

ऊलन मेशीन बुनकर

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पटेन्सीमा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०६९ (२०१३)

बिषय सूची

परिचय.....	4
लक्ष्य	4
उद्देश्यहरु	4
पाठ्यक्रमको विवरण.....	4
तालीम अबधि	4
लक्षित समूह	4
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	4
प्रशिक्षण-भाषा.....	4
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति	4
यस पाठ्यक्रमको जोड.....	5
प्रवेश-मापदण्ड	5
अनुगमन-सुभाब.....	5
प्रमाण-पत्र	5
श्रेणी विभाजन प्रणाली.....	5
प्रशिक्षार्थी-मुल्याङ्कन	5
प्रशिक्षकको योग्यता.....	5
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	6
प्रशिक्षकलाई सुभाब.....	6
(क) प्रशिक्षणको लागि सुभाब	6
(ख) प्रशिक्षार्थीको कार्यसम्पादन मूल्यांकनको लागि सुभाब	7
(ग) सीप-तालीमको लागि सुभाब.....	8
(घ) अन्य सुभाबहरु	8
पाठ्य संरचना.....	9
विस्तृत पाठ्यक्रम	10
मोड्युल : १ : सुरक्षा, औजार, उपकरण र सामग्री	10
सब-मोड्युल : १. सुरक्षा.....	10
सब-मोड्युल : २. औजार, उपकरण र सामग्री	19
मोड्युल : २ : मेशीन	20
सब-मोड्युल : १. मेशीनका भागहरु.....	20
सब-मोड्युल : २. साधारण मर्मत सम्भार.....	21
मोड्युल : ३. आधारभूत कार्यहरु	29
मोड्युल : ४. डिजाइन र बुट्टा.....	40

मोड्युल : ५ : मेशीन बुनाई.....	52
सब-मोड्युल : १. ज्याकेट/स्वीटर बुनाई.....	53
सब-मोड्युल : २. टोपी बुनाई.....	65
सब-मोड्युल : ३. पञ्जा बुनाई.....	72
सब-मोड्युल : ४. जुत्ता/मोजा बुनाई.....	81
सब-मोड्युल : ५. हेड ब्याण्ड बुनाई.....	92
सब-मोड्युल : ६. मफलर बुनाई.....	101
सब-मोड्युल : ७. ब्याग बुनाई.....	110
सब-मोड्युल : ८. पन्चु बुनाई.....	117
मोड्युल : ६ : संचार, व्यावसायिकता र उद्यमशीलता विकास.....	125
सब-मोड्युल : १. संचार.....	125
सब-मोड्युल : २. व्यावसायिकताको विकास.....	126
सब मोड्युल : ४. उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development).....	127
एनेक्स-क.....	129
१. औजार, उपकरण, सामग्रीहरू.....	129
२. अध्ययन सामग्रीहरू.....	129
३. कार्यक्रम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक सुविधाहरू.....	129

परिचय

यो “ऊलन मेशीन बुनकर” शीर्षक पाठ्यक्रम मेशीनबाट ऊनका वस्तुहरू बुन्ने सम्बन्धी ज्ञान र सीपयुक्त होजियारी क्षेत्रमा आवश्यक पर्ने आधारभूत तहका मानव संसाधन उत्पादन गर्न तयार गरिएको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम हो। यो पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपलाई तालीम मार्फत सिकाई गरे पश्चात तालीममा सहभागी प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित व्यावसायमा स्वरोजगार तथा वैतनिक रोजगार हुनका लागि अवसर प्रदान गर्नेछ।

लक्ष्य

ऊलन मेशीन बुनाई प्रविधि सम्बन्धी सीप र ज्ञानयुक्त उद्यमी तथा स्व-रोजगार वा बेतन-रोजगार हुने नेपाली आधारभूत जनशक्ति उत्पादन गर्ने।

उद्देश्यहरू

यो तालीम कार्यक्रम सम्पन्न भइसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न उद्देश्यहरू पूरा गर्ने छन्।

१. ऊनका वस्तुहरू बुन्ने विभिन्न किसिमका मेशीनका भागहरू पहिचान गरी मेशीन संचालन तथा सामान्य मर्मत सम्भार गर्न।
२. मेशीन प्रयोग गरी बुनाई गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित आधारभूत कार्य गर्न।
३. Catalogue हरु प्रयोग गरी विभिन्न चलन चल्तीमा आएका बुट्टा डिजाइनहरू उतार्ने कार्य गर्न।
४. विभिन्न किसिमका बुट्टाहरू मेशीन प्रयोग गरेर बुन्नु।
५. विभिन्न किसिमका ऊनका सामान (Items) हरु मेशीन प्रयोग गरी बुन्ने कार्य गर्न।

पाठ्यक्रमको विवरण

यस पाठ्यक्रमले ऊलन मेशीन बुनकरको लागि आवश्यक ज्ञान र सीप प्रदान गर्दछ। यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका ज्ञान तथा सीपलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउनु र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई अभ्यास गर्न तथा सिक्न प्रचुर मौका दिन्छ। यस तालीम कार्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू प्रयोग गरी अभ्यास गर्ने र सिक्नेछन्।

यसमा ऊनका वस्तुहरू बुन्ने आधारभूत तहका मेशीन बुनकरले सम्पादन गर्नुपर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ। यसमा खासगरी औजारहरूको प्रयोग, ऊलन वस्तुहरू बुन्ने विभिन्न किसिमका मेशीन संचालन तथा सामान्य मर्मत सम्भार, Catalogue अध्ययन गरी विभिन्न किसिमका बुट्टाहरूको बुनाई र मेशीन प्रयोग गरी विभिन्न किसिमका ऊनका सामानहरू बुनाई गर्ने कार्य संग सम्बन्धित ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ। यसै साथमा छुट्टै मोड्यूलको रूपमा उद्यमशीलता विकास समावेश गरिएको छ।

तालीम अबधि

- यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमको जम्मा समयअबधि ३९० घण्टा (तीन महिना) हुनेछ।

लक्षित समूह

- कम्तिमा कक्षा आठ उत्तीर्ण भएका यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू।

प्रशिक्षार्थी संख्या

- अधिकतम ३० जना।

प्रशिक्षण-भाषा

- नेपाली वा अंग्रेजी वा दुवै।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

- सैद्धान्तिक कक्षाहरूमा ८० प्रतिशत उपस्थिति हुनुपर्ने।

- व्यावहारिक(प्राक्टिकल)कक्षाहरुमा ९० प्रतिशत उपस्थिति हुनुपर्ने ।

यस पाठ्यक्रमको जोड

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रमले ८० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा र २० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्टयाईएको छ । तसर्थ, यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरु प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

प्रवेश-मापदण्ड

- कम्तिमा कक्षा आठ उत्तीर्ण भएका यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।
- कम्तिमा १८ वर्ष उमेर पुगेका व्यक्तिहरु ।
- संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण गरेका व्यक्तिहरु ।

अनुगमन-सुझाव

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

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

प्रमाण-पत्र

सफलतापूर्वक यो पाठ्यक्रमानुसारको तालीम सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरुलाई सम्बन्धित तालीमदिने संस्थाले “ऊलन मेशीन बुनकर” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्ने छ ।

श्रेणी बिभाजन प्रणाली

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

प्रशिक्षार्थी-मूल्याङ्कन

- प्रशिक्षार्थीहरुले प्राप्त सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रुपमा गर्नुपर्ने छ ।
- प्रशिक्षार्थीहरुले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नुपर्ने छ ।
- प्रशिक्षार्थीहरुले सफल हुन प्रत्येक मोड्यूलका प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुवै मूल्यांकनमा छुट्टाछुट्टै कम्तिमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नुपर्ने छ ।
- प्रत्येक मोड्यूलमा ३ बटा आन्तरीक मूल्यांकन र एउटा अन्तिम परिक्षा (सम्बन्धित संस्थाले नै) लिनुपर्ने छ ।
- प्रवेश परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै लिनुपर्ने छ ।

प्रशिक्षकको योग्यता

- सम्बन्धित विषयमा प्रा.एस.एल.सी वा सम्बन्धित विषयको तह-२ को सीप परीक्षण उत्तीर्ण वा सो सरह
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको
- सम्बन्धित व्यावसायमा अनुभवी

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात : - १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात : - कक्षा कोठाको अवस्थानुसार तय गर्ने

प्रशिक्षकलाई सुझाव

(क) प्रशिक्षणको लागि सुझाव

१. उद्देश्यहरू छनोट गर्ने

- कोर्नेटिभ डोमार्इनका उद्देश्यहरू लेख्ने
- साईकोमोटर डोमार्इनका उद्देश्यहरू लेख्ने
- एफेक्टिभ डोमार्इनका उद्देश्यहरू लेख्ने

२. पाठ्यवस्तु छनोट गर्ने

- पाठ्यवस्तु विस्तृतरूपमा अध्ययन गर्ने
- कोर्नेटिभ डोमार्इन संग सम्बन्धित पाठ्यवस्तु छनोट गर्ने
- साईकोमोटर डोमार्इनसंग सम्बन्धित पाठ्यवस्तु छनोट गर्ने
- एफेक्टिभ डोमार्इनसंग सम्बन्धित पाठ्यवस्तु छनोट गर्ने

३. प्रशिक्षण विधिहरूबारे परिचित हुने

- प्रशिक्षक केन्द्रित विधिहरू (जस्तै: व्याख्यान, प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर, शोधपुछ, ईन्डक्सन, डिडक्सन आदि)बारे परिचित हुने
- प्रशिक्षार्थी केन्द्रित विधिहरू (जस्तै: प्रयोगात्मक, फिल्ड ट्रिप/एक्सकर्सन, डिस्कभरी, एक्सप्लोरेसन, समस्या समाधान, सर्भेक्षण आदि) बारे परिचित हुने
- अन्तरक्रियात्मक विधिहरू (जस्तै: छलफल, समूह प्रशिक्षण, लघु प्रशिक्षण, एगिजविसन आदि)बारे परिचित हुने
- नाटकीय विधिहरू (जस्तै: रोल प्ले, ड्रामाटाईजेसन आदि) बारे परिचित हुने

४. प्रशिक्षण विधि छनोट गर्ने

प्रशिक्षण विधि(हरू) पाठ योजनाका उद्देश्य(हरू) अनुसार छनोट गर्ने:

- पाठ योजनाका कोर्नेटिभ डोमार्इनका उद्देश्य(हरू) अनुसार छनोट गर्ने
- पाठ योजनाका साईकोमोटर डोमार्इनका उद्देश्य(हरू) अनुसार छनोट गर्ने
- पाठ योजनाका एफेक्टिभ डोमार्इनका उद्देश्य(हरू) अनुसार छनोट गर्ने

५. प्रशिक्षण सामग्रीहरू छनोट गर्ने

- प्रशिक्षण सामग्रीहरू/शैक्षिक सामग्रीहरू पहिचान गर्ने
- प्रशिक्षण सामग्रीहरू/शैक्षिक सामग्रीहरू छनोट गर्ने
- छात्रका प्रशिक्षण सामग्रीहरू/शैक्षिक सामग्रीहरू उचित पाठ, समय र स्थानमा प्रयोग गर्ने योजना बनाउने

६. पाठ योजना तयार गर्ने

- सैद्धान्तिक कक्षाका लागि पाठ योजनाको नमूना छनौट गर्ने
- सैद्धान्तिक कक्षाका लागि पाठ योजना तयार गर्ने
- व्यावहारिक कक्षाका लागि पाठ योजनाको नमूना छनौट गर्ने
- व्यावहारिक कक्षाका लागि पाठ योजना तयार गर्ने

७. प्रशिक्षण संचालन गरिने कार्यस्थलको व्यवस्थापन गर्ने

- कक्षाकोठाको व्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
- योजनानुसार कक्षाकोठाको व्यवस्थापन गर्ने
- फिल्ड बर्कको व्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
- योजनानुसार फिल्ड बर्कको व्यवस्थापन गर्ने
- कार्यशाला व्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
- योजनानुसार कार्यशालाको व्यवस्थापन गर्ने

८. प्रशिक्षण/कार्यक्रम प्रस्तुत/संचालन गर्ने

- पाठ योजना लिने
- पाठ योजनानुसार प्रशिक्षण/कार्यक्रम प्रस्तुत/संचालन गर्ने
- पाठ योजनानुसार प्रशिक्षण विधि प्रयोग गर्ने
- पाठ योजनानुसार प्रशिक्षण सामग्रीहरू उपयुक्त समय र स्थानमा प्रयोग गर्ने

९. प्रशिक्षण गर्दा प्रशिक्षण उद्देश्य, पाठ्यांश र प्रशिक्षण विधिबीच समन्वय/तालमेल कायम गर्ने

- प्रशिक्षण उद्देश्य अनुसार पाठ्यांश छनोट गर्ने
- उद्देश्य र पाठ्यांश अनुसार प्रशिक्षण सामग्री छनोट गर्ने
- उद्देश्य, पाठ्यांश र प्रशिक्षण सामग्री अनुसार प्रशिक्षण विधि छनोट गर्ने
- पाठ प्रस्तुत गर्दा, छनोट गरिएको उद्देश्य अनुसार, छनोट गरिएको पाठ्यांश, छनोट गरिएका प्रशिक्षण सामग्री र प्रशिक्षण विधि प्रयोग गरी प्रस्तुत गर्ने

१०. परिक्षार्थी मूल्यांकन गर्ने

- विभिन्न परिक्षार्थी मूल्यांकनका साधनहरू/टूलहरू (टूलहरू-कोग्नेटिभ डोमाईनका उपलब्धि मूल्यांकन साधनहरू, साईकोमोटर डोमाईनका उपलब्धि मूल्यांकन साधनहरू र एफेक्टिभ डोमाईनका उपलब्धि मूल्यांकनका साधनहरू) बारे परिचित हुने
- परिक्षार्थी उपलब्धि मूल्यांकन साधन (हरू) छनोट गर्ने
- परिक्षार्थीका कोग्नेटिभ डोमाईनका उपलब्धिहरू मूल्यांकन गर्ने
- परिक्षार्थीका साईकोमोटर डोमाईनका उपलब्धिहरू मूल्यांकन गर्ने
- परिक्षार्थीका एफेक्टिभ डोमाईनका उपलब्धिहरू मूल्यांकन गर्ने

११. प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकन गर्ने

- प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरू) परिचित हुने
- प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरू) छनोट गर्ने
- प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरू) प्रयोग गर्ने
- प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकन गर्ने

(ख) प्रशिक्षार्थीको कार्यसम्पादन मूल्यांकनको लागि सुझाव

१. कार्य विश्लेषण गर्ने

२. विस्तृत कार्यसम्पादन जाँचकसूची तयार गर्ने

३. तयार गरिएको विस्तृत कार्यसम्पादन जाँचकसूची प्रयोग गरी प्रशिक्षार्थीहरूको लगातार कार्यसम्पादन मूल्यांकन गर्ने

(ग) सीप-तालीमको लागि सुझाव

१. कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

- कार्यसम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने
- क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरू मन्द गतिमा मौखिक बर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्यसम्पादन कदमक्रमहरूलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने
- आवश्यक परेमा उपरोक्तानुसारको मन्द कार्यसम्पादन कदमक्रमहरूको प्रदर्शन प्रशिक्षार्थीको आवश्यकता वा माग अनुसार स्पष्टिकरणको लागि आवश्यकतानुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने
- अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

२. प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने

- प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथप्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने
- प्रदर्शित कार्यसंपादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई समुचित वातावरण सृजना गरि दिने
- कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरूलाई कदम कदममा सहयोग वा पथप्रदर्शन (गाईड) गर्ने
- प्रशिक्षार्थीहरूको आवश्यकतानुसार दिइएको कार्य संपादन गर्न निपूर्ण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्याउने वा पुनः पुनः दोहोर्याउने मौका प्रदान गर्ने
- दिइएको कार्य सम्पादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरू निपूर्ण भएपछिमात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

(घ) अन्य सुझावहरू

१. सीप तालीमका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने
२. प्रशिक्षण गर्दा २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक कक्षामा र ८० प्रतिशत समय प्रयोगात्मक कक्षामा प्रयोग गर्ने
३. बयश्क सिकाईका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने
४. आन्तरिक अभिप्रेरणाका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने
५. सिकाई तथा कार्यसंपादन क्रियाकलापहरूमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई अधिकतम संलग्न हुन सहज गराई दिने

पाठ्य संरचना

पेशा : ऊलन मेशीन बुनकर	मोड्युल/सब-मोड्युल	स्वभाव	समय (घण्टा)			पूर्णाङ्क		
			सै	ब्या	जम्मा	सै	ब्या	जम्मा
१. सुरक्षा, औजार, उपकरण र सामग्री		सै+ ब्या	३	१२	१५	२	८	१०
१. सुरक्षा		सै+ ब्या	२	८	१०			
२. औजार, उपकरण र सामग्री		सै+ ब्या	१	४	५			
२. मेशीन		सै+ ब्या	४	१६	२०	३	१२	१५
१. मेशीनका भागहरु		सै+ ब्या	१	४	५			
२. साधारण मर्मत सम्भार		सै+ ब्या	३	१२	१५			
३. आधारभूत कार्यहरु		सै+ ब्या	४	१४	१८	३	१२	१५
४. डिजाइन र बुट्टा		सै+ ब्या	६	२४	३०	५	२०	२५
५. मेशीन बुनाई		सै+ ब्या	५१	२०६	२५७	४०	१५५	१९५
१. ज्याकेट/स्वीटर बुनाई		सै+ ब्या	१०	४२	५२			
२. टोपी बुनाई		सै+ ब्या	६	२४	३०			
३. पन्जा बुनाई		सै+ ब्या	६	२४	३०			
४. जुता/मोजा बुनाई		सै+ ब्या	८	३२	४०			
५. हेड व्याण्ड बुनाई		सै+ ब्या	६	२४	३०			
६. मफलर बुनाई		सै+ ब्या	६	२४	३०			
७. ब्याग बुन्ने		सै+ ब्या	४	१६	२०			
८. पन्चु बुनाई		सै+ ब्या	५	२०	२५			
६. संचार, ब्यावसायिकता र उद्यमशीलता विकास		सै+ ब्या	२०	३०	५०	१६	२४	४०
१. संचार		सै+ ब्या	१	४	५			
२. ब्यावसायिकताको विकास		सै+ ब्या	१	४	५			
३. उद्यमशीलता विकास		सै+ ब्या	१८	२२	४०			
जम्मा :			८८	३०२	३९०	६९	२३१	३००

सै= सैद्धान्तिक/ब्या= ब्यावहारिक

बिस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्युल : १ : सुरक्षा, औजार, उपकरण र सामग्री

समय : ३ घण्टा (सै) + १२ घण्टा -ब्या) = १५ घण्टा	पूर्णाङ्क : २ (सै) + ८ (ब्या) = १०
<p>बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत सुरक्षा, औजार, उपकरण र सामग्रीसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।</p> <p>उद्देश्यहरु(Objectives) :</p> <ul style="list-style-type: none">● सुरक्षाका उपायहरु अपनाउने ।● औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संचालन गर्ने । <p>सब- मोड्युलहरु(Sub modules) :</p> <ol style="list-style-type: none">१. सुरक्षा२. औजार, उपकरण र सामग्रीहरु	
सब-मोड्युल : १. सुरक्षा	
समय : २ घण्टा (सै) + ८ घण्टा -ब्या) = १० घण्टा	
<p>बर्णन(Description): यसमा पेशासंग सम्बन्धित कार्यहरु गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षाका उपायहरु सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।</p> <p>उद्देश्य (Objective) :</p> <ul style="list-style-type: none">● सुरक्षाका उपायहरु अपनाउने । <p>कार्यहरु(Tasks) :</p> <ol style="list-style-type: none">१. व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।२. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।३. ऋजौजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने ।४. कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।५. आगलागीबाट हुने खतरा सुनिश्चित गर्ने ।६. सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गर्ने ।७. लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।	

कार्य बिश्लेषण(**Task Analysis**)

(सुरक्षा)

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

कार्य (Task): १. व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. चाहिने सबै ऋजौजार, सरजाम र उपकरण संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. छालाको बूट लगाएर काम गर्ने । ५. Safety Google लगाएर काम गर्ने । ६. डांग्री कपडा लगाएर काम गर्ने । ७. पेशासंग सम्बन्धित व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरण प्रयोगमा ल्याउने । ८. व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u> Safety उपकरण ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● Safety का उपकरणहरू प्रयोग गरी काम गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरूको पहिचान र प्रयोग । ● सुरक्षा र सावधानीहरू । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख ।

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

- Personal Protective Equipment Set

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- असुरक्षाका कारकहरू जस्तै : कडा, लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, प्याण्ट, लामो कपाल रहितमा काम गर्ने ।
- Loose वा धेरै Tight ढंगबाट काम नगर्ने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

कार्य (Task): २. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. चाहिने सबै ऋजुजार, सरजाम र उपकरण संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) प्रयोगमा ल्याउने । ५. सामान्य चोटपटकको प्राथमिक उपचार गर्ने । ६. सामान्य घाउ तथा काटेको प्राथमिक उपचार गर्ने । ७. सामान्य घाउ तथा काटेको मलहम पट्टी गर्ने । ८. सामान्य फ्याक्चर (Fracture) को प्राथमिक उपचार गर्ने । ९. रक्तश्रावको (Bleeding) रोक्न प्राथमिक उपचार गर्ने । १०. हिउंले खाएको अङ्गको प्राथमिक उपचार गर्ने । ११. लु लागेको व्यक्तिको प्राथमिक उपचार गर्ने । १२. जनावरले टोकेको प्राथमिक उपचार गर्ने । १३. करेन्ट लागेकोलाई प्राथमिक उपचार गर्ने । १४. कृत्रिम श्वास प्रश्वास गराउने । १५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको (Given): प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit), प्राथमिक उपचार म्यानुअल</p> <p>कार्य (Task): साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● साधारण प्राथमिक उपचार गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>साधारण प्राथमिक उपचार :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्राथमिक उपचारको परिचय । ● प्राथमिक उपचारको महत्व । ● प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) मा रहने सामान्य औषधी र सामग्रीहरू । ● प्राथमिक उपचार गर्ने विधि: <ul style="list-style-type: none"> ○ चोटपटक ○ घाउ तथा काटेको ○ फ्याक्चर (Fracture) ○ रगत बगेको ○ हिउंले खाएको ○ लु लागेको ○ जनावरले टोकेको ○ करेन्ट लागेको ○ कृत्रिम श्वास प्रश्वास ● सुरक्षा र सावधानीहरू । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख ।

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

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- म्यानुअल अनुसार विभिन्न प्राथमिक उपचारहरू गरेको हुनु पर्ने ।
- अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- औषधिहरू जथाभावी प्रयोग नगर्ने ।
- पेशागत स्वास्थ्य सुरक्षा अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

कार्य (Task): ३. औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. चाहिने सबै औजार, सरजाम र उपकरण संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. औजारहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार उपकरणहरूलाई बलियो संग जडान भए नभएको जांच गर्ने । ५. औजारहरूमा चिप्केको अन्य सामग्रीहरू हटाउने र सफा गर्ने । ६. धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ७. औजारको नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने । ८. औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । ९. ज्याबल र उपकरण सफा गर्ने । १०. ज्याबल र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> विविध प्रकारका म्याशनका औजार उपकरणहरूको स्टोर कोठा । <u>कार्य (Task):</u> औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● दिईएको औजारहरू र उपकरणहरू जांची दुरुस्त बनाई सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य : <ul style="list-style-type: none"> ● औजार उपकरणहरूको प्रयोग । ● औजार उपकरणहरूको सुरक्षा । ● ज्याबल र सामग्रीहरूको भण्डारण । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।

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

- विविध प्रकारका म्याशनका औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- औजार, उपकरणहरू भण्डारण गर्दा ध्यान पुर्याउने ।
- धारिला औजार उपकरण प्रयोग गर्दा हुन सक्ने चोटपटकबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

कार्य (Task): ४. कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. चाहिने सबै औजार, सरजाम र उपकरण संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. कार्यस्थल नर्चिप्लने प्रकारको (Non slippy) भएको सुनिश्चित गर्ने । ५. कार्यस्थलमा औजारहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने । ६. औजारहरूमा चिप्केको अन्य सामग्रीहरू हटाउने र सफा गर्ने । ७. धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ८. औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखी सुनिश्चित गर्ने । ९. ज्याबल र उपकरण सफा गर्ने । १०. ज्याबल र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u> कार्यस्थल, औजार, उपकरण</p> <p><u>कार्य (Task):</u> कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितता :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यस्थलको मापदण्ड । ● कार्यस्थलको म्यानुअल । ● सुरक्षा र सावधानीहरू । ● ज्याबल र सामग्रीहरूको भण्डारण । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख ।

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

- सुरक्षा मापदण्ड

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- कार्यस्थलको सरसफाईमा ध्यान दिने ।
- कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू अव्यवस्थित ढंगले नराख्ने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

कार्य (Task): ५. आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. चाहिने सबै ऋजुजार, सरजाम र उपकरण संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. फायर सेफ्टी उपकरणहरूको व्यवस्था गर्ने । ५. फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने । ६. अत्यधिक प्रज्वलशील पदार्थहरूलाई मापदण्ड बमोजिम व्यवस्थित गर्ने । ७. ज्याबल र उपकरण सफा गर्ने । ८. ज्याबल र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको (Given): फायर सेफ्टी उपकरणहरू र संचालन गर्ने म्यानुअल ।</p> <p>कार्य (Task): आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गर्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फायर सेफ्टी उपकरणहरूको पहिचान । ● फायर सेफ्टी उपकरणहरूको प्रयोग । ● फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने म्यानुअल । ● सुरक्षा र सावधानीहरू । ● ज्याबल र सामग्रीहरूको भण्डारण । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख ।

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

- फायर सेफ्टी उपकरणहरू
- फायर सेफ्टी संचालन गर्ने म्यानुअल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- फायर सेफ्टी उपकरण संचालनमा ल्याउंदा ध्यान दिने ।
- प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई व्यवस्थित ढंगले भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

कार्य (Task): ६. सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सूचनाहरू अध्ययन गर्ने । २. आवश्यक उपकरणहरू संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. सुरक्षा सम्बन्धी पोष्टर, पम्पलेटहरू कार्यस्थलमा टाँस्ने । ५. सुरक्षा सम्बन्धी संकेतहरू कार्यस्थलमा स्पष्ट देखिने गरी राख्ने । ६. सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू संकलन गरी अध्ययन गर्ने । ७. सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू सहपाठीसंग छलफल गरी स्मरण गर्ने । ८. ज्याबल र उपकरण सफा गर्ने । ९. ज्याबल र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u> सुरक्षा सम्बन्धी संकेत र सूचनाहरू ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सुरक्षा सम्बन्धी संकेतको पहिचान । ● सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरूको अध्ययन । ● सुरक्षा र सावधानीहरू । ● ज्याबल र सामग्रीहरूको भण्डारण । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख ।

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

- सुरक्षा सम्बन्धी संकेत ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- पेशागत सुरक्षाका सूचना र संकेतहरूमा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

कार्य (Task): ७. लडेर घटने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. चाहिने सबै औजार, सरजाम र उपकरण संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. कार्यस्थलमा नचिप्लिने व्यवस्था गर्ने । ५. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) प्रयोग गर्ने । ६. अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा आवश्यक ठाउँ कायम राख्ने । ७. प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit) को व्यवस्थापन गर्ने । ८. औजारहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार उपकरणहरूलाई बलियो संग जडान भए नभएको जांच गर्ने । ९. औजारको नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने । १०. औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । ११. ज्याबल र उपकरण सफा गर्ने । १२. ज्याबल र सामाग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १३. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>दिईएको (Given):</u> व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) र प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit)</p> <p><u>कार्य (Task):</u> लडेर घटने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● लडेर घटने दुर्घटना न्यूनीकरण गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>लडेर घटने दुर्घटना न्यूनीकरण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● लडेर घटने दुर्घटनाहरू । ● लडेर घटने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने उपायहरू । ● सुरक्षा र सावधानीहरू । ● ज्याबल र सामाग्रीहरूको भण्डारण । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख ।

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

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment)
- प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit)

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- पेशागत सुरक्षा र स्वास्थ्यमा ध्यान दिने ।

सब-मोड्युल : २. औजार, उपकरण र सामग्री

समय : १ घण्टा (सै) + ४ घण्टा (ब्या) = ५ घण्टा

वर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू पहिचान र प्रयोग गर्न आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य(Objective) :

- विभिन्न प्रकारका औजार, उपकरण र सामग्रीहरू पहिचान र प्रयोग गर्न ।

कार्यहरू(Tasks) :

- निम्न प्रकारका औजार, उपकरण र सामग्रीहरू पहिचान र प्रयोग गर्न ।

१. ढक प्रयोग गर्ने ।
२. स्केल प्रयोग गर्ने ।
३. डेका प्रयोग गर्ने ।
४. कांइयो प्रयोग गर्ने ।
५. कैची प्रयोग गर्ने ।
६. इन्चि टेप प्रयोग गर्ने ।
७. मेन्डिङ्ग सियो प्रयोग गर्ने ।
८. साइड वेट प्रयोग गर्ने ।
९. तेलको टुकी प्रयोग गर्ने ।
१०. पन्च कार्ड प्रयोग गर्ने ।
११. ग्राफ्ट प्रयोग गर्ने ।
१२. उलन धागो प्रयोग गर्ने ।
१३. पन्च मेशीन प्रयोग गर्ने ।
१४. पन्चकार्ड क्लिप प्रयोग गर्ने ।
१५. रेन्च प्रयोग गर्ने ।
१६. मार्कर प्रयोग गर्ने ।
१७. सेलो टेप प्रयोग गर्ने ।
१८. ब्रस प्रयोग गर्ने ।
१९. पेन्सिल प्रयोग गर्ने ।
२०. इन्टरसिया प्रयोग गर्ने ।
२१. हथौडा प्रयोग गर्ने ।
२२. टेन्सन तार प्रयोग गर्ने ।
२३. पेचकस प्रयोग गर्ने ।
२४. काउन्टर प्रयोग गर्ने ।
२५. बक्कल प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल : २ : मेशीन

समय : ४ घण्टा (सै) + १६ घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

पूर्णाङ्क : ३ (सै) + १२ (ब्या) = १५

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत मेशीनका भागहरुको पहिचान र सामान्य मर्मत सम्भार सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

- समान बुन्ने मेशीनका भागहरुको पहिचान गर्ने ।
- समान बुन्ने मेशीनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्ने ।

सब- मोड्युलहरु(Sub modules) :

१. मेशीनका भागहरु
२. साधारण मर्मत सम्भार

सब-मोड्युल : १. मेशीनका भागहरु

समय : १ घण्टा (सै) + ४ घण्टा (ब्या) = ५ घण्टा

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर सम्बन्धी मेशीनका भागहरुको पहिचान संग सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- समान बुन्ने मेशीनका भागहरुको पहिचान गर्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. ब्रदर मेशीन पहिचान गर्ने ।
२. फ्ल्याट मेशीन पहिचान गर्ने ।
३. बेड पहिचान गर्ने ।
४. मेशीन टेबल प्रयोग गर्ने ।
५. मेशीन क्ल्याम्प पहिचान गर्ने ।
६. आम्स पहिचान गर्ने
७. क्यारिज पहिचान गर्ने ।
८. हेण्डल पहिचान गर्ने ।
९. टक पहिचान गर्ने ।
१०. भूभू (हुगु) प्रयोग गर्ने ।
११. चुड्की पहिचान गर्ने ।
१२. लिबर पहिचान गर्ने ।
१३. गुड्डा पहिचान गर्ने ।
१४. मेशीनको फम/पत्ती पहिचान गर्ने ।
१५. ज्याक कार्ड पहिचान गर्ने ।
१६. फट्टा प्रयोग गर्ने ।
१७. जिब्रि पहिचान गर्ने ।

सब-मोड्युल : २. साधारण मर्मत सम्भार

समय : ३ घण्टा (सै) + १२ घण्टा (ब्या) = १५ घण्टा

वर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत सामान बुन्ने मेशीनहरुको साधारण मर्मत सम्भार सम्बन्ध आवश्यक ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य(Objective) :

- विभिन्न प्रकारका ऊलन सामानहरु बुन्ने मेशीनहरुको साधारण मर्मत सम्भार गर्न ।

कार्यहरु(Tasks) :

- निम्न प्रकारका औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको साधारण मर्मत सम्भार गर्न ।
 १. सियो फेर्ने ।
 २. पेचहरु कस्ने ।
 ३. तेल राख्ने ।
 ४. मेशीनको सरसफाई गर्ने ।
 ५. मेशीनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्ने ।
 ६. मेन्डीङ्ग गर्ने ।

कार्य बिश्लेषण(**Task Analysis**)

(साधारण मर्मत सम्भार)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. सियो फेर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा राखिएको सियोको फम निकाल्ने । ४. मेशीनमा घर नछुटने गरी सियो राख्ने । ५. सियोलाई अडकाउन फेरी फम राखी टाइट गर्ने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): सियो, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन</p> <p>कार्य (Task): सियो फेर्ने</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● सियो फेरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सियो :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● सर्भिस म्यानुअल प्रयोग विधि ● सियो फेर्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- सियो, सियो उठाउने स्केल, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions) :

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. पेचहरू कस्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यकता अनुसारको पेचकस लिने । ४. मेशीनको आवश्यक परेको ठाउँमा पेचको प्रयोग गर्ने । जसले मेशीन चलाउन सजिलो होस् । ५. सावधानीहरू अपनाउने । ६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।	दिइएको (Given): पेचकस, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन कार्य (Task): पेचहरू कस्ने मापदण्ड (Standard): <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● पेचहरू कसेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	पेचहरू : <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● सर्भिस म्यानुअल प्रयोग विधि ● पेचहरू कस्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- पेचकस, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. तेल राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनको पार्टहरूमा हल्का तेल राख्ने । ४. कपडा बुन्न सजिलो होस भनि हातमा पनि नरिबलको तेल राख्ने । ५. सावधानीहरू अपनाउने । ६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): तेल, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन</p> <p>कार्य (Task): तेल राख्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● तेल राखेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>तेल :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● तेल राख्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- तेल, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- तेल प्रयोग गर्दा भुईँमा नपोस्ने/नपोखाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. मेशीनको सरसफाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीन वरिपरि सफा कपडाले नियमित पुछ्ने । ४. मेशीनको चेप चेपमा भएको फोहोरहरू साइज अनुसारको ब्रसको सहायताले सफा गर्ने । ५. नियमित सरसफाई गर्ने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, सफा गर्ने ब्रस</p> <p>कार्य (Task): मेशीनको सरसफाई गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● मेशीनको सरसफाई गरेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मेशीनको सरसफाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● मेशीन ● मेशीनका प्रकार ● मेशीन पहिचान ● प्रयोग विधि ● मेशीनको सरसफाई गर्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, सफा गर्ने ब्रस

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- मेशीलाई टुटफुट हुनबाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. मेशीनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीन कतिको हल्का तथा कडा छ हेर्ने । ४. हल्का विग्रियमा त्यसलाई मर्मत गरी चलाउने । ५. धेरै नै विग्रिने अवस्थामा पुगेमा सम्बन्धित ठाउँमा चाडो भन्दा चाडो मर्मतको लागि सुचना दिने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, पेचकस, सफा गर्ने ब्रस, तेल</p> <p>कार्य (Task): मेशीनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● मर्मत सम्भारको लागि सम्बन्धित स्थानमा सूचना दिएको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मर्मत सम्भार :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● आवश्यकता ● मेशीन ● मेशीनका प्रकार ● मेशीनका भागहरूको पहिचान ● सामान्य विघ्ने भत्केको भागहरू पहिचान गर्ने विधि ● मर्मत गर्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, पेचकस, सफा गर्ने ब्रस, तेल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्यन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. मेन्डीङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा कपडा बुन्दै गर्दा विच विचमा प्वाल पार्ने । ४. त्यो प्वाललाई सियोको सहायताले टाल्ने । ५. मेन्डीङ्ग गरिसकेपछिको प्वाल शुरुको कपडा जस्तै देखिने गरी मिलाउने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): मेन्डीङ्ग सियो तथा मेन्डीङ्ग गर्नुपर्ने कपडा ।</p> <p>कार्य (Task): मेन्डीङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● मेन्डीङ्ग गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मेन्डीङ्ग :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● मेन्डीङ्ग गर्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- मेन्डीङ्ग सियो तथा मेन्डीङ्ग गर्नुपर्ने कपडा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

मोड्युल : ३. आधारभूत कार्यहरु

समय : ४ घण्टा (सै) + १४ घण्टा (ब्या) = १८ घण्टा

पूर्णाङ्क : ३ (सै) + १२ (ब्या) = १५

बर्णन(Description): यसमा विभिन्न प्रकारका मेशीन प्रयोग गरी ऊलन बुनाईका सामानहरु तयार गर्ने आधारभूत कार्यहरु संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका मेशीनहरु प्रयोग गरी ऊलनका सामानहरु तयार गर्न आधारभूत कार्यहरु सम्पादन गर्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. घर हाल्ने/उठाउने ।
२. काईयो राख्ने ।
३. काईयोमा ढक भुन्डयाउने ।
४. नम्बर मिलाउने ।
५. ब्यालेन्स मिलाउने ।
६. उलनको सादा कपडा बुन्ने ।
७. नाप लिने ।
८. उलन धागो काट्ने ।
९. पन्चकार्ड मिलाउने ।

कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(आधारभूत कार्यहरु)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. घर हाल्ने/उठाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा सियोलाई मिलाउने । ४. मिलाएको सियोमा दिइएको साइज अनुसार गन्दै उलनको धागो राख्ने । ५. सफा तथा फिनिसिङ्ग गर्ने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): घर हाल्ने/उठाउने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● घर हालेको/उठाएको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>घर हाल्ने/उठाउने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● मेशीन ● मेशीनका प्रकार ● मेशीन पहिचान ● प्रयोग विधि <p>घर हाल्ने/उठाउने विधि</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. काँईयो राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. एकलाइन उलनको धागो मेशीनमा रहेको सियोमा बुन्ने । ४. बुनेको घर नविग्रियोस भनि दाँती भएको काँईयो राख्ने । ५. काँईयोको दाँतीले सबै घरहरू राम्ररी समात्ने गरी राख्ने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): काँईयो, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन,</p> <p>कार्य (Task): काँईयो राख्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● काँईयो राखेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>काँईयो :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● काँईयो राख्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- काँईयो, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. काईयोमा ढक भुन्डयाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. सबै घर समात्ने गरि राखिएको काईयोमा अंकुस परेको गरम खालको ढक राख्ने । ४. ढकको काम भनेको वुनेको घरहरू नखुम्चीयोस भनि व्यालेन्स मिलाई राख्ने । ५. काईयोमा ढक सेन्टर मिलाएर राख्ने । ६. दार्या वायाँ ढक राख्दा एउटै साइजको राख्ने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): काईयो, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन,ढक</p> <p>कार्य (Task): काईयोमा ढक भुन्डयाउने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● काईयोमा ढक भुण्ड्याइएका । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>काईयोमा ढक :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● काईयोमा ढक भुन्डयाउने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- काईयो,फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन,ढक

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्यन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. नम्बर मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. उलन धागो अनुसारको मेशीनमा नम्बर मिलाएर राख्ने । ४. डवल धागो र सिंगल धागो बुन्दा फरक फरक नम्बर मिलाएर राख्ने । ५. सावधानीहरू अपनाउने । ६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, नम्बर कार्ड</p> <p>कार्य (Task): नम्बर मिलाउने । ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● नम्बर मिलेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>नम्बर :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● नम्बर मिलाउने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, नम्बर कार्ड

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. व्यालेन्स मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनको दायाँ बायाँ दुवै साइटमा धागो समातेको तरिका एउटै गरि राख्ने । ४. हातले धागो समात्दा हल्का समात्ने र छेउछेउमा समात्दा अलि तान्ने गर्ने । ५. सावधानीहरू अपनाउने । ६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, धागो ।</p> <p>कार्य (Task): व्यालेन्स मिलाउने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● व्यालेन्स मिलाएको पाटा बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यालेन्स :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● व्यालेन्स मिलाउने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, धागो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. उलनको सादा कपडा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा पहिला सियो गनि उलनको धागोको घर बुन्ने । ४. दिइएको साइज र नाप अनुसार सियो मिलाउदै दायाँ वार्य गदै घर गन्ने । ५. कुनै बुट्टा नहुने गरी लगातार बुन्दै जाने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): उलनको सादा कपडा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● उलनको सादा कपडा बुनेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>उलनको सादा कपडा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● उलनको सादा कपडा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउंदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।
- धागो चुँडिन र गांठो पर्नबाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ७. नाप लिने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा बुनेको कपडाको दिए अनुसारको नाप मिल्ने गरी राख्ने । ४. नाप लिँदा लम्वाई चौडाई सवै मिले नमिलेको इन्च टेपको सहायताले नाप्ने । ५. सावधानीहरू अपनाउने । ६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): मेजरिंग टेप</p> <p>कार्य (Task): नाप लिने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● नाप लिएको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>नाप :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● नापका एकाईहरू ● प्रयोग विधि ● नाप लिने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- मेजरिंग टेप, कपडा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- नापका एकाईहरू यकिन गर्दा ध्यान पुर्याउने ।
- इन्च टेप टुटफुट हुन बाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ८. उलन धागो काट्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा भएको उलनको धागोलाई कैचीको सहायताले काट्ने । ४. मेशीनमा भएको कपडालाई कैचीको सहायताले काट्ने । ५. सफा र फिनिसिङ्ग गर्ने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): कैची, धागो</p> <p>कार्य (Task): उलन धागो काट्ने</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● उलन धागो काटेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>उलन धागो :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● उलन धागो काट्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- कैची, धागो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धागो चुँडिन र गांठो पर्नबाट जोगाउने ।
- धारिलो औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा हुन सक्ने चोटपटकबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ९. पन्चकार्ड मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा दिइएको बुझ्नु अनुसारको प्लाष्टिकको पन्च गरेको कार्डलाई राख्ने । ४. राखेको कार्डलाई क्लिपको सहायताले जोड्ने । ५. कार्डबाट दिइएको बुझ्नु तयार गर्ने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पन्चकार्ड मिलाउने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● पन्चकार्ड मिलाएको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्चकार्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● मेशीन ● मेशीनका प्रकार ● मेशीन पहिचान ● प्रयोग विधि ● पन्चकार्ड मिलाउने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

मोड्युल : ४. डिजाइन र बुट्टा

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

पूर्णाङ्क : ५ (सै) + २० (ब्या) = २५

वर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बूनकर अन्तर्गत डिजाइन र बुट्टा संग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- मेशीनहरु प्रयोग गरी विभिन्न प्रकारका ऊलनका सामानहरुमा डिजाइन तथा बुट्टा उतार्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. क्याटलग रिड गर्ने ।
२. लालुपाते डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।
३. टाइगर डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।
४. जिराफ डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।
५. टिक टिक डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।
६. बल बुट्टा डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।
७. रुख बुट्टा डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।
८. जरायो बुट्टा डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।
९. हिमाल बुट्टा डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।
१०. पोलर वियर बुट्टा डिजाईन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।

कार्य विश्लेषण(**Task Analysis**)

(डिजाइन र बुट्टा)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. क्याटलग रिड गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. डिजाइन र बुझा छनोटको लागि आवश्यकता अनुसार क्याटलग लिने । ४. क्याटलगमा भएका विभिन्न डिजाइन र बुझाहरू अध्ययन गर्ने । ५. अध्ययन गरेका डिजाइन र बुझाहरू पहिचान गरी छुट्टयाउने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): क्याटलग, मेशीनहरू</p> <p>कार्य (Task): क्याटलग रिड गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● क्याटलग रिड गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>क्याटलग :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● क्याटलग रिड गर्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- क्याटलग, मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. लालुपाते बुट्टा डिजाइन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा लालुपाते डिजाइन उतार्ने । ५. लालुपाते बुट्टा भएको पन्चकार्ड मेशीनमा राख्ने । ६. चारलाईन (साइज अनुसार) सादा वुन्ने । ७. सादा वुने पछि फरक कलरको धागो लिने । ८. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुट्टा निकाल्ने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): लालुपाते बुट्टा डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा वुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● लालुपाते बुट्टा डिजाइन उतारेको/ बुट्टा वुनेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>लालुपाते बुट्टा डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा वुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● लालुपाते बुट्टा डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा वुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. टाइगर डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा टाइगर बुट्टा उतार्ने । ५. मेशीनमा चारलाईन (साइज अनुसार) सादा बुन्ने । ६. सादा बुने पछि फरक कलरको धागो लिने । ७. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुट्टा निकाल्ने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): टाइगर डिजाइन उतारेको/ बुट्टा बुनेको ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● टाइगर डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टाइगर डिजाइन उतार/बुट्टा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● टाइगर डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. जिराफ डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा वुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा जिराफ डिजाइन उतार्ने । ५. जिराफ बुट्टा भएको पन्चकार्ड मेशीनमा राख्ने । ६. मेशीनमा चारलाईन (साइज अनुसार) सादा वुन्ने । ७. सादा वुने पछि फरक कलरको धागो लिने । ८. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुट्टा निकाल्ने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): जिराफ डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा वुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जिराफ डिजाइन उतारेको /बुट्टा वुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>जिराफ डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● जिराफ डिजाइन उतार्ने/बुट्टा वुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. टिक टिक डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा टिक टिक डिजाइन उतार्ने । ५. टिक टिक बुट्टा भएको पन्चकार्ड मेशीनमा राख्ने । ६. चारलाईन (साइज अनुसार) सादा बुन्ने । ७. सादा बुने पछि फरक कलरको धागो लिने । ८. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुट्टा निकाल्ने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): टिक टिक डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा बुन्ने</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● टिक टिक डिजाइन उतारेको/ बुट्टा बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टिक टिक डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● टिक टिक डिजाइन उतार्ने/ बुट्टा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. वल डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा वल डिजाइन उतार्ने । ५. वल बुझा भएको पन्चकार्ड मेशीनमा राख्ने । ६. चारलाईन (साइज अनुसार) सादा वुन्ने । ७. सादा वुने पछि फरक कलरको धागो लिने । ८. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुझा निकाल्ने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): वल डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● वल डिजाइन उतारेको /बुझा वुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>वल डिजाइन उतार्ने/बुझा :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● वल डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ७. रुख डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा रुख डिजाइन उतार्ने । ५. रुख बुट्टा भएको पन्चकार्ड मेशीनमा राख्ने । ६. चारलाईन (साइज अनुसार) सादा बुन्ने । ७. सादा बुन्ने पछि फरक कलरको धागो लिने । ८. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुट्टा निकाल्ने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): रुख डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● रुख डिजाइन उतारेको / बुट्टा बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>रुख डिजाइन उतार्ने/बुट्टा :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● रुख डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ८. जरायो डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा जरायो डिजाइन उतार्ने । ५. जरायो बुझा भएको पन्चकार्ड मेशीनमा राख्ने । ६. चारलाईन (साइज अनुसार) सादा वुन्ने । ७. सादा वुन्ने पछि फरक कलरको धागो लिने । ८. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुझा निकाल्ने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुङ्ग्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): जरायो डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जरायो डिजाइन उतारेको/बुझा वुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>जरायो डिजाइन उतार्ने/बुझा :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● जरायो डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुङ्ग्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ९. हिमाल डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा हिमाल डिजाइन उतार्ने । ५. हिमाल बुट्टा भएको पन्चकार्ड मेशीनमा राख्ने । ६. चारलाईन (साइज अनुसार) सादा बुन्ने । ७. सादा बुन्ने पछि फरक कलरको धागो लिने । ८. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुट्टा निकाल्ने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): हिमाल डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● हिमाल डिजाइन उतारेको / बुट्टा बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>हिमाल डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● हिमाल डिजाइन उतार्ने/बुट्टा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १०. पोलर वियर डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्राफ कपि र कलम लिने । ४. दिइएको स्याम्पलको आधारमा ग्राफ कपिमा पोलर वियर डिजाइन उतार्ने । ५. पोलर वियर बुझा भएको पन्चकार्ड मेशीनमा राख्ने । ६. चारलाईन (साइज अनुसार) सादा वुन्ने । ७. सादा वुने पछि फरक कलरको धागो लिने । ८. पन्चकार्डको सहायताले घर गन्दै बुझा निकाल्ने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पोलर वियर डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● पोलर वियर डिजाइन उतारेको /बुझा वुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पोलर वियर डिजाइन उतार्ने/ बुझा वुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पोलर वियर डिजाइन उतार्ने/बुझा वुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू संचालनमा ल्याउँदा ध्यान पुरयाउने ।
- मेशीन सम्बन्धी काम गर्दा अपरेसन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- चोटपटक लाग्नबाट शरीरलाई जोगाउने ।

मोड्युल : ५ : मेशीन बुनाई

समय : ५१ घण्टा (सै) + २०६ घण्टा (ब्या) = २५७ घण्टा

पूर्णाङ्क : ४० (सै) + १५५ (ब्या) = १९५

वर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत मेशीन बुनाई प्रविधिबाट बुनिने विभिन्न प्रकारका सामानहरु संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

१. विभिन्न प्रकारका ज्याकेट/स्वीटर बुन्ने ।
२. विभिन्न प्रकारका टोपी बुन्ने ।
३. विभिन्न प्रकारका पञ्जा बुन्ने ।
४. विभिन्न प्रकारका जुत्ता/मोजा बुन्ने ।
५. विभिन्न प्रकारका हेड ब्याण्ड बुन्ने ।
६. विभिन्न प्रकारका मफलर बुन्ने ।
७. विभिन्न प्रकारका व्याग बुन्ने ।
८. विभिन्न प्रकारका पन्चु बुन्ने ।

सब- मोड्युलहरु(Sub modules) :

१. ज्याकेट/स्वीटर बुनाई ।
२. टोपी बुनाई ।
३. पञ्जा बुनाई ।
४. जुत्ता/मोजा बुनाई ।
५. हेड ब्याण्ड बुनाई ।
६. मफलर बुनाई ।
७. व्याग बुनाई ।
८. पन्चु बुनाई ।

सब-मोड्युल : १. ज्याकेट/स्वीटर बुनाई

समय : १० घण्टा (सै) + ४२ घण्टा (ब्या) = ५२ घण्टा

वर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत ज्याकेट/स्वीटर बुनाई संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका ज्याकेट/स्वीटरहरु बुन्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. स्वीटर/ज्याकेटको रिप/बोर्डर बुन्ने ।
२. अगाडिको पाटा बुन्ने ।
३. पछाडिको पाटा बुन्ने ।
४. बाहुलाको पाटा बुन्ने ।
५. पकेट बुन्ने ।
६. नेक (घाँटी) बुन्ने ।
७. हुड बुन्ने ।
८. वेल्ड होल्डर बुन्ने ।
९. वेल्ड बुन्ने ।
१०. हुटको लागि बाला बुन्ने ।

कार्य विश्लेषण(**Task Analysis**)

(ज्याकेट / स्वीटर बुनाई)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. स्वीटर/ज्याकेटको रिप/बोर्डर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ९४ सियोमा घर राख्ने । ४. लम्वाई ५ देखी ६ इन्च सम्म बुन्ने । ५. चौडाई २२ देखी २४ इन्च बुन्ने । ६. सफा र फिनिसिङ हुनुपर्छ । ७. फिनिसिङ सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): स्वीटर/ज्याकेटको रिप बोर्डर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● स्वीटर/ज्याकेटको रिप बोर्डर बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>स्वीटर/ज्याकेटको रिप बोर्डर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● स्वीटर/ज्याकेटको रिप बोर्डर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जांदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. अगाडिको पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. अगाडिको पाटाको लागि मेशीनमा ९४ सियोमा घर बुन्ने । ४. दायाँ बाँया ४७/४७ सियोमा घर राख्ने । ५. विचमा १ सियो बसाउने । ६. लम्वाई २८ इन्च र चौडाई २४ इन्च राख्ने । ७. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): अगाडिको पाटा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● अगाडिको पाटा बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>अगाडिको पाटा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● अगाडिको पाटा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. पछाडिको पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. पछाडिको पाटाको लागि मेशीनमा ९४ सियोमा घर राखेर बुन्न शुरु गर्ने । ४. दायाँ बाँया ४७/४७ सियोमा घर राख्ने । ५. चौडाइ २४ इन्च राख्ने (विचमा १ सियो बसाउने) । ६. लम्वाई २८ इन्च नभएसम्म बुन्ने । ७. फिनिसिङ. राम्ररी गर्ने । ८. फिनिसिङ सफा तथा साइजको बनाउने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पछाडिको पाटा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● पछाडिको पाटा बुन्ने । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पछाडिको पाटा बुन्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पछाडिको पाटा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको बिचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. वाहुलाको पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. वाजु (वाहुला)को लागि मेशीनमा ४६ सियोमा घर राख्ने । ४. १० लाइन सम्म सिदा बुन्ने । ५. फेरी ५ ५ लाइनमा बढाउदै बुन्ने । ६. १/१ सियो दाँया वाँया बढाउने । ७. ८८ सियो सम्म बढाउने । ८. २४ इन्च लम्वाई सम्म बुन्ने । ९. सफा र फिनिसिङ्ग गर्ने । १०. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ११. सावधानीहरू अपनाउने । १२. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): उलन ज्याकेटको वाहुला बुन्ने</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● उलन ज्याकेट को वाहुला बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>उलन ज्याकेट को वाहुला बुनाई : उलन ज्याकेट को वाजु (वाहुला)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● उलन ज्याकेटको वाहुला बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. पकेट बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा साइज अनुसारको घर राखेर बुन्ने । ४. विचमा १ सियो वसाउने । ५. दिइएको लम्वाई नभए सम्म बुन्ने । ६. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पकेट बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● पकेट बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पकेट बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पकेट बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. नेक (घाँटी) बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ९२ सियोमा घर राख्ने । ४. लम्वाई ५ इन्च सम्म बुन्ने । ५. चौडाई २० इन्च बुन्ने । ६. फिनिसिङ्ग सफा हुनुपर्छ । ७. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): नेक (घाँटी) बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● नेक (घाँटी) बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>नेक (घाँटी) बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● नेक (घाँटी) बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ७. हुड(टोपी) बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ८८ सियोमा घर राख्ने । ४. दाँया बाँया ४४/४४ मा सियो राख्ने । ५. विचमा १ सियो बसाउने । ६. १६ देखी १८ इन्च लम्वाई सिदा बुन्ने । ७. चौडाई ११ इन्च बुन्ने । ८. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): हुड (टोपी) बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● हुड (टोपी) बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>हुड (टोपी) बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● हुड बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको बिचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ८. वेल्ड होल्डर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ८ सियोमा घर राखेर बुन्ने । ४. ४ इन्च चौडाई बुन्ने ५. साइज नआए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बुन्ने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): वेल्ड होल्डर बुन्ने</p> <p>मपदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● वेल्ड होल्डर बुन्नेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>वेल्ड होल्डर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● वेल्ड होल्डर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ९. वेल्ड बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १२ सियोमा घर राखेर बुन्ने । ४. दिइएको लम्वाई नआएसम्म बुन्ने । ५. फिनिशिंग सफा तथा साईजको बुन्ने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): वेल्ड बुन्ने</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● वेल्ड बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>वेल्ड बुन्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● वेल्ड बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १०. हुटको लागि वाला बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १८ सियोमा घर राख्ने र बुन्ने । ४. लम्वाई अनुसार बुन्दै जाने । ५. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बुन्ने । ६. सावधानीहरू अपनाउने । ७. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): हुटको लागि वाला बुन्ने</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● हुटको लागि वाला बुनेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>हुटको लागि वाला बुन्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● हुटको लागि वाला बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

सब-मोड्युल : २. टोपी बुनाई

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

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत टोपी बुनाई प्रविधिसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका टोपीहरु बुन्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. टोपीको रिब बोर्डर बुन्ने ।
२. घर घटाएको टोपी बुन्ने ।
३. टोपीको लागि पिक् बुन्ने ।
४. टोपीको लागि मुख बुन्ने ।
५. टोपीको लागि कान बुन्ने ।
६. टोपीको लागि सिङ्ग बुन्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. टोपीको रिब बोर्डर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक साइज अनुसार २/१ को घर राख्ने । ४. १ लाइन कटाई धागो राख्ने । ५. च्याक मिलाउने र बकल ढक राखी आवश्यक धागोले साइज अनुसार बुन्ने । ६. १३ सियो उठाउने ३८ लाईन सादा बुन्ने । ७. सादा बुने पछि साइज हेर्दै रिबको लागि घर गनी बुन्ने । ८. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): टोपीको रिब बोर्डर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● टोपीको रिब बोर्डर बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टोपीको रिब बोर्डर बुन्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● टोपीको रिब बोर्डर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. घर घटाएको टोपी बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ९२ सियो मा घर राख्ने र बुन्ने । ४. साइज नआउन्जेल बुन्ने । ५. साइज पुगेपछि डेकाको सहायताले घर घटाउने । ६. आवश्यक घर घटाई साइज नाप्ने । ७. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन</p> <p>कार्य (Task): घर घटाएको टोपी बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● घर कटाएको टोपी बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>घर कटाएको टोपी बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● घर कटाएको टोपी बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, मेशीन, ब्रदर मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. टोपीको लागि पिक बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा बुनेको टोपीको अगाडिको भागलाई डेकाको सहायताले घर टिप्ने । ४. टिपीएको घरलाई विस्तार घटाउँदै बुन्ने । ५. साइज पुगेपछि डेकाको सहायताले घर घटाउने । ६. आवश्यक घर घटाई साइज नाप्ने । ७. फिनिशिसङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन</p> <p>कार्य (Task): टोपीको लागि पिक बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● टोपीको लागि पिक बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टोपीको लागि पिक बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● टोपीको लागि पिक बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४.टोपीको लागि मुख बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा बुन्नेको टोपीको मुखको नाप लिने । ४. मुखको साइज नआउन्जेल बुन्ने । ५. डेकाको सहायताले घर घटाउने बढाउने गर्ने । ६. साइज नआउन्जेल बुन्ने । ७. आवश्यक घर घटाई साइज नाप्ने । ८. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): टोपीको लागि मुख बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● टोपीको लागि मुख बुन्नेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टोपीको लागि मुख बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● टोपीको लागि मुख बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. टोपीको लागि कान बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १५ घर सियोमा धागो राखी बुन्ने । ४. १० इन्च साइज नआए सम्म बुन्ने । ५. डेकाको सहायताले घर बढाउँदै घटाउँदै बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काँईयो काँईयो ढक, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): टोपीको लागि कान बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● टोपीको लागि कान बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टोपीको लागि कान बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● पहिचान/ विशेषता ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● टोपीको लागि कान बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काँईयो, काँईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. टोपीको लागि सिङ्ग बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. शुरुमा ग्राफमा विजोड घर छ भने विजोर मेशीनमा रहेको सियोमा घर राख्ने । ४. मेशीनमा २० सियोमा घर राख्ने । ५. ३० लाइनमा सादा बुन्ने । ६. लम्बाई ९-१० इन्च र चौडाई ५ इन्च बुन्ने । ७. ग्राफ अनुसारको बुट्टा सकेपछि ४४ लाईन सादा बुन्ने पछि पुरा हुन्छ । ८. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ९. सावधानीहरू न्रूपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । <p>नोट :- मेशीन र ग्राफ अनुसारको बुट्टाले गर्दा तल र माथिको लाइन घटीवढी हुनसक्छ ।</p>	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): टोपीको लागि सिङ्ग बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● टोपीको लागि सिङ्ग बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टोपीको लागि सिङ्ग बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● टोपीको लागि सिङ्ग बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

सब-मोड्युल : ३. पञ्जा बुनाई

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

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत पञ्जा बुनाई प्रविधिसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका पञ्जाहरु बुन्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. पञ्जाको रिप बोर्डर बुन्ने ।
२. पञ्जाको बाहिरी पपेट बुन्ने ।
३. पञ्जाको जिब्रो बुन्ने ।
४. पञ्जाको पाटा बुन्ने ।
५. पञ्जाको औला बुन्ने ।
६. पञ्जाको कभर बुन्ने ।
७. ह्याण्ड वारमर बुन्ने ।

कार्य विश्लेषण(**Task Analysis**)

(पञ्जा बुनाई)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. पन्जाको रिप बोर्डर वुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ३४ सियोमा घर राखी वुन्न शुरु गर्ने । ४. बीच भागवाट आधा आधा घर छुटाउने । ५. दिइएको साइज नभए सम्म वुन्ने । ६. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पन्जाको रिप बोर्डर वुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● पन्जाको रिप बोर्डर वुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्जाको रिप बोर्डर वुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पन्जाको रिप बोर्डर वुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान वुन्दै जांदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको बिचार पुऱ्याउने ।
- सामान वुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. पन्जाको वाहिरी पपेट बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १५ घर सियोमा धागो राखी बुन्ने । ४. १० इन्च साइज नआए सम्म बुन्ने । ५. डेकाको सहायताले घर बढाउदै घटाउदै बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन</p> <p>कार्य (Task): वाहिरी पपेट बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● वाहिरी पपेट बुनेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>वाहिरी पपेट बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● वाहिरी पपेट बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. पन्जाको जिब्रो बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १६ सियोमा धागो राखी बुन्ने । ४. १८ इन्च साइज नआए सम्म बुन्ने । ५. डेकाको सहायताले घर बढाउदै घटाउदै बुन्ने । ६. फिनिशिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पन्जाको जिब्रो बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● पन्जाको जिब्रो बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्जाको जिब्रो बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पन्जाको जिब्रो बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. पन्जाको पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ३४ सियोमा घर राखेर बुन्ने । ४. बीचमा १ सियो बसाउने र औलाको भाग ७ घर बुन्ने ५. डेकाको सहायताले घटाइ बुन्ने ६. २२ इन्च लम्वाई नआए सम्म बुन्ने । ७. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पन्जाको पाटा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● पन्जाको पाटा बुन्नेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्जाको पाटा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पन्जाको पाटा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. पन्जाको औला बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ७ घर बुनेको भागलाई पहिचान गर्ने । ४. डेकाको सहायताले उक्त घरलाई मेशीनमा रहेको सियोमा राख्ने । ५. ६ इन्च लम्वाई नभए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिसङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पन्जाको औला बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● पन्जाको औला बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्जाको औला बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पन्जाको औला बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. पन्जाको कभर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. पहिला बुन्नेको पन्जाको पछाडिको भागलाई डेकाको सहायताले घर टिप्ने । ४. टिपीएको घरलाई डेकाकै सहायताले मेशीनमा राख्ने । ५. १० लाईन सादा बुन्ने र घर घटाउँदै पुन बुन्ने । ६. साइज नआए सम्म बुन्ने । ७. फिनिशिसङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पन्जाको कभर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● पन्जाको कभर बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्जाको कभर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पन्जाको कभर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- धागो, इन्चटेप, कैंची, ब्रदर्श मेशीन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको बिचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ७. ह्याण्ड वारमर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ४४-४४ सियोमा कटाई धागोले घर राख्ने । ४. ६ इन्च लम्वाई सम्म बुनीसके पछि कटाई धागो लिएर दुवै छेउमा ९-९ सियो मा राख्ने । ५. पुरा लम्वाई १० इन्च सम्म बुन्ने । ६. औलाको लागि ९ घरमा राख्ने १८ घर टिप्ने । ७. ६ इन्च लम्वाई र ४ इन्च चौडाई बुन्ने । ८. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ९. सावधानीहरू न्नपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, मेशीन</p> <p>कार्य (Task): ह्याण्डवारमर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● ह्याण्डवारमर बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ह्याण्डवारमर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● ह्याण्डवारम बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

सब-मोड्युल : ४. जुत्ता/मोजा बुनाई

समय : ८ घण्टा (सै) + ३२ घण्टा (ब्या) = ४० घण्टा

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत जुत्ता र मोजा बुनाई प्रविधिसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका जुत्ता/मोजाहरु बुन्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. जुत्ता/मोजाको रिप बोर्डर बुन्ने ।
२. जुत्ताको तल्लो भाग बुन्ने ।
३. जुत्ताको माथिल्लो भाग बुन्ने ।
४. मोजाको पाटा बुन्ने ।
५. मोजाको कुर्कुच्चा बुन्ने ।
६. मोजाको औंला बुन्ने ।
७. लेग वारमरको पाटा बुन्ने ।
८. लेगवारमर बुन्ने ।
९. तुना बुन्ने ।

कार्य बिश्लेषण(**Task Analysis**)

(जुत्ता / मोजा बुनाई)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. जुत्ता/मोजाको रिप बोर्डर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ४० सियोमा घर राख्ने । ४. विचको १ सियो बसाउने । ५. ८ इन्च नभए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिसङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): जुत्ता/मोजाको रिप बोर्डर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जुत्ता/मोजाको रिप बोर्डर बुनेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>जुत्ता/मोजाको रिप बोर्डर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● जुत्ता/मोजाको रिप बोर्डर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. जुत्ताको तल्लो भाग बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ४० सियोमा घर राख्ने । ४. ८ इन्च नभए सम्म बुन्ने । ५. डेकाको सहायताले सबै घरहरू टिप्ने । ६. वोर्डर भन्दा तल्लो भागमा ६ इन्च लम्वाई बुन्ने । ७. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): जुत्ताको तल्लो भाग बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जुत्ताको तल्लो भाग बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>जुत्ताको तल्लो भाग बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● जुत्ताको तल्लो भाग बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. जुत्ताको माथिल्लो भाग बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ४० सियोमा घर राख्ने । ४. ८ इन्च नभए सम्म बुन्ने । ५. बोर्डर अनुसारको घर टिप्ने । ६. १० इन्च माथिल्लो भागको लम्वाई बुन्ने । ७. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): जुत्ताको माथिल्लो भाग बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जुत्ताको माथिल्लो भाग बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>जुत्ताको माथिल्लो भाग बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● जुत्ताको माथिल्लो भाग बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. मोजाको पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ३६ सियोमा घर राख्ने र बुन्ने । ४. विचको १ सियो वसाउने । ५. २० इन्च नभए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): मोजाको पाटा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● मोजाको पाटा बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मोजाको पाटा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● मोजाको पाटा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. मोजाको कुर्कुच्चा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ४० सियोमा घर राख्ने । ४. ८ इन्च नभए सम्म बुन्ने । ५. डेकाको सहायताले मेशीनमा घर टिप्ने । ६. ३ इन्च लम्वाई बुन्ने । ७. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): मोजाको कुर्कुच्चा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● मोजाको कुर्कुच्चा बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मोजाको कुर्कुच्चा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● मोजाको कुर्कुच्चा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. मोजाको औला बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ४० सियोमा घर राख्ने । ४. विचको १ सियो बसाउने । ५. ८ इन्च नभए सम्म बुन्ने । ६. औलाको भागलाई डेकाको सहायताले घर टिप्ने । ७. औलाको लम्वाई २ इन्च आधा बुन्ने । ८. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task) : मोजाको औला बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● मोजाको औला बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मोजाको औला बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● मोजाको औला बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुङ्ग्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ७. लेग वारमरको पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ३६ सियोमा घर राखी बुन्ने । ४. घर गन्दै बुन्ने । ५. न इन्च नभए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): लेग वारमरको पाटा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● लेग वारमरको पाटा बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>लेग वारमरको पाटा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● लेग वारमरको पाटा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ८ लेग वारमर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा रहेको सियोमा ४४-४४ कटाई धागोले घर राख्ने । ४. ४४-४४ सियोको विचको १ सियो बसाउने । ५. ६ इन्च लम्वाई सम्म बुन्ने । ६. ९-९ सियोमा लागि घर मार्ने । ७. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ८. सावधानीहरू अपनाउने । ९. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): लेगवारमर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● लेगवारमर बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>लेग वारमर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● लेग वारमर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ९. तुना बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. लम्बाई अनुसार मेशीनमा सियो राख्ने । ४. गोलो हुने गरी बुन्दै जाने । ५. करिब ६० इन्च नभए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): तुना बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● तुना बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>तुना बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● तुना बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

सब-मोड्युल : ५. हेड ब्याण्ड बुनाई

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

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत हेड ब्याण्ड बुनाई प्रविधिसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका हेडब्याण्ड बुन्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. साधारण हेड ब्याण्ड बुन्ने ।
२. बोर्डर हेड ब्याण्ड बुन्ने ।
३. काने हेड ब्याण्ड बुन्ने ।
४. पिक हेड ब्याण्ड बुन्ने ।
५. नागवेली हेड ब्याण्ड बुन्ने ।
६. प्याच हेड ब्याण्ड बुन्ने ।
७. डाइमण्ड हेड ब्याण्ड बुन्ने ।

कार्य विश्लेषण(**Task Analysis**)

(हेड ब्याण्ड बुनाई)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. साधारण हेड ब्याण्ड बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १०० सियोमा घर राख्ने । ४. ३० लाईन बुन्ने । ५. स्याम्पल अनुसारको डिजाइनमा बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): साधारण हेडब्याण्ड बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● साधारण हेडब्याण्ड बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>साधारण हेडब्याण्ड बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● साधारण हेडब्याण्ड बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. बोर्डर हेड ब्याण्ड बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १०० सियो राखेर बोर्डर बुन्ने । ४. बोर्डरको विचमा सरल तरिकाले घरहरू बुन्ने । ५. साइज नथाए सम्म बुन्दै जाने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो</p> <p>कार्य (Task): बोर्डर हेड ब्याण्ड बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● बोर्डर हेड ब्याण्ड बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बोर्डर साधारण हेड ब्याण्ड बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● बोर्डर हेड ब्याण्ड बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर/फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. काने हेड ब्याण्ड बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ९६ सियोमा घर राख्ने । ४. कानलाई मेशीनमा राख्ने । ५. लम्बाई ५ इन्च र चौडाई ११ इन्च राख्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर/फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): काने हेड ब्याण्ड बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● काने हेड ब्याण्ड बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>काने हेड ब्याण्ड बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● काने हेड ब्याण्ड बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर/फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. पिक हेड ब्याण्ड बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १०० सियोमा घर राख्ने । ४. ३० लाईन सादा बुन्ने । ५. पिकको लागि ४० सियो टिपेर सादा बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): पिक हेड ब्याण्ड बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● पिक हेड ब्याण्ड बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पिक हेड ब्याण्ड बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पिक हेड ब्याण्ड बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. नागवेली हेड ब्याण्ड बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १०४ सियोमा घर टिप्ने । ४. ४-४ लाईनमा डेकाको सहायताले बुट्टा बुन्ने । ५. साइज नआए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): नागवेली हेड ब्याण्ड बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● नागवेली हेड ब्याण्ड बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>नागवेली हेड ब्याण्ड बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● नागवेली हेड ब्याण्ड बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. प्याच हेड ब्याण्ड बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १०० सियोमा घर राख्ने । ४. इन्टर सिकाको सहायताले बुट्टा बुन्ने । ५. साइज नआएसम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): प्याच हेड ब्याण्ड बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● प्याच हेड ब्याण्ड बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>प्याच हेड ब्याण्ड बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● प्याच हेड ब्याण्ड बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ७. डायमण्ड हेड ब्याण्ड वुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १०० सियोमा घर राख्ने । ४. इन्टर सिकाको सहायताले बुझ्नु वुन्ने । ५. साइज नआए सम्म वुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): डायमण्ड हेड ब्याण्ड वुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● डायमण्ड हेड ब्याण्ड वुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डायमण्ड हेड ब्याण्ड वुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● डायमण्ड हेड ब्याण्ड वुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

सब-मोड्युल : ६. मफलर बुनाई

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

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत मफलर बुनाई प्रविधिसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका मफलरहरु बुन्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. साधारण मफलर बुन्ने ।
२. सादा बोर्डर मफलर बुन्ने ।
३. सादा पकेट मफलर बुन्ने ।
४. भ्रुण्डा मफलर बुन्ने ।
५. प्याच मफलर बुन्ने ।
६. टोपी मफलर बुन्ने ।
७. अंगूर मफलर बुन्ने ।

कार्य विश्लेषण(**Task Analysis**)

(मफलर बुनाई)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. साधारण मफलर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीन ७० सियोमा घर राख्ने । ४. ३४-३५ इन्च नभएसम्म लगातार बुन्ने । ५. साइज आएपछि कटाई धागोको माध्यमले घर निकाल्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): साधारण मफलर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● साधारण मफलर बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>साधारण मफलर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● प्रयोग विधि ● साधारण मफलर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. सादा वोर्डर मफलर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ५२ सियोमा घर राख्ने । ४. २५० लाइन सिधा बुन्ने । ५. साइज आएपछि कटाई धागोको माध्यमले घर निकाल्ने ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): सादा वोर्डर मफलर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● सादा वोर्डर मफलर बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सादा वेर्डर मफलर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● सादा वोर्डर मफलर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. सादा पकेट मफलर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ५२ सियोमा घर राख्ने । ४. ३४-३५ इन्च नभएसम्म लगातार बुन्ने । ५. पकेटमा ३६ सियोमा घर राख्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): सादा पकेट मफलर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● सादा पकेट मफलर बुन्नेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सादा मफलर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● सादा पकेट मफलर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. भण्डा मफलर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ५२ सियोमा घर राख्ने । ४. इन्टरसिकाको सहायताले बुट्टा निकाल्ने । ५. साइज आएपछि कटाई धागोको माध्यमले घर निकाल्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): भण्डा मफलर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● भण्डा मफलर बुन्नेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>भण्डा मफलर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● भण्डा मफलर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. प्याच मफलर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ५२ सियोमा घर राख्ने । ४. इन्टरसिकाको सहायताले बुट्टा बुन्ने । ५. साइज आएपछि कटाई धागोको माध्यमले घर निकाल्ने ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): प्याच मफलर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । • प्याच मफलर बुन्नेको । • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>प्याच मफलर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • विशेषता • पहिचान • प्रयोग • धागोको किसिम • प्याच मफलर बुन्ने विधि • अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू • कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. टोपी मफलर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ५२ सियोमा घर राख्ने । ४. टोपीमा ९० सियोमा बुन्ने । ५. टोपीमा ९० लाइन बुन्ने । ६. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): टोपी मफलर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● टोपी मफलर बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टोपी मफलर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● टोपी मफलर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ७. अंगूर मफलर बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ५७ सियोमा घर राख्ने । ४. इन्टरसिकाको सहायताले बुट्टा बुन्ने । ५. साइज नआए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): अंगूर मफलर बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● अंगूर मफलर बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>अंगूर मफलर बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● अंगूर मफलर बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

सब-मोड्युल : ७. व्याग बुनाई

समय : ४ घण्टा (सै) + १६ घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत व्याग बुनाई प्रविधिसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका व्यागहरु बुन्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. व्यागको पाटा बुन्ने ।
२. व्यागको प्याच बुन्ने ।
३. व्यागको भित्री बाहिरी पकेट बुन्ने ।
४. व्यागको ढकनी बुन्ने ।
५. व्यागको वेल्ड बुन्ने ।

कार्य बिश्लेषण(**Task Analysis**)

(व्याग बुनाई)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. व्यागको पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ६० सियोमा घर राख्ने । ४. ७० लाइन सादा बुन्ने । ५. साइज नआएसम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): व्यागको पाटा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । • व्यागको पाटा बुन्नेको । • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यागको पाटा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • विशेषता • पहिचान • प्रयोग • धागोको किसिम • व्यागको पाटा बुन्ने विधि • अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू • कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. व्यागको प्याच बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ६० सियोमा घर राख्ने । ४. इन्टरसिकाको सहायताले बुट्टा बुन्ने । ५. १८ लाइनको बुट्टा बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): व्यागको प्याच बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● व्यागको प्याच बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यागको प्याच बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● व्यागको प्याच बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, इन्टरसिका क्यारिज, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. व्यागको भित्री वाहिरी पकेट बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा भित्री पाटोमा ३६ सियोमा घर राख्ने । ४. ३० लाइन सादा बुन्ने । ५. वाहिरी पाटामा पनि ३६ सियोमा घर राख्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): व्यागको भित्री वाहिरी पकेट बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● व्यागको भित्री वाहिरी पकेट बुन्नेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यागको भित्री वाहिरी पकेट बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● व्यागको भित्री वाहिरी पकेट बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. व्यागको ढकनी बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ६५ सियोमा घर राख्ने । ४. ८० लाइन सादा बुन्ने । ५. साइज नशाएसम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): व्यागको ढकनी बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● व्यागको ढकनी बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यागको ढकनी बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● व्यागको ढकनी बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. व्यागको वेल्ट बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा १० सियोमा घर राख्ने । ४. १० घर सियोमा २०० लाइन सादा बुन्ने । ५. साइज नआए सम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): व्यागको वेल्ट बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● व्यागको वेल्ट बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यागको वेल्ट बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● व्यागको वेल्ट बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, ब्रदर मेशीन, फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने कममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

सब-मोड्युल : ८. पन्चु बुनाई

समय : ५ घण्टा (सै) + २० घण्टा (ब्या) = २५ घण्टा

बर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत पन्चु बुनाई प्रविधिसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- विभिन्न प्रकारका पन्चुहरु बुन्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. बुट्टा पहिचान गर्ने ।
२. पन्चुको हुट बुन्ने ।
३. पन्चुको नेक बुन्ने ।
४. दायाँ घटाउने पाटा बुन्ने ।
५. बायाँ घटाउने पाटा बुन्ने ।
६. पन्चुको पाटा फोल्ड गर्ने ।

कार्य बिश्लेषण(**Task Analysis**)

(पन्चु बुनार्ई)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) १. बुट्टा पहिचान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक स्याम्पल/ग्राफ/क्याटालग संकलन गर्ने । ३. स्याम्पल/ग्राफ/क्याटालगमा भएका विभिन्न बुट्टाहरू अध्ययन गर्ने । ४. स्याम्पल/ग्राफ/क्याटालगमा भएका पन्चुका बुट्टाहरूका नाम पहिचान गर्ने । ५. पहिचान भएका बुट्टाहरूको नामावली तयार गर्ने । ६. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): स्याम्पल वा ग्राफमा भएको चित्र</p> <p>कार्य (Task): बुट्टा पहिचान गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● बुट्टा पहिचान गरिएको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बुट्टा पहिचान :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● मेशीन ● बुट्टा पहिचान गर्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- स्याम्पल वा ग्राफमा भएको चित्र, मेशीन, मार्कर/पेन्सिल र क्याटालग

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेसन क्याटालग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) २. पन्चुको हुट बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ९६ सियोमा घर राख्ने । ४. वीचको १ सियो वसाई बुन्ने । ५. १६ इन्च नभए सम्म नियमित बुन्ने । ६. फिनिशिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन र फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): पन्चुको हुट बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● पन्चुको हुट बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्चुको हुट बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पन्चुको हुट बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, मार्कर/पेन्सिल, ब्रदर मेशीन र फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुर्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ३. पन्चुको नेक (घांटी) बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. नेकको लागि मेशीनमा ९० सियोमा घर राख्ने । ४. डिजाइन अनुसारको बुट्टा राखी बुन्ने । ५. लम्वाई ६ इन्च नभएसम्म बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन र फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): पन्चुको नेक (घांटी) बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● पन्चुको नेक बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्चुको नेक बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पन्चुको नेक बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, मार्कर/पेन्सिल, ब्रदर मेशीन र फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुर्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ४. दायाँ घटाउने पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनमा ४० सियोमा घर राखी बुन्ने । ४. दाया भागमा १० लाईन बुन्ने । ५. ३-३ लाइनमा घटाउँदै बुन्ने । ६. फिनिशिसङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, मार्कर/पेन्सिल, ब्रदर मेशीन र फल्याट मेशीन</p> <p>कार्य (Task): दायाँ घटाउने पाटा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● दायाँ घटाउने पाटा बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>दायाँ घटाउने पाटा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● दायाँ घटाउने पाटा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, मार्कर/पेन्सिल, ब्रदर मेशीन र फल्याट मेशीन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुर्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ५. वायाँ घटाउने पाटा बुन्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मेशीनको ४० सियोमा घर राखी बुन्ने । ४. वायाँ भागमा १० लाईन बुन्ने । ५. ३-३ लाइनमा घटाउदै बुन्ने । ६. फिनिशिंग सफा तथा साइजको बनाउने । ७. सावधानीहरू अपनाउने । ८. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्न 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन</p> <p>कार्य (Task): वायाँ घटाउने पाटा बुन्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● वायाँ घटाउने पाटा बुनेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>वायाँ घटाउने पाटा बुनाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● वायाँ घटाउने पाटा बुन्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अधिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कार्य (Task) ६. पन्चुको पाटा फोल्ड गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ४. मेशीनमा पन्चुको पाटा २० लाईन बुन्ने । ५. डेकाको सहायताले डवल घर टिप्ने । ६. सादा १० लाईन बुन्ने । ७. दायाँ बायाँ भागमा घटाउँदै बुन्ने । ८. फिनिसिङ्ग सफा तथा साइजको बनाउने । ९. सावधानीहरू अपनाउने । १०. कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको (Given): इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो काईयो ढक, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल</p> <p>कार्य (Task): पन्चुको पाटा फोल्ड गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरण क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● पन्चुको पाटा फोल्ड गरेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पन्चुको पाटा फोल्डिङ्ग :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● विशेषता ● पहिचान ● प्रयोग ● धागोको किसिम ● पन्चुको पाटा फोल्ड गर्ने विधि ● अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू ● कार्यसम्पादन अभिलेख

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

- इन्च टेप, कैंची, चक, सियो, सियो उठाउने स्केल, उनी धागो, डेका, काईयो, काईयो ढक, टेन्सन तार, रेन्च, खाक्सी, ह्याम्मर, आयल क्यान, धागो भुड्याउने तार, ग्राफ पेपर, फल्याट मेशीन, ब्रदर मेशीन, मार्कर/पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सामान बुन्दै जाँदा घर ठीक अवस्थामा भए नभएको विचार पुऱ्याउने ।
- सामान बुन्ने क्रममा साइजमा आउन सक्ने परिवर्तनलाई ध्यान दिने ।
- मेशीन सम्बन्धी कार्य गर्दा अपरेशन क्याटलग राम्ररी अध्ययन गर्ने ।
- धारिला औजार, उपकरण प्रयोग गर्दा ध्यान दिने ।

मोड्युल : ६ : संचार, व्यावसायिकता र उद्यमशीलता विकास

समय : २० घण्टा (सै) + ३० घण्टा (ब्या) = ५० घण्टा	पूर्णाङ्क : १६ (सै) + २४ (ब्या) = ४०
वर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत संचार, व्यावसायिकता र उद्यमशीलता विकास संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।	
उद्देश्यहरु(Objectives) : <ul style="list-style-type: none">• ऊलन मेशीन बुनाई कार्य सम्बन्धी संचार गर्ने ।• ऊलन मेशीन बुनाई कार्य सम्बन्धी व्यावसायिकता विकास गर्ने ।• ऊलन मेशीन बुनाई कार्य सम्बन्धी उद्यमशील हुने ।	
सब- मोड्युलहरु(Sub modules) : <ol style="list-style-type: none">१. संचार२. व्यावसायिकताको विकास३. उद्यमशीलता विकास	
सब-मोड्युल : १. संचार	
समय : १ घण्टा (सै) + ४ घण्टा (ब्या) = ५ घण्टा	
वर्णन(Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत संचार संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।	
उद्देश्य (Objective) : <ul style="list-style-type: none">• ऊलन मेशीन बुनाई कार्य सम्बन्धी संचार गर्ने ।	
कार्यहरु (Tasks) : <ol style="list-style-type: none">१. चिट्ठी/पत्र/निवेदन लेख्ने ।२. सुपरभाइजर संग संचार गर्ने ।३. डिजाइनर संचार गर्ने ।४. साथी संग संचार गर्ने ।५. चेकर संग संचार गर्ने ।६. स्टोर किपर संग संचार गर्ने ।७. एकाउन्टेण्ट संग संचार गर्ने ।८. कनिष्ठ संग संचार गर्ने ।	

सब-मोड्युल : २. व्यावसायिकताको विकास

समय : १ घण्टा (सै) + ४ घण्टा (व्या) = ५ घण्टा

बर्णन (Description): यसमा ऊलन मेशीन बुनकर अन्तर्गत व्यावसायिकता विकाससंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- ऊलन मेशीन बुनाई कार्य सम्बन्धी व्यावसायिकता विकास गर्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. व्यावसायिक संगठनमा सहभागी हुने ।
२. तालीममा सहभागी हुने ।
३. मिटिङ/सेमिनारमा सहभागी हुने ।
४. पुस्तक/मेन्यूअल/क्याटालग अध्ययन गर्ने ।
५. WWW ब्राउज गर्ने ।

३. उद्यमशीलता विकास

सब मोड्युल : ३. 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 	9	20	29

		<ul style="list-style-type: none"> • Cost benefit analysis • Information collection guidelines 			
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

एनेक्स-क

१. औजार, उपकरण, सामग्रीहरु

- इन्च टेप
- कैंची
- चक
- सियो
- सियो उठाउने स्केल
- उनी धागो
- डेका
- काईयो
- काईयो ढक
- टेन्सन तार
- रेन्च
- खाक्सी
- ह्याम्मर
- आयल क्यान
- धागो भुङ्याउने तार
- ग्राफ पेपर
- मार्कर/पेन्सिल
- Side weight clamp
- Brush
- Locker
- Buckle
- Screw driver
- भोला
- पन्च कार्ड
- पन्च कार्ड क्लिप
- मेशीन कभर
- पेन्सिल
- सियो
- फोम
- सफा गर्ने कपडा
- एप्रोन
- मास्क
- Brother Machine
- Punching machine
- Intarsia Carriage
- Flat Machine

२. अध्ययन सामाग्रीहरु

- प्रशिक्षकले लेखेका पुस्तकहरु
- प्रशिक्षकले लेखेका म्यानुअलहरु
- ईन्टरनेट खोज
- सम्बन्धित जर्नल वा लेखहरु
- प्रशिक्षकले छानेका बजारमा उपलब्ध सम्बन्धित पुस्तकहरु
- प्रशिक्षकले छानेका बजारमा उपलब्ध सन्दर्भ ग्रन्थहरु

३. कार्यक्रम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक सुविधाहरु

- पर्याप्त कक्षा कोठाहरु
- पर्याप्त अफिस कोठाहरु
- स्टोर कोठा
- पर्याप्त शौचालय
- पुस्तकालय
- सुविधा सम्पन्न कार्यशाला
- गाडी (ऐच्छिक)
- होस्टल (ऐच्छिक)
- चमेना घर (ऐच्छिक)
- कम्प्यूटर
- मल्टिमेडिया
- ईन्टरनेट
- विजुली
- पानी
- बत्ती
- शब्य दृश्य सामाग्रीहरु