

# जुट वीभर

(Jute Weaver)

छोटो अवधिको पाठ्यक्रम

(औद्योगिक कार्यदक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७५

## बिषय सूची

परिचय:.....	3
लक्ष्य .....	3
उद्देश्यहरु: .....	3
पाठ्यक्रमको विवरण .....	3
तालिम अवधि .....	4
लक्षित स्थान:.....	4
प्रशिक्षार्थी संख्या .....	4
प्रशिक्षणको माध्यम .....	4
प्रशिक्षार्थी उपस्थिति .....	4
पाठ्यक्रमको जोड .....	4
प्रवेशका आधारहरु.....	4
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता .....	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री .....	5
प्रशिक्षण सिकाई विधि .....	5
प्रमाण-पत्र .....	5
सीप परीक्षणको व्यवस्था .....	5
प्रशिक्षकलाई सुझाव.....	5
प्रशिक्षणका लागि सुझाव .....	5
पाठ्य संरचना (Course Structure) .....	6
कार्य सूची .....	7
मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा .....	11
मोड्युल २: जुट कपडा बुनाई (Jute weaving).....	27
मोड्युल ३: संचार तथा व्यावसायिकता विकास.....	46
मोड्युल ४: औद्योगिक अभ्यास .....	59
गुणस्तर प्रशिक्षणका सूचांकहरु .....	60
औजार/उपकरण/सामग्रीको सूची .....	61

## परिचय:

जुटका कपडा बुन्न सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्न यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यस पेशामा संलग्न हुन चाहने प्रशिक्षार्थीले यो पाठ्यक्रमको आधारमा तालीम पाएपछि यस पेशालाई दक्षतापूर्वक सम्पन्न गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान, सीप र व्यवहार समेत सिक्न सक्नेछन् । यस पाठ्यक्रमबाट देश र विदेशमा समेत यो पेशाका लागि आवश्यक पर्ने दक्ष जनशक्ति तयार पार्न मद्दत पुग्नेछ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीहरूले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठामा र जुटको कपडा बुन्न आवश्यक पर्ने सीप जुटका कपडा उत्पादन गर्ने उद्योगमा अभ्यास गर्नेछन् । यो तालीमको प्रकृति सीपमा आधारित हुनेछ र उक्त पेशालाई आवश्यक पर्ने प्रयोगात्मक सीप सम्बन्धित उद्योगमा नै प्रदान गरिनेछ । तालिम केन्द्रमा प्रदान गरिने सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक अभ्यास पछि प्रशिक्षार्थीहरूलाई पाठ्यक्रममा तोकिएको अवधि सम्मको लागि औद्योगिक प्रशिक्षार्थीका रूपमा कार्यगत तालिम (OJT) को लागि सम्बन्धित उद्योगमा पठाइनेछ । उनीहरूको सीपमा पूर्णता प्राप्त भएको मूल्यांकन भएपछि मात्र यी प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित तालिम प्रदायक संस्था मार्फत तालीमको प्रमाण-पत्र प्रदान गरिनेछ ।

तालिम प्रदायक संस्था र उद्योगको संयुक्त प्रयासमा प्रदान गरिने यस्तो प्रकृतिको तालिम प्राप्त व्यक्तिहरू जुट उद्योगमा जुट बुझ्नको रूपमा काम गर्नको लागि आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीपमा दक्ष हुनेछन् । यि दक्ष व्यक्तिहरूले सोही उद्योग वा समान प्रकृतिको अन्य उद्योगमा सजिलै रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् । जसबाट उनीहरूको आर्थिक जीवनस्तरमा सुधार आउनुका साथै उद्योगको उत्पादनमा समेत अधिकतम वृद्धि हुन जान्छ । यी दुवै अवस्थाबाट राज्यको आर्थिक विकासमा मद्दत पुग्नुका साथै गरिबी निवारणमा समेत टेवा पुग्नेछ । यो पेशाको बजार माग प्रशस्त भएको हुँदा यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय तथा अन्तराष्ट्रिय कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू समेत प्राप्त हुनेछन् ।

## लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका जुट उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने जुट वीभर कार्यको लागि आवश्यक पर्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्नु रहेको छ ।

## उद्देश्यहरू:

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेको छ;

- जुट विभरको लागि आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण ज्ञान र सीप प्रदान गरी देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका जुट उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने स्पनिङ्ग कार्यको लागि सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्नु ।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई व्यक्तिगत तथा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अवलम्बन गर्न साक्षम बनाउने ।
- उद्योगसंग सम्बन्धित औजार उपकरण तथा सामग्री पहिचान तथा प्रयोग गर्न सक्षम बनाउने ।
- दक्ष कामदारको प्रयोग गरी उद्योगको उत्पादकत्वमा वृद्धि गरी देश विकासमा टेवा दिन सक्षम नागरिक तयार पार्ने ।
- सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार पारी देशमा व्याप्त बेरोजगारी समस्याको समाधान गर्नु ।
- रोजगारीको माध्यमबाट आयआर्जनमा वृद्धि गरी विपन्न परिवारको जीवनस्तरमा सुधार ल्याउनु ।

## पाठ्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रम जुटको कपडा बुन्ने पेशासंग आधारित छ । यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई जुटको कपडा बुन्न आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रमले जुट बुनाईको परिचय, सुरक्षाका उपायहरू, मेशिन संचालन तथा बुनाइमा आवश्यक हुने सम्पूर्ण सीपहरूमा दक्षता हासिल नभएसम्म अभ्यास गराइरहने उद्देश्य राखेको छ । यस पेशामा सरसफाईमा ध्यान दिन अति आवश्यक छ । तसर्थ यो पाठ्यक्रममा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा तथा प्राथमिक उपचारलाई समेत समावेश गरिएको छ । यस पाठ्यक्रममा उद्योगको उत्पादकत्व वृद्धि गरी ध्वस्तबनभ लाई कम गर्ने पक्षमा समेत जोड दिइएको छ । म काम गर्ने उद्योग मेरो र मेरो पेशा सम्मानित हो भन्ने भावना जगाउन प्रशिक्षार्थीहरूलाई शुरुवाटै प्रेरित गर्ने उद्देश्य राखिएको छ ।

## तालिम अवधि

- यस पाठ्यक्रममा आधारित तालिम कार्यक्रमको औद्योगिक अभ्यास सहितको सम्पूर्ण कार्यको जम्मा समयावधि ३ महिना (५२०) घण्टा हुनेछ ।

## लक्षित स्थान:

- जुट उद्योग वरपरका क्षेत्र ।

## प्रशिक्षार्थी संख्या

- एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

## प्रशिक्षणको माध्यम

नेपाली/अंग्रेजी तथा स्थानीय भाषा ।

## प्रशिक्षार्थी उपस्थिति

- तालीम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तिमा ९०% पुगेको हुनुपर्नेछ अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैनन् ।

## पाठ्यक्रमको जोड

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रममा ९० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा र १० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ ।
- उद्योगमा अप्रिन्टिसीप मोडेलमा अभ्यास गराउने व्यवस्था यस पाठ्यक्रमको विशिष्ट विशेषता हो ।
- तसर्थ यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरु प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

## प्रवेशका आधारहरु

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरु यस तालीममा प्रवेश पाउनेछन् ।

- सामान्य लेखपढ गर्न सक्ने ।
- न्यूनतम १८ वर्ष पुरा भएका ।
- नेपाली नागरिक ।
- शारीरिक रुपमा स्वस्थ ।
- प्रवेशका लागि तोकिएका आधार पूरा गरेका ।

## प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- सम्बन्धित पेशामा सीप परीक्षण तह २ उर्तीण गरी २ वर्ष कार्य अनुभव भएको वा सम्बन्धित पेशामा कम्तीमा ५ वर्षको कार्य अनुभव भएको ।
- राम्रो संचार तथाप्रशिक्षण सीप भएको ।

## प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात :- १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात :- कक्षा कोठाको अवस्था अनुसार तय गर्ने ।

## प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू

- छाप्नेका मिडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सुची)
- Non-Projected सामग्रीहरू (डिस्ले नमूनाहरू, फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर)
- Project Media सामग्री (ओभरहेड प्रोजेक्टर, ट्रान्सपरेन्सी, स्लाईड आदि)  
श्रव्यदृष्य (टेप, फिल्म, स्लाइटेप, भिडियो डिस्क र टेप)

## प्रशिक्षण सिकाई विधि

यो तालिम कार्यक्रमअनुसार प्रशिक्षण दिंदा उदाहरणसहितको व्याख्या, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाई विधिको प्रयोग गरिनेछ।

- सैद्धान्तिक : प्रवचन, छलफल, कार्यदेश, समूह छलफल।
- प्रयोगात्मक: प्रदर्शन, अवलोकन, निर्देशित अभ्यास, स्व-अभ्यास।

## प्रमाण-पत्र

यो तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले “जुट विभर (Jute Weaver)” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ।

## सीप परीक्षणको व्यवस्था

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

## प्रशिक्षकलाई सुझाव

यो पाठ्यक्रम रोजगार विहिन साक्षर युवा युवतीलाई लक्षित गरी निर्माण गरिएको छ। सीप प्रशिक्षण समितिबाट लिइने तह १ को परीक्षामा पनि यो तालीम पाएका प्रशिक्षार्थी समावेश हुन सक्नेछन्। यो पाठ्यक्रम निर्माण गर्दा निश्चित मापदण्डहरू अपनाइएका छन्:

- तालीम पाठ्यक्रम पूर्ण रुपमा अध्ययन गर्ने।
- सीपका अन्तिम सूचक, ज्ञानका बारे अध्ययन गर्ने।
- प्रशिक्षार्थीलाई सीपको सूची दिई प्रशिक्षणको विधि, समय तथा अन्य जानकारी तालीम शुरु हुनासाथ अभिमुखीकरण गर्ने।
- पाठ्य योजना बनाउने र आवश्यक श्रव्य दृष्यका सामानहरू प्रयोग गर्ने - सीप, ज्ञान, पेशा प्रतिका अवधारणा।
- प्रशिक्षार्थीलाई काम गराइएमा केन्द्रित गराउने।
- दिइएको समय, सीमा भित्र प्रशिक्षकले ज्ञान र सीप सिकाई दिइएका सूचांक प्राप्त गर्ने।
- सीपको अभ्यास पछि प्रशिक्षार्थीलाई आवश्यक कार्य योजना दिने।

## प्रशिक्षणका लागि सुझाव

- उद्देश्य चयन गर्ने (संख्यात्मक, मनोक्रियात्मक, भावनात्मक)
- विषय वस्तु छनोट गर्ने।
- प्रशिक्षणका विधि (प्रशिक्षक केन्द्रित/प्रशिक्षार्थी उन्मुख) अपनाउने
- उपयुक्त मूल्यांकन विधि अपनाउने
- सीप कार्यको प्रदर्शन गर्ने र अनुशरण गर्न लगाउने
- प्रशिक्षार्थीलाई सीप अभ्यासको प्रशस्त अभ्यास गराउने

### पाठ्य संरचना (Course Structure)

तालीमको संरचना र पाठ्यक्रमको सूची निम्न ढाँचामा प्रस्तुत गरिएको छ । प्रशिक्षकले प्रशिक्षार्थीको स्तर तथा आवश्यकता अनुसार यो सूचीलाई परिमार्जन गर्न सक्नेछन् ।

क्र.सं	मोड्युल	समय घण्टा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
१.	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	१०	२०	३०
२.	जुटको कपडा बुनाई	२२	९०	११२
३.	पेशागत संचार तथा व्यावसायिकता विकास	८	१०	१८
४.	मेशिनमा अभ्यास गर्ने		३६०	३६०
	<b>जम्मा</b>	<b>४०</b>	<b>४८०</b>	<b>५२०</b>

## कार्य सूची

विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय	
		सैद्धान्तिक (घण्टा)	प्रयोगात्मक (घण्टा)
<b>मोड्युल -१</b>	<b>पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा</b>	<b>१०</b>	<b>२०</b>
१. तालिम, पेशा तथा जुटको बारेमा परिचित गराउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>- जुट विभर तालिमको बारेमा जानकारी</li> <li>- तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरु</li> <li>- जुटको परिचय</li> <li>- जुटको महत्व</li> <li>- जुट वीभर पेशाको जानकारी</li> <li>- जुटबाट बन्ने विभिन्न कपडाहरुको जानकारी</li> </ul>	२	
२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● संभावित दुर्घटना बारे परिभाषित गर्ने</li> <li>● मेसन संचालनमा जोखिम वर्णन गर्ने</li> <li>● व्यक्तिगत सुरक्षा बारेका उपाय अवलम्बन गर्ने</li> <li>● मेशिनको सुरक्षा गर्ने</li> <li>● वातावरण सुरक्षित राख्ने उपाय अवलम्बन गर्ने ।</li> </ul>	१	-
३. प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● परिभाषा दिने</li> <li>● विधि थाहा पाउने</li> <li>● पेशासंग सम्बन्धित प्राथमिक उपचार गर्ने</li> <li>● सम्बन्धित स्वास्थ्य चौकीसम्म पुऱ्याउने</li> </ul>	१	६
४. सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षा सामग्री पहिचान गर्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री सफा राख्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री भण्डार गर्ने</li> </ul>	१	२
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● तेल प्राप्त गर्ने</li> <li>● तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने</li> <li>● तेल प्रयोग गर्ने</li> <li>● तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने</li> </ul>	१	२
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● धारिलो औजार प्राप्त गर्ने</li> <li>● धारिलो औजार प्रयोग गर्ने</li> <li>● धारिलो औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने</li> </ul>	१	२
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने</li> <li>● खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने</li> <li>● मेशिनको आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।</li> <li>● मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने</li> <li>● मेशिन सफा राख्ने</li> <li>● मेशिनको वरीपरी सफा राख्ने</li> </ul>	२	६

८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● आगलागि हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र ल्याउने</li> <li>● आगो निभाउने प्रयोग गर्ने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र थन्काउने</li> </ul>	१	२
<b>मोड्युल -२</b>	<b>जुट कपडा बुनाई (Weaving) गर्ने</b>	<b>२२</b>	<b>९०</b>
१. मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिन नं. थाहा पाउने</li> <li>● मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको रोक पहिचान गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको माकुर पहिचान गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको भाप पहिचान गर्ने ।</li> <li>● मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपूजाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार पार्ने ।</li> </ul>	४	१६
२. मेशिन सफा गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिनमा भाडु लगाउने ।</li> <li>● मेशिनमा हावा लगाउने ।</li> <li>● जाम (क्रेन साफ्ट र सेन्ट्रल साफ्ट) सफा गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको भाप सफाई गर्ने</li> <li>● मेशिनको मोटर सफाई गर्ने</li> <li>● फेस्वा (wastage) सफा गर्ने र सुतालाई recycling मा लग्ने ।</li> </ul>	२	८
३. मेशिनको अवस्था जांच गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिनको मेकानिकल अवस्था चेक गर्ने ।</li> <li>● इलेक्ट्रिकल स्वीच चेक गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको धागो चेक गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको नली चेक गर्ने ।</li> <li>● पार्टपूजा तथा कभर खोल्ने र लगाउने ।</li> <li>● मेशिनको मिटर चेक गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको चावी चेक गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको भापको मुन्त्री चेक गर्ने ।</li> <li>● धागोको अवस्था चेक गर्ने ।</li> <li>● तानको निरीक्षण गर्ने</li> <li>● धागो टुटे-नटुटेको हेर्ने</li> <li>● वविन/वीम चेक गर्ने</li> <li>● कपडाको बहर (चौडाई) चेक गर्ने</li> <li>● विजुली चेक गर्ने ।</li> </ul>	२	१६
४. तानको मिटर मिलाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिनको मिटर चेक गर्ने ।</li> <li>● मिटरको अंक मिलाउने ।</li> <li>● मिटरको अंक प्लेटमा टिप्ने ।</li> <li>● मेशिनमा कार्य शुरु गर्ने ।</li> </ul>	२	४



<p>५. स्याकिङ्ग/बोड तान मेशिन चालु गरी कपडा बुन्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● वविन जोड्ने ।</li> <li>● सुता मिलाउने ।</li> <li>● खाटलको नली चेक गर्ने ।</li> <li>● वीम जोडाई चेक गर्ने ।</li> <li>● तान चेक गर्ने ।</li> <li>● तेल लगाउने ।</li> <li>● कपडा काट्ने ।</li> <li>● कपडा रोलमा फिट गर्ने ।</li> <li>● मेशिनमा लाग्ने धागोको अवस्था चेक गर्ने</li> <li>● लुम मेशिनको माकुरमा कोप नली हाल्ने ।</li> <li>● लुमको स्पेन्डलमा तेल हाल्ने ।</li> <li>● लुम मेशिनको भाप तलमाथि मिलाउने ।</li> <li>● लुम मेशिनको माकुर बाक्सामा हाल्ने ।</li> <li>● लुम मेशिनको स्वीच चालु गर्ने ।</li> <li>● मेशिनसंगै धागो चले नचलेको हेर्ने ।</li> <li>● उत्पादित वस्तुको गुणस्तर चेक गर्ने ।</li> </ul>	<p>४</p>	<p>२४</p>
<p>६. मेशिन बन्द गर्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिनमा लाग्ने धागो टुटेमा मेशिन बन्द गर्ने ।</li> <li>● उत्पादित वस्तुको गुणस्तर खराब भएमा मेशिन बन्द गर्ने ।</li> <li>● कोप नली खराब भएमा मेशिन बन्द गर्ने ।</li> <li>● मेशिनको आवाज खराब आएमा मेशिन बन्द गर्ने ।</li> <li>● कोप नली सकिएमा मेशिन बन्द गर्ने ।</li> <li>● निर्धारित काम सकिएमा मेशिन बन्द गर्ने ।</li> </ul>	<p>२</p>	<p>४</p>
<p>७. तानबाट कपडा काट्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● तान पहिचान गर्ने</li> <li>● छुरी/कैंची प्राप्त गर्ने</li> <li>● कपडा काट्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने ।</li> <li>● कपडा काट्ने</li> <li>● काटेको कपडा मेशिनबाट भिक्ने</li> <li>● मेशिन बन्द गर्ने</li> <li>● मेशिनबाट रोला निकाल्ने</li> <li>● काटेको कपडा रोलाबाट निकाल्ने</li> <li>● काटेको कपडा पन्छ्याउने</li> <li>● काँटा रोला सफा गर्ने</li> <li>● रोला फिट गर्ने</li> <li>● स्पेन्डलमा तेल लगाउने</li> <li>● मेशिन पुनः चालु गरी बुनाई गर्ने ।</li> <li>● धारिलो हतियारको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।</li> </ul>	<p>२</p>	<p>८</p>
<p>८. Wastage व्यवस्थित गर्ने</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Wastage</b> कम गर्ने उपाय अवलम्बन गर्ने ।</li> <li>● सुता/धागो खेर नफाल्ने ।</li> <li>● कोप नली खेर नफाल्ने ।</li> <li>● <b>Wastage</b> निश्चित स्थानमा जम्मा गर्ने ।</li> <li>● <b>Wastage</b> लाई recycle मा पठाउने ।</li> </ul>	<p>२</p>	<p>८</p>

९. मेशिन तथा कार्यावस्था बारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिनको खराबीबारे जानकारी दिने ।</li> <li>● कार्य विवरणको जानकारी दिने ।</li> <li>● कामदारका बारे जानकारी दिने ।</li> <li>● कार्यस्थलको सरसफाईबारे जानकारी दिने ।</li> <li>● सामग्रीका बारे जानकारी दिने ।</li> </ul>	२	२
<b>मोड्युल -३</b>	<b>संचार तथा व्यावसायिकता विकास</b>	<b>८</b>	<b>१०</b>
१. नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● नियम थाहा पाउने</li> <li>● नियम बुझ्ने र बुझाउने</li> <li>● आफ्नो जिम्मेवारी थाहा पाउने</li> <li>● Display सूचनाहरु बुझ्ने र अनुसरण गर्ने</li> </ul>	२	
२. साधारण हिसाव गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● सामान्य जोड, घटाउ, गुणा भागको ज्ञान प्राप्त गर्ने</li> <li>● उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने</li> <li>● संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने</li> <li>● आफ्नो पारिश्रमको हिसाव गर्ने</li> </ul>	२	४
३. निवेदन लेख्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● संबोधन लेख्ने</li> <li>● ठेगाना लेख्ने</li> <li>● मिति लेख्ने</li> <li>● निवेदनको विवरण लेख्ने</li> <li>● निवेदन दर्ता गर्ने</li> </ul>	१	२
४. फारामहरु भर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● फारम प्राप्त गर्ने</li> <li>● फारम भर्ने</li> <li>● रुजु गर्ने</li> <li>● फारम बुझाउने</li> </ul>	१	२
५. संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● आफ्नो कामको बारे छलफल गर्ने</li> <li>● सहयोगीसंग संवाद गर्ने</li> <li>● सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने</li> <li>● मेशिन मर्मत गर्न लगाउने</li> </ul>	१	२
६. पेशागत आचरण पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● आचरण थाहा पाउने</li> <li>● पालना गर्ने</li> <li>● सूचनाहरु पढ्ने र अनुसरण गर्ने</li> <li>● सूचनाहरु गोप्य राख्ने</li> <li>● लैगिङ्ग समानतको व्यवहार गर्ने</li> <li>● युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।</li> </ul>	१	

## मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ । पेशागत कार्यगर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न र विभिन्नखाले रोगबाट बच्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई तयार गरिन्छ । स्वास्थ्य र सुरक्षित कामदार नै अधिकतम उत्पादन र सीप प्रयोग गर्न सक्षम हुन्छन् भन्ने यस पाठ्यक्रमको मुख्य उद्देश्य रहेको छ ।

### सीपको सूची

१. तालिम, पेशा तथा जुटको बारेमा परिचित गराउने ।
२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्ब गर्ने
३. प्राथमिक उपचार गर्ने
४. सुरक्षाका सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधान अपनाउने
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) १: तालिम, पेशा तथा जुटको बारेमा परिचित गराउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	जुट विभर तालिमको बारेमा जानकारी दिने	<u>अवस्था</u> - उद्योग	- जुट विभर तालिमको बारेमा जानकारी
२.	तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरूको बारेमा ब्याख्या गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू
३.	जुटको परिचय दिने	<u>कार्य:</u>	- जुटको परिचय
४.	जुटको महत्व बारे बर्णन गर्ने	तालिम, पेशा तथा जुटको	- जुटको महत्व
५.	जुट विभर पेशाको जानकारी दिने	बारेमा परिचित गराउने ।	- जुट विभर पेशाको जानकारी
६.	जुटबाट बन्ने विभिन्न कपडाहरूको जानकारी दिने	<u>मापदण्ड</u> - तालिम, पेशा तथा जुटको बारेमा परिचित गराउएको	- जुटबाट बन्ने विभिन्न कपडाहरूको जानकारी

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी लिने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

**कार्य (Task) २: मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।**

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	परिचय दिने	अवस्था	- परिभाषा
२.	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने	- उद्योग	- संभावित जोखिमहरु
३.	कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- दुर्घटनाका प्रकार - दुर्घटना हुने कारणहरु
४.	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने	कार्य:	- सुरक्षाका नियमहरु
५.	सुरक्षाको परिभाषा बताउने	सुरक्षाका उपायहरु	
६.	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने	अवलम्बन गर्ने	
७.	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने	मापदण्ड	
८.	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने	- सुरक्षाका नियमहरु थाहा	
९.	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने	पाएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी लिने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	परिचय दिने		
२	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने		
३	कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने		
४	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने		
५	सुरक्षाको परिभाषा बताउने		
६	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने		
७	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने		
८	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने		
९	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ३: प्राथमिक उपचार गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने	<u>अवस्था</u>	- परिभाषा
२.	प्राथमिक उपचारका विधि थाहा पाउने	- कारखाना	- महत्व
३.	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने	- मेशिनको साइट - प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार - प्राथमिक उपचारका फाइदाहरू
४.	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार ( काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, बेहोस भएको, लुः लागेको) आदिबारे जानकारी हुने तथा प्राथमिक उपचार गर्ने ।	<u>कार्य:</u> प्राथमिक उपचारको जानकारी दिने	- प्राथमिक उपचारका विधि
५.	प्राथमिक उपचार पछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने	<u>मापदण्ड</u> - प्राथमिक उपचारको जानकारी पाएको - काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, बेहोस भएको, लुः लागेको प्राथमिक उपचार गर्न सक्ने भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कलम, कापी, First Aid का सामानहरू सहितको First Aid Box

### सुरक्षा/सावधानी :

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

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: प्राथमिक उपचार सम्बन्धी जानकारी

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने		
२	प्राथमिक उपचारका विधि थाहा पाउने		
३	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने		
४	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको) आदिको प्राथमिक उपचार गर्ने ।		
५	प्राथमिक उपचार पछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ४: सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने	<u>अवस्था</u>	- महत्व
२.	सुरक्षाका सामग्री प्राप्त गर्ने	- कारखाना	- प्रकार
३.	मास्क लगाउने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रयोग गर्ने तरिका
४.	एप्रोन लगाउने	- मेशिनको साइट	- फाइदा, वेफाइदा
५.	जुत्ता लगाउने		
६.	चश्मा लगाउने	<u>कार्य:</u>	
७.	आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने	सुरक्षाका सामान प्रयोग गर्ने	
८.	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
९.	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने	<u>मापदण्ड</u> सुरक्षाका सामानहरु सही तरिकाले प्रयोग गरेको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मास्क, एप्रोन, जुत्ता, चश्मा, पंजा ।

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने बारे बताउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सुरक्षाका सामग्री पत्ता लगाउने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने		
२	सुरक्षाका सामग्री प्राप्त गर्ने		
३	मास्क लगाउने		
४	एप्रोन लगाउने		
५	जुता लगाउने		
६	चश्मा लगाउने		
७	आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने		
८	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
९	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

शैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ५: तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	तेल प्राप्त गर्ने	<u>अवस्था</u>	- तेल प्रयोग गर्नुपर्ने कारणहरू
२.	तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने	- मेशिनको साइट	- तेल लगाउने तरीका
३.	तेल लगाउने	- कारखाना	- तेल जथाभावी पोख्दा हुने खतराहरू
४.	तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	
५.	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने	<u>कार्य:</u>	
६.	तेल बाहिर नचुहाउने ।	तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	
		<u>मापदण्ड</u>	
		सावधानी पूर्वक तेल प्रयोग गरेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

तेल, सफा गर्ने सामान

### सुरक्षा/सावधानी :

तेल लगाउँदा सावधानी अपनाउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	तेल प्राप्त गर्ने		
२	तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने		
३	तेल लगाउने		
४	तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने		
५	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने		
६	तेल बाहिर नचुहाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ६: धारिलो औजार प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	धारिलो औजार प्राप्त गर्ने	<u>अवस्था</u>	- जुट स्पीनरमा प्रयोग हुने
२.	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने	- कारखाना - तानको साइट	धारिलो औजारहरूको परिचय
३.	धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि समाउने	- कक्षा कोठा	- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने कारण
४.	धारिलो औजार सही तरिकाले प्रयोग गर्ने	<u>कार्य:</u> धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	- औजार प्रयोग गर्ने तरिका - धारिलो औजारबाट हुने
५.	धारिलो औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने	<u>मापदण्ड</u> धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि प्रयोग गरेको	खतराहरू वा सम्भावित जोखिमहरू

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

छुरी, कैंची, धागो

### सुरक्षा/सावधानी :

धारिलो हतियार प्रयोग गर्दा सोबाट बच्ने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: धारिलो औजार प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	धारिलो औजार प्राप्त गर्ने		
२	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने		
३	धारिलो औजार ठीकसंग समाउने		
४	धारिलो औजार सही तरिकाले प्रयोग गर्ने		
५	औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ८ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ७: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- महत्व
२.	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने	- कारखाना	- संचालन गर्ने तरिका
३.	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने	- मेशिनको साइट - प्रशिक्षण कोठा	- सफा राख्ने तरिका - ठीकसंग संचालन गर्नका फाइदाहरू
४.	मेशिनका आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।	<u>कार्य:</u> सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	
५	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने		
६	मेशिन सफा राख्ने	<u>मापदण्ड</u>	
७	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने	सावधानीपूर्वक मेशिन संचालन गरेको	

### आवश्यक औजार, उपकरण, सामग्री

मेशिन, सफा गर्ने सामग्री

### सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन सावधानी पूर्वक संचालन गर्ने र संभावित दुर्घटनाबाट बच्ने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन थाहा पाउने		
२	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने		
३	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने		
४	मेशिनका आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।		
५	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने		
६	मेशिन सफा राख्ने		
७	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ८: आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	आगलागि हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने	<u>अवस्था</u> - कारखाना	- आगो लाग्ने अवस्था - आगो लाग्ने कारणहरू
२.	आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने	- कक्षा कोठा	- आगोबाट हुने नोक्सानी
३.	आगो निभाउने स्थलसम्म यन्त्र ल्याउने	- आगो लागेको ठाउँ	- निभाउने तरिका - आगो निभाउदा हुने खतरा
४.	आगो निभाउने यन्त्र खोल्ने तथा प्रयोग गर्न अभ्यास गर्ने	<u>कार्य:</u> आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	तथा बच्चे उपायहरू
५.	आगो निभाउने		
६.	आगो लागेको जानकारी साथी तथा सुपरिवेक्षकलाई दिने	<u>मापदण्ड</u>	
७.	आगो निभाउदा सुरक्षित बस्ने	आगो निभाउने यन्त्र ठीकसंग प्रयोग गरेका	
८.	आगोको फोहोर सफा गर्ने		
९.	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पानी, ग्यास, बोरा, वाल्टी, मख

### सुरक्षा/सावधानी :

आगो निभाउने यन्त्रबाट थप दुर्घटना हुन नदिने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आगलागि हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने		
२	आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने		
३	आगो निभाउने स्थलसम्म यन्त्र ल्याउने		
४	आगो निभाउने यन्त्र खोल्ने		
५	आगो निभाउने		
६	आगो लागेको जानकारी साथी तथा सुपरिवेक्षकलाई दिने		
७	आगो निभाउदा सुरक्षित बस्ने		
८	आगोको फोहोर सफा गर्ने		
९	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल २: जुट कपडा बुनाई (Jute weaving)

यस मोड्युलमा जुट वीभरले जुट कपडा बुनाई गर्दा आवश्यक पर्ने सीप, ज्ञान तथा पेशा प्रतिका अवधारणाहरूलाई विश्लेषण गरी प्रस्तुत गरिएको छ । यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरू आफूले संचालन गर्नुपर्ने मेशिनका विभिन्न भागहरूसंग परिचित हुनेछन् । मेशिनलाई सफा राख्ने, तानको मीटर मिलाउने, अंक टिप्ने, मेशिन संचालन गर्ने, बुनाइको गुणस्तर कायम गर्ने र बुनाइ कार्यलाई सम्पन्न गर्न सक्नेछन् ।

### सीपको सूची

१. मेशिनको विभिन्न भागहरू तथा पार्टपूजाहरूको पहिचान गर्ने ।
२. मेशिन सफा गर्ने
३. मेशिनको अवस्था जांच गर्ने
४. तानको मिटर मिलाउने
५. स्यकिङ्ग/बोड तान मेशिन चालु गरी कपडा बुन्ने
६. मेशिन बन्द गर्ने ।
७. तानबाट कपडा काट्ने ।
८. Wastage व्यवस्थित गर्ने
९. मेशिन तथा कार्यावस्था बारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २० घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

### कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरुको पहिचान गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन नं. थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- जुट विभर पेशामा प्रयोग हुने विभिन्न मेशिनहरुको जानकारी
२.	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपुर्जाहरुको पहिचान गर्ने ।	- कारखाना - मेशिन साइट - प्रशिक्षण कोठा	- मेशिनको नम्बर तथा क्षमता
३.	मेशिनको रोक पहिचान गर्ने ।	<u>कार्य:</u>	- मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरुको कार्य
४.	मेशिनको माकुर पहिचान गर्ने	मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरुको पहिचान गर्ने ।	- सूचि तयार पार्ने तरिका
५.	मेशिनको भाप पहिचान गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	- मेशिनले गर्ने कार्य
६.	मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार पार्ने ।	- मेशिनका भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरु चिनेको - भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरुको कार्य वर्णन गरेको । - मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार पारेको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, पार्टहरु

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिनका विभिन्न भागहरुबाट हुन सक्ने संभावित खतराहरु थाहा पाउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरु पहिचान गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन नं. थाहा पाउने		
२	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपुर्जाहरुको पहिचान गर्ने ।		
३	मेशिनको रोक पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनको माकुर पहिचान गर्ने ।		
५	मेशिनको भाप पहिचान गर्ने ।		
६	मेशिनका विभिन्न भागहरु तथा पार्टपुर्जाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार पार्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

शैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) २: मेशिन सफा गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	सफा गर्नको लागि आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।	<u>अवस्था</u> - कारखाना	- सफाईको महत्व
२.	मेशिनमा भाडु लगाउने ।	- मेशिन साइट	- सफा मेशिनका फाइदाहरू
३.	मेशिनमा हावा लगाउने ।	- प्रशिक्षण कोठा	- मेशिन सफा गर्ने तरिका
४.	जाम (क्रेन साफ्ट र सेन्ट्रल साफ्ट) सफा गर्ने ।	<u>कार्य:</u> मेशिन सफा गर्ने	- दुर्घटना कम गर्ने तरिका
५.	मेशिनको भाप सफाई गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	
६.	मेशिनको मोटर सफाई गर्ने ।	- मेशिन सफा देखिएको	
७.	फेस्वा (wastage) सफा गर्ने र सुतालाई recycling मा लग्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कुचो, बोरा, मेशिन, हावा मेशिन (Air-Compressor)

सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन सफा गर्दा सुरक्षाका उपाय अपनाउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन सफा गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सफा गर्ने सामग्री प्राप्त गर्ने		
२	मेशिनमा भाडु लगाउने		
३	मेशिनमा हावा लगाउने ।		
४	जाम (क्रेन साफ्ट र सेन्ट्रल साफ्ट) सफा गर्ने ।		
५	मेशिनको भाप सफाई गर्ने		
६	मेशिनको मोटर सफाई गर्ने		
७	फेस्वा (wastage) सफा गर्ने र सुतालाई recycling मा लग्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १८ घण्टा

प्रयोगात्मक: १६ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ३: मेशिनको अवस्था जाँच गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मेकानिकल अवस्था चेक गर्ने ।	<u>अवस्था</u> - कारखाना	- मेशिनको अवस्था जाँच गर्नु पर्नाका कारण (तानको अवस्था, वविन र वीमको अवस्था, धागोको अवस्था, विद्युतको अवस्था)
२.	इलेक्ट्रिकल स्विच चेक गर्ने ।	- मेशिन साइट	- मेशिनको अवस्था जाँच गर्ने तरिका
३.	मेशिनको धागो चेक गर्ने ।	- तान (Loom)	- मेशिनको अवस्था जाँच गर्दा हुने फाइदा
४.	मेशिनको नली चेक गर्ने ।	- प्रशिक्षण कोठा	
५.	पार्टपूर्जा तथा कभर खोल्ने र लगाउने ।	कार्य: मेशिनको अवस्था जाँच गर्ने ।	
६.	मेशिनको मिटर चेक गर्ने ।		
७.	मेशिनको चावी चेक गर्ने ।		
८.	मेशिनको भापको मुन्द्री चेक गर्ने ।		
९.	धागोको अवस्था चेक गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	
१०.	तानको निरीक्षण गर्ने	- मेशिन ठीक भएको	
११.	धागो टुटे-नटुटेको हेर्ने	- तान ठीक भएको	
१२.	वविन/वीम चेक गर्ने	- विद्युत जडान ठीक भएको	
१३.	कपडाको बहर (चौडाई) चेक गर्ने	- चुवाहट नभएको	
१४.	विजुली चेक गर्ने ।		

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, वविन/वीम, धागो

सुरक्षा/सावधानी :

विद्युत चुहावट भए करेन्ट लाग्नबाट बच्ने र बच्च अपनाउने उपाय अवलम्बन गर्ने ।



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको अवस्था जांच गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मेकानिकल अवस्था चेक गर्ने ।		
२	इलेक्ट्रिकल स्वीच चेक गर्ने ।		
३	मेशिनको धागो चेक गर्ने ।		
४	मेशिनको नली चेक गर्ने ।		
५	पार्टपूर्जा तथा कभर खोल्ने र लगाउने ।		
६	मेशिनको मिटर चेक गर्ने ।		
७	मेशिनको चावी चेक गर्ने ।		
८	मेशिनको भापको मुन्त्री चेक गर्ने ।		
९	धागोको अवस्था चेक गर्ने ।		
१०	तानको निरीक्षण गर्ने		
११	धागो टुटे-नटुटेको हेर्ने		
१२	वविन/वीम चेक गर्ने		
१३	कपडाको बहर (चौडाई) चेक गर्ने		
१४	मेशिन संचालन गर्न अघि विद्युत जडान भएको र चुवाहट नभएको सुनिश्चित गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ४: तानको मिटर मिलाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	सामग्री प्राप्त गर्ने	<u>अवस्था</u>	- मिटर मिलाउनाका कारणहरू
२.	मेशिनको मिटर चेक गर्ने	- कारखाना	- अंक टिप्नका कारण
३.	मिटरको अंक मिलाउने	- मेशिन	- मिटर मिलाउने र अंक टिप्ने
४.	मिटरको अंक प्लेटमा टिप्ने	- मिटर	तरीका
५.	मेशिनमा कार्य शुरु गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> तानको मिटर मिलाउने	
		<u>मापदण्ड</u>	
		- मिटर मिलेको	
		- अंक टिपिएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, मीटर, चक, कलम, प्लेट, कापी

सुरक्षा/सावधानी :

मिटर मिलाउँदा साथीको मिटरको अंक समेत टिप्ने र रेडर्क गर्ने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: तानको मिटर मिलाउने/अंक टिप्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सामग्री प्राप्त गर्ने ।		
२	मेशिनको मिटर चेक गर्ने		
३	मिटरको अंक मिलाउने		
४	मीटरको अंक प्लेटमा टिप्ने		
५	मेशिनमा कार्य शुरु गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २८ घण्टा

प्रयोगात्मक: २४ घण्टा

सैद्धान्तिक: ४ घण्टा

कार्य (Task) ५ : स्याकिङ्ग/बोड तान मेशिन चालु गरी कपडा बुन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	विविन जोड्ने ।	<u>अवस्था</u>	- स्याकिङ्ग/बोड तान मेशिनको परिचय
२.	सुता मिलाउने ।	- कारखाना	- मेशिनको अवस्था
३.	खाटलको नली चेक गर्ने ।	- मेशिन साइट	- तानको अवस्था
४.	वीम जोडाई चेक गर्ने ।	- कक्षा कोठा	- मेशिन चलाउने तरिका
५.	तान चेक गर्ने ।		- तेल लगाउने तरिका
६.	तेल लगाउने ।	<u>कार्य:</u>	
७.	कपडा काट्ने ।	स्याकिङ्ग/बोड तान मेशिन चालु गरी कपडा बुन्ने ।	
८.	कपडा रोलमा फिट गर्ने ।		
९.	मेशिनमा लाग्ने धागोको अवस्था चेक गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	
१०.	लुम मेशिनको माकुरमा कोप नली हाल्ने ।	- मापदण्ड अनुरूपको बुनाई भएको	
११.	लुमको स्पेन्डलमा तेल हाल्ने ।		
१२.	लुम मेशिनको भाप तलमाथि मिलाउने ।		
१३.	लुम मेशिनको माकुर बाक्सामा हाल्ने ।		
१४.	लुम मेशिनको स्वीच चालु गर्ने ।		
१५.	मेशिनसंगै धागो चले नचलेको हेर्ने ।		
१६.	उत्पादित वस्तुको गुणस्तर चेक गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मेशिन, तान, तेल

### सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन चलाएपछि: सल, ओड्ने, साडी, खुला सर्ट एप्रोन वेरिन वा चेपिनबाट बच्ने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

**कार्य:** स्याकिङ्ग/बोड तान मेशिन चालु गरी कपडा बुन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	वविन जोड्ने ।		
२	सुता मिलाउने ।		
३	खाटलको नली चेक गर्ने ।		
४	वीम जोडाई चेक गर्ने ।		
५	तान चेक गर्ने ।		
६	तेल लगाउने ।		
७	कपडा काट्ने ।		
८	कपडा रोलमा फिट गर्ने ।		
९	मेशिनमा लाग्ने धागोको अवस्था चेक गर्ने ।		
१०	लुम मेशिनको माकुरमा कोप नली हाल्ने ।		
११	लुमको स्पेन्डलमा तेल हाल्ने ।		
१२	लुम मेशिनको भाप तलमाथि मिलाउने ।		
१३	लुम मेशिनको माकुर बाक्सामा हाल्ने ।		
१४	लुम मेशिनको स्वीच चालु गर्ने ।		
१५	मेशिनसंगै धागो चले नचलेको हेर्ने ।		
१६	उत्पादित वस्तुको गुणस्तर चेक गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ६ : मेशिन बन्द गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनमा लाग्ने धागो टुटेमा मेशिन बन्द गर्ने ।	<u>अवस्था</u> - कारखाना	- मेशिन सम्बन्धि ज्ञान
२.	उत्पादित वस्तुको गुणस्तर खराब भएमा मेशिन बन्द गर्ने ।	- मेशिन साइट - प्रशिक्षण कोठा	- मेशिन बिग्रने अवस्थाको ज्ञान
३.	कोप नली खराब भएमा मेशिन बन्द गर्ने ।	<u>कार्य:</u> मेशिन बन्द गर्ने ।	- मेशिन बन्द गर्नु पर्नाका कारण - मेशिन बन्द गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
४.	मेशिनको आवाज खराब आएमा मेशिन बन्द गर्ने ।		-
५.	कोप नली सकिएमा मेशिन बन्द गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u> खराबी आएको मेशिन बन्द भएको ।	
६.	निर्धारित काम सकिएमा मेशिन बन्द गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

छुरी, कैंची, तेल, रोला, कपडा

### सुरक्षा/सावधानी :

तानबाट कपडा काट्दा काट्ने धारिलो औजारलाई सुरक्षित रूपमा प्रयोग गर्ने र उक्त औजार थन्काउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन बन्द गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनमा लाग्ने धागो टुटेमा मेशिन बन्द गर्ने ।		
२	उत्पादित वस्तुको गुणस्तर खराब भएमा मेशिन बन्द गर्ने ।		
३	कोप नली खराब भएमा मेशिन बन्द गर्ने ।		
४	मेशिनको आवाज खराब आएमा मेशिन बन्द गर्ने ।		
५	कोप नली सकिएमा मेशिन बन्द गर्ने ।		
६	निर्धारित काम सकिएमा मेशिन बन्द गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ७ : तानबाट कपडा काट्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	तान पहिचान गर्ने	<u>अवस्था</u>	- कपडा काट्ने तरिका
२.	छुरी/कैंची प्राप्त गर्ने	- कारखाना	- कपडा भिक्ने तरिका
३.	कपडा काट्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने ।	- मेशिन साइट	- रोला निकाल्ने तरिका
४.	कपडा काट्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- कपडा व्यवस्थित गर्ने तरिका
५.	काटेको कपडा मेशिनबाट भिक्ने	<u>कार्य:</u>	
६.	मेशिन बन्द गर्ने	तानबाट कपडा काट्ने	
७.	मेशिनबाट रोला निकाल्ने	<u>मापदण्ड</u>	
८.	काटेको कपडा रोलाबाट निकाल्ने	- कपडा सीधा काटेको	
९.	काटेको कपडा पन्छ्याउने		
१०.	काँटा रोला सफा गर्ने		
११.	रोला फिट गर्ने		
१२.	स्पेन्डलमा तेल लगाउने		
१३.	मेशिन पुनः चालु गरी बुनाई गर्ने ।		
१४.	धारिलो हतियारको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

छुरी, कैंची, तेल, रोला, कपडा

### सुरक्षा/सावधानी :

तानबाट कपडा काट्दा काट्ने धारिलो औजारलाई सुरक्षित रूपमा प्रयोग गर्ने र उक्त औजार थन्काउने



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: तानबाट कपडा काट्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	तान पहिचान गर्ने		
२	छुरी/कैंची प्राप्त गर्ने		
३	कपडा काट्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने ।		
४	कपडा काट्ने		
५	काटेको कपडा मेशिनबाट भिक्ने		
६	मेशिन बन्द गर्ने		
७	मेशिनबाट रोला निकाल्ने		
८	काटेको कपडा रोलाबाट निकाल्ने		
९	काटेको कपडा पन्छाउने		
१०	काँटा रोला सफा गर्ने		
११	रोला फिट गर्ने		
१२	स्पेन्डलमा तेल लगाउने		
१३	मेशिन पुनः चालु गरी बुनाई गर्ने ।		
१४	धारिलो हतियारको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १० घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ८ : Wastage व्यवस्थित गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	Wastage कम गर्ने उपाय अवलम्बन गर्ने ।	<u>अवस्था</u> - कारखाना	● धेरै Wastage आउने कारणहरू
२.	सुता/धागो खेर नफाल्ने ।	- मेशिन	● Wastage कम गर्ने उपाय
३.	कोप नली खेर नफाल्ने ।	- तान	● कच्चा पदार्थ प्रयोग गर्ने तरिका
४.	Wastage निश्चित स्थानमा जम्मा गर्ने ।	- प्रशिक्षण कोठा	● Wastage कम गर्दा हुने फाइदाहरू
५.	Wastage लाई recycle मा पठाउने ।	<u>कार्य:</u> Wastage कम गर्ने  <u>मापदण्ड</u> - Wastage लाई निश्चित स्थानमा जम्मा गरिएको ।	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

Wastage भएको धागो ।

सुरक्षा/सावधानी :

तान/मेशिनको वरिपरि कपडा नथुपार्ने, कपडा अल्झेर हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्ने/बचाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: Wastage कम गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	Wastage कम गर्ने उपाय अवलम्बन गर्ने ।		
२	सुता/धागो खेर नफाल्ने ।		
३	कोप नली खेर नफाल्ने ।		
४	Wastage लाई निश्चित स्थानमा जम्मा गर्ने ।		
५	Wastage लाई recycle मा पठाउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ४ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) ९ : मेशिन तथा कार्यावस्था बारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको खराबी थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- मेशिनको अवस्था
२.	खराब मेशिन बन्द गर्ने	- कारखाना	- मेशिन बन्द गर्ने तरिका
३.	मेशिनको खराबीबारे जानकारी दिने ।	- मेशिन साइट - प्रशिक्षण कोठा	- मर्मत सम्बन्धी ज्ञान
४.	कार्य विवरणको जानकारी दिने ।		
५.	कामदारका बारे जानकारी दिने ।	<u>उद्देश्य:</u>	
६.	कार्यस्थलको सरसफाईबारे जानकारी दिने ।	मेशिन तथा कार्यावस्था बारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।	
७.	सामग्रीका बारे जानकारी दिने ।	<u>मापदण्ड</u>	
		- सुपरभाइजरलाई जानकारी भएको	
		- मेशिन मर्मत भएको	
		- पुनः बुनाइ कार्य भएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

तेल, मेशिन, सरसफाईका सामान, मर्मतका सामान

सुरक्षा/सावधानी :

विघ्निएको मेशिनबाट हुने नोक्सानीबाट बच्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन तथा कार्यावस्थाबारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको खराबी थाहा पाउने		
२	खराब मेशिन बन्द गर्ने		
३	मेशिनको खराबीबारे जानकारी दिने ।		
४	कार्य विवरणको जानकारी दिने ।		
५	कामदारका बारे जानकारी दिने ।		
६	सामग्रीका बारे जानकारी दिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

### मोड्युल ३: संचार तथा व्यावसायिकता विकास

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरू एक आपसमा सुपरभाइजर तथा सहयोगिसँग पेशासंग सम्बन्धित संचारका सीपहरू प्रयोग गर्नेछन् । उनीहरूलाई आवश्यक पर्ने निवेदन लेखन, साधारण हिसाव तथा पेशासंग सम्बन्धित विभिन्न प्रगति प्रतिवेदन (Progress Report) मेशिनमा भएका खराबी आदिबारे आफ्नो सुपरभाइजर (सुपरिवेक्षक) लाई जानकारी गराउन सक्नेछन् । उद्योगका नीति, नियम तथा निर्देशनहरू थाहा पाउने तथा पालना गर्न सक्षम हुनेछन् ।

#### सीपको सूची:

१. नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने
२. साधारण हिसाव गर्ने
३. निवेदन लेख्ने
४. फारामहरू भर्ने
५. संचार गर्ने
६. पेशागत आचरण पालना गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) १: नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	उद्योगका नियम थाहा पाउने	<u>अवस्था:</u>	- नियम
२	उद्योगका नीति थाहा पाउने	- कारखाना	- नीति
३	उद्योगले जारी गरेका निर्देशनहरू थाहा पाउने	- प्रशिक्षण कोठा	- निर्देशनको फरक
४	नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने	- उद्योग परिसर	- महत्व
५	नीति, नियमबारे छलफल गर्ने		- ऐन तथा ऐनको परिभाषा
६	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने	<u>कार्य:</u>	- Display गरेका सूचनाको महत्व
७	आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने	- उद्योगका नीति, नियम निर्देशन पालना गर्नु	- जिम्मेवारीको परिभाषा
८	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने		- विभागका कार्यहरू
९	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने	<u>मापदण्ड:</u>	
१०	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने	उद्योगले तोकेको जिम्मेवारी निपूर्ण पूर्वक संपादन गरेको	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

नीति, नियम, निर्देशनका कितावहरू

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	उद्योगका नियम थाहा पाउने		
२	उद्योगका नीति थाहा पाउने		
३	उद्योगले जारी गरेका निर्देशनहरू थाहा पाउने		
४	नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने		
५	नीति, नियमबारे छलफल गर्ने		
६	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने		
७	आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने		
८	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने		
९	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने		
१०	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

शैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) २: साधारण हिसाब गर्ने

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	अंक गन्ने	<u>अवस्था:</u> - कारखाना - प्रशिक्षण कोठा  <u>कार्य:</u> - साधारण हिसाब गर्ने  <u>मापदण्ड:</u> साधारण हिसाब गर्न सक्ने	- हिसाबको प्रकार - अंकको पहिचान - संकेतहरु - स्केलको ज्ञान - हिसाबको महत्व
२	अंक लेख्ने		
३	जोड गर्ने		
४	घटाउ गर्ने		
५	भागा गर्ने		
६	गुणा गर्ने		
७	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने		
८	उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने		
९	संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने		
१०	आफुले पाउने पारिश्रमिकको हिसाब निकाल्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, स्केल, हिसाबको किताब

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: साधारण हिसाव गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	अंक गन्ने		
२	अंक लेख्ने		
३	जोड गर्ने		
४	घटाउ गर्ने		
५	भागा गर्ने		
६	गुणा गर्ने		
७	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने		
८	संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने		
९	आफुले पाउने पारिश्रमिकको हिसाव निकाल्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ३: निवेदन लेख्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	संबोधन लेख्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	ठेगाना लेख्ने	- उद्योग	- महत्व
३	मिति लेख्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	निवेदनको विवरण लेख्ने	<u>कार्य:</u>	- लेख्ने तरिका
५	निवेदन दर्ता गर्ने	निवेदन लेख्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		सुद्वसंग निवेदन लेख्न सक्षम भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: संचार गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	संवोधन लेख्ने		
२	ठेगाना लेख्ने		
३	मिति लेख्ने		
४	निवेदनको बिबरण लेख्ने		
५	निवेदन दर्ता गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ४: फारमहरु भर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	आवश्यक फारमहरु संकलन गर्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	सुद्धसंग फारम भर्ने	- उद्योग	- महत्व
३	फारम रुजु गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	फारममा भएका अशुद्ध सच्याउने	<u>कार्य:</u>	
५	सम्बन्धित ठाउमा फारम बुझाउने	फारमहरु भर्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		सुद्धसंग फारम भर्ने सक्षम भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: फारम भर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आवश्यक फारमहरु संकलन गर्ने		
२	सुद्धसंग फारम भर्ने		
३	फारम रुजु गर्ने		
४	फारममा भएका अशुद्ध सच्याउने		
५	सम्बन्धित ठाउमा फारम बुझाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ५: संचार गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने ।	<u>अवस्था:</u> - उद्योग	- संवादको महत्व - परिचय
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।	- प्रशिक्षण कोठा	- परिभाषा
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।	<u>कार्य:</u> - संचार गर्ने	- प्रकार
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने		
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने	<u>मापदण्ड:</u>	
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने	सुसुचित र जानकारी	
७	सुचनाहरू पढ्ने ।	कामदार ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: संचार गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने ।		
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।		
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारेसुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।		
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने		
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने ।		
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने		
७	सूचनाहरु पढ्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ६: पेशागत आचरण पालना गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरू थाहा पाउने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने ।	- उद्योग	- महत्व
३	सूचनाहरू पढ्ने र अनुसरण गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- पालना गर्ने तरिका
४	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने		- सूचनाहरू
५	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने	<u>कार्य:</u>	- गोपनीय विषय
६	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।	- पेशागत आचरण	- युनियन अवधारणा
७	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।	पालना गर्ने	- युनियनका फाइदा बेफाइदा
८	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।	<u>मापदण्ड:</u>	- युनियनको जिम्मेवारी
		- पेशागत आचरण पालना गरेको	- अनुशासनको महत्व - व्यक्तिगत सुरक्षाको महत्व

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

सुरक्षा/सावधानी :

ध्यान दिनुपर्ने चरण:

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: आचरण पालना गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरु थाहा पाउने ।		
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने ।		
३	सूचनाहरु पढ्ने र अनुसरण गर्ने		
४	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने ।		
५	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने ।		
६	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।		
७	आफ्नो पेशासंग सम्बन्धित ऐन/ नियमबारे जानकार रहने ।		
८	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।		
९	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल ४: औद्योगिक अभ्यास

### उद्देश्य:

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले तालिम केन्द्रमा प्राप्त ज्ञान तथा सीपहरूलाई कार्यक्षेत्रमा गई वास्तविक अभ्यास गरी जुट स्पिनरको क्षेत्रमा पूर्ण रूपमा दक्षता प्राप्त गर्ने उद्देश्य राखिएको छ ।

### समयावधि:

प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन अर्थात ३६० घण्टा

### सम्पादन गर्ने कार्यहरू:

प्रशिक्षार्थीहरूले उद्योगमा गई प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन सम्म तालिम केन्द्रमा प्राप्त गरेका निम्न ज्ञान तथा सीपहरूलाई व्यवहारमा उतार्ने छन् ।

### १. पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अपनाउने

- कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने
- प्राथमिक उपचार गर्ने
- सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने
- तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने
- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने
- सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने
- आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने

### २. जुट कपडा बुनाई (Weaving) गर्ने

- मेशिनको विभिन्न भागहरू तथा पार्टपूजाहरूको पहिचान गर्ने ।
- मेशिन सफा गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था जांच गर्ने ।
- तानको मिटर मिलाउने ।
- स्याकिङ्ग/बोड तान मेशिन चालु गरी कपडा बुन्ने ।
- मेशिन बन्द गर्ने ।
- तानबाट कपडा काट्ने ।
- Wastage व्यवस्थित गर्ने ।
- मेशिन तथा कार्यावस्था बारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।

### ३. संचार तथा व्यावसायिकता विकास गर्ने

- नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने
- साधारण हिसाव गर्ने
- निवेदन लेख्ने
- फारामहरू भर्ने
- संचार गर्ने
- पेशागत आचरण पालना गर्ने

गुणस्तर प्रशिक्षणका सूचांकहरु

तालीम: जुट वीभर

क्र.सं.	मापदण्ड Criteria	हुनुपर्ने सूचांक	भए राम्रो
१	तालीम दिइने ठाउँमा हुनुपर्ने	- तालीममा सामाग्री जुट, धागो, मेशिन, - प्रशस्त पानी	
२	कक्षा कोठा र फर्निचर	- कम्तीमा २० sqm को कक्षा कोठा - २० जना विद्यार्थीहरुलाई पुग्ने खेल, बेंच - ह्वाइटबोर्ड/क्ल्याकबोर्ड - प्रशस्त उज्यालो - हावा आउने	मल्टीमडिया प्रोजेक्टर
३	कार्यशाला र फर्निचर	- कम्तीमा १०० sqm को हल - आवश्यकता अनुसारको टेबुल र टुल	- हरेक प्रशिक्षार्थीहरुलाई एउटा एउटा टुल - स्टोर कोठा
४	स्वास्थ्य र सुरक्षा	- मास्क, एप्रोन, चश्मा, ग्लोव - फष्ट एड बक्स - अल्भाउने तारहरु नभएको - सुरक्षाका सूचनाहरु	कम्तीमा एउटा आगो निभाउने यन्त्र
५	प्रशिक्षक	- एउटा प्रमुख प्रशिक्षक - एउटा सहायक प्रशिक्षक	- सीप तह उर्तीण वा ५ वर्ष सम्बन्धित कार्य अनुभव नभएको - TOT नभएको
६	प्रशिक्षार्थी	- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने - महिलालाई प्राथमिकता	कक्षा ५ उर्तीण
७	औजार/उपकरण	- संलग्न सूची अनुसार	
८	प्रयोगात्मक अभ्यास	मेशिन संचालन गर्ने	पूर्ण रुपमा मेशिन संचालन नगरेसम्म
९	मूल्यांकन	क्राइटेरियामा आधारित क्रमिक मूल्यांकन	पाठ्यक्रममा उल्लेख भए अनुरूप गर्ने
१०	लैंगिकमैत्री शौचालय	महिला पुरुष	२० प्रशिक्षार्थीहरुलाई पुग्ने गरी

## औजार/उपकरण/सामग्रीको सूची

१. बोर्ड लुम सहित
२. स्याकिङ्ग मेशिन
३. तेल
४. चक्कु/कैंची
५. नली (cop)
६. तान
७. वविन
८. बोर्ड (Metal/Wood)
९. Meter (Loom)
१०. धागो
११. माकुर
१२. रोलर
१३. रोला
१४. स्पेन्डल
१५. खटार
१६. वीम
१७. चेन (मलीया)
१८. मोटर
१९. वेल्ड
२०. वाई
२१. भाप
२२. पोइन्ट
२३. स्टार्ट बल
२४. वाइभर
२५. पिनयन
२६. पिकर
२७. वाई वेल्ड
२८. माकुर बक्स
२९. रेल
३०. ले
३१. रिड
३२. Training बल
३३. क्रेन
३४. पेकिङ्ग सापर
३५. कोर
३६. हाल पत्ती
३७. स्क्राप
३८. वोनियां
३९. जिमल
४०. स्प्रिङ्ग
४१. ठकर
४२. कुरुङ्ग
४३. कुट्टा
४४. भाप डोरी
४५. लगाम
४६. फर्मा
४७. डाला
४८. आगो निभाउने यन्त्र
४९. फष्ट एड बक्स