

जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटर

Junior Mill (Machine) Operator

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पिटेन्सीमा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७१

विषय सूची

| | |
|--|----|
| परिचय..... | ३ |
| कार्यक्रमको लक्ष्य तथा उद्देश्य:..... | ४ |
| पाठ्यक्रम विवरण:..... | ४ |
| लक्षित समूह:..... | ४ |
| प्रशिक्षार्थी संख्या:..... | ४ |
| तालिम प्रवेशको लागि न्यूनतम योग्यता: | ४ |
| समयावधि.....: | ४ |
| प्रशिक्षणको माध्यम:..... | ४ |
| न्यूनतम उपस्थितिको आवश्यकता:..... | ४ |
| प्रमाणपत्र सम्बन्धी व्यवस्था: | ४ |
| प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात: | ४ |
| प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता:..... | ४ |
| प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन प्रक्रिया: | ४ |
| सीप परीक्षमा व्यवस्था: | ४ |
| तालिम संचालन गर्न आवश्यक भौतिक पूर्वाधार (भवन तथा कोठाहरू):..... | ४ |
| सीप-तालीमको लागि सुभाब | ४ |
| अन्य सुभाब: | ४ |
| पाठ्य संरचना:..... | ५ |
| मोड्युल र सब-मोड्युलहरूको सूची..... | ६ |
| खाद्य मिल संचालन..... | ७ |
| पेशागत सरक्षा..... | ७ |
| औजार, उपकरण र सामग्री..... | ९ |
| कच्चा पदार्थको तयारी | १० |
| मेशिन संचालन तयारी..... | १६ |
| मेशिन संचालन | २२ |
| खाद्य सामग्री उत्पादन..... | २७ |
| प्याकेजिङ्ग..... | ३४ |
| गुणस्तर नियन्त्रण..... | ३९ |
| मेशिन मर्मत संभार..... | ३९ |
| संचार गर्ने..... | ५६ |
| पेशागत व्यवसायिकता विकास..... | ५८ |
| उच्चमशिलता विकास..... | ६१ |
| व्यवसायमा आवश्यक तालीम गुणस्तर सूचक | ६२ |
| सामान्य गुणस्तर सूचक..... | ६३ |
| प्रक्रियागत तह..... | ६४ |
| परिणाम/उपलब्धि तह | ६५ |
| उपकरण, औजार तथा सामग्री..... | ६६ |

परिचय

सीप र ज्ञानमा निपुर्णता भएका व्यक्तिले देश निर्माण र विकासका लागि महत्वपूर्ण भूमिका रहने हुंदा यसै कुरामा आधारित भएर बजारमुखी छोटो अवधिका पाठ्यक्रम निर्माण गर्ने क्रममा यो "जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटर" व्यवसायको पाठ्यक्रम तयार गरिएको हो । यो पेशामा प्रवेश गर्नका लागि र ज्ञान र सीपयुक्त मिल (मेशिन) अपरेटर उत्पादन गर्न यो पाठ्यक्रम उपयोगी हुने विश्वास गरिएको छ । यसमा मुख्यतया रोजगारीका लागि आवश्यक पर्ने सीप र ज्ञान र सकारात्मक सोच भएका जनशक्ति उत्पादन गर्ने कुरामा जोड दिइएको छ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीहरूले राईस मिल, चिउरा मिल, पिठो मिल, तेल मिल (उद्योग) को मिल (मेशिन) अपरेटर सम्बन्धी काम हुने स्थानहरूमा रहेर यस पेशामा आवश्यक पर्ने प्रयोगात्मक सीपहरू हासिल गर्नेछन् । यस किसिमका ज्ञान र सीप प्राप्त गरिसकेपछि उनीहरू माथि उल्लेखित स्थानहरूमा रोजगार वा स्वरोजगार हुने अवसर प्राप्त गर्नेछन् । यसबाट युवा जमात रोजगार वा स्वरोजगार भई राष्ट्रको गरीबी निवारणका लागि महत्वपूर्ण योगदान पुऱ्याउन सक्नेछन् ।

कार्यक्रमको लक्ष्य तथा उद्देश्य:

यस पाठ्यक्रमले जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटरको काम गर्न सक्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति उत्पादन गर्ने लक्ष्य लिएको छ ।

यस पाठ्यक्रमका उद्देश्यहरू :

- मिल मेशिनको सामान्य मर्मत गर्ने ।
- कच्चा पदार्थको तयारी गर्ने ।
- मेशिन संचालनको लागि तयारी गर्ने ।
- मेशिन संचालन गर्ने ।
- खाद्य सामग्री उत्पादन गर्ने ।
- Packaging गर्ने ।
- Quality Control गर्ने ।
- संचार गर्ने ।
- व्यासायिकता विकास गर्ने ।
- उद्यमशिलता विकास गर्ने ।

पाठ्यक्रम विवरण:

जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटर पेशा अन्तरगत पर्ने मेशिन अपरेटर सम्बन्धी ज्ञान र सीपबाट प्रशिक्षार्थीहरूलाई सुसज्जित पार्न यो पाठ्यक्रम तयार गरिएको हो । यसले खासगरी मिल (मेशिन) अपरेटरसंग सम्बन्धित मिल (मेशिन)को सामान्य मर्मत गर्ने, कच्चा पदार्थको तयारी गर्ने, मेशिन संचालनको लागि तयारी गर्ने, मेशिन संचालन गर्ने, खाद्य सामग्री उत्पादन गर्ने, Packaging गर्ने, Quality Control गर्ने, संचार गर्ने, व्यासायिकता विकास गर्ने, उद्यमशिलता विकास गर्ने सम्बन्धी ज्ञान र सीप प्रदान गर्दछ ।

लक्षित समूह:

आधुनिक युवा तथा अन्य विभिन्न उपभोक्ताहरूका चाहना अनुसारका मिल (मेशिन) अपरेट गर्न इच्छुक नेपाली युवा तथा युवतीहरू ।

प्रशिक्षार्थी संख्या:

एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

तालीम प्रवेशको लागि न्यूनतम योग्यता:

- क. पाँच कक्षा उत्तीर्ण ।
- ख. कम्तीमा १८ वर्ष उमेर पुगेका,
- ग. मानसिक तथा शारीरिक रूपमा स्वस्थ ,

तालीम अवधि:

२९० घण्टा ।

प्रशिक्षणको माध्यम:

प्रशिक्षणको माध्यम नेपाली / अंग्रेजीमा हुनेछ ।

न्यूनतम उपस्थितिको आवश्यकता:

तालिम अवधिको कम्तीमा ९० प्रतिशत उपस्थिति भएका प्रशिक्षार्थीहरूले मात्र तालिम सहभागीताको प्रमाणपत्र प्राप्त गर्न सक्नेछन् ।

प्रमाणपत्र सम्बन्धी व्यवस्था:

सफलतापूर्वक तालिमसम्पन्न गरेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटरको प्रमाणपत्र प्रदान प्राप्त गर्नेछन् । यो प्रमाणपत्र प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्ले स्वीकृत गरे बमोजिमको ढाँचामा तालिम दिने संस्थाले नै प्रदान गर्नेछ ।

प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात:

सैद्धान्तिक कक्षामा प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थीको अनुपात (१:२०) र प्रयोगात्मक कक्षामा १:१० हुनु पर्नेछ ।

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता:

- जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटर तह १ को सीप परीक्षण उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ३ वर्षको अनुभव भएको वा मेकानिकल सब ओभरसियर उत्तीर्ण भई मिल (मेशिन) अपरेसनमा २ वर्षको कार्य अनुभव वा सो सरह ।

प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन प्रक्रिया:

प्रत्येक कार्यहरू सम्पादन गर्दा क्रमिक मूल्याङ्कन तथा अनुगमनको आधारमा प्रशिक्षार्थीको योग्यता निर्धारण गरिनेछ । अन्तमा, कुनै एक प्रोजेक्ट दिई त्यसको सम्पादनका आधारमा अन्तिम योग्यता तोकिनेछ ।

सीप परीक्षणमा व्यवस्था:

यो तालिमको प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिबाट संचालन गरिने तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागि हुन सक्नेछन् ।

तालिम संचालन गर्न आवश्यक भौतिक पूर्वाधार (भवन तथा कोठाहरू):

| | | |
|--|---|-------|
| क. कार्यालय कोठा | - | १ वटा |
| ख. कक्षा कोठा २० जना अट्ने | - | १ वटा |
| (कम्तीमा प्रति प्रशिक्षार्थी १ वर्गफिट स्थानको हिसाबले २० वर्ग फिटको कक्षा कोठा हुनुपर्नेछ । कक्षा कोठामा पर्याप्त प्रकाश तथा हावाको व्यवस्था हुनुपर्नेछ ।) | | |
| ग. आगन्तुक कक्ष | - | १ वटा |
| घ. प्रशिक्षक तयारी कक्षा | - | १ वटा |
| ङ. कार्यशाला कोठा | - | १ वटा |
| (कम्तीमा प्रति प्रशिक्षार्थी १० वर्ग फिट स्थानको हिसाबले २० वर्ग फिटको कार्यशाला हुनुपर्नेछ) । | | |
| च. कच्चा पदार्थ राख्ने गोदाम | - | १ वटा |
| छ. सामानहरू दिने/लिने कोठा | - | १ वटा |

सीप-तालिमको लागि सुझाव:

१. कार्य सम्पादन प्रदर्शन गर्ने
 - कार्य सम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने ।
 - क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरू मन्द गतिमा मौखिक वर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्य सम्पादन कदमक्रमहरूलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने ।
 - आवश्यकतानुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने ।
 - अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने ।
२. प्रदर्शित कार्य सम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने
 - प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथ प्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्रक्टिस) गराउने ।
 - कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरूलाई कदम कदममा सहयोग वा पथ प्रदर्शन (गाईड) गर्ने ।
 - कार्य संपादन गर्न निपूर्ण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्याउने वा पुनः दोहोर्याउने मौका प्रदान गर्ने
 - दिईएको कार्य संपादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरू निपूर्ण भएपछि मात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्यसंपादन प्रदर्शन गर्ने

(घ) अन्य सुझावहरू:

१. सीप तालिमका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने ।
२. प्रशिक्षण गर्दा २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक र ८० प्रतिशत समय प्रयोगात्मक कक्षामा प्रयोग गर्ने
३. बयश्क सिकाईका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने
४. आन्तरिक अभिप्रेरणाका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने

पाठ्यक्रम संरचना
जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटर

| मोड्यूलहरू | मुख्य कार्यहरू | प्रकृति | सैद्धान्तिक | व्यावहारिक | कुल घण्टा | कैफियत |
|------------|--|---------|-------------|------------|------------|--------|
| १ | खाद्य मिल सञ्चालन सब -मोड्युल : १.१ परिचय सब -मोड्युल : १.२ पेशागत सुरक्षा सब -मोड्युल : १.३ औजार र उपकरण पहिचान तथा संचालन | सै+व्या | १५ | २८ | ४३ | |
| २ | कच्चा पदार्थ तयारी गर्ने | सै+व्या | ६ | १६ | २२ | |
| ३ | मेशिन सञ्चालन कार्य | | ० | ० | | |
| | सब -मोड्युल : ३.१ मेशिन संचालन तयारी | सै+व्या | ३ | १४ | १७ | |
| | सब -मोड्युल : ३.२ मेशिन संचालन | सै+व्या | ४ | ९ | १३ | |
| | सब -मोड्युल : ३.३ खाद्य सामग्री उत्पादन | सै+व्या | ९ | २७ | ३६ | |
| | सब -मोड्युल : ३.४ प्याकेजिङ्ग | सै+व्या | ६ | १२ | १८ | |
| ४ | गुणस्तर नियन्त्रण | सै+व्या | ४ | १२ | १६ | |
| ५ | मेशिनको मर्मत संभार | सै+व्या | १५ | ५० | ६५ | |
| ६ | संचार तथा व्यवसायिकता विकास ६.१ संचार ६.२ व्यवसायिकता विकास | सै+व्या | ७ | १३ | २० | |
| ७ | उद्यमशिलता विकास | सै+व्या | १८ | २२ | ४० | |
| | कुल | | ८७ | २०३ | २९० | |

मोड्युल र सब-मोड्युलहरुको सूची

मोड्युल १ : खाद्य मिल सञ्चालन

सब -मोड्युल : १.१ परिचय

सब -मोड्युल : १.२ पेशागत सुरक्षा

सब -मोड्युल : १.३ औजार र उपकरण संचालन

मोड्युल २ : कच्चा पदार्थ तयारी

मोड्युल ३ : मेशिन सञ्चालन कार्य

सब -मोड्युल : ३.१ मेशिन संचालन तयारी

सब -मोड्युल : ३.२ मेशिन संचालन

सब -मोड्युल : ३.३ खाद्य सामग्री उत्पादन

सब -मोड्युल : ३.४ प्याकेजिङ्ग

मोड्युल ४ : गुणस्तर नियन्त्रण

मोड्युल ५ : मेशिनको मर्मत संभार

मोड्युल ६: सञ्चार तथा व्यवसायिकता विकास

सब -मोड्युल : ६.१ संचार

सब -मोड्युल : ६.२ व्यवसायिकता विकास

मोड्युल ७ : उद्यमशीलता विकास गर्ने

बिस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्यूल : १ खाद्य मिल संचालन

सब मोड्यूल १.१: परिचय

समय : १० घण्टा (सै)

वर्णन :

यसमा खाद्य मिल सञ्चालनको परिचय संग सम्बन्धित ज्ञानहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु मिल (मेशिन) अपरेशनसंग सम्बन्धित निम्न ज्ञानहरु बुझ्न/गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. खाद्य उद्योगको परिचय
२. मेशिनहरुको परिचय
३. प्रयोग गरिने मेशिनहरुका प्रकार तथा क्षमता
४. मेशिन सञ्चालन गर्दा अपनाउनु पर्ने सबधानी
५. मेशिनको एतिहासिक उत्पत्ति
६. मेशिनको महत्व
७. मेशिन मर्मत तथा कार्यस्थलको सरसफाई
८. मेशिनका विषेशताहरु
९. प्रयोग हुने मेशिनहरु र तिनका पार्टसहरु

सब मोड्यूल १.२: पेशागत सुरक्षा

समय : ३ घण्टा (सै) + ८ घण्टा -ब्या) = ११ घण्टा

वर्णन : यो मोड्यूलमा पेशागत सुरक्षा सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु : यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्न
२. औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्न
३. कार्यस्थल सुरक्षा गर्न
४. बिद्युतीय सुरक्षा अपनाउनु
५. आगलागीबाट हुने क्षती न्यूनीकरण गर्न
६. साधारण प्राथमिक उपचार गर्न ।

कार्यहरु :

१. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु प्रयोग गर्ने ।
२. औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने ।
३. कार्यस्थल सुरक्षा गर्ने ।
४. बिद्युतीय सुरक्षा अपनाउने ।
५. आगलागीबाट हुने क्षती न्यूनीकरण गर्ने ।
६. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

| क्र. सं. | कार्यहरू | अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान | समय घण्टामा | | |
|----------|---|---|--|-------------|----------|-----------|
| | | | | सै | प्र | जम्मा |
| १ | व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने । | अवस्था (दिइएको) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू (PPE), सुरक्षा संकेत कार्य : व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने । स्तर(कति राम्रोसँग) : व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू प्रयोग गरेको | <ul style="list-style-type: none"> व्यक्तिगत सुरक्षाको आवश्यकता र महत्व व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू विभिन्न जोखिमहरू (Hazards) र त्यसबाट बच्ने उपायहरू सुरक्षा संग सम्बन्धित विभिन्न प्रकारका संकेत चिन्हहरू दुर्घटना हुने कारणहरू | ०.५ | २ | २.५ |
| २ | औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने । | अवस्था (दिइएको) : सुरक्षित भण्डारण स्थल कार्य : औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने । स्तर(कति राम्रोसँग) : सही कामको लागि सही औजारहरूको प्रयोग भएको । | <ul style="list-style-type: none"> औजार तथा उपकरणहरूको सुरक्षाको आवश्यकता र महत्व औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने विधि | ०.५ | २ | २.५ |
| ३ | कार्यस्थल सुरक्षा गर्ने । | अवस्था (दिइएको) : कार्यस्थल कार्य (के): कार्यथलो सुरक्षा गर्ने । स्तर(कति राम्रोसँग): <ul style="list-style-type: none"> कार्यशाला सफा र तेल तथा चिप्लो पदार्थ रहित पारिएको । आकस्मिक दुर्घटनाबाट बच्ने उपकरणहरू उपलब्ध भएको । सुरक्षाका पोस्टरहरू भित्तामा टागेको । | <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थलको सुरक्षाको आवश्यकता र महत्व कार्यथलो सुरक्षा गर्ने विधि | ०.५ | १ | १.२ |
| ४. | विद्युतीय सुरक्षा अपनाउने । | अवस्था (दिइएको) : आवश्यक सामग्री उपलब्ध भएको । कार्य (के): विद्युतीय सुरक्षा अपनाउने । स्तर(कति राम्रोसँग): काम गर्दाखेरि विद्युतीय सुरक्षा अपनाएको । | <ul style="list-style-type: none"> विद्युतीय जोखिम आउनसक्ने कारणहरू विद्युतीय जोखिम न्यूनीकरण गर्ने उपायहरू विद्युतीय सुरक्षा अपनाउने विधि | ०.५ | १ | १.२ |
| ५. | आगलागी बाट हुने क्षती न्यूनीकरण गर्ने । | अवस्था (दिइएको) : आवश्यक सामग्री उपलब्ध भएको । कार्य: आगलागीबाट हुने क्षती न्यूनीकरण गर्ने । स्तर(कति राम्रोसँग): आगलागीबाट हुने क्षती न्यूनीकरण गरेको । अग्ला घरमा उद्योग भएको अवस्थामा फलामको प्रयोग गर्ने | <ul style="list-style-type: none"> आगलागी हुनसक्ने कारणहरू आगलागी न्यूनीकरण गर्ने उपायहरू अग्नि नियन्त्रक उपकरण तथा सामानहरू प्रयोग गर्ने विधि आगलागीबाट सुरक्षा अपनाउने विधि | ०.५ | १ | ०.७ |
| ६. | साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने । | अवस्था (दिइएको) : आवश्यक सामग्री उपलब्ध भएको । कार्य (के): साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने । स्तर(कति राम्रोसँग): विभिन्न किसिमका साधारण प्राथमिक उपचार गरेको । | <ul style="list-style-type: none"> साधारण प्राथमिक उपचारको परिचय साधारण प्राथमिक उपचारहरू First Aid Kit प्राथमिक उपचारमा प्रयोग हुने औषधी र सामग्रीहरू साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने विधि | ०.५ | १ | १.२ |
| | | | जम्मा | ३ | ८ | ११ |

सब मोड्युल १.३: औजार, उपकरण र सामग्री

| |
|--|
| समय : २ घण्टा (सै) + २० घण्टा -ब्या) = २२ घण्टा |
| <p>वर्णन : यो मोड्युलमा औजार, उपकरण र सामग्री प्रयोग सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।</p> <p>उद्देश्यहरू : यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।</p> <ol style="list-style-type: none"> १. विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान गर्ने । २. विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको प्रयोग गर्ने । <p>कार्यहरू :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान गर्ने । २. विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको प्रयोग गर्ने । |

कार्य विश्लेषण

| क्र. सं. | कार्यहरू | अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान | समय घण्टामा | | |
|--------------|---|---|---|-------------|-----------|-----------|
| | | | | सै | प्र | जम्मा |
| १ | विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको) औजार उपकरण र सामग्रीहरू ।</p> <p>कार्य (के): विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्री को पहिचान गर्ने ।</p> <p>स्तर(कति राम्रोसँग) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको कार्यहरू उल्लेख गरेको । • विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्री पहिचान गरेको । | <ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको काम - पेज नं. ६६ र ६७ मा दिएको अनुसार) • विभिन्न प्रकारका औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको पहिचान (पेज नं. ६६ र ६७ मा दिएको अनुसार) | १ | ४ | ५ |
| २ | विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्री को प्रयोग गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको) : औजार र उपकरणहरू</p> <p>कार्य (के): विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्री को प्रयोग गर्ने</p> <p>स्तर(कति राम्रोसँग) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजारहरू/उपकरणहरूको पहिचान भएको । • औजारहरू र उपकरणहरू प्रयोग भएको । | <ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न प्रकारका औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको पहिचान • औजार र उपकरणहरूको प्रयोग गर्ने विधि (पेज नं. ६६ र ६७ मा दिएको अनुसार) • औजार उपकरणहरूको सुरक्षा गर्ने विधि | १ | १६ | १७ |
| जम्मा | | | | २ | २० | २२ |

मोड्यूल : २ : कच्चा पदार्थको तयारी

समय : ६ घण्टा (सै) + १६ घण्टा -ब्या) = २२ घण्टा

बर्णन:

यसमा कच्चा पदार्थ तयारीसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु:

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु कच्चा पदार्थ तयारीसंग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- १ परम्परागत प्रविधिबाट कच्चा खाद्य पदार्थ सुकाउन ।
- २ मेशिनबाट खाद्य पदार्थ सुकाउन ।
- ३ मेशिनबाट खाद्य पदार्थ चाल्ने ।
- ४ परम्परागत प्रविधिबाट खाद्य पदार्थ चाल्ने/निफल्ने/ केलाउन ।
- ५ परम्परागत प्रविधिबाट कच्चा पदार्थ भिजाउन ।
- ६ बाफ प्रसारण विधिबाट कच्चा पदार्थ बफाउन ।
- ७ कच्चा पदार्थ भुट्ने ।

कार्यहरु:

- १ परम्परागत प्रविधिबाट कच्चा खाद्य पदार्थ सुकाउने ।
- २ मेशिनबाट खाद्य पदार्थ सुकाउने ।
- ३ मेशिनबाट खाद्य पदार्थ चाल्ने ।
- ४ परम्परागत प्रविधिबाट खाद्य पदार्थ निफल्ने/ केलाउने ।
- ५ परम्परागत प्रविधिबाट कच्चा पदार्थ भिजाउने ।
- ६ बाफ प्रसारण विधिबाट कच्चा पदार्थ बफाउने ।
- ७ कच्चा पदार्थ भुट्ने ।

कार्य बिश्लेषण (**Task Analysis**)

(कच्चा पदार्थको तयारी)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं १. परम्परागत प्रविधिबाट कच्चा खाद्य पदार्थ सुकाउने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । सुकाउनु पर्ने खाद्य पदार्थको यकिन गर्ने । कच्चा पदार्थ बराबर भागमा हुने गरी फिजाएर सुकाउने समय समयमा कछुवा, हरा पाता, फरवाइको सहायताले चलाई राख्ने । सुकिसकेपछिको कच्चा पदार्थलाई चेकजाँच गरी मेशिन सम्म पुर्याउने । | <p>अवस्था -दिइएको): आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): परम्परागत प्रविधिकबाट कच्चा खाद्य पदार्थ सुकाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): कच्चा पदार्थको अवस्था हेरी कुटानी, पिसानी, पेलानी गर्नका लागि उचित तापक्रममा कच्चा पदार्थ सुकाईएको ।</p> | <p>परम्परागत रूपमा सुकाउने प्रविधि</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग <p>मौसम सम्बन्धि जानकारी ।</p> |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: त्रिपाल, कछुवा, हरा, पाता, फरवाई, भाडु ।

सुरक्षा तथा सावधानी: चश्मा, एप्रोन, पञ्जा, लगाई कार्य गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. २. मेशिनबाट खाद्य पदार्थ सुकाउने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । झाई गर्ने सामानको Moisture कति छ, चेक गर्ने । Moisture को अनुपातमा Heat र Time Set गर्ने । Machine चलाई Adjust गरेको Heat र Time अनुसारको Sample Product छ की छैन चेक गर्ने । | <p>अवस्था -दिइएको): Dry Machine, कच्चा पदार्थ, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मेशिनबाट खाद्य पदार्थ सुकाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> खाद्य पदार्थलाई SOP मेशिनमा दिएको अनुसार तापक्रम Adjust गरिएको । Machine मा Heat र Time Adjust गरी कच्चा पदार्थ आश्यकता अनुसार सुकाईएको । | <p>सुकाउने मेशिन</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <p>कुन कच्चा पदार्थलाई कति Heat र Time Set गर्ने भन्ने कुराको पुर्ण जानकारी ।</p> |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: सुकाउने मेशिन, कच्चा पदार्थ अनुसारको Heat List Chart, चश्मा, एप्रोन, पञ्जा ।

सुरक्षा तथा सावधानी: चश्मा, एप्रोन, पञ्जालागाएर मेशिनबाट कच्चा पदार्थ सुकाईएको ।

प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरू तयार पारिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ३. मेशिनबाट खाद्य पदार्थ चाल्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको जाली प्रयोग गर्ने । मेशिन चलाई दुङ्गा, माटो, बालुवा बाकि भएको नभएको चेक गर्ने । मेशिन चलाई कनिका, बियाँ, धुटोहरू चालिएको नचालिएको चेक गर्ने । मेशिनबाट प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको मैदा, च्याख्ला, चामल निस्किएको ननिस्किएको चेक गर्ने । | <p>अवस्था -दिइएको): खाद्य पदार्थ चाल्ने मेशिन, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मेशिनबाट खाद्य पदार्थ चाल्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): खाद्य पदार्थमा दुङ्गा, माटो, बियाँ नभएको । प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको साईजको खाद्य बस्तु चालेर निकालिएको ।</p> | <p>चाल्ने मेशिन</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू |

ज्याबल उपकरण तथा सामग्रीहरू: प्रोडक्सन चार्ट, खाद्य पदार्थ, चाल्ने मेशिन, चशमा, एप्रोन, पञ्जा ।

सुरक्षा तथा सावधानी: सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोग गरी खाद्य पदार्थ चालिएको ।
प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरू तयार पारिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ४. परम्परागत प्रविधिबाट खाद्य पदार्थ चाल्ने/निफल्ने/केलाउने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको चाल्ने प्रयोग गर्ने । प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको खाद्य पदार्थ निस्किएको छ छैन चेक गर्ने । | <p>अवस्था -दिइएको): त्रिपाल, सामान राख्ने भाँडो, चाल्ने, नाइलो</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): परम्परागत प्रविधिबाट खाद्य पदार्थ चाल्ने/निफल्ने/केलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): खाद्य पदार्थमा दुङ्गा, माटो, बालुवा बियाँ नभएको । प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको साईजको खाद्य बस्तु चालिएको/निफनिएको/केलाइएको ।</p> | <p>चाल्ने/ निफल्ने/केलाउने मेशिन</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <p>चाल्ने/निफल्ने/केलाउने तरिकाको ज्ञान ।</p> |

ज्याबल उपकरण तथा सामग्रीहरू: त्रिपाल, सामान राख्ने भाँडो, चशमा, एप्रोन, पञ्जा, चाल्नेहरू, चाल्ने/निफल्ने/केलाउने नाइलो, ढकनी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: चशमा, एप्रोन, पञ्जा लगाएर काम गरिएको । प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरू तयार पारिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ५. परम्परागत प्रविधिबाट कच्चा पदार्थ भिजाउने ।

कुल समय : ३.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : ३ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको कच्चा पदार्थ तयार गरी ट्याङ्कीमा राख्ने । आवश्यकता अनुसार पानी राख्ने । पानीमा भिजाउँदा पानी माथि उत्रेको फोहर कसिंगर तथा पपटाहरू हटाउने । कति समय सम्म भिजाउनु पर्ने हो सोको यकिन गरी भिजाई पानी हटाउने । पानीमा भिजाएको कच्चा पदार्थ आवश्यकता अनुसार भिजे नभिजेको छामेर चेक गर्ने । | <p>अवस्था -दिइएको): भिजाउनु पर्ने कच्चा पदार्थ, भिजाउने ट्याङ्की</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): परम्परागत प्रविधिबाट कच्चा पदार्थ भिजाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थमा माथि उत्रेको फोहर, कसिंगर तथा पातपतिंगरहरू राम्रोसंग हटाईएको । आवश्यकता अनुसार कच्चा पदार्थ भिजाइएको । | <ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थलाई कस्तो अवस्थामा भिजाउने भने कुराको ज्ञान । विभिन्न कच्चा पदार्थलाई भिजाउने समयवधिको वारेमा ज्ञान । कच्चा पदार्थ के मा राखेर भिजाउने भने जानकारी । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: त्रिपाल, सामान राख्ने भाँडो, चशमा, एप्रोन, पञ्जा, चाल्ने/निफल्ने/केलाउने मेशिन ।

सुरक्षा तथा सावधानी: चशमा, एप्रोन, पञ्जा लगाएर काम गरिएको । प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरू तयार पारिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ६. बाफ प्रशारण विधिबाट कच्चा पदार्थ बफाउने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । मेशिन चालु गरेर कच्चा पदार्थलाई एलिभेटर मार्फत Storage Bin सम्म पुर्याई सो मा Adjust भएका Tank हरुमा कच्चा पदार्थ Fill गर्ने । Boiler Machine चलाई Steam उत्पादन गर्ने । प्रत्येक Tank मा Steam Pipe Line जडान भएका Vulve खोली Steam प्रसारण गर्ने र आवश्यकता अनुसार ५-१५ मिनेट सम्म Steam दिने । बाफ tank बाट बिस्तारै माथि निस्केपछि Tank को माथिबाट बाक्लो बपडा वा सुतरीको बोराले छोप्ने । बफाईएको कच्चा पदार्थ २० देखि ४० मिनेटमा तयार भएपछि Production Chart अनुसार भए नभएको चेक गर्ने । चिउरा उत्पादनको लागि धान बफाईएको भए Roster सम्म पठाउने, चामल पत्पादनको लागि भएमा Dryer Machine सम्म पुर्याई Heat Exchanger मार्फत तातो बाफ दिई ४ देखि ६ घण्टा सम्म धान घुमाई सुकाएर Moisture को आवश्यक मापदण्डमा कच्चा पदार्थ पुर्याई तयार पार्ने । | <p>अवस्था -दिइएको): बफाउनु पर्ने कच्चा पदार्थ, बाफ तयार पार्ने मेशिन, Sheller, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): बाफ प्रशारण विधिबाट कच्चा पदार्थ बफाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): Production Chart को मापदण्ड अनुरूप कच्चा पदार्थ बफाईएको ।</p> | <p>Steamer, Bopiler, Dryer Machine को परिचय, महत्व, प्रयोग गर्ने तरिका ।</p> <p>Steam उत्पादन गर्ने विधि ।</p> <p>कच्चा पदार्थलाई बफाउदा लिनुपर्ने Precaution सम्बन्धि आवश्यक प्राविधिक ज्ञान ।।</p> |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: धान, Boiler Machine, Tank, Heat Exchanger, Roster, Production Chart, सुतरी बोरा, चशमा, मास्क, जुता पंजा ।

सुरक्षा तथा सावधानी: पंजा, जुता, चशमा, मास्क लगाएर काम गरिएको । प्राथमिक उपचारका सामग्री तयारी गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ७. कच्चा पदार्थ भुट्ने ।

कुल समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. तयारी कच्चा पदार्थलाई Manual Base बाट वा मेशिन प्रविधि (Alivator) बाट Roster Machine सम्म पुर्याउने ।</p> <p>४. Production Chart को Specification अनुरूप हल्का फूल उठ्ने गरी Rosting गर्ने ।</p> <p>५. Roster बाट भुटिएको कच्चा पदार्थलाई चिउरा उत्पादनका लागि भए Pena सम्म पुर्याउने, भुजा भएमा Rosting पछि तयार गर्ने र काला दानाहरू, बालुवा छान्न ग्रेडा सम्म पुर्याउने ।</p> | <p>अवस्था -दिइएको): भुट्नको लागि कच्चा पदार्थ, Roster Machine, Alivator, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कच्चा पदार्थ भुट्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): राम्रो गुणस्तरयुक्त चिउरा तथा भुजिया तयार गरिएको ।</p> | <p>Roster Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> - परिचय - प्रयोग विधि - महत्व <p>कच्चा पदार्थलाई भुट्ने समयको ज्ञान ।</p> <p>कच्चा पदार्थको गुणस्तर त्यसलाई दिनु पर्ने Heat सम्बन्धि ज्ञान ।</p> |

ज्याबल उपकरण तथा सामग्रीहरू: धान, चामल, Roster Machine, बालुवा, भुसा, कराई, Production Chart ।

सुरक्षा तथा सावधानी: Heat Proof पंजा, जुत्ता, चश्मा, एप्रोन लगाई काम गरिएको ।

मोड्यूल : ३ मेशिन सञ्चालन कार्य

सब मोड्यूल : ३.१ : मेशिन संचालन तयारी

समय : ३ घण्टा (सै) + १४ घण्टा -ब्या) = १७ घण्टा

वर्णन :

यसमा मेशिन संचालन तयारीसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु मेशिन संचालन तयारीसंग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- १ मेशिनको बाहिरी सरसफाई गर्न ।
- २ विद्युतको भोल्टेज चेक गर्न ।
- ३ जाली Setting/cleaning गर्न ।
- ४ फित्ता (Fan Belt) लगाउन ।
- ५ घान तयारी गर्न ।
- ६ मेशिन चलाई चक्की सफा गर्न ।
- ७ Elevator चलाई चेक गर्न ।

कार्यहरु :

- १ मेशिनको बाहिरी सरसफाई गर्ने ।
- २ विद्युतको भोल्टेज चेक गर्ने ।
- ३ जाली Setting/cleaning गर्ने ।
- ४ फित्ता (Fan Belt) लगाउने ।
- ५ घान तयारी गर्ने ।
- ६ मेशिन चलाई चक्की सफा गर्ने ।
- ७ Elevator चलाई चेक गर्ने ।

कार्य बिश्लेषण (**Task Analysis**)

(मेशिन संचालन तयारी)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य: १. मेशिनको बाहिरी सरसफाई गर्ने ।

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने मेशिन सफाई गर्दा मेशिनको मोटरको तार मुसाले काटेको वा कुनै प्रकारले चुडिएको भए नेगेटिभ पोजेटिभ मिल्ने गरि टेप लगाई बेर्ने । बेल्ट चुडिन लागे नलागेको चेक गर्ने चुडिन लागेको भए नयाँ बेल्ट फेर्ने । हातले मेशिनलाई घुमाई मेशिनको सामान्य अवस्था थाहा पाउने । मेशिनको वरिपरी सबै भाग ब्रुस तथा भ्याकुम क्लिनरले कुनै पनि खालको फोहर बस्तुहरू मेशिनमा नअड्किने, नबस्ने गरि सफा गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): सफा गर्दा प्रयोग गरिने आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मेशिनको बाहिरी सरसफाई गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिनमा फोहर बस्तुहरू अड्किने ठाँउमा सफा भएको । सामान्य चेक गर्नु पर्ने तार, बेल्ट फयान् आवश्यकता अनुसार परिवर्तन गरि सफा गरिएको । | <p>मेशिनहरूको</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> मेशिन भित्र बाहिर सफा गर्ने स्थानको पहिचान सुरसफाई मेशिन (भ्याकुम क्लिनर) चलाउने ज्ञान । |

इज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, कुचो, कपडा, तार ब्रस, सानो ब्रस, पेचकस, चक्कु, पिलास

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको । विद्युत तारहरू चलाउँदा करेन्ट लाग्न सक्ने कुराबाट ख्याल गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य: २. विद्युतको भोल्टेज चेक गर्ने ।

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने भोल्टेज मिटरले आवश्यकता अनुसारको भोल्टेज दिए नदिएको हेर्ने यदि मेशिन चालुका लागी पर्याप्त भोल्टेज नपुगेमा भोल्ट मिटर फेर्ने । उल्टो फेज जोडी विद्युत गडबडी देखिएमा त्यसलाई सुल्टो बनाउने । मेशिनको क्षमता अनुसारको तार जडान नभएमा फेर्ने । अन्य विद्युत उपकरण विप्रीएको देखिएमा फेर्ने/बदल्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): भोल्टेज चेक गर्दा प्रयोग गरिने आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): विद्युतको भोल्टेज चेक गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> भोल्ट मिटरले मेशिनको क्षमतालाई धान्ने खालको भोल्टेज प्रवाह गरि मेशिन सुचारु अवस्थामा चलेको । सामान्य चेक गर्नु पर्ने तार, बेल्ट, फयान्, भोल्ट मिटर विप्रीएको देखिएमा आवश्यकता अनुसार परिवर्तन गरिएको । | <p>भोल्ट मिटरको</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> भोल्ट मिटरले मेशिनको क्षमतालाई धान्ने खालको भोल्टेज प्रवाह गरे नगरेको बुझ्ने ज्ञान मेशिनको ड्रोइङ्ग र क्याटलग बुझि सञ्चालन गर्ने ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, टेस्टर, मल्टी मिटर, भोल्ट मिटर एम्पियर मिटर, टेप, कटर, पेचकस, पिलास

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको । विद्युत तारहरू चलाउँदा करेन्ट लाग्ने ख्याल गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३ जाली Setting/cleaning गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । मेशिनमा करेन्ट बगेको छ, छैन टेष्ट गर्ने । प्रोडक्शन चार्टमा उल्लेखित वस्तुको साइज अनुसारको जालि छनौट गर्ने । जालीको प्वाल भित्र फोहर भएमा कम्प्रेसर वा सफा नरम कपडाले र तारब्रसको सहायताले जालि सफा गर्ने । मेशिनको काम र उत्पादन अनुसार मेशिनको जाली सेट गर्ने स्थानको Standard Operating Manual मा दिइएको निर्देशन अनुसार सेट गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): जालि, सफाइका सामानहरू र सेटिङ्ग गर्ने आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): जाली Setting/cleaning गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): सफा गरिएको जालि मेशिनमा टाइट हुने गरि सेट गरिएको ।</p> | <p>जाली</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग <p>जाली सेटिङ्ग गर्ने औजार चयन गर्ने ज्ञान ।</p> <p>जालि सफा गर्ने उपयुक्त तरिकाको बारेमा जानकारी</p> |

ज्यावल तथा उपकरण, सामग्रीहरू: जालि, कम्प्रेसर वा मलमलको नरम कपडा, तार ब्रस, पेचकस, चक्कु, पिलास, सलाइ रेञ्च, विभिन्न रेञ्चहरू
सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको । ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको । मेशिनमा करेन्ट लाग्ने सम्भावनालाई ख्याल गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४. फित्ता (Fan Belt) लगाउने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । फित्ता (Fan Belt), मेशिन र मोटरका पुल्लीको विच भागको नाप अनुसार तयार पार्ने । मोटर र मेशिनको क्षमता अनुसार फित्ता (Fan Belt) लिने फित्ता मेशिन र मोटर बाट छुटाउंदा वा लगाउंदा सुकेको काठको फल्याकको सहायताले मेशिनको पुल्लीको आड लिई निकाल्ने/ लगाउने । फित्ता (Fan Belt) मेशिन र मोटरका पुल्लीको विच भागमा पर्ने गरि लगाउने । मोटर चलाई मेशिनको परिक्षण गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): फित्ता लगाउनु पर्ने मेशिन, आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): फित्ता (Fan Belt) लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> फित्ता (Fan Belt) मेशिन र मोटरका पाङ्ग्राको विच भागमा पर्ने गरि लगाइएको । फित्ता पुल्लीमा टाइट हुने गरि लगाइएको । मोटर र मेशिनको पाङ्ग्राको सतह मिल्ने गरि लगाइएको । | <p>फित्ता (Fan Belt)</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> मेशिन र त्यस संग मिल्ने फित्ताको पहिचान Fan Belt को गुणस्तरको ज्ञान |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Fan Belt, सुकेको काठको फल्याक, एप्रोन, मास्क, चस्मा बूट, पेचकस, चक्कु, पिलास, सलाइ रेञ्च, विभिन्न साइजका रेञ्चहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको । ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको । मेशिनका अन्य भागहरूमा कोतरिने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको । फित्ता लगाउंदा वा निकाल्दा फित्ता उछिटिएर दुर्घटना हुने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५. घान तयारी गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ३. पिसानी, कृतानी वा पेलानी गर्नका लागि घान तयार गर्ने भाँडो सफा गर्ने । ४. घान हाल्ने कच्चा पदार्थमा अनावश्यक सामन मिसिएको भएमा हटाउने/चाल्ने । ५. घान हाल्ने कच्चा पदार्थ सुके नसकेको एकिन गर्ने । ६. यदि पिसानी, कृतानी वा पेलानी गर्दा दुई वा दुई भन्दा बढि कच्चा पदार्थ मिश्रण गर्नु पर्ने भएमा सोको अध्ययन गरी चाहिने सामग्रीहरूको छनौट गर्ने । ७. कच्चा पदार्थहरूलाई एक आर्कामा मिल्ने गरि मिसावट गर्ने । ८. मिसाईएको कच्चा पदार्थहरू आवश्यकता अनुसार छु छैन चेक गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): घान राख्नु पर्ने कच्चा पदार्थ, पिसानी, कृतानी वा पेलानी गर्ने मेशिनहरू, आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): घान तयारी गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक कच्चा पदार्थलाई प्रोडक्शन चार्ट अनुसार मिश्रण गरिएको । • सफा कच्चा पदार्थ घानका लागि छनौट गरिएको । | <p>कच्चा पदार्थको घानको</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रकारहरू <p>Mixing गर्नु पर्ने कच्चा पदार्थको मिश्रणको अनुपात मिलाउने ज्ञान ।</p> |

ज्यावल, उपकरण तथा सामग्री: प्रोडक्शन चार्टको स्पेशिफिकेशन अनुसारको Mixing गर्नु गर्ने कच्चा पदार्थ, घानका तय गर्ने भाँडाहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी: चश्मा, मास्क, एप्रोन, पंजा लगाएर कच्चा पदार्थको मिश्रण गरिएको । प्रोडक्शन चार्टको स्पेशिफिकेशन अनुसारको अनुपातमा मिश्रण गरिएको । आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६ मेशिन चलाई चक्की सफा गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशिनमा करेन्ट बगेको छु छैन टेष्ट गर्ने । ४. मोटर देखि मेशिन सम्म फिताको नाप लिने । ५. फितालाई टाइट हुने गरि सुकेको काठको फ्ल्याकको सहायताले फिता टाइट हुने गरि लगाउने । ६. मेशिन सफा गर्दा गेयर खुल्ला गरि सफा गर्ने । ७. मेशिनमा लागेको सम्पूर्ण फोहर धुलो तार ब्रसको सहायताले सफा गर्ने । ८. चक्कीको वरिपरी भित्र बाहिर फोहर भएमा कम्प्रेसर वा सफा नरम कपडाले र तारब्रसको सहायताले सफा गर्ने । ९. मेशिनको गेडी, वासर विग्रको भएमा फेर्ने । १०. मेशिनको मुखमा राखिएको कपडामा रहन सक्ने फोहर सफा गर्दा कपडा निकाली राम्रो संग टक्क्याउने । ११. मेशिनको काम र उत्पादन अनुसार मेशिनको चक्की सेट गर्न Standard Operating Manual मा दिइएको निर्देशन अनुसार सेट गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): सफा गर्नु पर्ने चक्की सहितको मेशिन, सफाइका सामानहरू र सेटिङ्ग गर्ने आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मेशिन चलाई चक्की सफा गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • सफा गरिएको चक्की मेशिनमा टाइट हुने गरि सेट गरिएको । • मेशिनको चक्की धुलो रहित भएको । | <p>चक्की</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रयोग <p>चक्की सेटिङ्ग गर्ने औजार चयन गर्ने ज्ञान ।</p> <p>चक्की सफा गर्ने उपयुक्त तरिकाको बारेमा जानकारी ।</p> <p>मेशिनको चक्की सफाई पश्चात मेशिनले दिनु पर्ने Performance को ज्ञान ।</p> |

ज्यावल तथा उपकरण, सामग्रीहरू: चक्की सहितको मेशिन, कम्प्रेसर वा मलमलको नरम कपडा, तारब्रस, पेचकस, चक्कु, पिलास, सलाई रेञ्च,, विभिन्न साइजका रेञ्चहरू,पञ्जा, एप्रोन, मास्क ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको । फिता लगाउँदा उछिट्टीएर चोटपटक लाग्ने खतरालाई ध्यानमा राखिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७. Elevator चलाई चेक गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशिनमा करेन्ट बगेको छ, छैन टेष्ट गर्ने । ४. एलिभेटर देखि मेशिन सम्म फिताको नाप लिने । ५. फितालाई टाइट हुने गरि सुकेको काठको फ्ल्याकको सहायताले फिता टाइट हुने गरि लगाउने । ६. मेशिन चलाउँदा कचौराले मेशिनमा छोए नछोएको चेक गरि छोएको भए कचौरालाई तल माथि दाँया बाँया चलाई टाइट/एडजस्ट गर्ने । ७. मेशिनको बेरिङ्ग भाँचिए वा नमिलेको के छ, चेक गर्ने भएमा मिलाउने/फेर्ने । ८. मेशिनको काम र उत्पादन अनुसार मेशिनको एभिलेटर सेट गर्न Standard Operating Manual मा दिइएको निर्देशन अनुसार सेट गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): एलिभेटर, मेशिन र सेटिङ्ग गर्ने आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Elevator चलाई चेक गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● एलिभेटर मेशिनमा टाइट हुने गरि सेट गरिएको । ● एलिभेटर जाडान गरेपछि मेशिनको उत्पादन छिटो छरितो भएको । | <p>एलिभेटर</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● प्रयोग <p>एलिभेटर जाडान पश्चात मेशिनले दिनु पर्ने Performance को ज्ञान</p> |

ज्यावल तथा उपकरण, सामग्रीहरू: एभिलेटर, मेशिन, पेचकस, पिलास, सलाई रेञ्च,, विभिन्न साइजका रेञ्चहरू,पञ्जा, एप्रोन, मास्क ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

एलिभेटरबाट खसेर चोटपटक लाग्ने खतरालाई ध्यानमा राखिएको ।

सब मोड्यूल : ३.२ : मेशिन संचालन

समय : ४ घण्टा (सै) + ९ घण्टा (ब्या) = १३ घण्टा

वर्णन : यसमा मेशिन संचालन संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु मेशिन संचालनसंग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- १ मेशिन चलाई आवाज जाँच गर्ने ।
- २ ओइरो (घान) को मात्रा मिलाउन ।
- ३ रोला चक्की Adjust गर्ने/मिलाउन ।
- ४ मेशिनमा हावाको प्रेसर मिलाउन ।
- ५ गिएर आयलको लेभल मिलाउन ।

कार्यहरु :

- १ मेशिन चलाई आवाज जाँच गर्ने ।
- २ ओइरो (घान) को मात्रा मिलाउने ।
- ३ रोला चक्की Adjust गर्ने/मिलाउने ।
- ४ मेशिनमा हावाको प्रेसर मिलाउने ।
- ५ गिएर आयलको लेभल मिलाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)
(मेशिन संचालन)

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य: १. मेशिन चलाई आवाज जाँच गर्ने ।

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने वेरिङ्कहरू ढक भए नभएको हेर्ने ढक भएमा फेर्ने । पंखाको पाता खिइए नखिएको हेर्ने खिइएको भए पाता फेर्ने । हातले मेशिनलाई घुमाई मेशिनको सामान्य अवस्था थाहा पाउने । मेशिनमा गेयर लुज गर्ने । मेशिनको स्विच अन गर्ने । सामान्य आवाज आई मेशिन सुचारु हुन सक्ने नसक्ने अवस्था निरिक्षण गर्ने । यदि आवाज बढि भई मेशिन तात्ने अवस्था भएमा गेयर लुज गरि एडजस्ट गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): प्रयोग गर्नु पर्ने मेशिन, आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मेशिन चलाई आवाज जाँच गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): मेशिनले बढि आवाज नदिइकन हलका र सजिलो तवरले मेशिन चलेको ।</p> | <p>मेशिनहरूको</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> मेशिन सञ्चालन गर्दा सहि आवाज पहिचान गर्ने ज्ञान । मेशिनको क्षमता अनुसार उत्पादित वस्तुको ज्ञान । मेशिनको ड्रइङ्ग र क्याटलग बुझि सञ्चालन गर्ने ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: एप्रोन मास्क, चस्मा, कुचो, कपडा, तार ब्रस, सानो ब्रस, पेचकस, चक्कु, पिलास ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्रार्थमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

मेशिन चलाउँदा शरिरका कुनै पनि अंग मेशिनमा परि चोटपटक लाग्ने सम्भावनालाई ख्याल गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २. ओइरो (धान) को मात्रा मिलाउने ।

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|-------------------------------------|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने कृन धान हाल्ने हो त्यसलाई Tank मा हाल्ने र सोली सम्म पुरयाउने । Switch On गरी मेशिन चलाउने । मेशिनको क्षमता अनुसार मेशिनमा घान मिलाउने । घान ठूलो भए कम गर्ने र सानो भए आवश्यकता अनुसार बढाउने । घान राम्रो संग लागेको छु छैन चेक गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): धान, धान कुट्ने मेशिन, औजार उपकरणर सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): ओइरो (धान) को मात्रा मिलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): मेशिनको क्षमता अनुसार घानको मात्रा मिलाई कार्य गरेको ।</p> | <p>घानको मात्रा मिलाउने ज्ञान ।</p> |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: रिन्चु, पिलास, पेचकस, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्रार्थमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ३. रोला चक्की Adjust गर्ने/मिलाउने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. रोला चक्की फिट गर्ने मेशिनको सम्पूर्ण भाग चेक गर्ने । ४. रोला चक्की फिट गर्ने । ५. रोला चक्कीको नटबोल्ट टाईट गर्ने । ६. नटबोल्ट फिट गरीसकेपछि मेशिन चलाई चेक गर्ने । ७. राम्रोसंग फिट नभएको खण्डमा फेरी नटबोल्ट खोली मिलाएर फिट गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): रोला/चक्की, आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): रोला चक्की Adjust गर्ने/मिलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • रोला चक्की राम्रोसंग फिट गरिएको । • फिटिङ्ग भई सकेपछि मेशिन सूचारु रूपले चलेको । | <ul style="list-style-type: none"> • रोला चक्कीको परिचय, मेशिन चलाउने विधि । • मेशिनको क्षमताका ज्ञान |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: सलाई रिन्चु, पिलास, पेचकस, एप्रोन मास्क, चस्मा, वुट, पुलार ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ४. हावाको प्रेसर चेक गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ३. पंखा चलाउँदा निस्कने हावा चेक गर्ने । ४. Pressure Meter बाट हावा चेक गर्ने । ५. प्रेसरमा गडबदी भए नटबोल्टहरू चेक गरी टाईट गर्ने । ६. हावा मेशिनले प्रेसर दिए नदिएको हेर्ने, यदि नदिएमा बटम टाईट गर्ने । ७. सूचारु रूपमा हावा पास भए नभएको हात लगाई चेक गर्ने । ८. मेशिन अनुसारको हावा रहे नरहेको प्रेसर मेशिनबाट चेक गर्ने । ९. बढी हावा हंदा मेशिनले खराबी गर्ने हुंदा हावाको प्रेसर हेरेर मात्र कार्य गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Pressure Meter, मेशिन, आवश्यक औजार, उपकरण रसामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): हावाको Pressure चेक गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Machine क्षमता अनुसारको हावाको प्रेसर मिलाईएको । • मेशिनबाट हावा फाल्दा हातले हावा पास भए नभएको चेक गरिएको । | <p>Pressure Meter</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • उपयोगिता <p>कुन सामानको लागि कति Pressure मिलाउने भने ज्ञान ।</p> |

ज्यावल, उपकरण तथा सामग्री: पेचकस, पिलास, सलाई रेन्च, पंजा, Pressure Meter ।

सुरक्षा तथा सावधानी: हावा मेशिन चलेपछि आफ्नो शरिर तर्फ हावा नपर्ने गरी गरेको ।
Pressure Machine चलाउँदा विद्यतबाट हने सर्टबाट ब्याल गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ५. गिएर आयलको लेभल मिलाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. मेशिनमा गियर आयल राख्दा लेवल हेरी आवश्यकता अनुसार भर्ने । ४. फिट गरिसके पछि कुन मेशिन चलाउने हो सो मेशिनमा विद्युत लाईन जोड्ने । ५. विद्युत जडान र लेवल मिलाई सकेपछि आयल लेवल मेशिनमा विद्युत लागेको छ छैन चेक गर्ने । ६. मेशिन चलाउँदै जाँदा गियर आयल कम हुँदै गएपछि थप्दै जाने । ७. गियर आयल थप्दा मेशिनको लेवल र मेनु हेरी थप्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): गिएर आयल, मेशिन, आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): गिएर आयलको लेभल मिलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): मेशिन अनुसारको गियर आयल राखी चेक गरिएको ।</p> | <ul style="list-style-type: none"> • गियर आयलको परिचय, प्रयोग तथा लेवल मिलाउने तरिकाको ज्ञान । • गियर आयलको गुणस्तर सम्बन्धि ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: टेष्टर, विभिन्न साइजका रिन्चुहरू, पिलास, पेचकस, एप्रोन मास्क, चस्मा, बुट, पुलार ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको । लेवल मिलाउँदा तेल र विद्युत शरिरमा नपर्ने गरी लगाईएको ।

सब मोड्यूल : ३.३ : खाद्य सामग्री उत्पादन

समय : ९ घण्टा (सै) + २७ घण्टा (ब्या) = ३६ घण्टा

बर्णन : यसमा खाद्य सामग्री उत्पादनसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु खाद्य सामग्री उत्पादनसंग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- १ पोपोटा छुट्टयाउने /Classify गर्ने ।
- २ De-Stoner गर्ने ।
- ३ हस्कर गर्ने ।
- ४ उत्पादित बस्तुलाई Separator ले छुट्टयाउन ।
- ५ पोलिश गर्ने/फल्ल ।
- ६ ग्रेडिङ्ग गर्ने ।
- ७ Sizing/Shining गर्ने ।
- ८ Shorting गर्ने ।
- ९ Filtering गर्ने ।

कार्यहरु :

- १ पोपोटा छुट्टयाउने /Classify गर्ने ।
- २ De-Stoner गर्ने ।
- ३ हस्कर गर्ने ।
- ४ उत्पादित बस्तुलाई Separator ले छुट्टयाउने ।
- ५ पोलिश गर्ने/फल्ले ।
- ६ ग्रेडिङ्ग गर्ने ।
- ७ Sizing/Shining गर्ने ।
- ८ Shorting गर्ने ।
- ९ Filtering गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

(खाद्य सामग्री उत्पादन)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १. पोपोटा छुट्टयाउने /Classify गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने कच्चा पदार्थलाई Converter Belt तथा Elevator को सहायताले Classifier Machine मा पठार्य त्यसमा भएको पोपटा तथा धुलो फोहर हटाउने । Classify गरिएको कच्चा पदार्थ Production Chart को गुणस्तरमा भए नभएको चेक जाँच गर्ने । तयारी कच्चा पदार्थलाई उत्पादन प्रकृत्यामा De-stoner तर्फ Further Processing का लागि पठाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): Classifier Machine सञ्चालन गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पोपोटा छुट्टयाउने /Classify गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): Classifier Machine सञ्चालन गरि मेशिनको क्षमता र प्रोडक्शन चार्ट अनुसारको कच्चा पदार्थलाई पोपटा तथा धुलो रहित बनाइएको ।</p> | <p>Classifier Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <p>कच्चा पदार्थको गुणस्तरको ज्ञान ।</p> |

ज्यावल तथा उपकरण, सामग्रीहरू: Classifier Machine, कच्चा पदार्थ, बुलवर, Elevator, Belt Conveyor, पेचकस, पिलास, पञ्जा, ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको । Classifier मेशिन भरपर्दो चालु अवस्थामा बनाइएकोले दुर्घटना हुने सम्भावना नभएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. २: De-Stoner गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने Classifier Machine बाट तयारी बनाई पठाएको कच्चा पदार्थ De-Stoner Machine मा आए नआएको चेक जाँच गर्ने । De-Stoner मेशिन चालु गरि कच्चा पदार्थमा भएको दुङ्गा माटो फोहरलाई हटाई सफा र गुणस्तर युक्त बनाउने । De-Stoner मेशिनमा कच्चा पदार्थ चाली निक्केको दुङ्गा माटो तथा अन्य फोहरहरूलाई Blower को माध्यमबाट थिचेर बाहिर फाल्ने । De-Stoner गरिएको कच्चा पदार्थ Production Chart को गुणस्तरमा भए नभएको चेक जाँच गर्ने । तयारी कच्चा पदार्थलाई उत्पादन प्रकृत्यामा Husker तर्फ Further Processing का लागि पठाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): De-Stoner Machine सञ्चालन गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): De-Stoner गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): De-Stoner Machine सञ्चालन गरि मेशिनको क्षमता र प्रोडक्शन चार्ट अनुसारको कच्चा पदार्थलाई De-Stoner गरि दुङ्गा माटो तथा अन्य फोहर रहित बनाइएको ।</p> | <p>De-Stoner Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <p>कच्चा पदार्थको गुणस्तरको ज्ञान ।</p> <p>De-Stoner मेशिनमा हावाको मात्रा मिलाउने ज्ञान ।</p> |

ज्यावल तथा उपकरण, सामग्रीहरू: De-Stoner Machine, Bulwar, कच्चा पदार्थ, पेचकस, पिलास, पञ्जा, ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

De-Stoner मेशिन भरपर्दो चालु अवस्थामा बनाइएकोले दुर्घटना हुने सम्भावना नभएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ३. Husker गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने De-Stoner भई आएको कच्चा पदार्थ Husker Machine सम्म आए नआएको चेक गर्ने । मेशिन चालु गरी Huser Machine को क्षमता अनुसार घान दिने । Husker ले उत्पादन प्रकृत्यामा चामल र भुष छुट्याउने हुँदा Production Chart अनुसारबस्तु तयार भए नभएको चेक गर्ने । Husker Machine ले उत्पादन गरेको By-Product भुषलाई Pressure मार्फत बाहिर उडाउने । Main Product मा आउने चामलमा भएको टुक्रा (कनिका) लाई छान्नका लागि Seperator Machine मा Processing को लागि पठाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): Husker गर्ने कच्चा सामान, Husker मेशिन, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <ul style="list-style-type: none"> Husker गर्ने । कच्चा पदार्थलाई Main Product र By-Product मा छुट्याउने । <p>स्तर (कति राम्रो): Production Chart अनुसार कच्चा घानवाट चामल र भुष छुट्याईएको ।</p> | <p>Husker Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> Husker Machine को चलाउने ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Husker Machine, Blower, Alivator, Belt Converter, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ४. उत्पादित बस्तुलाई Seperator ले छुट्याउने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने Seperator Machine मा Husker वाट पठाएको बस्तु आए नआएको चेक गर्ने । मेशिन चलाई Main Product चामलमा रहेको चामल र बियाँ छुट्याउने । चामललाई Polishing को लागि Polisher मा पठाउने । बियाँलाई पुनः चामल उत्पादनका लागि Husker तर्फ पठाउने । Production Chart अनुसार Output आए नआएको Test गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Seperator मेशिन, आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): उत्पादित बस्तुलाई Separation गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): Production Chart अनुसार कच्चा घानवाट चामल र बियाँ अलग अलग छुट्याईएको ।</p> | <p>Seperator Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> Seperator Machine को चलाउने ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Seperator Machine, Alivator, Belt Converter, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ५. पोलिस गर्ने/फल्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने Seperator बाट छानिएको चामल Polisher सम्म आएका नआएको चेक गर्ने । मेशिन चलाई चामललाई आवश्यक Light निकाल्न धान Adjust गर्ने । कोदो तथा गहुँको गुणस्तरीय पिठो तयार पार्न Polisher मा राखी फल्ने काम गर्ने । Production Chart अनुसार चामल, कोदो, गहुँ तयार भए नभएको चेक गर्ने । Polisher मा चामल Polish गर्दा By-Product ढुटो निस्कने भएकोले यसलाई Air Pressure ले बाहिर फाल्ने । चामलको Product मा कनिका हुने भएकोले Filter गरी हटाउने । त्यसपछि थप Processing का लागि ग्रेडर तर्फ पठाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): पोलिस गर्नु पर्ने कच्चा समान, मेशिन, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पोलिस गर्ने/फल्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> चामल, कोदो, गहुँ फलेको पाईएको । उत्पादित वस्तुमा Production Chart अनुसार Light तथा Polish भएको । Polishing पछि उत्पादित वस्तुको उच्च गुणस्तर देखिएको । | <p>Polishing</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> Polish Machine चलाउने प्राविधिक ज्ञान मेशिनमा दिएको घानको आधारमा चामलको गुणस्तरमा आउने ह्रास सम्बन्धि ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Polisher Machine, Blower, Seperator, Alivator, Belt Converter, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको । ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ६. ग्रेडिङ गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने Polisher बाट आएको चामल ग्रेडर सम्म आएका नआएको चेक गर्ने । मेशिन चालाएर पछि ग्रेडरको Roller घुम्न थालेपछि चामलमा रहेको टुकालाई छानेर पठाउँछ तब शुद्ध चामललाई अर्को तर्फ Collection गर्ने । चामललाई Sizing तथा Shining बनाउनको लागि थप Processing मा पठाउने । Production Chart अनुसार ग्रेडर बाट स्केको Output, शुद्ध चामल र कनिका निस्के ननिस्केको चेक गर्ने । यदि कनिका निस्केको छ भने Processing गरी कनिका हटाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): ग्रेडिङ गर्ने कच्चा पदार्थ, मेशिन, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): ग्रेडिङ गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ग्रेडिङ गरिसकेपछि चामलमा कनिका नमिसिएको । Production Chart अनुसार उत्पादित वस्तुमा ग्रेडिङ पछि Light तथा Polishing भएको चामल मात्र पाईएको ग्रेडिङ गरेपछि उत्पादित वस्तुको गुणस्तर उच्च देखिएको । | <p>Grading</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> Grading Machine को चलाउने प्राविधिक ज्ञान |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Grading Machine, Alivator, Belt Converter, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको । ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ७. Sizing तथा Shining गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने ग्रेडरमा तयार भई Sizer Machine मा पठाएको सामान आए नआएको चेक गर्ने । मोटो, मसिनो कुन साईजको चामल निकाल्ने हो सो अनुरूप जालीको पहिचान गरी सेटिङ्ग गर्ने । Sizer Machine चलाई Production Chart अनुसार चामलमा भएका मोटा मसिना दाना हटाई एकै साईजका चामलहरू उत्पादन भएको छ छैन चेक जाँच गर्ने । चामललाई तल्काउनका लागि Silky Machine तर्फ पठाउने र Silky Machine On गर्ने । Silky Machine ले Water Tank मा भएको पानीलाई Nozzle Pump बाट पानी लिई चामल पुच्छने र चामलमा Shining दिने । | <p>अवस्था (दिइएको): चामलको Sizing गर्न तथा Shining गर्न वा तल्काउन चाहिने मेशिन, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): चामललाई Sizing तथा Shining गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> समान स्तर र साईजका चामलहरू उत्पादन भएको । Production Chart अनुसार चामलमा Light/Shining आएको पाईएको । | <p>Sizer Machine र Silky Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग <ul style="list-style-type: none"> Sizer Machine र कर्षपथ Machine चलाउने प्राविधिक ज्ञान । Sizer Machine को जालीको साईज र Silky Machine मा दिइएको पानीको मात्रामा घटबढले उत्पादनमा पर्ने असर सम्बन्धि ज्ञान । |

ज्याबल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Sizer Machine, Silky Machine, Water Pump, Water Tank, एप्रोन मास्क, चस्मा, बुट ।

सुरक्षा तथा सावधानी: ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाएर काम गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ८. Shorting गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने Shorting र Sizing भई पठाएको तयारी बस्तु Shorting Machine मा पठाउने । Compressor Machine On गरी Air Pressure चेक गर्ने । Shorting Machine On गरी Production Chart अनुसारको गुणस्तर अनुरूपको कस्तो दानालाई Reject गर्नु पर्ने हो (कालो, कालो वा पहेँलो, कालो वा सेतो) सो यकिन गरी Machine मा Setting गर्ने । Shorting Machine ले Air Compressor को आधारमा कार्य यने हुँदा तयारी बस्तुमा हेको कालो, हलुका, मक्केको कुहिएको दानालाई मात्र टिप्ने हुँदा सोही अनुसार गर्ने । Production Chart अनुरूप Output आए नआएको हेर्ने र पुनः तयारी Product हेरी चेकजाँच गर्ने र Packaging का लागि पठाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): कजयचतप्लन गर्ने कच्चा पदार्थ, Shorting Machine Compressor, Machine मेशिन, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Shorting गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): आफ्नो Standard र Machine को क्षमता अनुसार काला, सेता, पहेँला, दाना हटेर शुद्ध Product भएको पाईएको ।</p> | <p>Shorting Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग <ul style="list-style-type: none"> Shorting Machine चलाउने प्राविधिक ज्ञान । Machine को Load र त्यसलाई दिएको Load को आधारमा उत्पादनमा पर्ने प्रभाव सबन्धि ज्ञान । Operation Manual पढ्न र हेर्ने सक्ने ज्ञान । |

ज्याबल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Shorting Machine, Compressor Machine, Air Nozzle, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट ।

सुरक्षा तथा सावधानी: ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइ काम गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ९. Filtering गर्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ३. Filtering गर्नु पर्ने Material लाई कुन साईजको Filter जालि प्रयोग गर्ने हो निश्चित गर्ने ४. छनौट गरिएको Filter जाली सफा गरी Material लाई Filter मा खन्याउने । ५. Filtering गर्दा बाहिरबाट कुनै पनि फोहरका कणहरू नपस्ने गरि फिल्टर गर्ने । ६. Filter भई आएको Material आवश्यक भाँडोमा थाप्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Filter गर्नु पर्ने Material, Filter, Filter भई आएको Material भाप्ने भाँडो</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Filtering गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): Filtering गरेको Material मा जमेको डल्लो वा फोहरका कणहरू नभएको ।</p> | <p>Filtering</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● प्रयोग ● प्रकारहरू <p>Filtering गर्ने Material कुन साईजको Filter मा राखी Filter गर्ने हो भन्ने ज्ञान भएको ।</p> |

ज्याबल, उपकरण तथा सामग्री: Filter, थाप्ने भाँडो, Filter गर्नु पर्ने Material ।

सुरक्षा तथा सावधानी: चश्मा, मास्क, एप्रोन, पंजा लगाएर Filter गरिएको ।

आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

सब मोड्यूल : ३.४ : प्याकेजिङ्ग

समय : ६ घण्टा (सै) + १२ घण्टा (ब्या) = १८ घण्टा

बर्णन : यसमा Packaging संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु Packaging संग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- १ Packaging Die Setting गर्न
- २ Batch Print Setting गर्न
- ३ Shoot, Gear and Heat Setting गर्ने ।
- ४ Filling/Weighting गर्न ।
- ५ Sealing गर्न ।
- ६ Labeling गर्न ।

कार्यहरु :

- १ Packaging Die Setting गर्ने ।
- २ Batch Print Setting गर्ने ।
- ३ Shoot, Gear and Heat Setting गर्ने ।
- ४ Filling/Weighting गर्ने ।
- ५ Sealing गर्ने ।
- ६ Labeling गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

(प्याकेजिङ्ग)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. १. Packaging Die Setting गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ३. Die को छनौट गर्ने । ४. Die Set गर्न Valve को लागि चाहिने आवश्यक Liquid छनौट गर्ने । ५. Powder वा Tablet वा अन्य प्रकृतिको उत्पादनको लागि Die/Valve को छनौट गर्ने । ६. Die/Valve set गरी Nut Bolt हरू टाईट गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Packaging Machine, Die/Valve, Nut Bolt, Screw Driver, आवश्यक Liquid हरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Packaging Die Setting गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): Packaging Machine मा टाईट हुने गरी Die Setting गरिएको ।</p> | <p>Packaging Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● उपयोगिता <p>Die</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● उपयोगिता ● प्रकार <p>कुन सामानको लागि कस्तो Die प्रयोग हुन्छ भने ज्ञान ।</p> |

ज्याबल, उपकरण तथा सामग्री: Packaging Machine, Die/Valve, Nut Bolt, Screw Driver, आवश्यक Liquid हरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी: पंजा, मास्क, हेल्मेट, चशमा प्रयोग गरी Die Setting गरिएको ।
आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २. Batch Print Setting गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ३. Label को अवस्था अनुसार लम्बाई, चौडाई, मोटाईको Batch छनौट गर्ने । ४. Batch, Packaging Date, Expired Date, Price जाँच गर्ने । ५. Printing Machine को अवस्था जाँच गर्ने । ६. Printing को लागि Ink र Number तयार गर्ने । ७. Printing Machine मा तापक्रम Set गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Printing Machine, Number, Ink, Screw Driver, चिम्टी ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Batch Print Setting गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): सही Batch No र उपयुक्त Ink प्रयोग गरी Batch Print Setting गरिएको ।</p> | <p>Batch Print Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● उपयोगिता ● चलाउने ज्ञान । |

ज्याबल, उपकरण तथा सामग्री: Printing Machine, Number, Ink, Screw Driver, चिम्टा ।

सुरक्षा तथा सावधानी: पंजा, मास्क, चशमा प्रयोग गरी Batch Print Setting गरिएको ।
आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३. Shoot, Gear and Heat Setting गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । Heat Adjust गर्नु पर्ने डाईको तल माथि वा दायां बायां लाग्ने हिटर लाई spanner, Allien Key वा Adjustable को सहायताले कस्ने । हिटरको तार कहिँ लिक भए नभएको एकिन गर्ने । कसिसकेको हिटरलाई Digital Pannel Board मा Connect गर्ने । उत्पादन गर्ने बस्तुको प्रकृति हेरेर डिजिटल मेनुको सहायताले आवश्यक हिट एडजस्ट गर्ने । Swing Machine अथवा Packaging Machine मा Gear मिलाई मेनुको सहायताले ढिलो वा छिटो कति प्रेसरमा Shoot गर्ने हो Adjust गरी मिलाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): Heat Adjust गर्नु पर्ने हिटर सहितको मेशिन, Swing Machine & Packaging Machine, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Shoot, Gear and Heat Setting गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Bag राम्रोसंग Leakage नभई सिलाई भएको पाईएको । ● मेशिनको हिट दिनु पर्ने स्थानमा बराबर हिटको प्रसार भएको । ● उत्पादन गर्ने बस्तु प्रोडक्शन चार्टको मापदण्ड अनुसार भएको । | <p>Heat, Gear, Shoot</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● प्रयोग <ul style="list-style-type: none"> ● Heater बाट उत्पन्न हुने तापक्रम मिलाउने ज्ञान । ● Heater बाट उत्पन्न हुने तापक्रम बढि वा कम हुदा प्रोडक्शनमा पर्ने असर सम्बन्धि ज्ञान । ● डिजिटल मेनुहेर्ने र पढन सक्ने ज्ञान । ● Shoot को म्भ Setting गर्ने ज्ञान |

ज्यावल, उपकरण तथा सामग्री: Heater, Tester, Swing Machine, Packaging Machine, धागो ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
Heat Proof पंजा, चश्मा, जुता, हेल्मेट लगाएर तापक्रम Adjust गरिएको ।
तातो तथा करेन्टले बाट हुन सक्ने खतरालाई ध्यानमा राखि सतर्कता अपनाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४. Filling/Weighting गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने कार्य स्थलको निरीक्षण गर्ने । मेशिनको अवस्था चेक गर्ने । बोटल/बोरा/पाउच राम्रोसंग सफा गरि फिलिङ्ग गर्ने अन्त्यमा बोटल/बोरा/पाउचको प्रोडक्शन चार्टमा उल्लेख भए अनुसारको Weight मिले नमिलेको Weighting Machine मा जोखेर सिल गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Filling Machine, Bottle ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Filling/Weighting गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सरसफाई गर्दा Detergent Powder प्रयोग गरीएको । ● Accurate Quantity हुने गरी Filling गरिएको । | <p>Filling</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● प्रयोग ● विधि <p>Filling Machine राम्रोसंग चलाउन सक्ने ज्ञान ।</p> |

ज्यावल, उपकरण तथा सामग्री: Filling Machine, Bottle ।

सुरक्षा तथा सावधानी: पंजा, टोपी लाएर सफा गरिएको ।

आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ५. Sealing गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ३. कार्य स्थलको निरीक्षण गर्ने । ४. सिलिङ्ग मेसिनको अवस्था चेक गर्ने । ५. Seal गर्नु पर्ने बोटल/बोरा/पाउच हरू लिक नहुने गरि सिल गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Sealing Machine, Bottle ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Sealing गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोटलहरू Leak नहुने गरी राम्रोसंग Sealing गरीएको । • Sealing गरिएको प्रत्येक बोटल/बोरा/पाउच चेक गर्दा ठीक पाईएको । | <p>Sealing Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • प्रयोग • विधि |

ज्याबल, उपकरण तथा सामग्री: Sealing Machine, Bottle ।

सुरक्षा तथा सावधानी: पंजा, टोपी, चश्मा लाएर Sealing गरिएको ।

आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ६. Labeling गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ३. उत्पादित वस्तुमा लेबल टास्नु अगाडि लेबल राम्रोसंग प्रिन्ट भएको छु छैन चेक गर्ने । ४. Batch No, Expire Date, Mfg. Date, Price Tag जाँच गर्ने । ५. Glue प्रयोग गरी उत्पादित वस्तुमा राम्रोसंग लेबल टाँस्ने अथवा लेबल मिलाई दिने । | <p>अवस्था (दिइएको): Label, ब्रस, Tray, Glue</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Labeling गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Glue प्रयोग गरी स्पष्टसंग देखिने गरी उत्पादित वस्तुमा लेबल टाँसिएको । • Label मा सबै Batch No., Exp. Date, Mfg. Date, Price Tag स्पष्ट लेखिएको पाईएको । | <ul style="list-style-type: none"> • लेबल टास्न प्रयोग गरिने सामग्रीको ज्ञान । • लेबलिङ्ग टाँस्ने तरिकाको ज्ञान । |

ज्याबल, उपकरण तथा सामग्री: Label, Glue, ब्रस, Tray

सुरक्षा तथा सावधानी: कार्य स्थलमा पंजा लगाइएको ।

आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

मोड्यूल : ४ : गुणस्तर नियन्त्रण

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

वर्णन : यसमा गुणस्तर नियन्त्रणसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु गुणस्तर नियन्त्रणसंग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- १ कच्चा पदार्थको Moisture Test गर्न ।
- २ कच्चा पदार्थको Manual Test गर्न ।
- ३ उत्पादित बस्तु पकाएर/खाएर Test गर्न ।
- ४ उत्पादित बस्तुको Finishing Size Test गर्न ।
- ५ Leakage/Weight Test गर्न ।
- ६ Batch Check गर्न ।
- ७ आयतन (Volume) Check गर्न ।
- ८ Finishing Check गर्न ।

कार्यहरु :

- १ कच्चा पदार्थको Moisture Test गर्ने ।
- २ कच्चा पदार्थको Manual Test गर्ने ।
- ३ उत्पादित बस्तु पकाएर/खाएर Test गर्ने ।
- ४ उत्पादित बस्तुको Finishing Size Test गर्ने ।
- ५ Leakage/Weight Test गर्ने ।
- ६ Batch Check गर्ने ।
- ७ आयतन (Volume) Check गर्ने ।
- ८ Finishing Check गर्ने ।

कार्य बिश्लेषण (Task Analysis)

(गुणस्तर नियन्त्रण)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. १ कच्चा पदार्थको Moisture Test गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने Production Chart अनुसारको कच्चा पदार्थलाई लेवल अनुसार Test Machine मा राखेर नट टाइट गर्ने । Machine होशियारी पुर्वक चलाउने । Machine मा देखाएको Moisture हर्ने । Moisture को अभिलेख राख्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Moistur Test Machine, आवश्यक औजार सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कच्चा पदार्थको Moisture Test गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> विभिन्न कच्चा पदार्थहरूको Moisture Test गरिएको । Moisture Test गरेपछि उत्पादन गरेको खाद्य पदार्थ आकर्षक र गुणस्तरयुक्त देखिएको । | <ul style="list-style-type: none"> विभिन्न खाद्य पदार्थहरूको Manual Test गर्ने तरिका हरूको वारेमा ज्ञान । कुन खाद्य पदार्थको कति Moisture हुनु पर्छ भन्ने ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Moisture Test गर्ने खाद्य पदार्थहरू, Moisture Test Machine ।
सुरक्षा तथा सावधानी: Moisture Test Machine चलाउदा Manual हेरी चलाएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. २ कच्चा पदार्थको Manual Test गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने खाद्य पदार्थहरूमा धानलाई हातले माडेर, तोरी वा तेललाई भए सुँघेर, चिउरा भए टोकेर, चामल भए पकाई खाएर हेर्ने । यसरी धानलाई हातले माडेर, तोरी वा तेललाई भए सुँघेर, चिउरा भए टोकेर, चामल भए पकाई खाएर टेष्ट गरेपछि पाकिङ्को लागि तयारी गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): म्यानुएल टेष्ट गर्ने कच्चा पदार्थ, आवश्यक सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कच्चा पदार्थको Manual Test गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> धानलाई हातले माडेर टेष्ट गरिएको । तोरी वा तेललाई भए सुँघेर टेष्ट गरिएको चिउरा टोकेर टेष्ट गरिएको । चामल भए पकाई खाएर टेष्ट गरिएको । | <ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थ हातले माडी Test गर्ने । हेरेर, सुँघेर, खाएर गणस्तर थाहा पाउने ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Manual Test गर्ने धान, चामल, तोरी, तेल, पिठो, चिउरा ।
सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्रारम्भिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ उत्पादित वस्तु पकाएर/खाएर Test गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । उत्पादन गरेको चामल पकाउने र चाखेर टेष्ट गर्ने । तेल भए कुनै सामग्री फ्राई गरेर हेर्ने । चिउरा भए टोकेर वा खाएर हेर्ने । तेल अथवा चामल एवं चिउरा वास्ना वा सुगन्ध भए नभएको पत्ता लगाएर हेर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): टेष्ट गर्ने कच्चा पदार्थ, पकाउने भाँडो, आवश्यक सर सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): उत्पादित वस्तु पकाएर/खाएर Test गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> उत्पादित वस्तुलाई खाएर, पकाएर, सुँघेर टेष्ट गरिएको । टेष्ट गरिएको खाद्य पदार्थ युणस्तरयुक्त भएको । | <ul style="list-style-type: none"> उत्पादित वस्तुलाई विभिन्न तरिकाबाट टेष्ट गर्ने ज्ञान । उत्पादित वस्तु कस्तो उत्पादन भयो भनि हेरेर छुट्याउने ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Test गर्नु पर्ने खाद्य वस्तुहरू, पकाउनका लागि भाँडाहरू, किचेनका अन्य सामग्रीहरू ।
सुरक्षा तथा सावधानी: उत्पादित वस्तु पकाउँदा नडहने गरी ठीक्क मात्रामा पकाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ Finishing Size Test गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । प्रोडक्शन चार्ट अनुसारको वस्तु उत्पादनका लागि आवश्यक साईज तय गर्ने । प्रोडक्शन चार्ट अनुसारको वस्तुमा मोटो पातलो, सानो ठुलो के छ मेजरिङ टेप, Vernier Calipers ले परिक्षण गर्ने । उत्पादित वस्तुको फिनिशिंग आकर्षक देखिएको । | <p>अवस्था (दिइएको): Finishing Test गर्न आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू, प्रोडक्शन चार्ट</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Finishing Test गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): Setting गरिएको साइजमा तथा प्रोडक्शन चार्ट अनुसारको साईज र मोडलमा सामान उत्पादन भएको ।</p> | <p>Product Size & Finishing</p> <ul style="list-style-type: none"> महत्व प्रयोग Finishing Size टेष्टिङ गर्ने विधि <p>Finishing Test गर्ने औजार चयन गर्ने ज्ञान । Production chart हेर्ने र पढन सक्ने ज्ञान । नाप र नापका इकाईको ज्ञान ।</p> |

ज्यावल तथा उपकरण, सामग्रीहरू: Measuring Tape, Spinner Set, एप्रोन, पञ्जा, चस्मा, वुट, Vernier Calipers ।
सुरक्षा तथा सावधानी: ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

साईजमा घटबढ भई उत्पादित वस्तुको गुणस्तरमा ह्रास आउन सक्ने सम्भावना लाई ध्यान दिइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ५. Leakage/Weight Test गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ३. Test गर्ने सामानको छनौट गर्ने । ४. Weighting Machine तयार गर्ने । ५. Weighting Machine मा उत्पादित सामान राखी तौल मापन गर्ने । ६. Weight Test गरी सकेको सामानलाई Leakage Test गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Weighting Machine, Test गर्ने सामानहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Weight Test गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): निर्धारण गरिएको मापदण्ड अनुसार उत्पादित वस्तुको Leakage/Weight मापन गरिएको ।</p> | <p>Weighting Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● प्रकार ● महत्व <p>Leakage को वारेमा पूर्ण ज्ञान ।</p> <p>सामान्य गणितीय ज्ञान ।</p> |

ज्याबल, उपकरण तथा सामग्री: Weighting Machine, Leakage Test & Weight गर्नु पर्ने सामानहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी: सामान Weight गर्दा Weighting Machine Balance मा भएको ।
Weight Test गरि सकेको सामानहरू Leakage नभएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६. Batch Check गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ३. Batch No Check गर्ने । ४. Manufacturing र Expire Date Check गर्ने । ५. MRP Check गर्ने । ६. Label, Cartoon, Packing Materials Check गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Batch लगाउनु पर्ने सामानहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Batch Check गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): टाँसिएको Batch स्पष्ट देखिने गरि Product मा Patch भएको ।</p> | <p>Batch</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● प्रकार ● महत्व ● प्रयोग <p>Batch मा हुनु पर्ने सम्पूर्ण जानकारीको ज्ञान ।</p> |

ज्याबल, उपकरण तथा सामग्री: Batch लगाउनु पर्ने सामानहरू, Batch Print गर्ने मेशिन

सुरक्षा तथा सावधानी: स्पष्टसंग Batch Test गर्दा सम्पूर्ण जानकारीहरू राम्ररी हेरिएको ।
आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७. आयतन (Volume) Check गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण गहन गर्ने । २. Volume Check गर्नुपर्ने आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ३. Beaker अथवा Measuring Cylinder को व्यवस्था गर्ने । ४. Check गर्नु पर्ने वस्तुको तरल पदार्थ Beaker अथवा Measuring Cylinder मा राखी Volume Check गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Beaker अथवा Measuring Cylinder, Volume Check गर्नुपर्ने सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Volume Check गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): प्रोडक्सन चार्ट अनुसार Volume Check गरिएको ।</p> | <p>Beaker वा Measuring Cylinder</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● प्रकार ● महत्व ● प्रयोग <p>नाप तथा तापका इकाईहरूको ज्ञान ।</p> |

ज्यावल, उपकरण तथा सामग्री: Beaker अथवा Measuring Cylinder, Volume Check गर्नुपर्ने सामग्रीहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी: नफुटेको Beaker अथवा Measuring Cylinder प्रयोग गरिएको ।
आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ८. Finishing Check गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण गहन गर्ने । २. उत्पादित सामानको Weight लिने । ३. उत्पादित सामानको Size नाप्ने । ४. उत्पादित सामानको Batch Check गर्ने । ५. उत्पादित सामानको Volume Check गर्ने । ६. उत्पादित सामानको Thickness Check गर्ने । ७. माथिको सबै Test अथवा Checking ठीक भएपछि सही हो भनी प्रमाणित गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Weighing Machine, Measuring Tape, Beaker वा Measuring Cylinder, Vernier Caliper अथवा Gaze .</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Finishing Check गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): ● उत्पादित सामानमा भएको Batch Check गर्दा कुनै फल्ट नभेटिएको । ● उत्पादित सामानको Volume, Weight Size तथा Thickness प्रोडक्सन चार्ट अनुसार भएको ।</p> | <p>Finishing मापन गरिने Weight, Size, Batch, Volume, Thickness को</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय, ● प्रकार ● महत्व |

ज्यावल, उपकरण तथा सामग्री: Weighing Machine, Scale वा Measuring Tape, Beaker वा Measuring Cylinder, Vernier Caliper अथवा Gaze, सामग्रीहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी: Batch No तथा अन्य उल्लेखित जानकारीहरू सही ढङ्गले Check गरिएको ।
आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

मोड्यूल : ५ : मेशिनको मर्मत संभार

समय : १५ घण्टा (सै) + ५० घण्टा (ब्या) = ६५ घण्टा

वर्णन : यसमा मेशिनको मर्मत संभारसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु मेशिनको मर्मत संभारसंग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- १ Greasing/Lubricating गर्ने ।
- २ Fuse Repair/Replace गर्ने ।
- ३ Bearing Change गर्ने ।
- ४ Switch/Wire Repair/ Replace गर्ने ।
- ५ Motor Fitting गर्ने ।
- ६ Loose Nut Bolt हरु Tight गर्ने ।
- ७ फित्ता (Fan Belt) Replace गर्ने ।
- ८ रबर रोला मर्मत गर्ने/फेर्ने ।
- ९ ओरम/सेल मर्मत गर्ने/फेर्ने ।
- १० पेना मर्मत गर्ने ।
- ११ पत्थर फेर्ने ।
- १२ Bucket फेर्ने ।
- १३ चक्कीको दाँती बनाउने/ खोप्ने ।
- १४ चक्कीको ट्याबलेट, पीन, गोटी, स्प्रिङ्ग, बूस फेर्ने ।
- १५ पुल्ली गियर फेर्ने ।
- १६ चुरी/छुडी फेर्ने ।
- १७ कलर/ग्लास फेर्ने ।
- १८ सापटको मर्मत/फिटिङ्ग गर्ने ।

कार्यहरु :

- १ Greasing/Lubricating गर्ने ।
- २ Fuse Repair/Replace गर्ने ।
- ३ Bearing Change गर्ने ।
- ४ Switch/Wire Repair/Replace गर्ने ।
- ५ Motor Fitting गर्ने ।
- ६ Loose Nut Bolt हरु Tight गर्ने ।
- ७ फित्ता (Fan Belt) Replace गर्ने ।
- ८ रबर रोला मर्मत गर्ने/फेर्ने ।
- ९ ओरम/सेल मर्मत गर्ने/फेर्ने ।
- १० पेना मर्मत गर्ने ।
- ११ पत्थर फेर्ने ।
- १२ Bucket फेर्ने ।
- १३ चक्कीको दाँती बनाउने/ खोप्ने ।
- १४ चक्कीको ट्याबलेट, पीन, गोटी, स्प्रिङ्ग, बूस फेर्ने ।
- १५ पुल्ली गियर फेर्ने ।
- १६ चुरी/छुडी फेर्ने ।
- १७ कलर/ग्लास फेर्ने ।
- १८ सापटको मर्मत/फिटिङ्ग गर्ने ।

कार्य बिश्लेषण (**Task Analysis**)

(मेशिनको मर्मत संभार)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. १. Greasing/Lubricating गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : १.५ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । मेशिन अनुसारको Greasing/Lubricating गर्नु पर्ने स्थानको पहिचान गर्ने । ग्रिजको बट्टा वा प्याकेट दिइएको निर्देशन अनुसार खोल्ने । ग्रिजलाई ग्रिज गनमा भर्ने । ग्रिज गनको टुप्पोलाई ग्रिज गर्ने प्वइन्टमा लगाई प्रेसर दिएर भित्र सम्म पुऱ्याउने । ग्रिज गर्नु पर्ने सम्पूर्ण स्थानमा ग्रिज गर्ने । ग्रिज गरेपछि बेरिङ्गको कस्ता अवस्थामा छ थाहा पाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): Greasing/Lubricating गर्नु पर्ने Machine, Greasing/Lubricating गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Greasing/Lubricating गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिन अनुसारको Greasing/Lubricating गर्नु पर्ने सम्पूर्ण स्थानमा Greasing/ Lubricating भएको । मेशिन चालु अवस्थामा हुदां बेरिङ्गहरू भाँचिने अवस्था कम भएको । | <p>Greasing/Lubricating</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग <p>मेशिन अनुसारको Greasing/Lubricating गर्नु पर्ने स्थानको पहिचान र</p> <p>Greasing/Lubricating को गुणस्तरको ज्ञान ।</p> |

ज्याबल उपकरण तथा सामग्रीहरू: ग्रिज गन, ग्रिज, कपडा, एप्रोन मास्क, चस्मा। बुट, साबुन, पानी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्रथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. २. Fuse Repair/Replace गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । मेशिनको करेन्ट कनेक्शन Fuse गए नगएको खोलि चेक गर्ने । यदि सोहि Fuse तारलाई मर्मत गर्न मिल्ने देखिएमा मर्मत गर्ने । Fuse जलेको पाइएमा मेशिनको क्षमता अनुसार कत्रो साइज लाइट वा हेभि कस्तो Fuse लाग्ने हो एकिन गर्ने । मेशिनको क्षमतालाई ध्यानमा राखि सोहि अनुसारको Fuse तार छनोट गर्ने । Fuse तारलाई करेन्टको नेगेटिभ र पोजेटिभ प्वाइन्टमा राम्रो संग जोड्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Fuse Repair/Replace गर्नु पर्ने Machine, Fuse Repair/Replace गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Fuse Repair/Replace गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): मेशिन अनुसारको Fuse Repair/ Replace गरिएको ।</p> | <p>Fuse</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग <p>मेशिन अनुसारको Fuse राख्नु पर्ने स्थानको पहिचान ।</p> <p>Fuse को गुणस्तरको ज्ञान ।</p> |

ज्याबल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Fuse, टेस्टर, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, तामाको तार ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्रथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।
करेन्ट लाउने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि खालि वा चिसो हातले काम नगरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ३. Bearing Change गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । मेशिनबाट पुलरको सहायताले बेरिङ्ग खोली बेरिङ्ग बिग्रीएको वा भाँचिएको अवस्था चेक गर्ने । मेशिनमा लाग्ने बेरिङ्गको साइज र मोडेल अनुसार बेरिङ्ग छनौट गर्ने । छनौट गरिएको बेरिङ्ग मेशिनमा पुलरको सहायताले बाङ्गो टेडो नहुने गरि लगाउने ग्रिज लगाइ बेरिङ्ग फिट गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Bearing Change गर्नु पर्ने Machine, Bearing Change गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Bearing Change गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): बिग्रीएको वा टुटेको बेरिङ्गलाई मेशिनको अन्य भागमा नकोतरिने वा नछुने गरि नयाँ Bearing Change गरिएको ।</p> | <p>Bearing</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग <p>मेशिन अनुसारको Bearing लाग्ने स्थानको पहिचान ।</p> <p>Bearing को गुणस्तरको ज्ञान ।</p> |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Puller, Plier, Bearing, टेस्टर, एप्रोन मास्क, चस्मा, बुट, ह्यामर, हथौडी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।
मेशिनका अन्य घाटहरूमा कोतरिने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको ।
केमिकल पास हुने पाइप भएका केमिकलको हानिकारलाई ध्यान दिइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४. Switch/Wire Repair/Replace गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने मेशिनको करेन्ट कनेक्शन Switch/Wire बिग्रीएको वा चुडिएको के छ पत्तालगाउने । बिग्रीएको वा चुडिएको Switch/Wire लाई कनेक्सन छुटाउने र बाहिर निकाल्ने । यदि सोहि Switch/Wire लाई मर्मत गर्न मिल्ने देखिएमा बिग्रीएको वा चुडिएको ठाँउमा काटि वा स्विच भए कनेक्सन मिल्ने गरि मर्मत गर्ने र करेन्ट नलाग्ने गरि जोडी टेप लगाउने । मर्मत सम्भव नभएमा मेशिनको लोड क्षमता अनुसारको नयाँ Switch/Wire मेशिनको करेन्ट कनेक्शन प्रोसिडर अनुसार फेर्ने/जडान गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Repair/Replace गर्नु पर्ने Machine को Switch/wire, Switch/Wire Repair/ Replace गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Switch/Wire Repair/ Replace गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिन लोड क्षमता अनुसारको Switch/Wire Repair/Replace गरिएको । मर्मत गर्दा पानी नपस्ने गरि टाइट कनेक्शन गरिएको । | <p>Switch/Wire</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग <ul style="list-style-type: none"> मेशिन अनुसारको Switch/Wire राख्नु पर्ने स्थानको पहिचान । Switch/Wire को गुणस्तरको ज्ञान । बेसिक इलेक्ट्रीसिटिको ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Switch, Wire, Tape, टेस्टर, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, तामाको तार, ह्यामर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।
ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।
करेन्ट लाउने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि खालि वा चिसो हातले काम नगरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५. Motor Fitting गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । मोटरमा दिने करेन्ट कनेक्शन कहाँ बाट दिने हो एकिन गर्ने । मोटर र मेशिन बिचमा लाग्ने फित्ताको नाप अनुसारको स्थानमा मोटर फिटिङ गर्न तय गर्ने । मोटर फिट गर्ने ठाउँको लेभल मिलाउने । मोटरलाई नहल्लीने गरि नट बोल्टले टाइट गर्ने । मोटर र मेशिनको फित्ता राख्ने पाङ्ग्राको लेभल मिलाउने । पावर सप्लाइ देखि मोटरको करेन्ट कनेक्सन प्वाइन्ट सम्मको तार तय गरि आवश्यक Accessories अरु जडान गर्ने । जोडिएका Accessories बाट करेन्ट नलाग्ने गरि टेपले बेर्ने । मोटरमा करेन्ट प्रवाह गरि मोटर टेष्ट गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Motor Fitting गर्नु पर्ने अवस्था, Motor Fitting गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Motor Fitting गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिन लोड क्षमता अनुसारको Motor Fitting गरिएको । Motor Fitting गर्दा त्यसका पार्टसहरू टाइट हुने गरि कनेक्शन गरिएको । | <p>Motor</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग मेशिन अनुसारको Motor Fitting राख्नु पर्ने स्थानको पहिचान Motor को गुणस्तरको ज्ञान । बेसिक इलेक्ट्रीसिटिको ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: मेशिन, मोटर, Switch, Wire, Tape, टेस्टर, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, तामाको तार

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

करेन्ट लाउने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि खालि वा चिसो हातले काम नगरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ६ Loose Nut Bolt हरु Tight गर्ने ।

कुल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : २ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । मेशिनको विभिन्न भागमा प्रयोग भएका नट बोल्टहरू कसिए नकसिएको wrench को सहायताले चेक गर्ने । Wrench को सहायताले प्रत्येक नकसिएको नट-बोल्ट हरु कसि जाने । यदि कुनै नट बोल्टहरू स्लिप भएको पाईएमा त्यसलाई निकाली अर्को नयाँ नटबोल्ट लगाउने/कस्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Loose Nut Bolt हरु Tight गर्नु पर्ने Machine, Loose Nut Bolt हरु Tight गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Loose Nut Bolt हरु Tight गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): Nut Bolt हरु Tight हुने गरि कसिएको</p> | <p>Nut Bolt</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू मेशिन र त्यसका कनेक्सन प्वाइन्ट अनुसारको Nut Bolt को पहिचान । Nut Bolt को गुणस्तरको ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Not bolt, Different size wrench, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

मेशिनका अन्य घाटहरूमा कोतरिने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७. फित्ता (Fan Belt) Repair/Replace गर्ने ।

कुल समय : ३.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यवहारिक : ३ घण्टा

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । मेशिन देखि मोटर सम्मको V-Belt टूटेको छ की छैन Belt Patta हरु टूटेको वा छुटेको छ छैन चेक जाँच गर्ने । V-Belt जिर्ण भएको, चुडिएको ५ भने Replace गर्ने साथै Belt Fusser ले प्वाल पारी चेक नट कसि पट्टा जोड्ने । फित्ता (Fan Belt), मेशिन र मोटरका पाङ्ग्राको विच भागको नाप अनुसार, मेशिनमा लाग्ने मेशिनको क्षमता अनुसार, प्रोडक्सन चार्टमा उल्लेख भएको बेल्टको साइज, प्रकार भए नभएको चेक गर्ने । फित्ता मेशिन र मोटर बाट छुटाउंदा वा लगाउंदा सुकेको काठको फल्याकको सहायताले मेशिनको पाङ्ग्राको आड लिई निकाल्ने/लगाउने । फित्ता (Fan Belt) मेशिन र मोटरका पाङ्ग्राको विच भागमा पर्ने गरि लगाउने । बेल्ट लगाए पछि मेशिन अन गरी साइज फिट भए नभएको चेक गर्ने । यदि नभएमा आवश्यकता अनुसार पार्टस खोली SOP अनुसार टाइट वा फिटिङ्ग गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Different size, number अनुसारका V-Belt, Belt Patta हरु, फिटिङ्ग तथा मर्मतका लागी आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): फित्ता (Fan Belt) Repair/Replace गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> फित्ता (Fan Belt) मेशिन र मोटरका पाङ्ग्राको विच भागमा पर्ने गरि लगाइएको । फित्ता पाङ्गग्रामा टाइट हुने गरि लगाइएको । मेशिनमा V-Belt, Belt Patta हरु Proper रुपमा फिटिङ्ग गरिएको जसले गर्दा मेशिन आफ्नो क्षमता र चाटको स्पेशिफिकेशन अनुसार दुरुस्त सञ्चालन भएको । | <p>V-belt Belt</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> मेशिन र त्यस संग मिल्ने फित्ताको पहिचान Belt हरुको साइज र गुणस्तरको ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Fan Belt, V- belt, Belt busser, सुकेको काठको फल्याक, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, ह्याम्मर, पिलास, पाइप रेञ्च, सलाइ रेञ्च, बेल्ट पत्ताहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी: जुता, ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन हेलमेट लगाइएको । मेशिनका अन्य भागहरूमा नकोतरिने कार्य गरिएको । फित्ता लगाउंदा वा निकाल्दा फित्ता उछिटिएर दुर्घटना हुने सम्भावना लाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ८ रबर रोला मर्मत गर्ने/फेर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने Sheller (Husker) मा रबर रोलाहरू समान रुपमा खिएको छ छैन चेक जाँच गर्ने । मेशिन अनुसारको उत्पादनको लागि आवश्यक साइजका रबर रोला तय गर्ने । रबर रोला समान रुपमा खिएको छ छैन भनी Adjust गरेरे फिटिङ्ग गर्ने, जिर्ण भएको छ भने साइज एडिज गरी रोला चेन्ज गर्ने । रोला मर्मत तथा फिटिङ्ग भएपछि प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको फिटिङ्ग भए नभएको चेक गर्ने । फिटिङ्ग नभएमा पुनः रोला हेरी खोलफिट गरी सेटिङ्ग मिलाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): रोलर मर्मतका लागी आवश्यक औजार उपकरणहरू, प्रोडक्सन चार्ट, आवश्यक रबर रोलाहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): रबर रोला मर्मत गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> फेर्नु पर्ने रोला रिप्लेस गरिएको । मेशिनमा रबर रोला Proper रुपमा फिटिङ्ग गरिएको । | <ul style="list-style-type: none"> रबर रोला परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> मेशिनमा रोला राख्ने ठाउँको ज्ञान । रोलाको युणस्तरको ज्ञान । रबर रोला मर्मत गर्ने ज्ञान |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: विभिन्न किसिमका रेन्चहरू, ह्याम्मर, पाइप रेन्च, Pullar, Rubber Rola ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको । पञ्जा, हेलमेट, चश्मा, जुता लगाइएको । Fitting तथा Size मा घटबढ हुँदा उत्पादित बस्तुमा गुणस्तरमा हुने हासलाई ध्यानमा राखिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. ९ ओरम/सेल मर्मत गर्ने/फेर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. मर्मत गर्नु पर्ने मेशिनको ओरम तथा सेल खोलेर चेक गर्ने ४. मर्मत गर्न मिल्ने भए मर्मत गर्ने । ५. ओरम तथा सेल फेर्नु पर्ने भए मेशिनको क्षमता तथा साईज अनुसार कुन लाग्ने यकिन गर्ने । ६. Specification Chart अनुसार मेशिनमा ओरम तथा सेल फिटिङ्ग गर्ने । ७. फिटिङ्ग ठीक भए नभएको पुनः चेक गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): मर्मत वा फेर्नु पर्ने मेशिन, आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): ओरम/सेल मर्मत गर्ने/फेर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): मेशिनको क्षमता अनुसार आवश्यक साईज अनुरूपका ओरम सेल मर्मत/गरिएको/फेरिएको ।</p> | <ul style="list-style-type: none"> ➤ आर्म, सेल <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● प्रयोग ● प्रकारहरू ➤ मेशिनमा ओरम, सेल राख्ने ठाउँको ज्ञान । ➤ ओरम, सेलको गुणस्तरको ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: विभिन्न किसिमका रेन्चहरू, ह्याम्मर, पाइप रेन्च, Pullar, ओरम, सेल ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

Fitting तथा Size मा घटबढ हुंदा उत्पादित बस्तुमा गुणस्तरमा हुने हासलाई ध्यानमा राखिएको ।
पञ्जा, हेल्मेट, चश्मा, जुता लगाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १०. पेना मर्मत गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशिनमा Far को अवस्था कस्तो छ धारीलो छ छैन खोली चेक गर्ने । ४. सो Far लाई मर्मत गर्नु पर्ने अवस्था देखिएमा ग्रेन्डरको सहायताले कतिको धारीलो बनाउनु पर्ने हो स्पेशिफिकेशन अनुसार धारीलो बनाउने । ५. मर्मत गरिएको Far लाई मेशिनको स्पेशिफिकेशन अनुसार फिटिङ्ग गर्ने र प्रोडक्शन चार्ट अनुसार काम गरे नगरेकोचेक गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): पेना Repair गर्नु पर्ने Machine, Repair गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पेना मर्मत गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मेशिन अनुसारको पेनामा Far Repair गरिएको । ● मेशिनको क्षमता अनुरूप भिउरा तयार भएको । | <p>पेना</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● प्रयोग <ul style="list-style-type: none"> ● मेशिन अनुसारको Far राख्नु पर्ने स्थानको पहिचान । ● Far को धारीलोपनाको ज्ञान । ● Far को गुणस्तरको ज्ञान । ● प्लम्बिङ्ग सम्बन्धि ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Far, Grander, रेन्च, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, ह्याम्मर, पाइप रेन्च ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

बुट, ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन लगाइएको ।

Far को धारीलोपनामा घटबढ भई उत्पादित बस्तुको गुणस्तरमा आउन सक्ने हासलाई ध्यान दिइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ११. पत्थर फेर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । ३. Polisher Machine मा पत्थर बिग्रे, नबिग्रेको खोली चेक जाँच गर्ने । ४. कुन Size कति नम्बरको (Amary) पत्थर लाग्छ सोको एकिन गर्ने । ५. फित्ता (Fan Belt), मेशिन र मोटरका पाङ्ग्राको बिच भागको नाप अनुसार, मेशिनमा लाग्ने मेशिनको क्षमता अनुसार, प्रोडक्शन चार्टमा उल्लेख भएको बेल्टको साइज, प्रकार भए नभएको चेक गर्ने । ६. मेशिनको क्षमता अनुसारको Size अनुरूपको पत्थर Adjust गर्ने । ७. फिट गरिएको पत्थर मेशिनमा Proper रुपमा फिट भए नभएको मेशिन चलाई पुनः Test गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): पत्थर (Amary), फिटिङ्ग गर्नु पर्ने मेशिन, फिटिङ्ग तथा मर्मतका लागी आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पत्थर फेर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): ● मेशिनको क्षमता अनुसारको Size अनुरूपको पत्थर Adjust गरिएको ।</p> | <p>पत्थर</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● प्रयोग ● प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> ● मेशिनको क्षमता अनुसारको Size अनुरूपको पत्थर राख्नु पर्ने स्थानको पहिचान । ● पत्थरको गुणस्तर तथा आकार सम्बन्धि ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: पत्थर (Amary), एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, ह्याम्मर, पिलास, पाइप रेञ्च, सलाइ रेञ्च, मेजरमेन्ट टेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

जुता, ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन हेलमेट लगाइएको ।

मेशिनका अन्य भागहरूमा कोतरिने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १२. Bucket फेर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । ३. Elevator को Top Cap खोली पट्टा लागेका Bucket हरु टुटे फुटेका छ छैन चेक जाँच गर्ने । ४. मेशिनको क्षमता र प्रयोगको आधारमो Metal अथवा Plastic कुन किसिमको Bucket लाग्ने हो यकिन गरि सो को Size छनौट गर्ने । ५. Belt पट्टामा जुन जुन Bucket हरु टुटे फुटेको खिइएको भए त्यसलाई खोली नयाँ Bucket हरु लगाउने । | <p>अवस्था (दिइएको): Bucket फेर्नु पर्ने मेशिन, फिटिङ्ग तथा मर्मतका लागी आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): Bucket फेर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): ● Proper रुपमा Elevator पट्टामा Bucket fit भएको ।। ● मेशिनमो क्षमता अनुरूपको Bucket राख्नाले कच्चा तथा तयारी बस्तु Elevator ले राम्रो संग उठाएको</p> | <p>Bucket</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● प्रयोग ● प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> ● पट्टामा भएको Hole को आधारमा Bucket मा Hole बनाउने र फिटिङ्ग गर्ने ज्ञान । ● Bucket को गुणस्तर तथा आकार सम्बन्धि ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: Metal Bucket, Plastic Bucket, Hammer, Belt Busser, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, ह्याम्मर, पिलास, पाइप रेञ्च, सलाइ रेञ्च, मेजरमेन्ट टेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

जुता, ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन हेलमेट लगाइएको ।

मेशिनका अन्य भागहरूमा कोतरिने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १३. चक्कीको दाँती बनाउने/ खोप्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने । घट्टा भित्रको चक्कीको दाँत बनाउनु पर्ने, खाप्नु पर्ने छ छैन चेक जाँच गर्ने । घट्टा भित्रको दाँती मसिनो भएमा ग्रेण्डर मेशिनको सहायताले अथवा छिनो हतौडाको सहायताले छ घटा समान किसिमको रेखा आकारले खोप्ने । दाँती बनाई सकेपछि फिटिङ्ग गरी मेशिन चलाई मेशिनको क्षमता तथा Production Chart अनुसार पिठो बनाउन सके नसकेको पुनः परिक्षण गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): चक्कीको दाँत बनाउनु वा खोप्नु पर्ने मेशिन, फिटिङ्ग तथा मर्मतका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): चक्कीको दाँती बनाउने/खोप्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> चक्कीको दाँत खोपी मेशिनमा सेट गरिएको ॥ मेशिन (घट्टा) ले आफ्नै क्षमता अनुरूपको पिठो तयार गरेको । | <p>चक्कीको दाँती</p> <ul style="list-style-type: none"> महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> ग्रेण्डर मेशिनको सहायताले चक्की खोप्ने ज्ञान । चक्कीको दाँती उपयुक्त साइज अनुसारको छनौट गर्ने ज्ञान । चक्कीको गुणस्तर तथा आकार सम्बन्धि ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: घट्टा, चक्की, ग्रेण्डर, छिनो, हथौडी, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, ह्याम्मर, पिलास, पाइप रेञ्च, सलाइ रेञ्च, मेजरमेन्ट टेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी: जुत्ता, ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन हेलमेट लगाइएको ।
मेशिनका अन्य भागहरूमा कोतरिने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १४. चक्कीको ट्याबलेट, पीन, गोटी, स्पिङ्ग, बस फेर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने Hub, Cub भित्र बस्ने Tablet, चक्की भित्र बस्ने स्पिङ्ग, बस गोटी Pin फर्न बिग्रे नबिग्रेको खोली चेक जाँच गर्ने । ग्रीज पग्लेर बाहिर आएको छ, Foundation Setting मिलेको देखिएको छैन भने पुनः चेक जाँच गर्ने । प्रोडक्शन चार्ट अनुसार मेशिन खाली आवश्यक Hub, Cub भित्र बस्ने Tablet, चक्की भित्र बस्ने स्पिङ्ग, बस, गोटी, Pin फेर्ने । मेशिनको क्षमता र प्रयोगको आधारमा Hub, Cub भित्र बस्ने Tablet, चक्की भित्र बस्ने स्पिङ्ग, बस गोटी Pin आवश्यकता अनुसार नयाँ फेर्ने । मेशिन Setting पछि पुनः समान लेभल, मोटाई र मोडलमा भए नभएको निरिक्षण गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): Hub, Cub भित्र बस्ने Tablet, चक्की भित्र बस्ने स्पिङ्ग, बस गोटी Pin फेर्नु पर्ने मेशिन, फिटिङ्ग तथा मर्मतका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): चक्कीको ट्याबलेट, पीन, गोटी, स्पिङ्ग, बस फेर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> Hub, Cub भित्र बस्ने Tablet, चक्की भित्र बस्ने स्पिङ्ग, बस गोटी Pin फेरिएको । मेशिनमा क्षमता अनुरूपको Hub, Cub भित्र बस्ने Tablet, चक्की भित्र बस्ने स्पिङ्ग, बस गोटी Pin राख्नाले तयारी बस्तु Production Chart अनुसारका गुणस्तरमा उत्पादन भएको । | <p>Hub, Cub भित्र बस्ने Tablet, चक्की भित्र बस्ने स्पिङ्ग, बस गोटी Pin</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू <ul style="list-style-type: none"> मेशिनको साइज अनुसारको Hub, Cub भित्र बस्ने Tablet, चक्की भित्र बस्ने स्पिङ्ग, बस गोटी Pin चयन गर्ने ज्ञान । Production Chart हेर्न र पढ्न सक्ने ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: चक्कीको ट्याबलेट, पीन, गोटी, स्पिङ्ग, बस, एप्रोन मास्क, चस्मा बुट, ह्याम्मर, पिलास, पाइप रेञ्च, सलाइ रेञ्च, मेजरमेन्ट टेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको । जुत्ता, ग्लोभ, मास्क, चस्मा एप्रोन हेलमेट लगाइएको । मेशिनका अन्य भागहरूमा कोतरिने सम्भावनालाई ध्यानमा राखि सर्तकता अपनाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. १५. पुल्ली गिएर फेर्ने (Change Pulley Gear) ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । मोटरमालाग्ने पुल्ली गिएरहरू खोलेर चेक गर्ने । पुलारको सहायताले पुल्ली निकाल्ने, गियरहरू मोटरको साइज, क्षमता अनुरूपको चेक जाँच गरी फेर्ने । फिटिङ्ग गरीसकेपछि, मेशिन चलाई फेरिएको पुल्ली मेशिनको क्षमता तथा साइज अनुसार मिले नमिलेको यकिन गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): फेर्नु पर्ने पुल्ली गियर, मेशिन, आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पुल्ली गियर फेर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> पल्ली फेरी सकेपछि, मेशिनको क्षमता र साइज अनुसार फिटिङ्ग भएको । पुल्ली फेरीसकेपछि, उत्पादित सामान प्रोडक्सन चार्ट अनुसारको साइज र मोडेलमा भएको । | <ul style="list-style-type: none"> पुल्ली गियर <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू मेशिनमा पुल्ली गियर राख्ने ठाउँको ज्ञान । पुल्ली गियरको गुणस्तरको ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: पुल्ली, गियर, पुलार, विभिन्न किसिमका रेन्चहरू, हाम्मर, पेचकस ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको तयारी अवस्थामा राखिएको ।
Fitting तथा Size मा घटबढ हुँदा उत्पादित बस्तुमा गुणस्तरमा हुने ह्रासलाई ध्यानमा राखिएको ।
पञ्जा, हेल्मेट, चशमा, जुता लगाईएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. १६ चुरी/छुडी फेर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । मोटरको चुरी/छुडीको अवस्था कस्तो छ, मेशिन खोलेर चेक गर्ने । आवश्यकता अनुसार चुरी/छुडी फेरी मेशिन फिट गर्ने । फिटिङ्ग गरीसकेपछि, मेशिन चलाई फेरिएको चुरी/छुडी ठीक भएको नभएको चेक गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): फेर्नु पर्ने चुरी/छुडी, मेशिन, आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): चुरी/छुडी फेर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> चुरी/छुडी फेरिएको । मेशिनको क्षमता अनुरूप चुस्त दुरुस्त रूपमा चालु भई उत्पादन दिएको । | <ul style="list-style-type: none"> चुरी/छुडी <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू मेशिनमा चुरी/छुडी राख्ने ठाउँको ज्ञान । चुरी/छुडीको गुणस्तरको ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: चुरी/छुडी, विभिन्न किसिमका रेन्चहरू, हाम्मर, पेचकस, हतौडी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको तयारी अवस्थामा राखिएको ।
Fitting तथा Size मा घटबढ हुँदा उत्पादित बस्तुमा गुणस्तरमा हुने ह्रासलाई ध्यानमा राखिएको ।
काम गर्दा पञ्जा, हेल्मेट, चशमा, जुता लगाईएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. १७. कलर/ग्लास फेर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । Polisher मा कलरको अवस्था कस्तो छ चेक गर्ने । चामललाई Light दिएको छ छैन मेशिन चलाई हेर्ने र चेक गर्ने । मेशिनमा भएको ग्लास फेर्ने समय भएको छ छैन चेक जाँच गर्ने । आवश्यक साईजको कलर/ग्लासको यकिन गर्ने । मेशिन खोली साईज र क्षमता अनुसारको कलर/ग्लास फेरिएको । | <p>अवस्था (दिइएको): फेर्नु पर्ने कलर/ग्लास, मेशिन, आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कलर/ग्लास फेर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> कलर/ग्लास राम्रोसंग फेरिएको । चामलको Polishing मा कलर (Light) आएर Specification अनुसारको Output भएको । | <ul style="list-style-type: none"> कलर/ग्लास <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू मेशिनमा कलर/ग्लास राख्ने ठाउँको ज्ञान । कलर/ग्लासको गुणस्तरको ज्ञान । |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: कलर/ग्लास, विभिन्न किसिमका रेन्चहरू, हाम्मर, पेचकस, हतौडी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको तयारी अवस्थामा राखिएको ।
Fitting तथा Size मा घटबढ हुँदा उत्पादित बस्तुमा गुणस्तरमा हुने ह्रासलाई ध्यानमा राखिएको ।
काम गर्दा पञ्जा, हेल्मेट, चश्मा, जुता लगाईएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. १८ सापटको मर्मत/फिटिङ गर्ने ।

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

| क्रियाकलापका चरणहरू | प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> आवश्यक निर्देशन लिने । आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने । मेशिनमा प्रयोग भएका सापट, लाईन सापटहरू खिईएका छन् छैनन्, सिधा छन् छैनन् सोको अवस्था कस्तो छ चेक गर्ने । खिईएको छ भने माल भराई फिटिङ गर्ने । टुटे फुटेको छ भने साईज तथा आकार चयन गरी फिटिङ गर्ने । मेशिन चलाई फेरिएको/मर्मत गरिएको सापटको चेक गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): फेर्नु पर्ने /मर्मत गर्नु पर्ने सापटहरू, मेशिन, आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): सापटको मर्मत/फिटिङ गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> सापट आकार र प्रकार अनुसारको मेशिनमा मर्मत गरी फिटिङ गरिएको । मेशिनबाट समान रूपमा सामानहरू उत्पादन भएको । | <ul style="list-style-type: none"> सापट <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग प्रकारहरू मेशिनमा सापट राख्ने ठाउँको ज्ञान । सापटको गुणस्तरको ज्ञान |

ज्यावल उपकरण तथा सामग्रीहरू: सापट, विभिन्न किसिमका रेन्चहरू, हाम्मर, पेचकस, हतौडी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आवश्यकता अनुसार साधारण प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरूको तयारी अवस्थामा राखिएको ।
Fitting तथा Size मा घटबढ हुँदा उत्पादित बस्तुको गुणस्तरमा हुने ह्रासलाई ध्यानमा राखिएको ।
काम गर्दा पञ्जा, हेल्मेट, चश्मा, जुता लगाईएको ।

मोड्युल ६: अन्य व्यवस्थापन कार्य सब मोड्युल ६.१: सञ्चार गर्ने

समय : ३ घण्टा (सै) + ७ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

वर्णन : यो मोड्युलमा सञ्चार सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीप समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू : यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य समर्थ हुनेछन् ।

१. सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने ।
२. जुनियरहरूसँग सञ्चार गर्ने ।
३. सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने ।
४. इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने ।
५. प्लम्बरसँग सञ्चार गर्ने ।
६. व्यावसायिक संघ संस्थासित सञ्चार गर्ने ।

कार्यहरू :

१. सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने ।
२. जुनियरहरूसँग सञ्चार गर्ने ।
३. सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने ।
४. इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने ।
५. प्लम्बरसँग सञ्चार गर्ने ।
६. व्यावसायिक संघ संस्थासित सञ्चार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

| क्र. सं. | कार्यहरु | अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान | समय घण्टामा | | |
|--------------|---------------------------------------|---|--|-------------|----------|-----------|
| | | | | सै | प्र | जम्मा |
| १ | सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने । | अवस्था (दिइएको): सहकर्मी, फोन कार्य : सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने । कति राम्रोसँग : ● शिष्टाचारका शब्द र व्यवहारको प्रदर्शन भएको । ● समान्त पूर्वक विचारको आदानप्रदान भएको । ● पेशागत समस्या, विचार र औसरहरुबारे खुल्ला वार्तालाप भएको । | ● सहकर्मीसँग संबन्ध कायम गर्नाको महत्व ● सहकर्मीसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● सहकर्मी सञ्चार गर्ने विधि | ०.५ | १ | १.५ |
| २ | सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने । | अवस्था (दिइएको): सुपरीवेक्षक, फोन कार्य : सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने कति राम्रोसँग : ● शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउयुक्त वार्ता भएको । ● चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको । | ● सुपरिवेक्षकसँग सुसम्बन्ध कायम गर्नाको आवश्यकता ● सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने विधि | ०.५ | १ | १.५ |
| ३ | जुनियरसँग सञ्चार गर्ने । | अवस्था (दिइएको): जुनियरहरु, फोन कार्य : जुनियरसँग सञ्चार गर्ने । कति राम्रोसँग : ● गर्नुपर्ने कार्यको आदेश माग भएको ● जुनियरलाई दिनु पर्ने आवश्यकता अनुसारको कार्य अर्डर गरिएको । ● सहायकको उद्योग प्रति विचार सकारात्मक भएको । | ● जुनियरसँगको सञ्चारको आवश्यकता ● जुनियरसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● जुनियरसँग सञ्चार गर्ने विधि | ०.५ | १ | १.५ |
| ४ | इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने | अवस्था (दिइएको): इलेक्ट्रिसियनसँग भेट कार्य : इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने कति राम्रोसँग : ● गर्नुपर्ने कार्यको आदेश माग भएको ● इलेक्ट्रिसियनको आवश्यकतानुसार कार्य प्रगति रिपोर्ट गरिएको । ● इलेक्ट्रिसियनको अनुमति विचार सकारात्मक भएको | ● इलेक्ट्रिसियनसँगको सञ्चारको आवश्यकता ● इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने विधि | ०.५ | १.५ | २ |
| ५ | प्लम्बरसँग सञ्चार गर्ने | अवस्था (दिइएको): प्लम्बरसँग भेट कार्य : प्लम्बरसँग सञ्चार गर्ने कति राम्रोसँग : ● गर्नुपर्ने कार्यको आदेश माग भएको ● प्लम्बरको आवश्यकतानुसार कार्य प्रगति रिपोर्ट गरिएको । ● प्लम्बरको अनुमति विचार सकारात्मक भएको । | ● प्लम्बरसँगको सञ्चारको आवश्यकता ● प्लम्बरसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● प्लम्बरसँग सञ्चार गर्ने विधि | ०.५ | १.५ | २ |
| ६ | व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने | अवस्था (दिइएको) : व्यावसायिक संघ संस्था, फोन, भेटघाट, पत्राचार, संलग्नता । कार्य : व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने कति राम्रोसँग : ● शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउ युक्त वार्ता भएको । ● चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको । ● व्यावसायिक संघ संस्थासँग भेटघाट, संलग्नता, समन्वय र विचार सकारात्मक भएको । | ● व्यावसायिक संघ संस्थासँग सुसम्बन्ध कायम गर्नाको आवश्यकता ● व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने विधि | ०.५ | १ | १.५ |
| जम्मा | | | | ३ | ७ | १० |

पेशागत व्यवसायिकता विकास

समय : ४ घण्टा (सै) + ६ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

वर्णन :

यो मोड्युलमा वृत्ति विकास सम्बन्धी आवश्यक पर्ने ज्ञान तथा सीप समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य समर्थ हुनेछन् ।

१. इन्टरनेट ब्राउज गर्न ।
२. तालीममा सहभागी हुन ।
३. कार्यशाला/सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिन ।
४. संबन्धित सामग्रीहरू (अपरेटिङ्ग म्यानुयल, पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्न ।
५. श्रव्य दृश्य सामग्रीहरूको अवलोकन गर्न ।
६. नयां उद्योगको अवलोकन गर्न ।
७. औद्योगिक प्रदर्शनी अवलोकन गर्न ।
८. विषयविज्ञसंग कार्य गर्न ।

कार्यहरू :

१. इन्टरनेट ब्राउज गर्ने ।
२. तालीममा सहभागी हुने ।
३. कार्यशाला/सेमिनार कार्यशालाहरूमा भाग लिने ।
४. संबन्धित सामग्रीहरू (अपरेटिङ्ग म्यानुयल, पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने ।
५. श्रव्य दृश्य सामग्रीहरूको अवलोकन गर्ने ।
६. नयां उद्योगको अवलोकन गर्ने ।
७. औद्योगिक प्रदर्शनी अवलोकन गर्ने ।
८. विषयविज्ञसंग कार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

| क्र. सं. | कार्यहरु | अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान | समय घण्टामा | | |
|----------|--|--|---|-------------|-----|-------|
| | | | | सै | प्र | जम्मा |
| १. | इन्टरनेट ब्राउज गर्ने | अवस्था (दिइएको): इन्टरनेट प्रयोगको सुविधा कार्य (के): इन्टरनेट ब्राउज गर्ने । स्तर(कति राम्रो): इन्टरनेट ब्राउज गरी गार्मेट सम्बन्धि थप ज्ञान र सीप प्राप्त गरेको । | <ul style="list-style-type: none"> ● इन्टरनेट ब्राउजको महत्व ● महत्वपूर्ण साइटहरु ब्राउज गर्ने विधि | ०.५ | ०.५ | १ |
| २. | तालीममा सहभागी हुने । | अवस्था (दिइएको): तालीम प्रदायक संस्थाहरु कार्य (के): तालीममा सहभागी हुने । स्तर(कति राम्रो): मिल (मेशिन) अपरेटर सम्बन्धी तालीम दिने विभिन्न तालीम प्रदायक संस्थाहरु खोजि गरेको । | <ul style="list-style-type: none"> ● तालीम कार्यक्रमको सूची प्राप्त गर्ने विधि ● सञ्चार र सम्बन्ध कायम गर्ने विधि | ०.५ | १ | १.५ |
| ३. | कार्यशाला / सेमिनार कार्यशालाहरुमा भाग लिने । | अवस्था (दिइएको): तालीम/सेमिनार कार्यशाला कार्य (के): तालीम/सेमिनार कार्यशालाहरुमा भाग लिने । स्तर(कति राम्रो): तालीम, सेमिनार तथा कार्यशालामा सक्रियताका साथ सहभागिता जनाएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● तालीम/ सेमिनार कार्यशालाहरुमा भाग लिनाको उद्देश्य ● तालीम/ सेमिनार कार्यशालाबाट फाइदा लिने तरिका | ०.५ | १ | १.५ |
| ४. | संबन्धित सामग्रीहरु (अपरेटिङ्ग म्यानुयल पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने । | अवस्था (दिइएको): संबन्धित पुस्तक ब्रोशियर, अपरेटिङ्ग म्यानुयल कार्य (के): संबन्धित सामग्रीहरु (अपरेटिङ्ग म्यानुयल, पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने । स्तर(कति राम्रो): अध्ययन गरेका कागजबाट कार्य क्षेत्रमा लागू हुने कुरा प्रस्तुत गरिएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● अपरेटिङ्ग म्यानुयल, ब्रोशियर लगायत अन्य सामग्रीको अध्ययनको आवश्यकता ● अध्ययन गर्ने विधि | ०.५ | १ | १.५ |
| ५. | श्रव्य दृश्य सामग्रीहरुको अवलोकन गर्ने । | अवस्था (दिइएको): श्रव्य दृश्य सामग्री कार्य (के): श्रव्य दृश्य सामग्रीहरुको अवलोकन गर्ने । स्तर(कति राम्रो): विभिन्न श्रव्य दृश्य सामग्रीहरुको अध्ययन गरी आफूलाई चुस्त दुरुस्त बनाएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● श्रव्य दृश्य सामग्री अवधारण ● श्रव्य दृश्य सामग्री अवलोकन काम फाइदा | ०.५ | ०.५ | १ |

| | | | | | | |
|--------------|-----------------------------------|--|--|-----|-----|-----|
| ६. | नयाँ उद्योगको अवलोकन गर्ने | <p>अवस्था (दिइएको): नयाँ नयाँ उद्योगको पहिचान तथा अवलोकन</p> <p>कार्य (के): नयाँ उद्योगको अवलोकन गर्ने ।</p> <p>स्तर(कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ नयाँ उद्योगको अध्ययन भ्रमणगरी आफूलाई चुस्त दुरुस्त बनाएको । ● नयाँ नयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जन गरि आफ्नो व्यवसायमा लागु गर्न सफल भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ नयाँ प्रविधि अवधारण ● नयाँ नयाँ उद्योग अवलोकनबाट फाइदा | ०.५ | १ | १.५ |
| ७. | औद्योगिक प्रदर्शनी अवलोकन गर्ने । | <p>अवस्था (दिइएको): औद्योगिक प्रदर्शनीको पहिचान तथा अवलोकन</p> <p>कार्य (के): औद्योगिक प्रदर्शनी अवलोकन गर्ने ।</p> <p>स्तर(कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ नयाँ औद्योगिक प्रदर्शनीको अध्ययन भ्रमणगरी आफूलाई चुस्त दुरुस्त बनाएको । ● नयाँ नयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जन गरि आफ्नो व्यवसायमा लागु गर्न सफल भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ नयाँ प्रविधि अवधारण ● नयाँ नयाँ औद्योगिक प्रदर्शनी अवलोकनबाट फाइदा | ०.५ | ०.५ | १ |
| ८. | विषयविज्ञसँग कार्य गर्ने | <p>अवस्था (दिइएको): विषय विज्ञ र सँगै काम गर्ने वातावरण</p> <p>कार्य (के): विषयविज्ञसँग कार्य गर्ने</p> <p>स्तर(कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सक्रियताका साथ काममा सहभागिता जनाएको । ● नयाँ नयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जन गरि आफ्नो काममा लागु गर्न सफल भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ नयाँ प्रविधि अवधारण ● विषय विज्ञसँग काम गर्दाको फाइदा | ०.५ | ०.५ | १ |
| जम्मा | | | | ४ | ६ | १० |

सब मोड्युल : ९. उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

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

Course description

This course is designed to impart the knowledge and skills necessary for micro enterprise startup. The entire course intends to provide basics of entrepreneurial characteristics, finding viable business idea and developing business plan.

Course objectives

After completion of this course students will be able to:

1. Understand concept of entrepreneurship and business
2. Explore viable business idea
3. Learn to prepare business plan

| SN | Task statements | Related technical knowledge | Time (hrs) | | |
|---------------|--|---|------------|-----------|-----------|
| | | | T | P | Tot. |
| 1. | State the concept of entrepreneurship/ business/enterprises | <ul style="list-style-type: none"> • Introduction to entrepreneurship • Classification of enterprises • Benefits of self employment | 2 | | 2 |
| 2. | Grow entrepreneurial attitudes | <ul style="list-style-type: none"> • Wheel of success • Risk taking attitude | 3 | | 3 |
| 3. | Generate viable business ideas | <ul style="list-style-type: none"> • Business idea generation • Evaluation of business ideas • Creativity and innovation | 3 | | 3 |
| 4. | Prepare business plan | <ul style="list-style-type: none"> • Concept of market and marketing • Description of product or service • Selection of business location • Estimation of market share • Promotional measures • Required fixed assets and cost • Required raw materials and costs • Operation process flow • Required human resource and cost • Office overhead and utilities • Working capital estimation • Unit price calculation • Cost benefit analysis • Information collection guidelines | 9 | 20 | 29 |
| 5. | Prepare basic business records | <ul style="list-style-type: none"> • Day book • Payable & receivable account | 1 | 2 | 3 |
| Total: | | | 18 | 22 | 40 |

Text book:

- क) प्रशिक्षकहरूका लागि निर्मित निर्देशिका तथा प्रशिक्षण सामग्री, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्, २०६९
 ख) प्रशिक्षार्थीहरूका लागि निर्मित पाठ्यसामग्री तथा कार्यपुस्तिका, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद् (अप्रकाशित), २०६९

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

व्यवसायमा आवश्यक तालीम गुणस्तर सूचक

प्रशिक्षणको पेसा: जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटर

समूहको आकार: २० प्रशिक्षार्थी

अवधि: २९० घन्टा (आधारभूत)

| क्र.सं. | मापक/विधि | सूचकाङ्क (अनिवार्य) | सूचकाङ्क (भएमा राम्रो) |
|---------|--|--|---|
| १. | प्रशिक्षण स्थलमा हुनुपर्ने विशेष आवश्यकता | <ul style="list-style-type: none"> विद्युत आपूर्ति खानेपानी व्यवस्था Structural Facility | <ul style="list-style-type: none"> प्राथमिक उपचार कक्ष |
| २. | कक्षाकोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर) | <ul style="list-style-type: none"> क्षेत्रफल : कम्तीमा २० वर्ग मी. लेख्ने पाता भएका २० कुर्सी वा २० जना प्रशिक्षार्थीलाई पुग्ने पर्याप्त टेबल र बेन्च सेतो पाटी/कालो पाटी पर्याप्त प्रकाश र हावा खेल्ने कोठा | <ul style="list-style-type: none"> मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर कम्प्युटर |
| ३. | प्रयोगशाला र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर) | <ul style="list-style-type: none"> कम्तीमा ५० वर्ग मी. को क्षेत्र बेन्च अनुसार प्रत्येक बेन्चमा जोडिएको काम गर्ने टेबल (प्रत्येकलाई छुट्टाछुट्टै टेबल वा २ जनालाई १ टेबल अथवा ४/४ जनालाई पुग्ने ५ वटा ठूलो टेबल) | <ul style="list-style-type: none"> प्रत्येक प्रशिक्षार्थीहरूलाई छुट्टाछुट्टै सामग्री बाकस प्रत्येकलाई ५० वर्ग मी. पुग्ने छुट्टै कार्यकक्ष (फाइलिङ, कटाइ र जोडाईका लागि) |
| ४. | व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा | <ul style="list-style-type: none"> सुरक्षा सामग्री २० सेट (हेल्मेट, पञ्जा, चस्मा, सुरक्षा पेटी र छालाका जुता) कार्यशालामा आधारभूत प्राथमिक उपचार बाकस (आधारभूत औषधीहरू सिटामोल, हातेपट्टी, आयोडिन र ब्यान्डेज सहितको) सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी (चार्ट, चिह्न र सङ्केतहरू) | <ul style="list-style-type: none"> आगो नियन्त्रण गर्ने मेसिन (Fire Extinguisher) (कम्तीमा २ वटा) आगो लागेको जानकारी दिने यन्त्र |
| ५. | प्रशिक्षकहरू | <ul style="list-style-type: none"> कम्तीमा २ जना प्रशिक्षक जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटर तह १ को सीप परिक्षा उत्तीर्ण र कम्तीमा ३ वर्षको अनुभव । मेकानिकल सब ओभरसियर उत्तिर्ण भई मिल (मेशिन) अपरेसनमा २ वर्षको कार्य अनुभव वा सो सरह । | <ul style="list-style-type: none"> जुनियर मिल (मेशिन) अपरेटर तह १ को सीप परिक्षा उत्तीर्ण र कम्तीमा ३ वर्षको अनुभव प्रशिक्षण सम्बन्धी सिप/प्रशिक्षक प्रशिक्षण लिएको |
| ६. | प्रशिक्षार्थीहरू | <ul style="list-style-type: none"> कक्षा ५ उत्तिर्ण तथा यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू । कम्तीमा १८ वर्ष उमेर पुगेका व्यक्तिहरू । | <ul style="list-style-type: none"> १० कक्षा उत्तीर्ण उमेर २० देखि २५ वर्ष |
| ७. | औजार तथा उपकरणहरू | <ul style="list-style-type: none"> नत्थी गरिएको सूचीअनुसार | |
| ८. | कार्यस्थलमा व्यवहारिक सीपको प्रयोग | <ul style="list-style-type: none"> वास्तविक कार्य क्षेत्रमा सिप प्रदर्शन गर्ने भ्रमण | <ul style="list-style-type: none"> ४ हप्ताको व्यावहारिक कक्षा |
| ९. | मूल्याङ्कन | <ul style="list-style-type: none"> नियमित कर्यकक्षमा अवलोकन सिप तहको विकासका लागि योजना र उत्पादन मूल्याङ्कन उपस्थिति/प्रवृत्ति नियन्त्रण मध्यम तहको सीप परीक्षा (कोर्स पूरा भएपछि) | <ul style="list-style-type: none"> दैनिक मूल्याङ्कन प्रणाली |
| १०. | प्रयोग हुने सामग्री | <ul style="list-style-type: none"> नत्थी गरिएको सूचीअनुसार | |

सामान्य गुणस्तर सूचक

उपलब्धि तह

| क्र.सं | मापक | उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक | प्रमाणीकरणको साधन |
|--------|---|--|--|
| १. | श्रम बजारमा तालिमको आवश्यकता छनोट गर्ने विधि/उपाय | तालिमको आवश्यकता निर्धारण, द्रुत बजार सम्भावना सर्वेक्षण वा अन्य उपयुक्त विधि अवलम्बन गरी कम्तीमा वर्षको एकपटक स्थानीय बजारमा माग हुने दक्ष/सिपयुक्त कामदारका लागि आवश्यक तालिम प्रतिबिम्बित हुनेगरी बजार अवलोकनमार्फत सम्भावना पत्ता लगाइन्छ । | टिएमए अथवा द्रुतबजार सर्वेक्षण प्रतिवेदन |
| | | टी.र ई. उद्योग वाणिज्य सङ्घका कार्यालयमा नियमित भेटनुका साथै स्थानीय उद्योग व्यवसायी र ठूला उद्योगपतिका प्रतिनिधिसमेत स्थानीय रूपमा रोजगारी उपलब्ध गराउने विषयका बैठकमा सहभागी हुनेछन् र तालिमबारे समीक्षा गर्छन् । | बैठकको सङ्ख्या, सहभागीहरूको नामावली र बैठकपुस्तिका |
| २. | भिएसटीमा राम्रो पहुँचका लागि प्रयोग गरिएको योजनाहरू | तालिम सम्बन्धी आवश्यकताका सूचना स्थानीय पत्रपत्रिका र एफएमलगायत आमसञ्चारका माध्यमबाट व्यापक प्रसारण गरिन्छन् । साथै यस्ता स्थानीय एफएम, पोस्टर र स्थानीय सामुदायिक कार्यकर्तासमेतको माध्यमबाट घोषणा गरिन्छ । | सञ्चार माध्यमबाट प्रसारण भएका सूचनाका विषयहरू र प्रसारण संख्या |
| | | प्रशिक्षार्थीहरू कार्यक्रमको प्रशिक्षार्थी छनोट निर्देशिकामा उल्लेख भएको विधि अपनाइ छनोट गरिन्छ । | छनोट प्रक्रिया र छनोट गरिएका तालिम लिने व्यक्तिहरूको जानकारी, योग्यता र सूची |
| ३. | तालिमसम्बन्धी पाठ्यक्रम र तालिम पुस्तिकाको उपलब्धता | सिटिइभिटीद्वारा गुणस्तर कायम गरी बनाइएको पाठ्यक्रम प्रशिक्षकहरूलाई उपलब्ध गराइन्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन |
| | | तालिम पुस्तिका तथा तालिम सामग्रीहरू सिटिइभिटीको स्तरीय पाठ्यक्रमलाई आधार मानी निर्माण गरिन्छ । यसलाई स्थानीय श्रम बजार अनुकूलको बनाइन्छ । | तालिम पुस्तिका/अन्य साधन |
| ४. | तालिम दिने व्यक्तिहरूको छनोट | कम्तीमा दुइ वटा | तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी तालिम अवलोकन प्रतिवेदन |
| | | दुईजना प्रशिक्षकमध्ये कम्तीमा एकजनाले प्रावधान भएसम्म प्राविधिक एसएलसी उत्तीर्ण गरी एक वर्ष सम्बन्धित व्यवसायको कार्य अनुभव हासिल गरेको अथवा सिप परीक्षा तह १ उत्तीर्ण गरी सम्बन्धित विषयमा तीन वर्षको कार्य अनुभव भएको हुनु पर्नेछ । | सबै तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी |
| | | त्यस्तै दुईजना प्रशिक्षकमध्ये कम्तीमा एकजनाले निर्धारित पाँचदिने प्रशिक्षार्थी प्रशिक्षक तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गरेको हुनुपर्ने र आधारभूत/प्रारम्भिक सिप तहका लागि राष्ट्रिय रूपमा प्रतिष्ठित संस्था जस्तै- टिआइटीआईबाट चारदिने तालिम सम्पन्न गरेको हुनुपर्ने । | सबै तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी |
| | | समग्र कार्यक्रम तालिमको पाठ्यक्रम र तालिम सामग्रीहरूबारे तालिम हनुअघि नै तालिमका सबै प्रशिक्षकहरूलाई अभिमुखीकरण तालिम दिइन्छ । | तालिम अगाडिको अभिमुखीकरण प्रतिवेदन |
| ५. | नियमित तालिम व्यवस्थापन | तालिमको सुरुआत, अन्त्य, कार्यगत तालिम, पदस्थापन योजना, सिप परीक्षण मिति, रोजगारी स्थापना सम्बन्धी योजना र तालिमपछिको सहयोग योजनाजस्ता विषयहरूलाई समेटेर उपयुक्त समयमा तालिम पात्रोको निर्माण हुने । | तालिम पात्रो |

प्रक्रियागत तह

| क्र.सं | मापक | उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक | प्रमाणीकरणको साधन |
|--------|---|--|--|
| १. | तालिममा सहभागिता | प्रशिक्षाधीहरू लिंग, जाती, जनजाती, शिक्षाको तह र भौगोलिता लगायत समग्र क्षेत्रहरू र त्यो सम्बन्धित योग्य एवम् सम्बन्धित क्षेत्रको लक्षित समूहलाई ध्यानमा राखेर छानिन्छ । | तालिम लिनेहरूको सूची |
| | | एउटा समूहमा बढीमा २० जना । | तालिम लिनेहरूको सूची तालिम अवलोकन प्रतिवेदन |
| | | कम्तीमा ८०% प्रशिक्षाधीहरू तालिमको पूरा अवधीभर उपस्थित हुनपर्ने । | सहभागीहरूको हाजिरी पुस्तिका, तालिम अवलोकन प्रतिवेदन |
| २. | तालिमकर्ताको संलग्नता | प्रशिक्षार्थी र प्रशिक्षकको अनुपात सैद्धान्तिक तालिमको अवधिमा बढीमा २० जना प्रशिक्षार्थी = एकजना प्रशिक्षक र व्यावहारिक तालिमको अवधिमा १० जना प्रशिक्षार्थी = एकजना प्रशिक्षक हुनुपर्ने । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना |
| ३. | भौतिक साधन | तालिम कार्यक्रमको दस्तावेजमा उल्लेख भए अनुसारको भौतिक सुविधा पर्याप्त मात्रामा उपलब्ध हुनुपर्ने । नियमित पानी र हात धुने साबुन सहितका पुरुष र महिला शौचालय छुट्टाछुट्टै व्यवस्था हुनुपर्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन |
| | | सवैखाले सामग्री र मेसिनहरूको प्रयोग गर्दा अवलम्बन गर्ने सुरक्षा विधिहरूको व्यवस्था, सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारी र त्यससँग सम्बन्धित वस्तुहरूको सूची कार्यशाला तथा प्रयोगशालामा टाँसिएको हुनुपर्छ । प्रशिक्षार्थी एवम् प्रशिक्षकहरूलाई स्वास्थ्य र सुरक्षाको उपायहरूबारे निर्देशन दिइन्छ । प्राथमिक उपचार बाकस नियमित रूपमा (औषधीसहित) सम्बन्धित कक्षमा उपलब्ध रहन्छ । साथै, त्यो बाकसमा प्राथमिक उपचारसँग सम्बन्धित चिह्न पनि स्पष्ट रूपमा लेखिन्छ । प्रशिक्षाधीहरूलाई कसरी प्राथमिक उपचार गर्ने भन्ने विधिको जानकारी गराइन्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना |
| ४. | व्यावहारिक तालिमसम्बन्धी व्यवस्था | सैद्धान्तिक कक्षा र व्यावहारिक कक्षाको अनुपात २० सैद्धान्तिक कक्षा = ८० व्यावहारिक कक्षा हुन्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना |
| | | प्रत्येक प्रशिक्षाधीहरूले आ-आफ्नो व्यवसायसँग सम्बन्धित साधन/ मेसिनहरूमा मात्रै आफ्नो अभ्यास र अन्य काम गर्नुपर्छ । साथै, अन्य सामग्री पेसा/सिपसँग सम्बन्धित रही वर्गीकरण गरेर राखिएको क्षेत्रमा गुणस्तर निर्धारण हुनेगरी सोही स्थानमा सवै प्रशिक्षार्थीले सम्बन्धित रही काम गरेको हुनुपर्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना |
| | | स्तरीय पाठ्यक्रम बमोजिम सवै प्रशिक्षार्थी कार्यगत तालिम, औद्योगिक अभ्यास, सिप प्रदर्शन भ्रमण लगायत गतिविधिमा अनिवार्य सहभागी हुनुपर्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन कार्यगत तालिम पदस्थापनको औद्योगिक अभ्यास र सिप प्रदर्शन भ्रमणको सूची |
| ५. | नरम तथा व्यावसायिक सिप तालिमको व्यवस्था | सवै प्रशिक्षार्थीलाई श्रमअधिकार, एचआइभी/एड्स, प्रजनन स्वास्थ्य, व्यवसायिक सिप तालिम, जीवनोपयोगी तालिम र वैदेशिक रोजगार सम्बन्धी अभिमुखीकरण जस्ता आफ्नो आवश्यकता अनुसारका तालिम मा पहुँच पुर्याइन्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम सत्र योजना |

| क्र.सं | मापक | उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक | प्रमाणीकरणको साधन |
|--------|---|---|--|
| ६. | तालिम दिने योजना तथा त्यसलाई लागू गर्ने विधि | सम्पूर्ण तालिम कार्यविधि तालिम पात्रोअनुसार नै लागू गरिन्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन तालिम पात्रो |
| | | पाठ्यक्रम र तालिम पात्रोअनुसार तालिमको दैनिक पाठयोजना बनाइन्छ र त्यससम्बन्धी दैनिक कार्य पुस्तिकाको व्यवस्था हुनुपर्छ । | तालिम अवलोकन प्रतिवेदन |
| | | सिटिइभिटीबाट गुणस्तर कायम गरी निर्धारण गरिएको पाठ्यक्रमलाई तालिममा लागू गरिन्छ र त्यसैअनुसार बनाइएको तालिम पुस्तिकालाई प्रशिक्षक र प्रशिक्षार्थीहरूले प्रयोग गर्छन् । | तालिम सत्र योजना, तालिम गतिविधि, अवलोकन प्रतिवेदन |
| ७. | पदस्थापन र सरसल्लाह सम्बन्धी सहयोगको व्यवस्था | रोजगारीको पदस्थापना र अन्य स्थान विशेष सल्लाहहरू उपयुक्त कर्मचारीहरूद्वारा पर्याप्त मात्रामा उपलब्ध गराइन्छ । | अवलोकन प्रतिवेदन |
| | | प्रशिक्षार्थी छनौट गर्न र सिप परीक्षाको लागि रोजगारदाताहरू मध्येका विशिष्ट र सम्बन्धित क्षेत्रमा विशिष्टता हासिल गरका दक्ष व्यक्तिहरूलाई सामेल गराइन्छ । रोजगारदाताहरूले नै कार्यगत तालिमको सुविधा उपलब्ध गराउँछन् । सफल प्रशिक्षार्थीहरूलाई तालिमपछि तत्काल रोजगारी उपलब्ध गराइन्छ । | अवलोकन प्रतिवेदन, रोजगारी र आमदानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन |
| | | सफल प्रशिक्षार्थीहरूलाई ऋण सुविधा र व्यवसाय स्थापना गर्न आवश्यक पर्ने 'सिड मनी' उपलब्ध गराई उद्योग व्यवसायको स्थापना र प्रवर्द्धन गराउन उनीहरूलाई तालिमपछि आर्थिक कारोबार गर्ने संस्थाहरूसँग सम्बन्ध स्थापना गराई सहयोग प्रदान गर्ने । | अवलोकन प्रतिवेदन, तालिम दिने संस्था र वित्तिय संस्थाहरू बीचको करारपत्र |

परिणाम/उपलब्धि तह

| क्र.सं | मापक | उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक | प्रमाणीकरणको साधन |
|--------|--|--|--|
| १. | तालिम पूरा गर्ने दर | प्रशिक्षार्थीमध्ये १० प्रतिशत भन्दा बढीले तालिम अधुरो पारी विचमा नछोड्ने । | प्रशिक्षार्थीहरूको सूची |
| २. | क्षमता/सिप परीक्षा | कम्तीमा ९० प्रतिशतभन्दा बढीले तालिम पूरा गरी सिप परीक्षा दिने । | एनएसटिबी सिप परीक्षाको परिणाम |
| | | कम्तीमा ८० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीहरूले सिप परीक्षा उत्तीर्ण गर्नुपर्ने । | एनएसटिबी सिप परीक्षाको परिणाम |
| ३. | सफल प्रशिक्षार्थीहरूको पदस्थापन दर | प्रत्येक तालिमबाट सफल ६० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीलाई रोजगारीको व्यवस्था भएको/रोजगारी पाएका छन् । | आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन |
| | | रोजगार पाएका प्रशिक्षार्थीहरूले विशेष रूपमा व्यवस्था गरिएको वर्गीकरण (यदि गरेको भएमा) अनुसारको सामान्य अवस्थाको आम्दानी गरेका छन् । | आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन |
| ४. | तालिमबाट प्राप्त सिपहरूको कार्यस्थलमा भएको प्रयोग बारे | ९० प्रतिशत जागिरमा संलग्न प्रशिक्षार्थीहरूले आफ्नो सीपसँग सम्बन्धित व्यावसायिक तालिममा संलग्न भएको हुनुपर्छ । | आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन |
| | | कम्तीमा ८० प्रतिशत रोजगारमा संलग्न प्रशिक्षार्थीहरू आफ्नो कामप्रति सन्तुष्ट रहेको साथै ६० प्रतिशत रोजगारदाताहरू प्रशिक्षार्थीहरूको कार्यबाट सन्तुष्ट रहेको देखिन्छ । रोजगारदाताहरू तालिमबाट प्रशिक्षार्थीहरूले पाएको सिपबाट सन्तुष्ट छन् । | ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन रोजगारदाताहरूको सर्वेक्षण |

उपकरण, औजार तथा सामग्री

कार्यशालामा चाहिने आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू (१० जना प्रशिक्षार्थीहरूको लागि)

| सि.नं | विवरण | परिमाण |
|---------------------------|-------------------------------|------------------------|
| ज्यावलहरू | | |
| १ | Pliers | १० थान |
| २ | Screw Driver | १० थान |
| ३ | Spinner | १० थान |
| ४ | Adjust Spinner | १० थान |
| ५ | Pipe Wrench | १० थान |
| ६ | Tester | १० थान |
| ७ | Measuring Tape | १० थान |
| ८ | Hammer | १० थान |
| ९ | Electrical Hand Grinder | ३ थान |
| १० | Lubricating/Grease Gun | ३ थान |
| ११ | Brush (Small/Big) | १० थान |
| १२ | Vacuum Cleaner | १ थान |
| १३ | Cleaning Cloth | १ बोरा |
| १४ | Air Blower | २ थान |
| १६ | Scissors | १० थान |
| १७ | छिन्नो | १० थान |
| १८ | घिर्नी (जग) | २ थान |
| १९ | चेन पुल्ली | १ थान |
| २० | Chain Wrench | २ थान |
| २१ | Puller | २ थान |
| २३ | Alline Key | १० थान |
| २४ | Pressure Pump | २ थान |
| २५ | Pulley | १ थान |
| २६ | Level Pipe | ५ थान |
| २७ | Hacksaw Blade /आरोपति | १० थान |
| २८ | Belt फस्नर | २ थान |
| २९ | सानो काठको फल्याक/कडी | २/२ थान |
| ३० | पन्जु/सुमा (पञ्च गर्ने मेशिन) | २/२ थान |
| मेशिन तथा उपकरणहरू | | |
| १ | Husker Machine | १ थान |
| २ | Polisher Machine | १ थान |
| ३ | Separator Machine | १ थान |
| ४ | Silki Sizer Machine | १ थान |
| ५ | Grinder Machine | १ थान |
| ६ | Shorting Machine | १ थान |
| ७ | Elevator Machine | मेशिन अनुसारको एलिभेटर |
| ८ | Moisture Machine | १ थान |
| ९ | चाल्ने Machine (भरना) | १ थान |
| १० | चक्की Machine | १ थान |
| १५ | Air Compressor | १ थान |
| ११ | Dish Machine | १ थान |
| १२ | Spiller | १ थान |
| १३ | Filter | १ थान |
| १४ | Packaging Machine | १ थान |
| १५ | Sealing Machine | १ थान |

| सि.नं | विवरण | परिमाण |
|---|----------------------------|--|
| १६ | Sewing Machine | १ थान |
| १७ | Roster Machine | १ थान |
| १८ | Pena Machine | १ थान |
| १९ | Flakers Machine | १ थान |
| २० | Dryer Machine | १ थान |
| २२ | Generator | १ थान |
| २३ | Boiler Machine | १ थान |
| २४ | सबै मैशिनमा लाग्ने मोटरहरु | मैशिनको साइज तथा संख्या अनुसारका मोटरहरु |
| आवश्यक स्टेशनरी/विविध सामग्रीहरु | | |
| १ | कापी | १ दर्जन |
| २ | डटपेन | १ दर्जन |
| ३ | सापिनर ठूलो | २ थान |
| ४ | करेक्सन पेन | १ दर्जन |
| ५ | साइन पेन | ३ दर्जन |
| ६ | पाइलट/जेल पेन | ३ दर्जन |
| ७ | इरेजर | ३ दर्जन |
| ८ | पेन्सिल | ३ दर्जन |
| ९ | फलाटिन कपडा | १० मीटर |
| १० | नमुना | १२ थान |
| ११ | कार्बन पेपर नीलो/सेतो | २-२ प्याकेट |
| १२ | फ्लिप चार्ट पेपर | आवश्यकता अनुसार |
| १३ | फ्ल्यास कार्ड | आवश्यकता अनुसार |
| १४ | फोटोकपी पेपर | आवश्यकता अनुसार |
| १५ | फाईल | आवश्यकता अनुसार |
| १६ | ट्वाइट बोर्ड | १ थान |
| १७ | बोर्ड मार्कर | १ दर्जन |
| १८ | परमानेन्ट मार्कर | १ दर्जन |
| १९ | डस्टर | २ थान |

नोट : तालीमका बखत सैद्धान्तिक विषयको प्रशिक्षणका क्रममा उपलब्ध हुन सक्ने अवस्थामा ओभरहेड प्रोजेक्टर, फिलिपचार्ट बोर्ड, पिन बोर्ड प्रयोगमा ल्याउन सकिनेछ ।