester		PCS	२२
45.	Bobbin winder		PCS	१०
46.	Bobbin case	50x50cm.	PCS	१०
47.	Gamming machine			५
48.	Dryer	100 Wp	PCS	१०
49.	Marking and stitching machine	1”	Pkt	१
50.	Compressor	8”	PCS	२०
51.	Heating machine		PCS	२२
52.	Eyelete machine		PCS	२
53.	Compressor gun		PCS	२२
54.	Punch board		PCS	१०
55.	Heat Press machine	30 cm	PCS	२२
56.	Stroble and string machine		Set	२
57.	Top off			१०
58.	Stiffner		PCS	२
59.	Hammer		PCS	२
60.	Steamer machine	8”	PCS	२०
61.	Toe lasting machine		PCS	१०

क्र.सं.	विवरण	स्पेशिफिकेशन	एकाइ	परिमाण
62.	Hill lasting machine	20 W - 40 W	PCS	२
63.	Side lasting machine		PCS	२
64.	Buffing machine		PCS	२
65.	Molding machine		PCS	१०
66.	Sol pesting machine		PCS	१०
67.	Hook last stand		PCS	१०
68.	Hot air gun		PCS	१०
69.	Printing machine		PCS	२०
70.	Tutan machine		PCS	१०

आवश्यक स्टेसनरीहरू (Stationery)

पेशा: Professional Footwear Technician
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.	पन्चिङ मेसिन	१ थान	
११.	पर्मानेन्ट 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.	ह्वाइट बोर्ड (3X5 feet)	१ थान	
३२.	डस्टर	२ थान	

पूर्वाधार तथा अन्य सुविधा (Infrastructure and Facilities)

पेशा: Professional Footwear Technician			
अवधि: १६९६ घण्टा			
समूहको आकार: २० जना			
क्र.सं.	**मानक/विधि**	**सूचकाङ्क (अनिवार्य)**	**कैफियत**
१.	कक्षाकोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुबिधा (फर्निचर)	पर्याप्त प्रकाश, उपयुक्त तापक्रम र भेन्टिलेशन साथै ध्वनि नियन्त्रणको व्यवस्था भएको कक्षाकोठा (२२ वर्ग मी.) कामको प्रकृति अनुसार वयस्क तथा आवश्यकता अनुसार विशेष क्षमता भएका प्रशिक्षार्थीलाई सजिलोसँग बस्न र लेख्न मिल्ने फर्निचरहरू (कम्तिमा २० सेट) स्वास्थ्य तथा सुरक्षाको सुनिश्चितता	
२.	अभ्यासस्थल (प्रयोगशाला, कार्यशाला अथवा कार्यस्थल) र बस्ने तथा लेख्ने सुबिधा (फर्निचर)	कामको प्रकृति अनुसार पर्याप्त प्रकाश, उपयुक्त तापक्रम र भेन्टिलेशन साथै ध्वनि नियन्त्रणको व्यवस्था भएको अभ्यासस्थल (क्षेत्रफल कम्तीमा २२ वर्ग मी.) स्वास्थ्य तथा सुरक्षाको सुनिश्चितता प्रयोगात्मक अभ्यास गर्दा व्यक्ति पिच्छे सामग्रीहरू सेतो पाटी अथवा इजेलबोर्ड/पिनबोर्ड र मार्कर/फ्लिपचार्ट पेपर/मेटाकार्ड	
३.	पिउने पानीको व्यवस्था	पिउने पानीको पर्याप्त व्यवस्था भएको	
४.	शौचालयको व्यवस्था	महिला, पुरुष लगायत सवैको लागि सफा र व्यवस्थित शौचालयको व्यवस्था भएको	
५.	फायर एस्टिङ्गगुइसर (Fire Extinguisher) र प्राथमिक उपचार बाकस	फायर इस्टिङ्गगुइसर र प्राथमिक उपचार बाकसको व्यवस्था र सुलभ पहुँच भएको	

६.	पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्य	प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई एक-एक सेट व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण र आधारभूत औजार सहितको टुलबक्स प्राथमिक उपचार किट बाकस सुरक्षासँग सम्बन्धित दृष्य सामग्रीहरू	
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.	मूल्याङ्कन	सबै योजनाका लागि मूल्याङ्कन मानक योजना अनुसारको मूल्याङ्कन प्रणाली	

आभार (Acknowledgements)

यो पाठ्यक्रम निर्माण गर्न आफ्नो बहुमूल्य समय र विशेषज्ञता प्रदान गर्नु हुने उद्योग व्यवसाय, तालिम प्रदायक संस्था तथा अन्य निकायहरूका तपसिलमा उल्लेखित विज्ञ प्रतिनिधिहरू प्रति प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद् हार्दिक आभार व्यक्त गर्दछ ।

क्र. सं.	नाम	संस्था/निकाय/ठेगाना
१.	रुद्र प्रसाद न्यौपाने	अध्यक्ष, जुत्ता उत्पादक संघ, नेपाल/ प्रोपाइटर, रन शुज इन्डष्ट्रि
२.	कृष्ण कुमार फुयाल	पूर्व अध्यक्ष, जुत्ता उत्पादक संघ, नेपाल/प्रोपाइटर, लालीगुँरास फूटवेयर
३.	सुदिप बराल	एम्बिसन फुटवेयर
४.	योगेन्द्र पाण्डे	एभरेष्ट नेपाल फुटवेयर इन्डष्ट्रि प्रा. लि. (एभरेष्ट(
५.	रामकृष्ण श्रेष्ठ	टिपिकल फुटवेयर इन्डष्ट्रि
६.	सुदर्शन सिग्देल	किरण शुज म्यानुफ्याक्चरर्स (गोल्डस्टार(
७.	ज्ञानेन्द्र प्रसाद दाहाल	मेघा शु इन्डष्ट्रि प्रा. लि. (फुटल्याण्ड(
८.	दिपेन्द्र थापा	द राइट शुज प्रा. लि. (द राइट(/ डिएमएस बुट इन्डष्ट्रि
९.	अर्जुन कुमार राई	एभरेष्ट नेपाल फुटवेयर इन्डष्ट्रि प्रा. लि.
१०.	रबिन मगराती	
११.	नानी राज घिमिरे	शुभ कामना फुटवेयर इन्डष्ट्रि
१२.	दिल कुमार बिसंखे	
१३.	अर्जुन कुमार शर्मा	ओएसिस फुटवेयर इन्डष्ट्रि
१४.	सुवास बिसंखे	
१५.	हरि पौडेल	प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्
१६.	दीपक खनाल	प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्

त्यसैगरी यो पाठ्यक्रम निर्माणमा ENSSURE परियोजनाबाट प्राप्त आर्थिक सहयोग प्रति पनि प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद् हार्दिक आभार व्यक्त गर्दछ ।