

एसिष्टेन्ट टेलर  
(सहायक सूचीकार)

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पिटेन्सीमा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७२

## बिषय सूची

परिचय.....	३३
लक्ष्य .....	३३
उद्देश्यहरु .....	३३
पाठ्यक्रमको बिबरण.....	३३
तालीम अवधि.....	३३
लक्षित समूह .....	३३
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	३३
प्रशिक्षण-भाषा.....	३३
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति .....	३३
प्रवेश-मापदण्ड .....	४
सीप परीक्षणमा व्यवस्था .....	४
प्रमाण-पत्र .....	४
प्रशिक्षकको योग्यता.....	४
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	४
(ग) सीप-तालीमको लागि सुभाब.....	४
(घ) अन्य सुभाबहरु .....	४
पाठ्य संरचना.....	५
बिस्तृत पाठ्यक्रम.....	६
मोड्युल : १ : परिचय.....	६
मोड्युल : २ : विभिन्न टाँका लगाउने कार्य.....	७
मोड्युल : ३ : ड्राफ्ट तयारी.....	१८
मोड्युल : ४ : सिलाई मेथिन संचालन .....	२४
सब मोड्युल : ५ : नाप जाँच .....	३२
मोड्युल : ६ : कपडा कटिङ्ग कार्य.....	५४
मोड्युल : ७ : पोशाकको सिलाई एवं तयारी.....	६०
मोड्युल : ८ : फिनिसिङ्ग कार्य .....	८५
मोड्युल : ९ : अभिलेख व्यवस्थापन .....	९२
मोड्युल : १० : साधारण मर्मत/सम्भार.....	९९
मोड्युल : ११ : व्यवसायिकता विकास तथा संचार.....	१११
मोड्युल १२ : उद्यमशीलता विकास .....	११२
सामान्य गुणस्तर सूचक (General Quality Indicator).....	११४
पेशागत विशिष्ट सूचक (Occupation Specific Indicator) .....	११९
सन्दर्भ सामग्री :.....	१२१

### परिचय

यो “एसिष्टेन्ट टेलर (सहायक सूचीकार)” पेशासँग सम्बन्धित छोटो अवधीको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम हो । यस पाठ्यक्रममा टेलरिङ्ग पेशासँग सम्बन्धित आधारभूत पोशाकको ड्राफ्ट एवं सिलाई कटाई सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् । प्रशिक्षार्थीहरुले यो पाठ्यक्रमको आधारमा सीप सिकेपछि सम्बन्धित व्यावसायमा रोजगार (स्वरोजगार तथा बैतनिक रोजगार) हुन सक्नेछन् ।

### लक्ष्य

टेलरिङ्ग सम्बन्धी सीप र ज्ञानयुक्त आधारभूत जनशक्ति उत्पादन गर्ने ।

### उद्देश्यहरु

यो तालीम कार्यक्रम सम्पन्न भइसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न उद्देश्यहरु पूरा गर्ने छन् ।

१. कपडा सिलाई गर्नका लागि नाप लिन ।
२. पोशाकहरुको विभिन्न ड्राफ्ट तयार गर्न ।
३. कपडा कटिङ्ग गर्न ।
४. बालबालिका, महिला तथा पुरुषका सामान्य पोशाकहरु सिलाउन ।

### पाठ्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रमले एसिष्टेन्ट टेलर (सहायक सूचीकार) को लागि आवश्यक सीप र ज्ञान प्रदान गर्दछ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरुलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका सीप तथा ज्ञानलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरुलाई अभ्यास गर्न तथा सिक्न प्रचुर मौका दिन्छ । यस तालीम कार्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरुले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरु सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरु प्रयोग गरी अभ्यास गर्ने र सिक्नेछन् ।

यस पाठ्यक्रममा पोशाक तयार गर्ने कार्यका लागि आवश्यक नाप लिने, ड्राफ्ट तयार गर्ने, कटाइ, सिलाई, फिनिशिंग गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् । साथै छुट्टै मोड्यूलको रूपमा उच्चमशीलता विकास समावेश गरिएको छ ।

### तालीम अबधि

- ३९० घण्टा ।

### लक्षित समूह

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने ।
- यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।

### प्रशिक्षार्थी संख्या

- अधिकतम २० जना ।

### प्रशिक्षण-भाषा

- नेपाली ।

### प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

- सैद्धान्तिक : ८० प्रतिशत ।
- व्यावहारिक (प्रयोगात्मक): ९० प्रतिशत ।

### प्रवेश-मापदण्ड

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने,

### सीप परीक्षणमा व्यवस्था

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

### प्रमाण-पत्र

यो तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “एसिष्टेन्ट टेलर (सहायक सूचीकार)” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

### प्रशिक्षकको योग्यता

- सम्बन्धित पेशामा तह २ को सीप परीक्षण उत्तीर्ण गरेको,
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।
- सम्बन्धित व्यावसायमा अनुभवी ।

### प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षा: - १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षा : कक्षा कोठाको अवस्था अनुसार ।

### (ग) सीप-तालीमको लागि सुझाव

१. कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

- कार्यसम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने ।
- क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरू मन्द गतिमा मौखिक वर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्यसम्पादन कदमक्रमहरूलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने ।
- आवश्यकतानुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने ।
- अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने ।

२. प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने

- प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथप्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने ।
- कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरूलाई कदम कदममा सहयोग वा पथप्रदर्शन (गाईड) गर्ने ।
- कार्य संपादन गर्न निपूर्ण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्याउने वा पुनः दोहोर्याउने मौका प्रदान गर्ने
- दिईएको कार्य संपादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरू निपूर्ण भएपछिमात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्यसंपादन प्रदर्शन गर्ने ।

### (घ) अन्य सुझावहरू

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

## पाठ्य संरचना

सि.नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टा)			कैफियत
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	
१	परिचय	सै.	५	०	५	
२	विभिन्न टाँका लगाउने कार्य	सै. + प्र.	२	८	१०	
३	ड्राफ्ट तयारी	सै. + प्र.	६	२४	३०	
४	सिलाइ मेसिन संचालन	सै. + प्र.	१	४	५	
५	नाप जाँच	सै. + प्र.	२	८	१०	
६	कपडा कटिङ्ग कार्य	सै. + प्र.	५	४५	५०	
७	पोशाकको सिलाई एवं तयारी	सै. + प्र.	१५	१८५	२००	
८	फिनिसिङ्ग कार्य	सै. + प्र.	२	२०	२२	
९	अभिलेख व्यवस्थापन	सै. + प्र.	१	४	५	
१०	साधारण मर्मत/संभार	सै. + प्र.	१	४	५	
११	व्यावसायिकता विकास तथा संचार	सै. + प्र.	२	६	८	
१२	उद्यमशीलता विकास	सै. + प्र.	१८	२२	४०	
<b>जम्मा</b>		<b>जम्मा</b>	<b>६०</b>	<b>३३०</b>	<b>३९०</b>	

सै= सैद्धान्तिक/प्र.= प्रयोगात्मक

## बिस्तृत पाठ्यक्रम

### मोड्युल : १ : परिचय

समय : ५ घण्टा (सै) + ० घण्टा (प्र) = ५ घण्टा

**बर्णन (Description):** यसमा टेलर (सूचीकार) पेशासंग सम्बन्धित व्यावहारिक गणित, सुरक्षा सावधानी, औजार, उपकरण र सामग्रीसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

#### उद्देश्यहरू (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- व्यवहारिक हिसाब किताब राख्न ।
- सुरक्षा, सावधानीका उपायहरू अपनाउन ।
- कपडाहरू चिन्न र किसिम थाहा पाउन ।
- मेशिन, औजार, उपकरण र सामग्रीको सूची तयार गर्न ।

#### पाठ्यांश (Contents) :

##### १. व्यावहारिक गणित

- जोड, घटाउ, गुणन, भाग
- नाप तथा एकाई
- स्केल : १/४ वा १/६
- आय व्यय सम्बन्धी हिसाव

##### २. सुरक्षा सावधानी

- सुरक्षाको परिचय, आवश्यकता
- सुरक्षाका नियमहरू
- प्राथमिक उपचार

##### ३. कपडा

- कपडाको परिचय
- कपडाका प्रकार

##### ४. मेशिन, औजार, उपकरण र सामग्री

- मेशिन, परिचय र प्रकार
- मेशिनका पार्टपूजा र भागहरू
- मेशिनको सुरक्षा र हेरचाह
- औजार उपकरण : कैंची, स्केल, मेजरिङ्ग टेप आदि

## मोड्युल : २ : विभिन्न टाँका लगाउने कार्य

समय : २ घण्टा (सै) + ८ घण्टा (प्र)= १० घण्टा

**वर्णन (Description):** यसमा मोड्युलमा पोशाकको तयारीको लागि आवश्यक पर्ने विभिन्न टाँका लगाउने कार्यसँग सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्य (Objective) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- हाते टाँका लगाउन ।
- मेशिनले सिलाई गर्ने ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. हातले सरिसरी टाँका (कच्चा टाँका) लगाउने ।
२. हातले पक्का टाँका लगाउने ।
३. हातले त्रुपाई (हेमिङ्ग) गर्ने ।
४. हातले टाँक घर बनाउने ।
५. हातले हुक घर बनाउने ।
६. मेशिनले कच्चा सिलाई गर्ने ।
७. मेशिनले पक्का सिलाई गर्ने ।
८. मेशिनले बखिया सिलाई गर्ने ।
९. मेशिनले चाँप सिलाई गर्ने ।

# कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

(विभिन्न टाँका लगाउने कार्य)



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा २० मि.

सैद्धान्तिक : २० मि.

प्रयोगात्मक : १ घण्टा

कार्य (Task): १. सरसरी टांका (कच्चा टांका) लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. काटिसकेको कपडाको क्वालिटी (अवस्था) हेरी कच्चा टांका लगाउने । २. सियोमा कपडाको रंग भन्दा विपरीत रंगको धागो राख्ने । ३. चिप्लो र नरम कपडाको लागि सिलाई भागको चिन्ह, गला तथा काखी भागको चिन्ह, पकेट भागको चिन्ह हेरी कच्चा टांका लगाउने । ४. भित्री राखेको कपडामा भित्री र बाहिरी भाग, उल्टो र सुल्टो भाग मिलाएर कच्चा टांका लगाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u> हाते सियो, धागो  <u>कार्य (Task):</u> सरसरी टांका (कच्चा टांका) लगाउने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>निश्चित ठाउँमा कच्चा टांका लगाएको ।</li> <li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<u>सरसरी टांका (कच्चा टांका):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>कच्चा टांका लगाई तयार गर्ने पोशाक ।</li> <li>कच्चा टांका लगाउने तरिका ।</li> <li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- सियो, धागो, टेलर्स चक

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- हाते सियोको नम्बर हेरी छनौट गर्ने ।
- सियोको छनौट गर्दा सावधानी अपनाउनु पर्छ ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा २० मि.

सैद्धान्तिक : २० मि.

प्रयोगात्मक: १ घण्टा

कार्य (Task): २. हातले पक्की टांका लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. पक्की टांका लगाउने कपडा लिने । २. कपडाको रंग अनुसारको धागो सियोमा जडान गर्ने । ३. सिलाउने कपडालाई तह मिलाई हातमा राख्ने । ४. क्रमबद्ध तरिकाले सिलाउने (पक्की टांका) लगाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u> सिलाई, कपडा सिलाउने सियो, धागो, कपडा ।  <u>कार्य (Task):</u> पक्की टांका लगाउने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> • पक्की टांका लगाएको । • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।	पक्की टांका : • पक्की टांका लगाउने तरिका । • मेशिन चलाउने तरिका । • पक्की टांकाको आवश्यकता । • सुरक्षा र सावधानीहरू । • कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।

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

- कपडा, मेशिन, सियो, धागो, कैंची, बस्ने टुल, बबिन, बबिन केश, टेलर चक, इन्ची टेप

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सिलाउने कपडालाई दाग लाग्नबाट बचाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा २० मि.

सैद्धान्तिक : २० मि.

प्रयोगात्मक: १ घण्टा

कार्य (Task): ३. हातले त्रुपाइ (हेमिङ्ग-Hemming) गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. हेमिङ्ग गर्नुपर्ने लुगा लिने ।</li> <li>२. हाते सियोमा रङ्ग मिल्दो डबल/सिंगल धागो राख्ने ।</li> <li>३. सिलाएको लुगामा हेमिङ्ग गर्ने ।</li> <li>४. गलामा/फेरमा/मोहतामा हेमिङ्ग (त्रुपाई टांका) गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> कपडा, हाते सियो, धागो</p> <p><u>कार्य (Task):</u> त्रुपाइ टांका हेमिङ्ग (Hemming) गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कपडाको आवश्यक ठाउँमा हेमिङ्ग गरेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>त्रुपाइ टांका हेमिङ्ग :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● हेमिङ्ग गर्ने तरिका ।</li> <li>● हेमिङ्गको आवश्यकता ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- धागो, हाते सियो, हेमिङ्ग गर्ने कपडा, लखु ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- हेमिङ्ग गर्दा लखुको प्रयोग गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा २० मि.  
सैद्धान्तिक : २० मि.  
प्रयोगात्मक: १ घण्टा

कार्य (Task): ४. हातले टाँक घर बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. टाँकघर बनाउने कपडा लिने ।</li> <li>२. हाते सियोमा डबल/सिंगल धागो राख्ने ।</li> <li>३. तयारी पोशाकको टाँकघर बनाउने ठाउँमा इन्ची टेपले नापेर टेलर्स चक्र, पेनले चिन्ह लगाउने ।</li> <li>४. चिन्ह लगाएको ठाउँमा कैचीले काटेर टाँकको साइज अनुसारको टाँकघर बुन्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> सियो, धागो, टाँक, कपडा ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> टाँक घर बनाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● टाँक घर बनाएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>टाँक घर :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● टाँकघर बनाउने तरीका ।</li> <li>● टाँकघरको आवश्यकता ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- सियो, धागो, कैची, इन्ची टेप, टाँक, टाँक घर बुन्ने कपडा, टेलर चक्र

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- औलामा लख्खु लगाएर टाँक घर बनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा २० मि.

सैद्धान्तिक : २० मि.

प्रयोगात्मक: १ घण्टा

कार्य (Task): ५. हातले हुक घर बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. हुक घर बनाउने कपडा लिने ।</li> <li>२. हाते सियोमा डबल/त्रिपल धागो राख्ने ।</li> <li>३. तयारी पोशाकको हुक घर बनाउने ठाउँमा ईन्ची टेपले नापेर टेलर चकले आवश्यक चिन्ह लगाउने ।</li> <li>४. चकले चिन्ह लगाएको ठाउँमा तल माथि गरी ३/४ पटक सिलाएर चिन्ह लगाएको भागपट्टी हुक घर बनाउने ।</li> <li>५. हुक घरको चिन्ह अनुसार दायाँ/बायाँ मिलाएर हुक लगाउने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> सियो, धागो, हुक, कपडा</p> <p><u>कार्य (Task):</u> हुक घर बनाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● पोशाकको आवश्यक ठाउँमा हुक घर बनाएको ।</li> <li>● व्लाउज, चुरीदार सुरुवालको मोहता, स्कूल फ्रक, सिम्पल फ्रकमा हुक घर बुनि हुक लगाउने ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>हुक घर :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● हुक घर बनाउने तरीका</li> <li>● हुक घरको आवश्यकता ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- सियो, धागो, हुक, लख्खु कपडा, टेलर चक, ईन्ची टेप

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- औलामा लख्खु लगाएर हुक घर लगाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ५५ मिनेट  
 सैद्धान्तिक : १० मिनेट  
 प्रयोगात्मक: ४५ मिनेट

कार्य (Task): ६. मेशिनले कच्चा सिलाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. सिलाईको लागि मेशिन तयार गर्ने । २. सिलाउने कपडा लिने । ३. स्टीज रेगुलेटरमा टांकाको नं. ठूलो गर्ने । ४. सिलाउने कपडा मेशिनमा राख्ने । ५. सिलाउन चिन्ह लगाएको भागमा कच्चा सिलाई गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> मेशिन, कपडा, धागो ।  <u>कार्य (Task):</u> मेशिनले कच्चा सिलाई गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कच्चा सिलाएको टांका एकै नास भएको ।</li> <li>● सिलाई नखुम्चिएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● कच्चा सिलाई गर्नुका कारण:</li> <li>● धागो छनौट ।</li> <li>● कच्चा सिलाई गर्ने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- सिलाई मेशिन, सिलाउने कपडा, मेशिनको सियो, धागो, कैची ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- आवश्यक सावधानीहरू अपनाएको ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ५५ मि.  
सैद्धान्तिक : १० मि.  
प्रयोगात्मक: ४५ मि.

कार्य (Task): ७. मेशिनले पक्का सिलाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. सिलाई मेशिन तयारी अवस्थामा राख्ने । २. काटिसकेको कपडा लिने । ३. सिलाई मेशिनको सहयोगले निश्चित ठाउँमा पक्का सिलाई गर्ने ।	<p><u>दिइएको (Given):</u> सिलाई मेशिन, काटेको कपडा, मेशिनको सियो, धागो ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> मेशिनले पक्का सिलाई गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>● कपडा सिलाउनको लागि मेशिन तयारी अवस्थामा राखेको ।</li><li>● सिलाई सफा देखिएको ।</li><li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● पक्का सिलाई गर्ने मेशिन तयार पार्ने तरीका ।</li><li>● मेशिनको आवश्यकता ।</li><li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- कपडा, इन्ची टेप, कैंची, सियो धागो ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कपडामा दाग लाग्नबाट बचाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ५५ मि.  
सैद्धान्तिक : १० मि.  
प्रयोगात्मक: ४५ मि.

कार्य (Task): ८. मेशिनले बखिया सिलाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. सिलाई मेशिन तयारी अवस्थामा राख्ने । २. तयार पार्ने पोशाक अनुसार मेशिनको सहायताले बखिया सिलाई गर्ने । ३. बाहुले भोटो, चौबन्दी चोलोमा संजाव जोडीसकेपछि बखिया सिलाई हुनुपर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> क्याटलग ।  <u>कार्य (Task):</u> मेशिनले बखिया सिलाई गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>पोशाक अनुसार निश्चित ठाउँमा बखिया सिलाई गरेको</li> <li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>सिलाईका टांकाहरूको प्रकार ।</li> <li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- सिलाई मेशिन, कपडा, इन्ची टेप, कैची, धागो, अर्डर बुक, पेन, क्याटलग, आलपिन ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- पोशाक अनुसारको बखिया सिलाई हुनु पर्ने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ५५ मि  
सैद्धान्तिक : १० मि  
प्रयोगात्मक: ४५ मि

कार्य (Task): ९ मेशिनले चाप सिलाईगर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. सिलाई मेशिन तयारी अवस्थामा राख्ने । २. सिलाई मेशिनको सहयोगले डिजाईन अनुसार एकै नासले चाप सिलाई गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> डिजाईन । <u>कार्य (Task):</u> मेशिनले चाप सिलाई गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"><li>● कपडा सिलाउनको लागि मेशिन तयारी अवस्थामा राखेको ।</li><li>● सिलाई सफा देखिएको ।</li><li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● डिजाईन अनुसारको सिलाई ।</li><li>● सिलाईका प्रकार ।</li><li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li><li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- सिलाई मेशिन, कपडा, इन्ची टेप, कैची, धागो ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- पोशाक अनुसारको आवश्यक ठाउँमा चाप सिलाई भएको ।

## मोड्युल : ३ : ड्राफ्ट तयारी

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

**बर्णन (Description)** यसमा विभिन्न प्रकारका लेडिज तथा जेन्स पोशाकहरु तयार गर्न आवश्यक ड्राफ्ट तयार गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- पोशाक तयार गर्ने कपडामा ड्राफ्ट गर्न ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. स्केलहरु चलाउने ।
२. नाप अनुसार ड्राफ्ट तयार गर्ने ।
३. बन्द भाग, खुल्ला भाग र लम्वाई चौडाईको संकेत दिने ।
४. ड्राफ्ट अनुसार पेपर कटिंग गर्ने ।

# कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(ड्राफ्ट तयारी कार्य)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): १. स्केलहरू चलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. स्केलहरू लिने । २. $1/4$ , $1/6$ स्केलको पहिचान गराउने । ३. सेप कट स्केल लिने । ४. ड्राफ्टमा प्रयोग हुने, कपडामा प्रयोग हुने स्केलको छुट्टाछुट्टै चिनारी गराउने । ५. सिधा स्केल लिने । ६. ड्राफ्टमा सानो स्केल वा २४" र ३०" ठूलो कपडा काट्दा प्रयोग गर्न सिकाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u> $1/4$ , $1/6$ स्केल, सेपकट स्केल, सिधा स्केल ।  <u>कार्य (Task):</u> स्केलहरू चलाउने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>स्केलहरूको प्रयोग सही तरिकाले गरेको ।</li> <li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>स्केलको प्रयोग गर्ने तरिका ।</li> <li>स्केल सम्बन्धि ज्ञान ।</li> </ul>

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

- $1/4$ ,  $1/6$  स्केल, सेपकट स्केल, सिधा स्केल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

-

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १३ घण्टा  
सैद्धान्तिक : ३ घण्टा  
प्रयोगात्मक: १० घण्टा

कार्य (Task): २. नाप अनुसार ड्राफ्ट तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ड्राफ्ट तयार गर्दा सर्वप्रथम नापलाई ध्यान दिने ।</li> <li>२. ग्राहकको नाप अनुसारको ड्राफ्ट गर्दा आवश्यक सुत्र तथा हिसावहरू प्रयोग गर्ने ।</li> <li>३. आवश्यक ठाउँमा गला, काखी सेप लगाउने १/४, १/६ स्केलको प्रयोग गर्ने ।</li> <li>४. छोटो पोशाकको ड्राफ्ट गर्न जस्तै पेटेभोटो, काने टोपी, बाहुले भोटो, वेवी सुरुवाल, जम्पर, वावा कट्टु, वावा शर्ट, ब्लाउज, चौबन्दी १/४ स्केल र लामो पोशाकको ड्राफ्ट गर्न जस्तै पेटिकोट, समिज, पाइजामा, कुर्ता, सुरुवाल, म्याक्सी, स्कूल फ्रक आदि १/६ स्केल प्रयोग गर्ने ।</li> <li>५. ड्राफ्ट गर्दा बन्द भाग, खुल्ला भाग, लम्बाई, चौडाईका सिम्बल लगायत अगाडि, पछाडि, बाहुला कफ, कल्लर, तुना, कठालो पकेटको प्रष्ट हुने गरी ड्राफ्ट तयार गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> १/४, १/६ स्केल, १२"स्केल, फोटोकपि पेपर, पेन्सिल, इरेजर, कटर, नाप ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> नाप अनुसार ड्राफ्ट तयार गर्ने</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नाप अनुसार ड्राफ्ट तयार गरेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>नाप अनुसार ड्राफ्ट तयार गर्ने कार्य:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ड्राफ्ट गर्ने तरिका ।</li> <li>● ड्राफ्ट सम्बन्धि ज्ञान ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> </ul>

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

- १/४, १/६ स्केल, सेप स्केल, १२" स्केल, पेन्सिल, इरेजर, कटर, सादा कापी आदि ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ड्राफ्ट तयार गर्दा पेन्सिलले नै तयार गर्ने, नत्र बिग्रिएको खण्डमा मेट्न नमिल्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २ घण्टा ३० मि.

सैद्धान्तिक : ३० मि.

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

**कार्य (Task):** ३. बन्द भाग, खुल्ला भाग र लम्बाई चौडाईको संकेत दिने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आवश्यक नाप लिने ।</li> <li>२. उपयुक्त स्केल छनौट गर्ने ।</li> <li>३. नाप अनुसारको ड्राफ्ट तयार गर्ने ।</li> <li>४. विभिन्न संकेतहरू कोर्ने ।</li> <li>५. लम्बाईको संकेत दिने ।</li> <li>६. चौडाईको संकेत दिने ।</li> <li>७. बन्द भागको संकेत दिने ।</li> <li>८. खुल्ला भागको संकेत दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <p><u>कार्य (Task):</u> बन्द भाग, खुल्ला भाग र लम्बाई चौडाईको संकेत दिने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● बन्द भाग, खुल्ला भाग र लम्बाई चौडाईको संकेतको आवश्यकता</li> <li>● संकेत दिने तरिका</li> </ul>

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

- आवश्यक नाप , सुत्र, स्केल, सेप स्केल, पेन्सिल, इरेजर, कटर, पेपर ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ११ घण्टा ३० मि.

सैद्धान्तिक : १ घण्टा ३० मि.

प्रयोगात्मक: १० घण्टा

कार्य (Task): ४. ड्राफ्ट अनुसार पेपर कटिंग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ब्राउन पेपर, गोरखापत्र, सादा पेपर, आदिमा प्रष्टसंग ड्राफ्ट गर्ने ।</li> <li>२. ब्राउन पेपरको प्रयोग गर्दा लाइन भएको प्रयोग गर्ने र लम्बाई, चौडाई, लाइनमा ध्यान दिने ।</li> <li>३. नाप अनुसार बन्द, खुल्ला, गला, बाहुला, कठालो, कफ, कल्लर, पकेट आदिको ब्राउन पेपरमा ड्राफ्ट बनाई पेपर कटिंग गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्ची टेप, चक, पेन्सिल, साइन पेन, मार्कर, नाप, ब्राउन पेपर वा सादा पेपर ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> ड्राफ्ट अनुसार पेपर कटिंग गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ड्राफ्ट अनुसारको पेपर कटिंग गरेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>ड्राफ्ट अनुसार पेपर कटिंग गर्ने तरिका:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, चक, पेन्सिल, साइन पेन, मार्कर, नाप, ब्राउन पेपर वा सादा पेपर, पेपर काट्ने कैंची ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- कटिङ्ग गर्नु अगाडि नाप अनुसार ड्राफ्ट ठिक छ छैन दोहोरो चेक गर्ने ।

## मोड्युल : ४ : सिलाई मेशिन संचालन

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

**वर्णन (Description)** यसमा विभिन्न प्रकारका लेडिज तथा जेन्स पोशाकहरु तयार गर्न आवश्यक सिलाई मेशिन चलाउने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- सिलाई मेशिन चलाउन ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. सिलाई मेशिन सुल्टो चलाउने ।
२. लक मेशिन उल्टो चलाउने ।
३. सियो जडान गर्ने ।
४. बबिनमा धागो भर्ने ।
५. मेशिनमा बबिन केश जडान गर्ने ।
६. सिलाईको टाका चेक गर्ने ।



# कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(सिलार्ड मेशिन संचालन)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ५० मि.  
सैद्धान्तिक : १० मि.  
प्रयोगात्मक : ४० मि.

कार्य (Task): १. सिलाई मेशिन शुल्टो चलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. सिलाई मेशिन लिने ।</li> <li>२. मेशिन पुछ्ने ।</li> <li>३. मेशिनको आवश्यक ठाउँमा तेल राख्ने ।</li> <li>४. सियो छनौट गर्ने ।</li> <li>५. छनौट गरेको सियो मेशिनमा जडान गर्ने ।</li> <li>६. धागो छनौट गर्ने ।</li> <li>७. छनौट गरेको धागो बबिनमा जडान गर्ने ।</li> <li>८. छनौट गरेको धागो स्पुलपिनबाट शुरु गरी मेशिनको सियोसम्म जडान गर्ने ।</li> <li>९. सिलाई मेशिन सुल्टो चलाई टाँका ठिक छ्छेन् चेक गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u></p> <p>सिलाई, मेशिन, धागो</p> <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>सिलाई मेशिन शुल्टो चलाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कपडा सिलाउनको लागि मेशिन तयारी अवस्थामा राखेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>सिलाईको लागि मेशिन तयारी :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिलाईको लागि मेशिन तयार गर्ने तरिका ।</li> <li>● मेशिनको आवश्यकता ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- सिलाई मेशिन, धागो, बबिन र बबिन केश, मेशिन सियो १६ १८', मेशिन तेल, पुछ्ने कपडा, टुक्रा कपडा, पेचकस

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्राथमिक उपचार सामग्री तयारी अवस्थामा राख्ने ।
- सियो ठिक ठाँउमा छ्छेन् ध्यान दिने ।
- बबिन केस फिट गर्दा फिट भएको छ्छेन् चेक गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४० मि  
सैद्धान्तिक : १० मि  
प्रयोगात्मक : ३० मि

कार्य (Task): २. लक मेशिन उल्टो चलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. लक मेशिन लिने ।</li> <li>२. मेशिन सफा गरी धागो फिट गर्ने ।</li> <li>३. टांका चेक गर्ने ।</li> <li>४. सिलाएको अथवा लक गर्न तयार पारेको कपडा लक मेशिनमा राख्ने ।</li> <li>५. लक मेशिनलाई उल्टो चलाई पछाडि पट्टी घुमाई आवश्यक ठाउँमा लक गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> लक मेशिन, लक गर्न तयार पारेको कपडा ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> लक मेशिन उल्टो चलाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ओभर लक गर्नको लागि मेशिन तयारी अवस्थामा राखेको ।</li> </ul>	<p>लक मेशिन चलाउने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● लक मेशिनको आवश्यकता ।</li> <li>● लक मेशिनमा धागो राख्ने तरिका ।</li> </ul>

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

- लक मेशिन, लक धागो ३ वटा, चिम्टा, लक गर्ने कपडा, लक मेशिनको सियो, कैंची, रेन्च ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

-

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १० मि  
प्रयोगात्मक : ५० मि

कार्य (Task): ३. सियो जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. मेशिन अनुसार उपयुक्त सियो छनौट गर्ने । २. पेचकसको सहयोगले सियो जडान गर्ने ठाउँ (चुट्की) खोल्ने । ३. जडान गर्ने सियोको पिसिएको भाग मेशिनपट्टी पर्ने गरी राख्ने । ४. पेचकसको सहयोगले चुट्की कस्ने । ५. जडान भएको सियो ठिक छ छैन चेक गर्ने । ६. यदि ठिक भएमा माथिको प्रकृया पुनः दोहरयाउने । ७. धागो फिट गरी टांका चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> इन्ची टेप  <u>कार्य (Task):</u> सियो जडान गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● मेशिनमा सियो सही तरिकाले जडान गरिएको ।	<ul style="list-style-type: none"><li>● सियोको प्रकार</li><li>● सियोका भागहरू</li><li>● सियो जडान गर्ने तरिका</li><li>● चेक गर्ने तरिका</li></ul>

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

- सियो, पेचकस ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- भाँचिएको सियो उचित ठाउँमा राखी सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १० मि  
प्रयोगात्मक : ५० मि

कार्य (Task): ४. बबिनमा धागो भर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. धागो लिने । २. किला लिने । ३. किलामा बबिन मिलाएर राख्ने । ४. धागोलाई स्पुल पीनको माथि राख्ने । ५. विस्तारै धागोलाई २-४ फन्का बबिनमा भर्ने । ६. सिलाई मेशिन सुल्टो घुमाउँदै बबिनलाई मेशिनको चक्का र (हवील) मा राखी धागो भर्ने । ७. सिलाउनका लागि मिल्ने गरी मात्र धागो भर्ने । (धागो भर्दा धेरै लुज र टाइट नगर्ने)	<u>दिईएको (Given):</u> बबिन, मेशिन, धागो, किला ।  <u>कार्य (Task):</u> बबिनमा धागो भर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● बबिनमा धागो भरेको ।	<ul style="list-style-type: none"><li>● धागो भर्ने तरिका ।</li><li>● मेशिन चलाउने तरिका ।</li></ul>

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

- धागो, बबिन, मेशिन, किला ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- बबिनमा धागो भर्दा दाग लाग्नबाट बचाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४० मि

सैद्धान्तिक : १० मि

प्रयोगात्मक : ३० मि

**कार्य (Task):** ५. मेशिनमा बबिन केश जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. धागो भरेको बबिन लिने । २. बबिनलाई बबिन केशमा मिलाएर राख्ने । ३. सिललाई मेशिनमा फिट गरेको सियोलाई माथि पर्ने गरी ब्यालेन्समा राख्ने । ४. साइड प्लेटलाई सार्ने । ५. सेटलमा बबिन केश जडान गर्ने । ६. साइड प्लेटलाई बन्द गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> सिललाई मेशिन, बबिन, बबिन केश, धागो ।  <u>कार्य (Task):</u> मेशिनमा बबिन केश जडान गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> • बबिन केश सही तरिकाले जडान गरेको ।	• बबिन केश जडान गर्ने तरिका । • जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- सिललाई मेशिन, बबिन, बबिन केश, धागो ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- सियो माथि नसारी बबिन केश जडान गर्दा सियो भाँचिन सक्ने जानकारी ।
- बबिनमा भरेको धागो बबिन केशमा जडान गर्दा ब्यालेन्स नमिलेमा टांका विग्रन सक्ने जानकारी ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ५० मि  
सैद्धान्तिक : १० मि  
प्रयोगात्मक : ४० मि

कार्य (Task): ६. सिलाईको टांका चेक गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. बबिनमा धागो छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>२. मेशिनको स्पुलपिन देखि सियो सम्म धागो जडान गरेको ठीक छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>३. टुक्रा कपडा लिने ।</li> <li>४. टुक्रा कपडालाई चापमा मिलाएर राख्ने ।</li> <li>५. विस्तारै मेशिन चलाएर टांका चेक गर्ने ।</li> <li>६. टांका ठीक नभएमा स्टिज रेगुलेटर तलमाथि र टेन्सन रेगुलेटर लुज टाइट चेक गर्ने ।</li> <li>७. सियो चेक गर्ने ।</li> <li>८. बबिनमा धागो भर्दा दाया बायां चलाई रेगुलर रुपमा भर्ने ।</li> <li>९. बबिन केशमा बबिनबाट आएको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> सिलाई मेशिन, धागो, सियो ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> सिलाईको टांका चेक गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिलाईको टांका चेक गर्दा कपडाको तल र माथि बराबर रुपमा धागो देखिएको</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● टांका चेक गर्ने तरिका ।</li> <li>● टांकाको वारेमा जानकारी</li> </ul>

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

- सिलाई मेशिन, बबिन, बबिन केश, धागो, सियो, कपडा ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

-

## सब मोड्युल : ५ : नाप जाँच

समय : २ घण्टा (सै)+ ८ घण्टा (प्र) = १० घण्टा

**वर्णन (Description):** यसमा विभिन्न किसिमका पोशाक तयार गर्नका लागि आवश्यक नापहरु लिने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- लेडिज पोशाकहरु तयार गर्नका लागि आवश्यक नाप लिन ।
- जेन्स पोशाकहरु तयार गर्नका लागि आवश्यक नाप लिन ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. पूरा लम्बाई नाप्ने ।
२. छाती घेरा नाप्ने ।
३. कम्मर लम्बाई नाप्ने ।
४. कम्मर घेरा नाप्ने ।
५. हिप लम्बाई नाप्ने ।
६. हिप घेरा नाप्ने ।
७. फेर नाप्ने ।
८. कुम नाप्ने ।
९. बाहुला लम्बाई र मोहता (घेरा) नाप्ने ।
१०. गला नाप्ने (गला खोल्ने) ।
११. काखी गोलाई नाप्ने ।
१२. हाफ लम्बाई लिने (नाप्ने) ।
१३. ए.सी (Across Chest)नाप्ने ।
१४. भित्री लम्बाई नाप्ने ।
१५. थाई घेरा नाप्ने ।
१६. घुंडा लम्बाई र घेरा नाप्ने ।
१७. पिडौंला लम्बाई र घेरा नाप्ने ।
१८. मोहता नाप्ने ।
१९. शिर घेरा नाप्ने ।
२०. चोली लम्बाई नाप्ने ।



# कार्य बिश्लेषण (**Task Analysis**)

(नाप जाँच)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १. पूरा लम्बाई नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने । ३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने । ४. इन्ची टेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</p> <p>५. कम्मरभन्दा माथि, कम्मर देखि मुनि, कम्मर सम्म लगाउने लुगाको लागि :</p> <p>६. इन्ची टेपलाई कुमको उठेको भागबाट कम्मरको मुनीसम्म ग्राहकको इच्छा अनुसार पूरा लम्बाई नाप्ने । ७. इन्ची टेपको नाप (रिडिङ्ग) याद गर्ने । ८. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</p> <p>९. कम्मर देखि मुनि लगाउने लुगाको लागि :</p> <p>१०. ग्राहकको इच्छा अनुसार इन्चीटेप कम्मरमा राख्ने र पूरा लम्बाई नाप्ने । ११. माथि उल्लेखित नं ६ र ७ अनुसार</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्ची टेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> पूरा लम्बाई नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• तयार गर्ने पोशाक अनुसारको नाप लिएको ।</li> <li>• कुम देखि कम्मर सम्म नापन जानेको ।</li> <li>• कम्मर देखि तल ग्राहकको इच्छा अनुसार नाप लिन जानेको ।</li> <li>• सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>पूरा लम्बाई नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• इन्ची टेपको जानकारी ।</li> <li>• नाप्ने तरीका ।</li> <li>• पोशाक अनुसारको नाप लिने तरीका ।</li> <li>• सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>• कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, कापी, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र पूरा लम्बाई एकिन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): २. छाती घेरा नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्ची टेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. काखी मुनिको भागमा (छाती घेरामा) इन्चीटेप मिलाएर राख्ने ।</li> <li>६. ग्राहकको इच्छा अनुसार नाप लिँदा इन्चीटेप राखेर १ वा २ ओटा औंला राखि लुज वा टाइट फिटिंग कस्तो लगाउने भनी ग्राहकलाई सोधेर नाप्ने ।</li> <li>७. इन्ची टेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्ची टेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> छाती घेरा नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार गर्ने पोशाक अनुसारको छाती घेरा नापेको ।</li> <li>● फिटिंग, ठिक्क, लुज मिलाएर छाती घेरा नाप्न जानेको ।</li> <li>● ग्राहकको इच्छा अनुसारको छातीघेरा नापेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>छाती घेरा नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको इन्ची र से.मी. को बारेमा जानकारी ।</li> <li>● छाती घेरा फिटिंग, लुज, ठिक्क नाप्ने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र छाती घेराको नाप एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): ३. कम्मर लम्बाई नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. इन्ची टेपलाई कुमको उठेको भागबाट कम्मरको भाग वा छाती देखि तल सानो भागसम्म नाप्ने ।</li> <li>६. इन्ची टेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> कम्मर लम्बाई नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार पार्ने पोशाक अनुसारको कम्मर लम्बाई नापेको ।</li> <li>● ग्राहक सिधा उभिएको र इन्ची टेप राखेको अवस्था ठिक भएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>कम्मर लम्बाई नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा ज्ञान ।</li> <li>● शरीरको बनावट हेरी नाप्ने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, कापी, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र कम्मर लम्बाईको नाप एकित गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): ४. कम्मर घेरा नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. कम्मर लम्बाई जहाँसम्म नापिन्छ त्यही ठाउँबाट इन्ची टेप घुमाउने र कम्मर घेराको नाप लिने ।</li> <li>६. ग्राहकको इच्छा अनुसार २ ओटा औंला इन्ची टेप भित्र राखी लुज, फिटिंग ग्राहकलाई सोधेर नाप्ने ।</li> <li>७. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> कम्मर घेरा नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ग्राहक उभिएको अवस्था र इन्ची टेप कम्मर घेरामा ठिक ठाउँमा नापेको ।</li> <li>● कम्मर घेरा लुज फिटिंग मिलाएर नापन जानेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>कम्मर घेरा नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कम्मर घेराको ठिक ठाउँमा नाप्ने तरिका ।</li> <li>● इन्ची टेपलाई मिलाउने तरिका ।</li> <li>● इन्ची र से.मी को बारेमा जानकारी ।</li> <li>● ग्राहक सिधा, बांगो, कुप्रो भएको अवस्थाको बारेमा</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र कम्मर घेराको नाप यकिन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): ५. हिप लम्बाई नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. कम्मर देखि ६-७ इन्ची तल ग्राहकको इच्छा अनुसारको हिप लम्बाई नाप्ने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> हिप लम्बाई नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार पार्ने पोशाकको हिप लम्बाई नापेको ।</li> <li>● हिप लम्बाई नाप्न जानेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>हिप लम्बाई नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● नाप्ने तरीका ।</li> <li>● पोशाक अनुसारको नाप लिने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र हिप लम्बाईको नाप एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): ६. हिपघेरा नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. हिप लम्बाई जहांसम्म नापिन्छ त्यही ठाउँबाट इन्ची टेप घुमाउने र हिप घेराको नाप लिने ।</li> <li>६. ग्राहकको इच्छा अनुसार १ वा २ वटा औंला भित्र राखी लुज वा टाइट फिटिंग ग्राहकलाई सोधेर नाप्ने ।</li> <li>७. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> हिप घेरा नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ग्राहक सिधा उभिएको र इन्ची टेप हिप घेरामा ठिक ठाउँमा नापेको ।</li> <li>● हिपघेरा फिटिंग मिलाएर नापन जानेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>हिप घेरा नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको इन्ची र से.मी.सम्बन्धी जानकारी</li> <li>● हिपघेराको ठिक ठाउँमा नाप्ने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र हिप घेरा एकिन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): ७. फेर नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. ग्राहकको इच्छा अनुसार फेर नाप्ने । यसरी नाप्दा लगाईरहेको पोशाकसंग थप, घट कति गर्ने भनी तुलना गरी नाप्ने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> फेर नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार गर्ने पोशाक अनुसारको नाप सही लिएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>फेर नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको इन्ची र से.मी.को बारेमा जानकारी ।</li> <li>● तयार पार्ने पोशाक अनुसारको फेरको नाप लिने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- शरीरको आकार, प्रकार, कपडाको गज (चौडाई) अनुसारको फेरको नाप लिनु पर्छ ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र फेरको नाप लिने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): ८. कुम नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. तयार पार्ने पोशाक अनुसार कुमको दाँया देउ देखि बाँया छेउसम्म नाप्ने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> कुम नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ग्राहक सिधा उभिएको र इन्ची टेप राखेको अवस्था ठिक भएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>कुम नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नाप्ने टेपको इन्ची र से.मी. सम्बन्धी जानकारी</li> <li>● कुम नाप्ने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र कुमको नापएकिन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): ९. बाहुला लम्बाई र मोहता (घेरा) नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. कुमको उठेको भाग देखि बाहुलाको लामो, छोटो, क्वाटर कहांसम्म लगाउने भनी ग्राहकलाई सोधेर नाप्ने ।</li> <li>६. बाहुला लम्बाई नापीसकेपछि जहांसम्म लम्बाई हुन्छ त्यहीबाट इन्ची टेप घुमाउने कत्तिको लुज नाप्ने भनी ग्राहकलाई सोधेर बाहुला मोहता नाप्ने ।</li> <li>७. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> बाहुला लम्बाई र मोहता (घेरा) नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ग्राहक सिधा उभिएको र इन्ची टेपले ठिक ठाउँमा नापेको ।</li> <li>● बाहुला लम्बाई र बाहुला मोहता लुज, टाईट मिलाएर नापन जानेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>बाहुला लम्बाई र मोहता (गोलाई) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● नाप्ने टेपको इन्ची र से.मी. सम्बन्धी जानकारी</li> <li>● बाहुला लम्बाई र मोहता (गोलाई) ठिक ठिक ठाउँमा मिलाएर नाप्ने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र बाहुला लम्बाई र मोहता एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १०. गला नाप्ने (गला खोल्ने) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. घांटीको फेद देखी ग्राहकको इच्छा अनुसार कति खोल्ने भनी सोधेर नाप्ने ।</li> <li>६. तयार पार्ने पोशाकको डिजाइन अनुसार गला नाप्ने ।</li> <li>७. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> गला नाप्ने (गला खोल्ने)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● गलाको डिजाईन लिएको ।</li> <li>● ग्राहक सिधा उभिएको र इन्चि टेप राखेको अवस्था ठिक भएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>गला नाप्ने (गला खोल्ने):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची र से.मी. सम्बन्धी जानकारी ।</li> <li>● गला ठिक ठाउँमा मिलाएर नाप्ने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा गलाको नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र गला नाप्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): ११. काखी गोलाई नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. ग्राहकलाई सोधेर फिटिंग, लुज मिलाएर नाप्ने ।</li> <li>६. प्रायः काखी गोलाई लेडिज लुगामा बाहुला नराखी तयार गर्नेमा र फिटिंग कुर्था, ब्लाउज, टप्स आदिमा नापिन्छ ।</li> <li>७. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> काखी गोलाई नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● ग्राहक सिधा उभिएको र इन्ची टेप राखेको अवस्था ठिक भएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>काखी गोलाई नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● नाप्ने तरीका ।</li> <li>● पोशाक अनुसारको नाप लिने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहकको इच्छा बुझ्ने र नाप्दा ध्यान दिने ।
- ग्राहकलाई इन्चीटेप लुज, टाइट गर्दै कति चाहिन्छ सोधेर नाप्ने ।
- ग्राहकले भने बमोजिम काखी गोलाईको नाप एकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १२. हाफ लम्बाई लिने (नाप्ने) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. कुमको उठेको भाग देखि छाति घेराको बीच भाग सम्म नाप्ने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> हाफ लम्बाई लिने (नाप्ने)।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार पार्ने पोशाक अनुसारको नाप लिएको ।</li> <li>● कुम देखि छाती घेराको बिच भागसम्मको नाप लिन जानेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>हाफ लम्बाई लिने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको इन्च र से.मी को बारेमा जानकारी ।</li> <li>● पोशाक अनुसारको नाप लिने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र पुरा लम्बाई एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १३. ए.सी. (Across Chest) नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. दायाँ काखीको भागबाट बायाँ काखीसम्म १.५ देखि २ इन्च माथि अगाडि छाती (ए.सी.) नाप्ने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> ए.सी.(Across Chest) नाप्ने</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● छाती घेराको अगाडि पट्टी भागमा दायाँ देखि बायाँसम्म इन्ची टेप मिलाएर नाप्न जानेको ।</li> <li>● तयार पार्ने पोशाक अनुसारको नाप लिएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>ए.सी. (Across Chest) नाप्ने कार्य:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● नाप लिने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र ए.सी. को नाप एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १४. भित्री लम्बाई नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. जाडको मुनि सिलाई भाग जोडिएको ठाउँ देखि लम्बाई अनुसार मोहताको भागसम्म भित्र भागको लम्बाईको नाप लिने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> भित्री लम्बाई नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार पार्ने पोशाक अनुसारको नाप लिएको ।</li> <li>● जाडको तल भाग देखि मोहतासम्म मिलाएर नाप लिएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>भित्री लम्बाई नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● नाप लिने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र भित्री लम्बाई एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १५. थाई घेरा नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. हिप घेरा भन्दा ५/६" तल थाईको भागमा इन्ची टेप मिलाएर नाप्ने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> थाई घेरा नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● हिप घेरा मुनि दायां अथवा बायां थाई घेरा मिलाएर नापेको ।</li> <li>● पोशाक अनुसारको नाप लिएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p><b>थाई घेरा नाप्ने कार्य :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● पोशाक अनुसारको नाप लिने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिएको नभएमा नाप फरक पर्न सक्ने ।
- ग्राहकलाई देखाएर वा सोधेर मात्र थाई घेराको नाप एकिकन गर्ने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १६. घुंडा लम्बाई र घेरा नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. कम्मर देखि घुंडासम्म घुंडा लम्बाई र त्यही घुंडाको भागबाट इन्चीटेप घुमाएर घेरा नाप्ने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> घुंडा लम्बाई र घेरा नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार पार्ने पोशाक अनुसार लुज, फिटिंग मिलाएर नापेको ।</li> <li>● कम्मरको भाग देखि तल घुंडासम्मको लम्बाई र घेरा मिलाएर नापेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>घुंडा लम्बाई र घेरा नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● पोशाक अनुसार घुंडा लम्बाई र घेरा नाप्ने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिनु पर्ने नत्र नाप फरक परी नमिल्ल सक्ने ।
- नापेको नापलाई ग्राहकलाई देखाएर मात्र एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १७. पिडौला लम्बाई र घेरा नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. कम्मरको भाग देखि तल पिडौलाको भागसम्म लम्बाई नाप्ने ।</li> <li>६. पिडौला लम्बाईको भागबाट इन्ची टेप घुमाएर पिडौला गोलाई (घेरा) नाप्ने ।</li> <li>७. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिकामा) लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> पिडौला लम्बाई र घेरा नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कम्मरको भाग देखि पिडौला भाग सम्म मिलाएर नाप्न जानेको ।</li> <li>● तयार पार्ने पोशाक अनुसारको नाप लिएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>पिडौला लम्बाई र घेरा नाप्ने:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● पोशाक अनुसार पिडौला लम्बाई र घेरा नाप्ने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिनु पर्ने नत्र नाप फरक परी नमिल्न सक्ने ।
- नापेको नापलाई ग्राहकलाई देखाएर मात्र एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १८. मोहता नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. कम्मर देखि तल जहांसम्म लम्बाई नापिन्छ त्यही ठाउँबाट इन्ची टेप घुमाएर गोलाई नाप्ने ग्राहकको इच्छा अनुसार सोधेर नाप्ने ।</li> <li>६. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>७. उक्त नापलाई अर्डर बुक (अभिलेख पुस्तिका) मा लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन</p> <p><u>कार्य (Task):</u> मोहता नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार गर्ने पोशाक अनुसारको नाप लिएको ।</li> <li>● कम्मर देखि मोहतासम्म नापन जानेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>मोहता नाप्ने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● पोशाक अनुसार मोहता नाप्ने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहक सिधा उभिनु पर्ने नत्र नाप फरक परी नमिल्न सक्ने ।
- नापेको नापलाई ग्राहकलाई देखाएर मात्र एकिकन गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): १९. शीर घेरा नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. ग्राहकलाई सोधेर इन्चीटेपले फिटिङ्ग, लुज मिलाएर नाप्ने ।</li> <li>६. प्रायः शिरघेरा स-साना बालबालिकाको लागि कानेटोपी र ठूला मानिसको लागि ढाकाटोपी तयार पार्नका लागि नाप लिने</li> <li>७. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> शीर घेरा नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● ग्राहक सिधा उभिएको र इन्चीटेप राखिएको अवस्था सही भएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>शीर घेरा नाप्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको बारेमा जानकारी ।</li> <li>● पोशाक अनुसार नाप्ने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- ग्राहकको इच्छा बुझ्ने र नाप लिने बेला ध्यान पूर्वक नाप्ने ।
- ग्राहक सिधा उभिनु पर्ने नत्र नाप फरक परी नमिल्न सक्ने ।
- ग्राहकले भने बमोजिम शीर घेराको नाप ग्राहकलाई देखाएर एकित गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट  
प्रयोगात्मक : २५ मिनेट

कार्य (Task): २०. चोली लम्बाई नाप्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकलाई नाप लिनको लागि तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई सिधा उभिन लगाउने ।</li> <li>४. इन्चीटेप, अर्डरबुक, पेन तयार गर्ने ।</li> <li>५. घांटीको फेददेखि छातीको भाग सम्म ग्राहकको इच्छा अनुसार कति सम्म लामो वा छोटो भनि सोधेर मिलाई नाप्ने ।</li> <li>६. प्रायः चोली लम्बाई ट्युनिक, म्याक्सी, साधारण फ्रक, अम्ब्रेला फ्रकका लागि नाप लिने ।</li> <li>७. इन्चीटेपको रिडिङ्ग याद गर्ने ।</li> <li>८. उक्त नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, अर्डर बुक, पेन ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> चोली लम्बाई नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● तयार गर्ने पोशाकको अनुसारको नाप लिएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>चोली लम्बाई नाप्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्ची टेपको इन्ची र से.मी.को बारेमा जानकारी</li> <li>● नाप्ने तरिका</li> <li>● तयार पार्ने पोशाकको अनुसारको चोली लम्बाईको नाप लिने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, अर्डर बुक, कलम ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ग्राहकको इच्छा अनुसारको मोटो, पातलो साइज अनुसार लामो छोटो डिजाइन अनुसार चोली लम्बाई नाप्ने ।
- ग्राहकले भने बमोजिम चोली लम्बाईको नाप ग्राहकलाई देखाएर एकिकन गर्ने ।

## मोड्युल : ६ : कपडा कटिङ्ग कार्य

समय : ५ घण्टा (सै)+ ४५ घण्टा (प्र) = ५० घण्टा

**वर्णन (Description)** यसमा विभिन्न प्रकारका लेडिज तथा जेन्स पोशाकहरू तयार गर्न आवश्यक कपडा कटाईसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरू (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि, प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- पोशाक तयार गर्ने कपडामा ड्राफ्ट गर्न ।
- ड्राफ्ट गरिएको कपडा काट्न ।

### कार्यहरू (Tasks) :

१. कपडा चेक गर्ने ।
२. कपडामा ड्राफ्ट गर्ने ।
३. कपडाको बुट्टा अनुसार कपडा कटिङ्ग गर्ने ।
४. सेप अनुसार कपडा कटिङ्ग गर्ने ।

# कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(कपडा कटिङ्ग)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): १. कपडा चेक गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. नाप अनुसार ग्राहकको कपडा पुग, नपुग ड्यामेज छ छैन काटनु अघि चेक गर्ने । २. भित्री, बाहिरी, बुट्टाहरू र चेक लाईनहरू कपडाको चौडाई (अरज) के कति छ चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> इन्चीटेप, कपडा । <u>कार्य (Task):</u> कपडा चेक गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"><li>● नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गरेको ।</li><li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको ।</li></ul>	कपडा चेक : <ul style="list-style-type: none"><li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li><li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- इन्ची टेप

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कपडाको मिटर र चौडाई पुग्छ कि पुग्दैन भनि चेक गर्ने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २३ घण्टा  
सैद्धान्तिक : ३ घण्टा  
प्रयोगात्मक: २० घण्टा

कार्य (Task): २. कपडामा ड्राफ्ट गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>१. नाप अनुसार ड्राफ्ट तयार पारी पेपर कटिंग गर्ने र त्यही कटिंग गरेको पेपरलाई कपडाको उल्टो, सुल्टो, बुटा तल माथि याद गरी पेपर छापेर कपडामा ड्राफ्ट गर्ने ।</li><li>२. यसरी ड्राफ्ट गर्दा कपडा बचत वा कम भए पुर्याएर पनि काट्न सकिन्छ ।</li><li>३. नाप अनुसार हिसाव गरी सिधै कपडामा ड्राफ्ट गर्न पनि सकिन्छ ।</li></ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्ची टेप, टेलर्स चक, आवश्यक नाप ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> कपडामा ड्राफ्ट गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>● कपडामा ड्राफ्ट गरेको ।</li><li>● सुरक्षा तथा साबधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li></ul>	<p>कपडामा ड्राफ्ट :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● सुरक्षा र साबधानीहरू ।</li><li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- इन्ची टेप, टेलर्स चक, स्केल, कैची, कपडा ।

सुरक्षा/साबधानीहरू (Safety/Precautions):

- ड्राफ्ट गरेको नाप अनुसार ठिक छ छैन चेक गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ४ घण्टा ३० मि.

सैद्धान्तिक : ३० मि.

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

कार्य (Task): ३. कपडाको बुट्टा अनुसार कपडा कटिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. कपडाको बुट्टा अनुसार अगाडि, पछाडि, बाहुला, फेर, गला, कम्मरमा बुट्टा कस्तो छ ख्याल राखी कपडा कटिङ्ग गर्ने । २. धर्का/चेक भएको कपडामा पकेट, कलर, अगाडि पछाडि पाटा मिलाएर कटिङ्ग गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> इन्ची टेप, टेलर्स चक, आवश्यक नाप ।  <u>कार्य (Task):</u> कपडाको बुट्टा अनुसार कपडा कटिङ्ग गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कपडामा ड्राफ्ट गरेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	कपडाको बुट्टा अनुसार कपडा कटिङ्ग : <ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> </ul>

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

- इन्ची टेप, टेलर्स चक, स्केलहरू, कैची, कपडा, कटि. टेबुल ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- कटिङ्ग गर्नु अगाडि नाप अनुसार ड्राफ्ट ठिक छ, छैन दोहोरो चेक गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १८ घण्टा ३० मि

सैद्धान्तिक : ३० मि

प्रयोगात्मक: १८ घण्टा

कार्य (Task): ४. सेप अनुसार कपडा कटिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. गला, काखी, फेरको सेप तथा धर्का, बुट्टा र लम्बाई अनुसार सही छ छैन चेक गर्ने । २. कपडा चेक गरी सकेपछि सेप अनुसार सिलाई भाग राखेर कपडा कटिङ्ग गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> इन्ची टेप, टेलर्स चक, कैंची । <u>कार्य (Task):</u> सेप अनुसार कपडा कटिङ्ग गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"><li>● सेप अनुसार कपडा कटिङ्ग गरेको ।</li><li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li></ul>	सेप अनुसार कपडा कटिङ्ग : <ul style="list-style-type: none"><li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li><li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- इन्ची टेप, टेलर्स चक, कैंची, कपडा, स्केल, कटि-टेबुल, १२ इन्च स्केल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

## मोड्युल : ७ : पोशाकको सिलाई एवं तयारी

समय : १५ घण्टा (सै)+ १८५ घण्टा (प्र) = २०० घण्टा

**वर्णन (Description)** यसमा लेडिज तथा जेन्स कपडा सिलाई एवं तयारी गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएकाछन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- डिजाईन अनुसारको सिलाई गर्ने ।
- विभिन्न लेडिज तथा जेन्स पोशाक तयार गर्ने ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. सिलाईको लागि मेशिन तयार गर्ने ।
२. डिजाईन अनुसारको सिलाई गर्ने ।
३. नाप अनुसार पोशाक चेक गर्ने ।
४. पेटेभोटो तयार गर्ने ।
५. कानेटोपी तयार गर्ने ।
६. बेबी सुरुवाल तयार गर्ने ।
७. बाहुले भोटो तयार गर्ने ।
८. जम्पर तयार गर्ने ।
९. साधारण फ्रक तयार गर्ने ।
१०. समिज तयार गर्ने ।
११. बाबा कट्टु तयार गर्ने ।
१२. बाबासर्ट तयार गर्ने ।
१३. चारपाटे पेटिकोट तयार गर्ने ।
१४. छपाटे पेटिकोट तयार गर्ने ।
१५. एप्रोन तयार गर्ने ।
१६. पाइजामा तयार गर्ने ।
१७. साधारण कुर्था तयार गर्ने ।
१८. पंजाबी सुरुवाल तयार गर्ने ।
१९. साधारण ब्लाउज तयार गर्ने ।
२०. साधारण म्याक्सी तयार गर्ने ।
२१. स्कूल फ्रक तयार गर्ने ।
२२. अम्ब्रेला फ्रक तयार गर्ने ।
२३. चौबन्दी चोलो तयार गर्ने ।

# कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(कपडा सिलाई तथा पोशाक तयारी)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ १/२ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा  
प्रयोगात्मक: १ घण्टा

कार्य (Task): १. सिलाईको लागि मेशिन तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. सिलाई मेशिन लिने ।</li> <li>२. मेशिन पुछ्ने ।</li> <li>३. मेशिनको आवश्यक ठाउँमा तेल राख्ने ।</li> <li>४. सियो छनौट गर्ने ।</li> <li>५. छनौट गरेको सियो मेशिनमा जडान गर्ने ।</li> <li>६. धागो छनौट गर्ने ।</li> <li>७. छनौट गरेको धागो बबिनमा जडान गर्ने ।</li> <li>८. छनौट गरेको धागो स्पुलपिनबाट शुरु गरी मेशिनको सियोसम्म जडान गर्ने ।</li> <li>९. सिलाई मेशिन चलाई टाँका ठिक छ छैन चेक गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> सिलाई, मेशिन, धागो ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> सिलाईको लागि मेशिन तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कपडा सिलाउनको लागि मेशिन तयारी अवस्थामा राखेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>सिलाईको लागि मेशिन तयारी :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिलाईको लागि मेशिन तयार गर्ने तरिका ।</li> <li>● मेशिनको आवश्यकता ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- सिलाई मेशिन, धागो, बबिन, मेशिन सियो १६ १८', मेशिनतेल, पुछ्ने कपडा, टुक्रा कपडा, पेचकस

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्राथमिक उपचार सामग्री तयारी अवस्थामा राख्ने ।
- सियो ठिक ठाउँमा छ छैन ध्यान दिने ।
- बबिन केस फिक्स गर्दा फिट भएको छ छैन चेक गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ५<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
प्रयोगात्मक: ५ घण्टा

कार्य (Task): २. डिजाईन अनुसारको सिलाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. क्याटलग अनुसारका डिजाइनहरू हेर्ने । २. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन छनौट गर्ने । ३. अभिलेख पुस्तकामा डिजाइन कोर्ने । ४. डिजाइन अनुसार कपडा काट्ने । ५. सिलाई मेशिन तयारी अवस्थामा राख्ने । ६. सिलाई मेशिनको सहयोगले निर्धारित डिजाइन अनुसार सिलाई गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> क्याटलग  <u>कार्य (Task):</u> डिजाईन अनुसारको सिलाई गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>निर्धारित डिजाइन अनुसारको पोशाक तयार गरेको ।</li> <li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	डिजाईन अनुसारको सिलाई: <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाईनका प्रकारहरू ।</li> <li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- सिलाई मेशिन, कपडा, धागो, कैंची, इन्ची टेप, टेलर्स चक, अर्डर बुक, पेन, क्याटलग, आलपिन

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- डिजाईन अनुसारको पोशाक हुनुपर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): ३. नाप अनुसार पोशाक चेक गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. लिईएको नापको रेकर्ड हेर्ने । २. तयारी पोशाक लिने । ३. कम्मर देखि तल लगाउने पोशाकको नाप अनुसार लम्बाई/हिप, कम्मर, मोहता, थाई दिइएको नाप अनुसार भए नभएको चेक गर्ने । ४. कुम देखि तल लगाउने लुगाको छाती घेरा, पुरा लम्बाई, कम्मर लम्बाई, कम्मर घेरा, हिप लम्बाई, हिप घेरा, बाहुला लम्बाई, बाहुला मोहता, काखी गोलाई, गला, कुमको दिइएको नाप अनुसार ठिक भए नभएको चेक गर्ने । ५. नाप अनुसार फरक देखिएमा पूनः मिलाउने ।	<p><u>दिईएको (Given):</u>                      क्याटलग, नाप ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u>                      डिजाईन अनुसारको सिलाई गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>निर्धारित डिजाइन अनुसारको पोशाक तयार गरेको ।</li> <li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>डिजाईन अनुसारको सिलाई :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाईनका प्रकारहरू ।</li> <li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- तयारी पोशाक, इन्ची टेप, ग्राहकको नाप

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- नाप अनुसारको पोशाक तयारी हुनुपर्ने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ६<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
प्रयोगात्मक: ६<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

### कार्य (Task): ४. पेटेभोटो तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइनको अर्डर लिने (जस्तै गला खोल्ने, कुममा तुना, बटम, के लगाउने )। ३. ग्राहकलाई पेटेभोटोको नाप लिन जानकारी दिने । ४. पूरा लम्बाई, कुम, छातीघेरा, गलाको नाप लिने । ५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने । ६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने । ७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने । ८. नाप नक्शा अनुसार कपडा काट्ने । ९. कपडाको रङ्ग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमवद्ध तरिकाले सिउने । १०. आवश्यक ठाउँमा हेमीङ्ग गर्ने , तुना अथवा टांक राख्ने तयारी पेटेभोटोको नाप अनुसार सही छ छैन चेक गर्ने । ११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गरी पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।। १२. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।	<u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल कैंची।  <u>कार्य: (Task):</u> पेटेभोटो तयार गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन लिएको</li> <li>पेटेभोटो आवश्यक नाप लिएको ।</li> <li>नाप अनुसारको पेटेभोटो तयार गरेको ।</li> <li>फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>पेटेभोटोको प्रकार</li> <li>पेटेभोटो आवश्यक नाप</li> <li>पेटेभोटो डिजाइन</li> <li>कपडाको किसिम</li> <li>कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>सियो, धागो छनोट गर्ने तरिका</li> <li>टिप, बटमको छनोट</li> <li>आइरनगरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप कैंची, नाप अनुसार आवश्यक कपडा, टेलर्स चक, सेपस्केल, सियो (हातको, मेशिनको), रङ्ग मिल्ने धागो, टांक, टिपबटम, आइरन, मेशिन ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडामा दाग लाग्नबाट बचाउने
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने
- कपडा काट्दा सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ७ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

कार्य (Task): ५. काने टोपी तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई काने टोपीको नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. लम्बाई र शिरघेराको नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी कमबद्ध तरिकाले सिलाउने ।</li> <li>१०. आवश्यक ठाउँमा तुना राख्ने ।</li> <li>११. तयारी काने टोपी नाप अनुसार छ, छैन चेक गर्ने ।</li> <li>१२. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गरी पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, शिलाई मेशिन, कटिङ्ग टेबुल ।</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> काने टोपीतयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● काने टोपीको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार काने टोपी तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिंग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● काने टोपीको प्रकार</li> <li>● काने टोपीको आवश्यक नाप</li> <li>● कपडाको किसिम</li> <li>● काने टोपीको डिजाइन</li> <li>● कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, सियो (हातको, मेशिनको), कपडाको रङ्ग मिल्ने धागो, आइरन, सेप स्केल, कटिङ्ग टेबुल, नाप अनुसार आवश्यक कपडा ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):**

- कपडामा दाग लाग्नबाट बचाउने
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने
- कपडा काट्दा सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ६ १/२ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा  
प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

कार्य (Task): ६. बेबी सुरुवाल तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई बेबी सुरुवालको नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. पुरा लम्बाई, हिपघेरा र मोहताको नाप लिने ।</li> <li>५. लिएको नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमबद्ध तरिकाले सिलाउने ।</li> <li>१०. कम्मरमा इजार वा इलास्टिक लगाउने ।</li> <li>११. तयारी बेबी सुरुवालको नाप अनुसार चेक गर्ने ।</li> <li>१२. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने</li> <li>१३. तयारी सुरुवाल पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१४. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, सिलाई मेशिन, कटिङ्ग टेबुल, कैची ।</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> बेबी सुरुवाल तयार गर्ने</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● बेबी सुरुवालको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार बेबी सुरुवाल तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● बेबी सुरुवालको आवश्यक नाप</li> <li>● कपडाको किसिम</li> <li>● कपडा काट्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो, इलास्टिक छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप कैची, टेलर्स चक,सेप स्केल, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, इलास्टिक, आइरन ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):**

- कपडामा दाग लाग्नबाट बचाउने
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने
- कपडा काट्दा सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ११ १/२ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ १/२ घण्टा  
प्रयोगात्मक: ११ १/२ घण्टा

### कार्य (Task): ७. बाहुले भोटो तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई बाहुले भोटोको नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. पुरा लम्बाई, छातिघेरा, कुम, बाहुला लम्बाई, बाहुला मोहता, कम्मर लम्बाईको नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमबद्ध तरिकाले सिउने ।</li> <li>१०. कठालो जोड्ने, संजाव तुना लगाउने ।</li> <li>११. आवश्यक ठाउँमा हेमिङ्ग गर्ने, तुना लगाउने ।</li> <li>१२. बाहुले भोटो नाप अनुसार सही छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>१३. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने ।</li> <li>१४. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१५. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, सिलाई मेशिन, कैची, कटिङ्ग टेबुल ।</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> बाहुले भोटो तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● बाहुले भोटोको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार बाहुले भोटो तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● बाहुले भोटोको आवश्यक नाप</li> <li>● कपडाको किसिम</li> <li>● बाहुले भोटोको डिजाइन</li> <li>● कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो, छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गर्ने पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैची, टेलर्स चक, सेप स्केल, सियो (हातको, मेशिनको) रङ्ग मिल्ने धागो, आइरन, मेशिन ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडामा दाग लाग्नबाट बचाउने
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने
- कपडा काट्दा सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ७ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

कार्य (Task): ८. जम्पर तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई जम्परको नाप लिन जानकारी दिने</li> <li>४. पुरा लम्बाई, छातिघेरा, कुम, कमर लम्बाई, कम्मरघेरा, हिप लम्बाई, हिपघेरा गलाको नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. गला (कल्लर) को लागि बकम टाँल्ने ।</li> <li>१०. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमबद्ध तरिकाले सिउने ।</li> <li>११. डिजाइन अनुसार फस्नर वा बटम घर छुट्याई क्रमबद्ध तरिकाले सिउने ।</li> <li>१२. तयारी जम्परको नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>१३. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गरी कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१४. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल, टेलर्स चक, कैंची ।</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> जम्पर तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● जम्परको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप र डिजाइन अनुसारको जम्पर तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● जम्परको प्रकार</li> <li>● जम्परको आवश्यक नाप</li> <li>● कपडाको किसिम</li> <li>● जम्परको डिजाइनहरू</li> <li>● जम्परको कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● बकमको प्रयोग गर्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो, बकम, फस्नर छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गर्ने तरिका</li> <li>● पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, सेप स्केल, बटम, फस्नर, बकम, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, आइरन, इन्टरलक मेशिन, सिलाई मेशिन ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्रा सुरक्षित स्थानमा राख्ने र बाँकी रहेको कपडाका टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म नफ्याक्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ९ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

**कार्य (Task):** १. साधारण फ्रक तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने । ३. ग्राहकलाई साधारण फ्रकको नाप लिन जानकारी दिने । ४. तयारी लम्बाई, छातिघेरा, चोली लम्बाई कुम, बाहुला लम्बाई र मोहता, कम्मरघेरा, गला खोल्ने अगाडि र पछाडिको नाप लिने । ५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने । ६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने । ७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने । ८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने । ९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमबद्ध तरिकाले सिउने र आवश्यक ठाउँमा हेमिङ गर्ने , टाँक अथवा हुक टाँकघर वा हुक घर बनाउने । १०. तयारी साधारण फ्रकको नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने । ११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गरीकपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने । १२. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, सिलाई मेशिन, कटिङ टेबुल ।</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> साधारण फ्रकतयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● साधारण फ्रकको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● साधारण फ्रक तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● साधारण फ्रकको प्रकार</li> <li>● साधारण फ्रकको आवश्यक नाप</li> <li>● कपडाको किसिम</li> <li>● कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो, टाँक छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप कैंची, टेलर्स चक, कपडा, सेप स्केल, सियो (हातको, मेशिनको) रङ्ग मिल्ले धागो,टाँक, हुक, आइरन र इन्टरलक मेशिन, गलामा टास्न पेस्टिङ पेपर ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्रा सुरक्षित स्थानमा राख्ने र बाँकी रहेको कपडाका टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म नफ्याक्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ६<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

कार्य (Task): १०. समिज तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने । ३. ग्राहकलाई समिजको नाप लिन जानकारी दिने । ४. तयारी लम्बाई, छातीघेरा, कुम, कम्मर लम्बाई, कम्मर घेरा, गला (अगाडि) र पछाडिको नाप लिने । ५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने । ६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने । ७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने । ८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने । ९. गलापट्टी काखीको भागमा पेपर प्रेस्टिङ टांस्ने । १०. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी कमबद्ध तरिकाले सिउने । ११. आवश्यक (गला, काखी पट्टी जोडेको) ठाउँमा हेमिङ गर्ने । १२. तयारी समिज नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने । १३. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने । १४. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने । १५. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।	<u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, सिलाई मेशिन, कटिङ टेबुल, कैंची, चक ।  <u>कार्य: (Task):</u> समिजतयार गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● समिजको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसारको समिज तयार गरेको</li> <li>● फिनिसिङ भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● समिजको प्रकार</li> <li>● समिजको आवश्यक नाप</li> <li>● समिजको किसिम</li> <li>● समिजको डिजाइन</li> <li>● कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो, पेस्टिङ, लेस छनोट गर्ने</li> <li>● आइरन गरी पट्याउने</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, कपडा, सेप स्केल, विभिन्न लेसहरू, इलाष्टिक, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, आइरन, पेस्टिङ पेपर, इन्टरलक मेशिन ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):**

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलग्गै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ११ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक: १० घण्टा

कार्य (Task): ११.बाबा कट्टु तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई बाबाकट्टुको नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. बाबा कट्टुको तयारी लम्बाई,कम्मर घेरा, हिपघेरा, थाई मोहताको नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी प्याचपकेट, लुपी, बक्रम, इलाष्टिक राखी अगाडि पछाडि पाटा मिलाएर सिउने ।</li> <li>१०. तयारी बाबा कट्टु नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने ।</li> <li>१२. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> बाबा कट्टु तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● बाबा कट्टुको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार बाबा कट्टु तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिंग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● बाबा कट्टुको प्रकार</li> <li>● बाबा कट्टुको आवश्यक नाप</li> <li>● बाबा कट्टुको डिजाइन</li> <li>● कपडाको किसिम</li> <li>● बाबा कट्टु काट्ने तरिका</li> <li>● बक्रम र इलाष्टिकको प्रयोग प्रकार</li> <li>● कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो, इलाष्टिक, बक्रम छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, सेप स्केल, कपडा, इलाष्टिक, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, बक्रम, आइरन र इन्टरलक मेशिन आदि ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलग्गै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ११ १/२ घण्टा

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा

प्रयोगात्मक: ११ घण्टा

कार्य (Task): १२. बाबासर्ट तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई बाबा शर्ट नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. पुरालम्बाई, छातिघेरा, कुम, बाहुला लम्बाई, बाहुला मोहता (कफ), गलाको नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. आवश्यक ठाउँमा बक्रम टाँस्ने ।</li> <li>१०. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमबद्ध तरिकाले सिलाउने ।</li> <li>११. आवश्यक ठाउँमा टाँकघर काटी घर बुन्ने र टाँक लगाउने ।</li> <li>१२. तयारी बाबा शर्ट नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>१३. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने ।</li> <li>१४. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१५. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> बाबा सर्ट तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● बाबा शर्टको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार बाबा शर्ट तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिंग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● बाबासर्टको आवश्यक नाप</li> <li>● बाबाशर्टको कपडाको किसिम</li> <li>● बाबाशर्टको डिजाइनहरू</li> <li>● बाबाशर्टको कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● बक्रमहरूको प्रकार र प्रयोग</li> <li>● सियो, धागो, बक्रमहरू, टाँक छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गर्ने तरिका</li> <li>● पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैची, टेलर्स चक, सेप स्केल, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, टाँक, आइरन र इन्टरलक मेशिन ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलगगै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ७<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
प्रयोगात्मक: ७ घण्टा

कार्य (Task): १३. चारपाटे पेटिकोट तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई चारपाटे पेटिकोटको नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. पुरालम्बाई, हिपघेराको नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी कमबद्ध तरिकाले सिउने ।</li> <li>१०. तयारी चारपाटे पेटिकोटको नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने</li> <li>१२. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, सिलाई मेशिन, कटिङ्ग टेबुल ।</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> चारपाटे पेटिकोट तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● चारपाटे पेटिकोटको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार चारपाटे पेटिकोट तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● चारपाटे पेटिकोटको आवश्यक नाप</li> <li>● चारपाटे पेटिकोटको कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● मेशिनमा धागो फिट गरी टांका चेक गरी सिउने तरिका</li> <li>● आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, सेप स्केल, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, आइरन ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलगगै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ७<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

प्रयोगात्मक: ७ घण्टा

कार्य (Task): १४. छपाटे पेटिकोट तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई छपाटे पेटिकोटको नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. पुरा लम्बाई र हिप घेराको नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. कपडाको रंग अनुसारको मिल्ने धागो जडान गरी कमबद्ध तरिकाले सिउने ।</li> <li>१०. छ पाटे पेटिकोट सिलाउंदा ठूलो पाटा बीचमा दायाबाया सानो पाटा मिलाई कम्मर र फेर मिलार सिउने ।</li> <li>११. तयारी छपाटे पेटिकोटको नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>१२. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने</li> <li>१३. कपडा पट्याई सुरक्षितसाथ राख्ने ।</li> <li>१४. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, सिलाई मेशिन, कटिङ्ग टेबुल ।</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> छपाटे पेटिकोट तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● छपाटे पेटिकोटको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार छपाटे पेटिकोट तयार गरेको</li> <li>● फिनिसिङ्ग भएको ।</li> <li>● छपाटे पेटिकोट सही तरिकाले सिलाई गरेको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● छपाटे पेटिकोटको आवश्यक नाप</li> <li>● छपाटे पेटिकोटको कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>● सिलाई मेशिनमा टाका चेक गरी सिउने तरिका</li> <li>● आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, सेप स्केल, सियो (हातको, मेशिनको), धागो, टाँक, आइरन ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलग्गै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ८ ½ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ ½ घण्टा  
प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

कार्य (Task): १५. एप्रोन तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने । ३. ग्राहकलाई एप्रोनको नाप लिन जानकारी दिने । ४. पुरालम्बाई, छातिघेरा, कुम, कम्मर लम्बाई, कम्मर घेराको नाप लिने । ५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने । ६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने । ७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने । ८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने । ९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी कमबद्ध तरिकाले सिलाउने । १०. गला फेरमा पाइपिन राख्ने, गलामा, कम्मरमा तुना राख्ने, कम्मरको भागमा मिलाएर पकेट राख्ने । ११. तयारी एप्रोन नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने । १२. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने । १३. कपडा पट्याई सुरक्षितसाथ राख्ने । १४. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।	<u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, सिलाई मेशिन, कटिङ्ग टेबुल, कैंची ।  <u>कार्य: (Task):</u> एप्रोन तयार गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन लिएको</li> <li>एप्रोनको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>नाप अनुसार एप्रोनतयार गरेको</li> <li>फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>एप्रोनको आवश्यक नाप</li> <li>एप्रोनकपडाको किसिम</li> <li>एप्रोनको कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>पाइपिनको प्रकार र प्रयोग</li> <li>सियो, धागो छनोट गर्ने तरिका</li> <li>आइरन गर्ने तरिका</li> <li>पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, सेप स्केल, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, टाँक, आइरन र इन्टरलक ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहाराई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलग्गै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ९<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
प्रयोगात्मक : ९ घण्टा

कार्य (Task): १६. पाइजामा तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने । ३. ग्राहकलाई पाइजामाको नाप लिन जानकारी दिने । ४. पुरा लम्बाई, कम्मरघेरा, हिपघेरा, थाइघेरा, भित्रि लम्बाई, मोहताको नाप लिने । ५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने । ६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने । ७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने । ८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने । ९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी दाया बाया दुवै साइडमा पकेट र कम्मरमा इलाष्टिक राखी कमबद्ध तरिकाले सिलाउने । १०. तयारी पाइजामा नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने । ११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने । १२. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने । १३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।	<u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल ।  <u>कार्य: (Task):</u> पाइजामा तयार गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन लिएको</li> <li>पाइजामाको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>नाप अनुसार पाइजामा तयार गरेको</li> <li>फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	पाइजामा तयार : <ul style="list-style-type: none"> <li>पाइजामाको प्रकार</li> <li>पाइजामाको आवश्यक नाप</li> <li>कपडाको किसिम</li> <li>कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>सियो, धागो, इलाष्टिक छनोट गर्ने तरिका</li> <li>आइरन गरी पट्याउने तरिका ।</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, सेप स्केल, इलाष्टिक, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, आइरन र इन्टरलक मेशिन आदि ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलगगै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसके पछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १२<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

प्रयोगात्मक : १२ घण्टा

कार्य (Task): १७. साधारण कुर्था तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</p> <p>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</p> <p>३. ग्राहकलाई कुर्थाको नाप लिन जानकारी दिने ।</p> <p>४. पुरा लम्बाई, छातिघेरा, कम्मर लम्बाई, कम्मरघेरा, हिप लम्बाई, हिपघेरा, कुम, बाहुला लम्बाई, बाहुला मोता, फेर, साइडमा चिर्ने भाग, काखी गोलाई, अगाडी पछाडी गलाको नाप लिने ।</p> <p>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</p> <p>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</p> <p>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</p> <p>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</p> <p>९. डिजाइन अनुसार आवश्यक ठाउँमा बक्रम टास्ने ।</p> <p>१०. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमबद्ध तरिकाले सिलाउने ।</p> <p>११. तयारी कुर्थाको नाप ठीक छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>१२. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने ।</p> <p>१३. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</p> <p>१४. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</p>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> साधारण कुर्था तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन लिएको</li> <li>साधारण कुर्थाको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>नाप अनुसार साधारण कुर्था तयार गरेको</li> <li>फिनिसिङ्ग भएको ।</li> </ul>	<p>साधारण कुर्थाको प्रकार:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>साधारण कुर्थाको आवश्यक नाप</li> <li>कपडाको किसिम</li> <li>कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>सियो, धागो, बक्रम टाक छनोट गर्ने तरिका</li> <li>आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप कैंची, टेलर्स चक, सेप स्केल, पेपर प्रेस्टिङ्ग, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, आइरन र इन्टरलक मेशिन

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्रा सुरक्षित स्थानमा राख्ने र बांकी रहेको कपडाका टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म नफ्याक्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसके पछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ११ ½ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा  
प्रयोगात्मक: ११ घण्टा

कार्य (Task): १८. पंजावी सुरुवाल तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई पंजावी सुरुवालको नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. पुरा लम्बाई, हिपघेरा र मोहताको नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. डिजाइन अनुसार आवश्यक ठाउँमा बक्रमटाँस्ने र इलाष्टिक राख्ने ।</li> <li>१०. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी डिजाइन अनुसार प्लीट (मुजा) मिलाई आइरन गर्दै सिलाउने ।</li> <li>११. तयारी पंजावी सुरुवालको नाप अनुसार चेक गर्ने</li> <li>१२. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने ।</li> <li>१३. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१४. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> पंजावी सुरुवाल तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● पंजावी सुरुवालको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार सुरुवाल तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिंग भएको ।</li> </ul>	<p>पंजावी सुरुवालको प्रकार:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● पंजावी सुरुवालको आवश्यक नाप</li> <li>● कपडाको किसिम</li> <li>● पंजावी सुरुवालको डिजाइनहरू</li> <li>● कपडा काट्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो, इलाष्टिक छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गर्ने तरिका</li> <li>● पट्याउने र भण्डारण गर्ने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप कैंची, टेलर्स चक,सेप स्केल, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, इलाष्टिक, आइरन र इन्टरलक मेशिन

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडामा दाग लाग्नबाट बचाउने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- कपडा काट्दा सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ९ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

कार्य (Task): १९. साधारण ब्लाउज तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने । ३. ग्राहकलाई ब्लाउजको नाप लिन जानकारी दिने । ४. पुरालम्बाई, छातिघेरा, कम्मर घेरा, कुम, बाहुला लम्बाई, बाहुला मोहता, ए.सी., हाफ लम्बाई, काखी गोलाई, गलाको अगाडी पछाडीको नाप लिने । ५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने । ६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने । ७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने । ८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने । ९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी पाइपिन राखी कमबद्ध तरिकाले सिलाउने, हेमिड गर्ने, हुकघर, हुक, टिप बटम लगाउने १०. तयारी साधारण ब्लाउज नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने । ११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने । १२. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने । १३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।	<u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल  <u>कार्य: (Task):</u> साधारण ब्लाउज तयार गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन लिएको</li> <li>ब्लाउजको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>नाप अनुसार साधारण ब्लाउज तयार गरेको</li> <li>फिनिशिंग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ब्लाउजको प्रकार</li> <li>ब्लाउजको आवश्यक नाप</li> <li>ब्लाउजको डिजाइन</li> <li>कपडाको किसिम</li> <li>कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>सियो, धागो, हुक, टिपबटम, छनोट गर्ने तरिका</li> <li>आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैची, टेलर्स चक, सेप स्केल, हुक, टिप बटम सियो (हातको, मेशिनको) धागो, टाँक, आइरन र इन्टरलक मेशिन आदि ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलगगै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसके पछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ११<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

प्रयोगात्मक: ११ घण्टा

कार्य (Task): २०. साधारण म्याक्सी तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने । ३. ग्राहकलाई साधारण म्याक्सीको नाप लिन जानकारी दिने । ४. पुरालम्बाई, छातीघेरा, चोली लम्बाई, कुम, बाहुला, मोहता गला (अगाडि, पछाडि) को नाप लिने । ५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने । ६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने । ७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने । ८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने । ९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमबद्ध तरिकाले सिउने । १०. तयारी साधारण म्याक्सीको नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने । ११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने । १२. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने । १३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।	<u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल आदि  <u>कार्य: (Task):</u> साधारण म्याक्सी तयार गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन लिएको</li> <li>साधारण म्याक्सीको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>नाप अनुसार साधारण म्याक्सी तयार गरेको</li> <li>फिनिसिङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>साधारण म्याक्सीको प्रकार</li> <li>साधारण म्याक्सीको आवश्यक नाप</li> <li>कपडाको किसिम</li> <li>साधारण म्याक्सीको डिजाइन</li> <li>साधारण म्याक्सीको कपडा काट्ने तरिका</li> <li>सियो, धागो छनोट गर्ने तरिका</li> <li>आइरन गर्ने तरिका</li> <li>पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैंची, टेलर्स चक, सेप स्केल, आवश्यक कपडा, सियो, रङ्ग मिल्ने धागो, पाइपिन, लेस, टिप बटम, आइरन र इन्टरलक मेशिन ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलग्गै राख्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ९<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा

प्रयोगात्मक: ९ घण्टा

कार्य (Task): २१. स्कूल फ्रक तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</p> <p>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</p> <p>३. ग्राहकलाई स्कूल फ्रकको नाप लिन जानकारी दिने ।</p> <p>४. नाप लिंदा कम्मर घेरामा तल, माथी लगाउने ठाउँ निश्चित गरी पुरा लम्बाई र कम्मर घेराको नाप लिने ।</p> <p>५. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</p> <p>६. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</p> <p>७. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</p> <p>८. डिजाइन अनुसार कम्मरमा बक्रम टांस्ने ।</p> <p>९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी कम्मरको हिसावले प्लीट (मुजा) राख्दै कमबद्ध तरिकाले सिलाउने ।</p> <p>१०. तयारी स्कूल फ्रकको नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने ।</p> <p>१२. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</p> <p>१३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</p>	<p><u>दिइएको (Given):</u></p> <p>कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल</p> <p><u>कार्य: (Task):</u></p> <p>स्कूल फ्रक तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन लिएको</li> <li>स्कूल फ्रकको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>नाप अनुसार स्कूल फ्रक तयार गरेको</li> <li>फिनिशिंग भएको ।</li> </ul>	<p>स्कूल फ्रकको प्रकार</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>स्कूल फ्रकको आवश्यक नाप</li> <li>कपडाको किसिम</li> <li>स्कूल फ्रकको डिजाइनहरू</li> <li>स्कूल फ्रकको कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>सियो, धागो, बक्रम, टाक, खिप, हुक छनोट गर्ने तरिका</li> <li>आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैची, टेलर्स चक, सेप स्केल, हुक, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, टाँक, आइरन र इन्टरलक मेशिन आदि ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलगगै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १३ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ घण्टा  
प्रयोगात्मक: १२ घण्टा

**कार्य (Task):** २२. अम्ब्रेला फ्रक तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li> <li>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</li> <li>३. ग्राहकलाई अम्ब्रेला फ्रकको नाप लिन जानकारी दिने ।</li> <li>४. पुरालम्बाई, छातीघेरा, कुम, कम्मर लम्बाई, कम्मर घेरा, बाहुला लम्बाई, मोहता गला ( अगाडि पछाडि) को नाप लिने ।</li> <li>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</li> <li>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</li> <li>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</li> <li>८. नाप नक्सा अनुसार कपडा काट्ने ।</li> <li>९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी क्रमबद्ध तरिकाले सिउने ।</li> <li>१०. हेमिङ्ग गर्ने, हुकघर, हुक अथवा टिप बटम लगाउने तयारी फ्रक नाप अनुसार सहि छ, छैन चेक गर्ने ।</li> <li>११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने ।</li> <li>१२. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</li> <li>१३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> अम्ब्रेला फ्रक तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● डिजाइन लिएको</li> <li>● अम्ब्रेला फ्रकको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>● नाप अनुसार अम्ब्रेला फ्रक तयार गरेको</li> <li>● फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● अम्ब्रेला फ्रकको प्रकार</li> <li>● अम्ब्रेला फ्रकको आवश्यक नाप</li> <li>● कपडाको किसिम</li> <li>● अम्ब्रेला फ्रकको डिजाइन</li> <li>● अम्ब्रेला फ्रकको कपडा काट्ने तरिका</li> <li>● सियो, धागो छनोट गर्ने तरिका</li> <li>● आइरन गर्ने तरिका</li> <li>● पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैची, टेलर्स चक, सेप स्केल, आवश्यक कपडा, सियो (हातको र मेशिनको), रङ्ग मिल्ने धागो, हुक, टिप बटम, आइरन र इन्टरलक मेशिन, गलामा टास्न पेपर प्रेस्टिङ्ग ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलगगै राख्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १५ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक: १४ घण्टा

कार्य (Task): २३. चौबन्दी चोलो तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<p>१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</p> <p>२. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन अर्डर लिने ।</p> <p>३. ग्राहकलाई चौबन्दी चोलोको नाप लिन जानकारी दिने ।</p> <p>४. पुरालम्बाई, छातिघेरा, कम्मर लम्बाई, कम्मर घेरा, कुम, बाहुला लम्बाई, बाहुला मोहता, काखी गोलाई, गलाको नाप लिने ।</p> <p>५. नापलाई अर्डर बुकमा लेख्ने ।</p> <p>६. नाप अनुसार कपडा पुग नपुग चेक गर्ने ।</p> <p>७. बिल तयार गरी ग्राहकलाई दिने ।</p> <p>८. नाप नक्सा अनुसार भित्रीसंगै राखेर कपडा काट्ने</p> <p>९. कपडाको रंग अनुसारको धागो जडान गरी भित्री राखेर आवश्यक ठाउँमा तुना, कठालो, संजाव राखी क्रमबद्ध तरिकाले सिलाउने ।</p> <p>१०. तयारी चौबन्दी चोलोको नाप अनुसार सहि छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>११. अनावश्यक धागोको टुक्रा हटाई आइरन गर्ने ।</p> <p>१२. कपडा पट्याई सुरक्षित साथ राख्ने ।</p> <p>१३. ग्राहकलाई डेलिभरी दिने ।</p>	<p><u>दिइएको (Given):</u> कपडा, नाप, मेशिन, कटिङ्ग टेबुल</p> <p><u>कार्य: (Task):</u> चौबन्दी चोलो तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन लिएको</li> <li>चौबन्दी चोलोको आवश्यक नाप लिएको</li> <li>नाप अनुसार चौबन्दी चोलो तयार गरेको</li> <li>फिनिशिसङ्ग भएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>चौबन्दी चोलोको प्रकार</li> <li>चौबन्दी चोलोको आवश्यक नाप</li> <li>चौबन्दी चोलोको कपडाको किसिम</li> <li>चौबन्दी चोलोको कपडा पट्याई काट्ने तरिका</li> <li>सियो, धागो, संजाव छनोट गर्ने तरिका</li> <li>आइरन गरी पट्याउने तरिका</li> </ul>

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

- इन्चीटेप, कैची, टेलर्स चक, सेप स्केल, हुक, संजाव, सियो (हातको, मेशिनको) धागो, टिप बटम, आइरन

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/precautions):

- कपडा काट्ने बेलामा नाप नक्सा गरिसकेपछि दोहोर्याई चेक गरेर मात्र काट्ने ।
- काटिसकेको कपडाको टुक्राहरू सिलाएर तयारी नभएसम्म सुरक्षित स्थानमा राख्ने र भाचिएको सियो, ब्लेडलाई अलगगै राख्ने ।
- बिल गर्दा कपडाको टुक्रा संगै स्टिच गर्ने ।
- मेशिनको अवस्था चेक गरी सिलाउने, मेशिनको कार्य सकिसकेपछि तेल राखी त्यसमा रहेको फोहोर हटाई मेशिनलाई छोपेर सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

## मोड्युल : ८ : फिनिसिङ्ग कार्य

समय : २ घण्टा (सै)+ २० घण्टा (प्र) = २२ घण्टा

**वर्णन (Description) :** यसमा सिलाईएका लेडिज तथा जेन्स पोशाकहरु फिनिसिङ्ग गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएकाछन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- लेडिज पोशाकहरु फिनिसिङ्ग गर्न ।
- जेन्स पोशाकहरु फिनिसिङ्ग गर्न ।

### कार्यहरु (Tasks) :

१. इन्टरलक/ओभरलक गर्ने ।
२. अनावश्यक धागोहरु काट्ने ।
३. आइरन लगाउने ।
४. कपडा पट्याउने ।
५. पोशाक भण्डारण गर्ने ।

# कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(फिनिसिङ्ग)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
सैद्धान्तिक : १<sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
प्रयोगात्मक: २ घण्टा

कार्य (Task): १. इन्टरलक/ओभरलक गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. कपडाको रंग अनुसारको धागो मिलाउने ।</li> <li>२. इन्टरलक/ओभरलक गर्ने मेशिनको कन्डिसन चेक गरी तयारी अवस्थामा राख्ने ।</li> <li>३. इन्टरलक/ओभरलक गर्ने कपडाको सुल्टो भाग माथि पारी मेशिनमा राख्ने ।</li> <li>४. इन्टरलक/ओभरलक मेशिनलाई सिलाई मेशिनभन्दा विपरीत तरिका (उल्टो) तरिकाले चलाउने ।</li> <li>५. अनावश्यक कपडाको टुका हटाई फिनिसिङ्ग गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> इन्टरलक/ओभरलक मेशिन, कैंची, धागो, कपडा (काटेको, सिलाउदै गरेको) ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> इन्टरलक/ओभरलक गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्टरलक/ओभरलक मेशिनमा कपडा सिधा भाग मिलाएर राखेको ।</li> <li>● कपडामा इन्टरलक/ओभरलक गरेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको ।</li> </ul>	<p>इन्टरलक/ओभरलक :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● इन्टरलक/ओभरलक मेशिनको महत्व ।</li> <li>● इन्टरलक/ओभरलक गर्ने तरिका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- धागो, इन्टरलक/ओभरलक मेशिन, लक गर्ने कपडा, कैंची, चिम्टा (धाँगो राख्ने)

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- इन्टरलक/ओभरलक गर्ने कपडाको भाग निश्चित गरी इन्टरलक/ओभरलक गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २ १/२ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १ १/२ घण्टा  
प्रयोगात्मक: २ घण्टा

कार्य (Task): २. अनावश्यक धागोहरु काट्ने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. सिलाएर तयारी भएको पोशाक लिने । २. धागो काट्ने कैंची लिने । ३. अनावश्यक धागोहरु कैंचीले काट्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> कैंची, सिलाएको कपडा । <u>कार्य (Task):</u> अनावश्यक धागोहरु काट्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"><li>● सिलाई सकेको कपडाको अनावश्यक धागोहरु काटेको ।</li><li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरु अपनाइएको ।</li></ul>	अनावश्यक धागोहरु: <ul style="list-style-type: none"><li>● अनावश्यक धागोहरु काट्ने तरीका ।</li><li>● अनावश्यक धागोहरु काट्नु पर्ने आवश्यकता ।</li><li>● सुरक्षा र सावधानीहरु ।</li><li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- कैंची, सिलाएको कपडा ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- कपडामा आवश्यक ठाउँमा सिलाएको धागो काट्थो भने कपडा उधिन सक्छ ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १४ <sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
 सैद्धान्तिक : <sup>१</sup>/<sub>२</sub> घण्टा  
 प्रयोगात्मक: १४ घण्टा

कार्य (Task): ३. आइरन लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आइरन गर्नुपर्ने कपडा लिने ।</li> <li>२. आइरन गर्नुपर्ने ठाउँ (टेबुल) तयार गर्ने ।</li> <li>३. आइरन गर्ने टेबलमाथि छुट्टै सफा कपडा ओछ्याउने (भएसम्म सुति कपडा)।</li> <li>४. आइरन गर्ने कपडा मिलाएर टेबुलमा राख्ने ।</li> <li>५. आइरनको तापक्रम मिलाउने ।</li> <li>६. कपडाको उल्टोपट्टि भागबाट आइरन गर्न शुरू गर्ने ।</li> <li>७. त्यसपछि सुल्टो भाग पट्टी आवश्यक ठाँउमा धार, किजहरू बसाली सुती कपडा (डन् फ्ल्याक) ले छोपेर पानी छम्किएर आइरन गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u>                      आइरन, कपडा, सुती कपडा, कचौरा, पानी, गद्दा माथि ओछ्याउने कपडा ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u>                      आइरन लगाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिलाई सकेको कपडालाई आइरन गरेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	<p>आइरन लगाई:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आइरन गर्ने तरिका ।</li> <li>● आइरनको आवश्यकता ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- आइरन, आइरन गर्ने टेबुल, त्यसमाथि ओछ्याउने कपडा, पानी राख्ने कचौरा, गद्दा, डन्फ्ल्याक, आइरन गर्ने कपडा ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- आइरनको तापक्रममा ध्यान दिने ।
- कोइला/बिद्युतको जोखिमबाट बच्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): ४. कपडा पट्याउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. पट्याउनुपर्ने कपडा लिने । २. टेबुल माथि राख्ने । ३. पट्याउने कपडाको क्रिज तथा धार अनुसार धार नमेटिने गरी पट्याउने । ४. पेटेभोटो , कानेटोपी, बेबी सुरुवाल, बाहुले भोटो, जम्पर, साधारण फ्रक, समिज, बाबा कट्टु, बाबासर्ट, चारपाटे पेटिकोट, छपाटे पेटिकोट, एप्रोन, पाइजामा, साधारण कुर्था, पंजाबी सुरुवाल, साधारण ब्लाउज, साधारण म्याक्सी, स्कूल फ्रक, अम्ब्रेला फ्रक, चौबन्दी चोलो पट्याउने ।	<u>दिईएको (Given):</u> पट्याउनु पर्ने कपडाहरू ।  <u>कार्य (Task):</u> कपडा पट्याउने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>● कपडाहरू पट्याइएको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	कपडा पट्याउने : <ul style="list-style-type: none"> <li>● कपडापट्याउने तरीका ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- टेबुल, पट्याउने कपडा ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- क्रिज अथवा धारहरू डबल नहुने गरी पट्याउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २ १/२ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा  
प्रयोगात्मक : २ घण्टा

कार्य (Task): ५. पोशाक भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. भण्डारण गर्नुपर्ने कपडा लिने । २. कपडालाई ह्याङ्गरमा राख्ने । ३. निश्चित ठाउँ (सोकेश, दराज, भण्डार कोठा) मा तयारी पोशाकलाई ह्याङ्गरमा राखी भुण्ड्याउने । ४. पट्याइएको कपडा ग्राहकलाई दिने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ह्याङ्गर प्याकिङ्ग गर्ने सामग्री ।  <u>कार्य (Task):</u> पोशाक भण्डारण गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>पोशाक भण्डारण गरेको ।</li> <li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	पोशाक भण्डारण : <ul style="list-style-type: none"> <li>पोशाक भण्डारण गर्ने तरिका ।</li> <li>पोशाक भण्डारण गर्नुपर्ने आवश्यकता ।</li> <li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- ह्याङ्गर, सोकेश, दराज, प्याकिङ्ग गर्ने सामग्री

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- स्टोर गर्ने ठाउँ सफा हुनुपर्ने ।
- मुसा किराहरूबाट बचाउन कपुरको प्रयोग गर्ने ।
- धुलोबाट बचाउने ।

## मोड्युल : ९ : अभिलेख व्यवस्थापन

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

**बर्णन -Description** यसमा टेलर (सूचीकार) पेशामा आवश्यक अभिलेखहरू तयार गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरू (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- टेलरिङ्ग कार्यको लागि आवश्यक विभिन्न रेकर्डहरू राख्ने ।
- आय व्ययको हिसाव राख्ने ।

### कार्यहरू -Tasks) :

१. ग्राहकको रेकर्ड राख्ने ।
२. बिल भर्पाई बनाउने ।
३. सामग्रीहरूको रेकर्ड राख्ने ।
४. कामको रेकर्ड राख्ने ।
५. आय व्ययको हिसाव राख्ने ।

# कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(अभिलेख व्यवस्थापन)

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १० मिनेट  
प्रयोगात्मक: ५० मिनेट

कार्य (Task): १. ग्राहकको रेकर्ड राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. ग्राहकलाई स्वागत गर्ने । २. ग्राहकको नाम, ठेगाना, टेलिफोन अथवा मोबाइल नं. रेकर्डमा लेखी राख्ने । ३. ग्राहकको नापहरू प्रष्टसंग टिपेर राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> रेकर्ड बुक, पेन  <u>कार्य (Task):</u> ग्राहकको रेकर्ड राख्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"><li>ग्राहकको विवरणको रेकर्ड राखेको</li><li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li></ul>	ग्राहकको रेकर्ड : <ul style="list-style-type: none"><li>ग्राहक संगको सम्बन्ध ।</li><li>ग्राहकको विवरण ।</li><li>रेकर्ड राख्ने तरिका ।</li><li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li><li>कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- रेकर्ड बुक, पेन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १० मिनेट  
प्रयोगात्मक: ५० मिनेट

कार्य (Task): २. बिल भर्पाई बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"><li>ग्राहकलाई स्वागत गर्ने ।</li><li>ग्राहकको कपडाको विवरण उल्लेख गर्ने ।</li><li>ग्राहकको नाम, ठेगाना र फोन नं. सोधेर लेख्ने ।</li><li>अर्डर मिति र डेलिभरी मिति लेख्ने ।</li><li>सिलाउने कपडाको नाप लेख्ने ।</li><li>ज्यालाको दररेट उल्लेख गर्ने ।</li><li>एडभान्स, नगद, बांकी उल्लेख गर्ने ।</li><li>नमूना कपडा स्टिच गर्ने र एक प्रति बिल ग्राहकलाई दिने ।</li></ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> बिल प्याड, इन्चीटेप, कलम ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> बिल भर्पाई बनाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>ग्राहकको विवरण उल्लेख गरी बिल बनाएको ।</li><li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li></ul>	<p>बिल भर्पाई बनाउन :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>ग्राहकको विवरण</li><li>बिल बनाउने तरीका</li><li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li><li>कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- बिल प्याड, इन्चीटेप, कलम, कार्बन पेपर ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १० मिनेट  
प्रयोगात्मक: ५० मिनेट

कार्य (Task): ३. सामग्रीहरूको रेकर्ड राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. पसललाई आवश्यक पर्ने सामानको सूची तयार गर्ने । २. कुन कुन सामानहरू सकिएको छ एकिकन गर्ने । ३. खरिद गर्नुपर्ने सामग्रीहरूको सूची तयार गर्ने । ४. जस्तै : धागो, टांक, फस्नर, टेलर्स चक, बकमहरू, लेसहरू, हाते सियो, मेशीन सियो, मेशिनको तेल, बविन, बविन केश आदि सामग्रीहरूको रेकर्ड राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> अभिलेख पुस्तिका, पेन ।  <u>कार्य (Task):</u> सामग्रीहरूको रेकर्ड राख्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक सामग्रीहरूको रेकर्ड राखेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	सामग्रीहरूको रेकर्ड : <ul style="list-style-type: none"> <li>● खर्च हुने सामग्री</li> <li>● खर्च नहुने सामग्री</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> <li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li> </ul>

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

- अभिलेख पुस्तिका, पेन ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १० मिनेट  
प्रयोगात्मक: ५० मिनेट

कार्य (Task): ४. कामको रेकर्ड राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. दिनभरीको कामको रेकर्ड राख्ने । २. कामदारहरूलाई दिएको कामको रेकर्ड राख्ने । ३. डेलिभरी दिनुपर्ने मितिको रेकर्ड राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> अभिलेख पुस्तिका, पेन ।  <u>कार्य (Task):</u> कामको रेकर्ड राख्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"><li>● दैनिक कामको विवरण राखेको ।</li><li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li></ul>	कामको रेकर्ड : <ul style="list-style-type: none"><li>● अर्डर लिएका कामहरू ।</li><li>● डेलिभरी मिति ।</li><li>● गर्नुपर्ने काम ।</li><li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li><li>● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- अभिलेख पुस्तिका, पेन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : १ घण्टा  
सैद्धान्तिक : १० मिनेट  
प्रयोगात्मक: ५० मिनेट

कार्य (Task): ५. आय व्ययको हिसाव राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. पसलको लागि किनेको सामानको खर्च विवरण राख्ने । २. दैनिक आम्दानीको विवरण, तलवको विवरण, घरभाडाको विवरण राख्ने । ३. नाफा नोक्सानको विवरण राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> अभिलेख पुस्तिका, पेन ।  <u>कार्य (Task):</u> आय व्ययको हिसाव राख्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"><li>आय व्ययको हिसाव राखेको ।</li><li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li></ul>	आय व्ययको हिसाव : <ul style="list-style-type: none"><li>आय व्ययको अवधारणा ।</li><li>आम्दानीका स्रोत ।</li><li>खर्चका शीर्षकहरू ।</li><li>नाफा नोक्सानको हिसाव</li><li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li><li>कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।</li></ul>

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

- अभिलेख पुस्तिका, पेन, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

## मोड्युल : १० : साधारण मर्मत/सम्भार

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

**वर्णन-Description):** यसमा टेलर (सूचीकार) ले प्रयोग गर्ने विभिन्न औजार तथा उपकरणहरूको सामान्य मर्मत तथा संभारसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

**उद्देश्य -Objective) :**

यो मोड्यूलको समापन पछि प्रशिक्षार्थी निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

- औजार उपकरणहरूको सामान्य मर्मत संभार गर्न ।

**कार्यहरू -Tasks) :**

१. सिलाई मेशिन जडान गर्ने ।
२. सियो छनौट गर्ने ।
३. बबिन तथा बबिन केश फिट गर्ने ।
४. मेशिनमा तेल राख्ने ।
५. कपडा सिलाउंदा अड्केको धागो निकाल्ने ।
६. मेशिनको फित्ता/डोरी लुज, टाइट, चेक गर्ने ।
७. मेशिनमा धागो फिट गर्ने ।
८. टांका चेक गर्ने ।
९. मेशिन तथा टेबलको बोर्डमा भएका नट तथा स्क्रुहरू कस्ने ।
१०. बबिन र टेन्सनको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने ।
११. मेशिनको हिफाजत गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : ३५ मि  
सैद्धान्तिक : ५ मि  
प्रयोगात्मक : ३० मि

कार्य (Task): १. सिलाई मेशिन जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आवश्यक औजार संकलन गर्ने (मेशिन, तेल, पेजकस, पिलास, सलाई रेन्च, हेम्मर, किला) ।</li> <li>२. मेशिनको प्लेट, दायांबायां भाग पाउदानी लिने ।</li> <li>३. दायांबायां स्टायण्ड भागमा तल पाउदानी मिलाउने र आवश्यक नट, स्क्रुहरू कस्ने ।</li> <li>४. ब्यालेन्स मिलाइप्लेट राखेर नट कस्ने ।</li> <li>५. प्लेटमाथि मेशिनको टाउको जडान गर्ने ।</li> <li>६. हवीलको माथिको भागदेखि तल चक्कासम्म डोरी फिट गर्ने ।</li> <li>७. जडान गरेको मेशिनमा आवश्यक ठाउँमा तेल राख्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिइएको (Given):</u> मेशिन, तेल, पेजकस, पिलास, सलाई रेन्च, हेम्मर, किला ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> सिलाई मेशिन जडान गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षित तरिकाले मेशिन जडान गरेको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● सिलाई मेशिनको आवश्यकता</li> <li>● प्रयोग र सुरक्षा</li> <li>● चलाउने तरिका</li> <li>● जडान गर्ने तरिका ।</li> </ul>

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

- मेशिन, तेल, पेजकस, पिलास, हेम्मर, किला, रेन्च, ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- प्राथमिक उपचारको सामग्रीहरू तयारी अवस्थामा राख्ने ।
- मेशिनको डोरी देखि पाउदानी हवील दायांबायां स्टायण्डको भागहरू फिट गर्दा सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २० मि  
सैद्धान्तिक : ५ मि  
प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): २. सियो छनोट गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. सियोको प्रकारहरू छनोट गर्ने । २. हाते सियोको नं.हरू थाहा पाउने । ३. मेशिनको सियोको नं.हरू थाहा पाउने । ४. कपडाको क्वालिटी अनुसार नै मेशिन, हातको सियो छनोट गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> हाते तथा मेशिनको सियो ।  <u>कार्य (Task):</u> सियो छनोट गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● सिलाउने तथा हेमिङ्ग गर्न सियो र कपडाको बाक्लो/पातलो क्वालिटी मिलेको ।	● सियोको प्रकार ● सियोको आवश्यकता ● प्रयोग गर्ने तरिका ।

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

- हाते तथा मेशिनको सियो ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि

सैद्धान्तिक : ५ मि

प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): ३. बबिन तथा बबिन केश फिट गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. धागो भरेको बबिन लिने । २. बबिनलाई बबिनकेशमा मिलाएर राख्ने । ३. सिललाई मेशिनमा फिट गरेको सियोलाई माथि पर्ने गरी ब्यालेन्समा राख्ने । ४. साइड प्लेटलाई सार्ने । ५. सेटलमा बबिन केश जडान गर्ने । ६. साइड प्लेटलाई बन्द गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> सिललाई मेशिन, बबिन, बबिन केश, धागो ।  <u>कार्य (Task):</u> मेशिनमा बबिन केश जडान गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● बबिन केश सही तरिकाले जडान गरेको ।	● बबिन केश जडान गर्ने तरिका । ● जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- सिललाई मेशिन, बबिन, बबिनकेश, धागो ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- सियो माथि नसारी बबिन केश जडान गर्दा सियो भाँचिन सक्ने जानकारी ।
- बबिनमा भरेको धागो बबिन केशमा जडान गर्दा ब्यालेन्स नमिलेमा टांका बिग्रन सक्ने जानकारी ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि  
सैद्धान्तिक : ५ मि  
प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): ४. मेशिनमा तेल राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. मेशिनको तेललाई तेलकुपीमा राख्ने । २. मेशिनको आवश्यक पार्टपुर्जाहरूमा तथा स्क्रुहरूमा सुरक्षित तवरले तेल राख्ने । ३. मेशिनको आवश्यक स्क्रुहरूमा सुरक्षित तवरले तेल राख्ने । ४. काम गर्ने ठाँउमा तेल लागेको भए सफा गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> मेशिन, तेल, तेलकुपी ।  <u>कार्य (Task):</u> मेशिनमा तेल राख्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● मेशिनमा आवश्यकता अनुसार तेल राखेको ।	<ul style="list-style-type: none"><li>● तेलको आवश्यकता</li><li>● मेशिनमा तेल राख्ने तरिका ।</li></ul>

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

- मेशिन, तेल, तेलकुपी ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

- मेशिनमा तेल राख्दा सावधानी अपनाउने ।
- सिलाई सकेको अथवा सिलाउने कपडा अलग्ग स्थानमा राख्ने ।
- यदि तेल लागेमा नयां कपडामा दाग लाग्न सक्ने कुराको आवश्यक ख्याल राख्ने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि

सैद्धान्तिक : ५ मि

प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): ५. कपडा सिलाउदा अड्केको धागो निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. पेचकस, चिम्टा लिने । २. सिलाई मेशिनमा फिट भएको बबिन र बबिनकेश निकाल्ने । ३. पेचकसको सहायताले सेटल खोल्ने । ४. कपडा सिलाउदा अड्केको धागो तथा फोहरहरू निकाल्ने । ५. ब्यालेन्स मिलाएर सेटल फिट गर्ने र तेल राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> सिलाई मेशिन, तेल, पेचकस ।  <u>कार्य (Task):</u> कपडा सिलाउदा अड्केको धागो निकाल्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● सिलाई मेशिनमा अड्केको धागो सावधानीपूर्वक निकालेको ।	● सिलाई मेशिनको सेटल खोल्ने र अड्केको धागो निकाल्ने तरिका ।

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

- सिलाई मेशिन, तेल, पेचकस ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सेटल भिक्दा, जडान गर्दा सियो माथि राख्ने ।



## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि  
सैद्धान्तिक : ५ मि  
प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): ६. मेशिनको फित्ता/डोरी लुज, टाईट गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. खाली मेशिन चलाउने । २. डोरी लुज भएमा मेशिन ढिला घुम्ने हुँदा फित्ता/डोरी चेक गर्ने । ३. यदि लुज भएमा काटेर मिलाउने । ४. टाईट भएमा नयां फेर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> फित्ता/डोरी, पिलास ।  <u>कार्य (Task):</u> मेशिनको फित्ता/डोरी लुज, टाईट गर्ने।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"><li>मेशिनको फित्ता/डोरी आवश्यकता अनुसार लुज, टाईट गरेको ।</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>मेशिनको फित्ता/डोरी लुज, टाईट गर्ने तरिका ।</li></ul>

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

- मेशिनको फित्ता/डोरी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि  
सैद्धान्तिक : ५ मि  
प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): ७. मेशिनमा धागो फिट गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. सिलाई मेशिन लिने । २. धागो छनोट गर्ने । ३. बबिन केशमा धागो भर्ने । ४. बबिनलाई बबिन केशमा फिट गर्ने । ५. धागो भरेको बबिन सिलाई मेशिनको सटलमा फिट गर्ने । ६. छनोट गरेको धागो स्पुलपीनबाट शुरु गरी मेशिनको सियोसम्म जडान गर्ने । ७. सिलाई मेशिन चलाई टांका चेक गर्ने । ८. माथिको टांका विग्रेमा बबिन र तलको टांका विग्रेमा टेन्सनको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> सिलाई मेशिन, बबिन, बबिन केश, धागो ।  <u>कार्य (Task):</u> बबिन र टेन्सनको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>बबिन केशमा धागो भर्ने मेशिन तयारी अवस्थामा राखेको ।</li> <li>सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	बबिन र टेन्सनको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने : <ul style="list-style-type: none"> <li>बबिन केशमा धागो भर्ने तरिका ।</li> <li>धागो छनोट गर्ने तरिका ।</li> <li>नाफा नोक्सान ।</li> <li>सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> </ul>

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

- सियो, धागो, सिलाई मेशिन, बबिन, बबिन केश ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि  
सैद्धान्तिक : ५ मि  
प्रयोगात्मक : २० मि

कार्य (Task): द. टांका चेक गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. बबिनमा धागो छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>२. मेशिनको स्पुलपिन देखि सियो सम्म धागो जडान गरेको ठीक छ छैन चेक गर्ने ।</li> <li>३. टुक्रा कपडा लिने ।</li> <li>४. टुक्रा कपडालाई चापमा मिलाएर राख्ने ।</li> <li>५. विस्तारै मेशिन चलाएर टांका चेक गर्ने ।</li> <li>६. टांका ठीक नभएमा स्टिज रेगुलेटर तलमाथि र टेन्सन रेगुलेटर लुज टाइट चेक गर्ने ।</li> <li>७. सियो चेक गर्ने ।</li> <li>८. बबिन केशमा बबिनबाट आएको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने ।</li> </ol>	<p><u>दिईएको (Given):</u> सिलाई मेशिन, धागो, सियो ।</p> <p><u>कार्य (Task):</u> सिलाईको टांका चेक गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● सिलाईको टांका चेक गर्दा कपडाको तल र माथि बराबर रूपमा धागो देखिएको ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● टांका चेक गर्ने तरिका ।</li> <li>● टांकाको वारेमा जानकारी</li> </ul>

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

- सिलाई मेशिन, बबिन, बबिन केश, धागो, सियो, कपडाको टुक्रा ।

**सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):**

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि  
सैद्धान्तिक : ५ मि  
प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): ९. मेशिन तथा टेबुलको बोर्डमा भएका नट तथा स्क्रुहरु कस्ने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. नट तथा स्क्रुहरु चेक गर्ने । २. लुज भएमा कस्ने । ३. आवश्यक ठाउँमा तेल राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> पेचकस, पिलास, ह्यामर, मेशिन ।  <u>कार्य (Task):</u> मेशिन तथा टेबुलको बोर्डमा भएका नट तथा स्क्रुहरु कस्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> मेशिन तथा टेबुलको बोर्डमा भएका नट तथा स्क्रुहरु राम्ररी कसिएको ।	<ul style="list-style-type: none"><li>नट तथा स्क्रुहरु कस्ने तरिका ।</li><li>सुरक्षा तथा सावधानीहरु</li></ul>

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

- पेचकस, पिलास, ह्यामर, मेशिन ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- स्क्रु तथा पेचहरु कस्नेको ठीक छ छैन चेक गर्ने ।
- सुरक्षा तथा सावधानीहरु अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि  
सैद्धान्तिक : ५ मि  
प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): १०. बबिन तथा टेन्सनको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. सिलाई मेशिन लिने । २. धागो छनोट गर्ने । ३. बबिन केशमा धागो भर्ने । ४. बबिनलाई बबिन केशमा फिट गर्ने । ५. धागो भरेको बबिन सिलाई मेशिनको सटलमा फिट गर्ने । ६. छनोट गरेको धागो स्पुलपीनबाट शुरु गरी मेशिनको सियोसम्म जडान गर्ने । ७. सिलाई मेशिन चलाई टांका चेक गर्ने । ८. माथिको टांका विग्रेमा बबिन र तलको टांका विग्रेमा टेन्सनको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> सिलाई मेशिन, बबिन, बबिन केश, धागो ।  <u>कार्य (Task):</u> बबिन र टेन्सनको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>● बबिन केशमा धागो भर्ने मेशिन तयारी अवस्थामा राखेको ।</li> <li>● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको ।</li> </ul>	बबिन र टेन्सनको धागोको ब्यालेन्स चेक गर्ने : <ul style="list-style-type: none"> <li>● बबिन केशमा धागो भर्ने तरिका ।</li> <li>● धागो छनोट गर्ने तरिका ।</li> <li>● नाफा नोक्सान ।</li> <li>● सुरक्षा र सावधानीहरू ।</li> </ul>

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

- सिलाई मेशिन, धागो, बबिन, बबिन केश, १६, १८ नं. को मेशिनको सियो, टांका चेक गर्ने कपडा ।

### सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्राथमिक उपचारका सामग्री तयारी अवस्थामा राख्ने ।
- सियो फिट गरेको ठीक छ छैन चेक गर्ने ।
- बबिन केश फिट गर्दा सावधानी अपनाउने ।

## कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कूल समय : २५ मि

सैद्धान्तिक : ५ मि

प्रयोगात्मक: २० मि

कार्य (Task): ११. मेशिनको हिफाजत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. अनावश्यक व्यक्तिलाई चलाउने नदिने । २. काम सकेपछि त्यसमा अड्केको फोहर, टुक्रा धागोहरू हटाई मेशिन सफा गर्ने । ३. आवश्यक नट तथा स्क्रूहरूमा तेल राख्ने । ४. मेशिनलाई ढकन अथवा बाक्लो कपडाले छोपेर राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> सिलाई मेशिन ।  <u>कार्य (Task):</u> मेशिनको हिफाजत गर्ने ।  <u>मापदण्ड (Standard):</u> • सुरक्षित तरिकाले मेशिनको हिफाजत गरेको ।	• मेशिनको प्रयोग र सुरक्षा • मेशिनको प्रकार • मेशिन चलाउने तरिका • सुरक्षा र सावधानीहरू ।

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

- सिलाई मेशिन, मेशिन तेल, पेचकस ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

-

## मोड्युल : ११ : व्यावसायिकता विकास तथा संचार

समय : २ घण्टा (सै) + ८ घण्टा (प्र) = १० घण्टा

**बर्णन (Description):** यसमा टेलर (सूचकार) पेशाको व्यावसायिकता विकास र संचारसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्यहरु (Objectives) :

यस मोड्युलको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् :

- व्यावसायिकता विकास गर्न ।
- पेशागत संचार गर्न ।

### कार्यहरु (Tasks) :

#### व्यावसायिकता विकास :

१. तालिममा सहभागि हुने ।
२. बैठक/गोष्ठी/सेमिनारमा भाग लिने ।
३. पुस्तक पत्रपत्रिका पढ्ने ।
४. क्याटलग अध्ययन गर्ने ।
५. टेलिभिजन कार्यक्रमहरु हेर्ने ।

#### पेशागत संचार :

१. मौखिक संचार गर्ने ।
२. टेलिफोनबाट संचार गर्ने ।
३. बरिष्ठ सूचीकारसँग संचार गर्ने ।
४. ग्राहकसँग संचार गर्ने ।
५. विक्रेतासँग संचार गर्ने ।

## मोड्यूल १२ : उद्यमशीलता विकास Entrepreneurship Development

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

### वर्णन:

आफ्नै व्यवसाय/लघु उद्यम सुरु गरी स्वरोजगार हुन चाहने व्यक्तिहरुको लागि आवश्यक ज्ञान तथा सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्ने उद्देश्यले यो उद्यमशीलता विकास सम्बन्धि मोड्यूल तयार पारिएको हो । यसमा उद्यमको परिचय, उपयुक्त व्यवसायिक विचारको खोजी, व्यावसायिक योजना तयारीको लागि व्यावसायिक विचारको विकास जस्ता विषय वस्तुहरु समावेश गरिएका छन् ।

### उद्देश्य:

यस मोड्यूलको समापनपछि विद्यार्थीहरुले निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन्:

१. उद्यम तथा स्वरोजगारको अवधारणा बुझ्ने ।
२. आफ्नो व्यवसायको लागि उपयुक्त हुने व्यवसायिक विचारको प्रस्फुटन गर्ने ।
३. व्यावसायिक योजनाको तयारी गर्न सिक्ने ।
४. व्यवसायिक अभिलेख राख्न प्रशिक्षित हुने ।

### कार्यहरु

१. व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा व्याख्या गर्ने ।
२. उद्यमशीलता सम्बन्धि मनोवृत्ति विकास गर्ने ।
३. सम्भावित व्यवसायिक विचारको श्रृजना गर्ने ।
४. व्यवसायिक योजनाको तयारी गर्ने ।
५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख तयारी गर्ने ।

क्र.सं.	कार्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टामा)		
			सै.	प्र.	जम्मा
१	व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा व्याख्या गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• व्यवसाय/उद्यमको परिचय</li> <li>• व्यवसाय/उद्यमको वर्गिकरण</li> <li>• लघु, साना तथा मझौला उद्योगको जानकारी</li> <li>• स्वरोजगारी र तलवी व्यक्तिको फाईदा तथा बेफाईदाहरु</li> </ul>	४		४
२	उद्यमशीलता सम्बन्धि मनोवृत्ति विकास गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सफलताको जिवनचक्र</li> <li>• जोखिम लिने मनोवृत्ति</li> </ul>	३		३
३	सम्भावित व्यवसायिक विचारको श्रृजना गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• व्यवसायिक विचारको श्रृजना</li> <li>• व्यवसायिक विचारको मुल्याङ्कन</li> </ul>	१	२	३



४	व्यवसायिक योजनाको तयारी गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १/१ वटा व्यावसायिक योजना तयार गरी प्रस्तुति गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा</li> <li>• वस्तु तथा सेवाको वर्णन</li> <li>• व्यवसाय गर्ने स्थानको छनौट</li> <li>• बजार हिस्साको अनुमान</li> <li>• प्रवर्द्धनात्मक कृयाकलाप</li> <li>• अचल सम्पत्ति तथा लागतको विश्लेषण</li> <li>• कच्चा पदार्थ तथा लागत मुल्याङ्कन</li> <li>• कार्यान्वयन प्रकृयाको वर्णन</li> <li>• मानव संसाधन तथा लागत विश्लेषण</li> <li>• शिर्षभार खर्च तथा युटिलिटीज विश्लेषण</li> <li>• चालू पूजीको अनुमान तथा कूल आवश्यक पूजीको विश्लेषण</li> <li>• वस्तुको उत्पादन लागत तथा मूल्य निर्धारण</li> <li>• लगानीमा प्रतिफल तथा पार विन्दु विश्लेषण</li> <li>• सूचना संकलन प्रकृया तथा निर्देशिका</li> </ul>	९	१८	२७
५	व्यवसायको आधारभूत अभिलेख तयारी गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दैनिक खाता (Day Book)</li> <li>• विक्री खाता</li> <li>• खरिद तथा खर्च खाता</li> <li>• साहु असामी वा लिनु दिनु पर्ने खाता ।</li> </ul>	१	२	३
<b>जम्मा</b>			<b>१८</b>	<b>२२</b>	<b>४०</b>

**Textbook:**

क) प्रशिक्षकहरुका लागि निर्मित निर्देशिका तथा प्रशिक्षण सामग्री, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्, २०६९

ख) प्रशिक्षार्थीहरुका लागि निर्मित पाठ्यसामग्री तथा कार्यपुस्तिका, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद् (अप्रकाशित), २०६९

**Reference book:**

*Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981*

सामान्य गुणस्तर सूचक (General Quality Indicator)

उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	श्रम बजारमा तालिमको आवश्यकता छनोट गर्ने विधि/उपाय	तालीमको आवश्यकता निर्धारण, द्रुत बजार सम्भावना सर्वेक्षण वा अन्य उपयुक्त विधि अवलम्बन गरी कम्तीमा वर्षको एकपटक स्थानीय बजारमा माग हुने दक्ष/सीपयुक्त कामदारका लागि आवश्यक तालिम प्रतिबिम्बित हुनेगरी बजार अवलोकन मार्फत सम्भावना पत्ता लगाइन्छ ।	टिएमए अथवा द्रुतबजार सर्वेक्षण प्रतिवेदन
		टी.र ई. उद्योग वाणिज्य सङ्घका कार्यालयमा नियमित भेटनुका साथै स्थानीय उद्योग व्यवसायी र ठूला उद्योगपतिका प्रतिनिधिसमेत स्थानीय रूपमा रोजगारी उपलब्ध गराउने विषयका बैठकमा सहभागी हुनेछन् र तालीमबारे समीक्षा गर्छन् ।	बैठकको सङ्ख्या, सहभागीहरूको नामावली र बैठकपुस्तिका
२.	भिएसटीमा राम्रो पहुँचका लागि प्रयोग गरिएको योजनाहरू	तालीम सम्बन्धी आवश्यकताका सूचना स्थानीय पत्रपत्रिका र एफ.एम. लगायत आमसञ्चारका माध्यमबाट व्यापक प्रसारण गरिन्छन् । साथै यस्ता स्थानीय एफएम, पोस्टर र स्थानीय सामुदायिक कार्यकर्ता समेतको माध्यमबाट घोषणा गरिन्छ ।	सञ्चार माध्यमबाट प्रसारण भएका सूचनाका विषयहरू र प्रसारण संख्या
		प्रशिक्षार्थीहरू कार्यक्रमको प्रशिक्षार्थी छनोट निर्देशिकाका उल्लेख भएको विधि अपनाइ छनोट गरिन्छ ।	छनोट प्रक्रिया र छनोट गरिएका तालीम लिने व्यक्तिहरूको जानकारी, योग्यता र सूची
३.	तालीम सम्बन्धी पाठ्यक्रम र तालीम पुस्तिकाको उपलब्धता	सिटिइभिटीद्वारा गुणस्तर कायम गरी बनाइएको पाठ्यक्रम प्रशिक्षकहरूलाई उपलब्ध गराइन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		तालीम पुस्तिका तथा तालिम सामग्रीहरू सिटिइभिटीको स्तरीय पाठ्यक्रमलाई आधार मानी निर्माण गरिन्छ । यसलाई स्थानीय श्रम बजार अनुकूलको बनाइन्छ ।	तालीम पुस्तिका/अन्य साधन
४.	तालीम दिने व्यक्तिहरूको छनोट	कम्तीमा दुइटा	तालीमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		दुईजना प्रशिक्षकमध्ये कम्तीमा एकजनाले सम्बन्धित पेशामा राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिबाट संचालित सीप परीक्षणमा सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरेको वा तह १ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा तीन वर्षको कार्यअनुभव भएको हुनुपर्नेछ ।	सबै तालीमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
		त्यस्तै दुईजना प्रशिक्षकमध्ये कम्तीमा एकजनाको सीप तह १ का लागि त्यससम्बन्धी निर्धारण गरिएको पाँचदिने प्रशिक्षार्थी प्रशिक्षक तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गरेको हुनुपर्ने र आधारभूत/प्रारम्भिक सीप तहका लागि राष्ट्रिय रूपमा प्रतिष्ठित संस्था जस्तै-टिआइटीआईबाट चारदिने तालीम सम्पन्न गरेको हुनुपर्ने ।	सबै तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी
		समग्र कार्यक्रम तालिमको पाठ्यक्रम र तालीम सामग्रीहरूबारे तालीम हनुअघि नै तालीमका सबै प्रशिक्षकहरूलाई अभिमुखीकरण तालीम दिइन्छ ।	तालीम अगाडिको अभिमुखीकरण प्रतिवेदन
५.	नियमित तालीम व्यवस्थापन	तालीमको सुरुआत, अन्त्य, कार्यगत तालीम, पदस्थापन योजना, सीप परीक्षण मिति, रोजगारी स्थापनासम्बन्धी योजना र तालीमपछिको सहयोग योजनाजस्ता विषयहरूलाई समेटेर उपयुक्त समयमा तालीम पात्रोको निर्माण हुने ।	तालीम पात्रो

#### प्रक्रियागत तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	तालीममा सहभागिता	प्रशिक्षार्थीहरू लिंग, जान, जनजाती, शिक्षाको तह र भौगोलिता लगायत समग्र क्षेत्रहरू र त्यो सम्बन्धित योग्य एवम् सम्बन्धित क्षेत्रको लक्षित समूहलाई ध्यानमा राखेर छानिन्छ ।	तालीम लिनेहरूको सूची
		एउटा समूहमा बढीमा २० जना	तालीम लिनेहरूको सूची तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		कम्तीमा ८०% प्रशिक्षार्थीहरू तालिमको पूरा अवधीभर उपस्थित हुनुपर्ने ।	सहभागीहरूको हाजिरी पुस्तिका, तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
२.	तालीमकर्ताको संलग्नता	प्रशिक्षार्थी र प्रशिक्षकको अनुपात सैद्धान्तिक तालीमको अवधिमा बढीमा २० जना प्रशिक्षार्थी = एकजना प्रशिक्षक र व्यावहारिक तालीमको अवधिमा १० जना प्रशिक्षार्थी = एकजना प्रशिक्षक हुनुपर्ने ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
३.	भौतिक साधन	तालीम कार्यक्रमको दस्तावेजमा उल्लेख भएअनुसारको भौतिक सुविधा पर्याप्त मात्रामा उपलब्ध हुनुपर्ने । नियमित पानी र हात धुने साबुन सहितका पुरुष र महिला शौचालय छुट्टाछुट्टै व्यवस्था हुनुपर्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		सबैखाले सामग्री र मेसिनहरूको प्रयोग गर्दा अवलम्बन गर्ने सुरक्षा विधिहरूको व्यवस्था, सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारी र त्यससँग सम्बन्धित वस्तुहरूको सूची कार्यशाला तथा प्रयोगशालामा टाँसिएको हुनुपर्छ । प्रशिक्षाथी एवम् प्रशिक्षकहरूलाई स्वास्थ्य र सुरक्षाको उपायहरूबारे निर्देशन दिइन्छ । प्राथमिक उपचार बाकस नियमित रूपमा (औषधी सहित) सम्बन्धित कक्षमा उपलब्ध रहन्छ । साथै, त्यो बाकसमा प्राथमिक उपचारसँग सम्बन्धित चिह्न पनि स्पष्ट रूपमा लेखिन्छ । प्रशिक्षाथीहरूलाई कसरी प्राथमिक उपचार गर्ने भन्ने विधिको जानकारी गराइन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना
४.	व्यावहारिक तालीमसम्बन्धी व्यवस्था	सैद्धान्तिक कक्षा र व्यावहारिक कक्षाको अनुपात २० सैद्धान्तिक कक्षा = ८० व्यावहारिक कक्षा हुन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना
		प्रत्येक प्रशिक्षाथीहरूले आ-आफ्नो व्यवसायसँग सम्बन्धित साधन/मेसिनहरूमा मात्रै आफ्नो अभ्यास र अन्य काम गर्नुपर्छ । साथै, अन्य सामग्री पेसा/सीपसँग सम्बन्धित रही वर्गीकरण गरेर राखिएको क्षेत्रमा गुणस्तर निर्धारण हुनेगरी सोही स्थानमा सबै प्रशिक्षार्थीले सम्बन्धित रही काम गरेको हुनुपर्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना
		स्तरीय पाठ्यक्रम बमोजिम सबै प्रशिक्षार्थी कार्यगत तालीम, औद्योगिक अभ्यास, सीप प्रदर्शन भ्रमण लगायत गतिविधिमा अनिवार्य सहभागी हुनुपर्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन कार्यगत तालीम पदस्थापनको औद्योगिक अभ्यास र सीप प्रदर्शन भ्रमणको सूची
५.	नरम तथा व्यावसायिक सीप तालीमको व्यवस्था	सबै प्रशिक्षार्थीलाई श्रमअधिकार, एचआइभी/एड्स, प्रजनन स्वास्थ्य, व्यावसायिक सीप तालीम, जीवनोपयोगी तालीम र वैदेशिक रोजगार सम्बन्धी अभिमुखीकरण जस्ता आफ्नो आवश्यकता अनुसारका तालीममा पहुँच पुर्याइन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना
६.	तालीम दिने योजना तथा	सम्पूर्ण तालीम कार्यविधि तालिम पात्रोअनुसार नै लागू गरिन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम पात्रो
	त्यसलाई लागू	पाठ्यक्रम र तालीम पात्रो अनुसार तालिमको दैनिक पाठ	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
	गर्ने विधि	योजना बनाइन्छ र त्यस सम्बन्धी दैनिक कार्य पुस्तिकाको व्यवस्था हुनुपर्छ ।	
		सिटिइभिटीबाट गुणस्तर कायम गरी निर्धारण गरिएको पाठ्यक्रमलाई तालीममा लागु गरिन्छ र त्यसैअनुसार बनाइएको तालीमपुस्तिकालाई प्रशिक्षक र प्रशिक्षार्थीहरूले प्रयोग गर्छन् ।	तालीम सत्र योजना, तालीम गतिविधि, अवलोकन प्रतिवेदन
७.	पदस्थापन र सरसल्लाह सम्बन्धी सहयोगको व्यवस्था	रोजगारीको पदस्थापना र अन्य स्थान विशेष सल्लाहहरू उपयुक्त कर्मचारीहरूद्वारा पर्याप्त मात्रामा उपलब्ध गराइन्छ	अवलोकनप्रतिवेदन
		प्रशिक्षार्थी छनोट गर्न र सीप परीक्षाको लागि रोजगारदाताहरू मध्येका विशिष्ट र सम्बन्धित क्षेत्रमा विशिष्टता हासिल गरेका दक्ष व्यक्तिहरूलाई सामेल गराइन्छ । रोजगारदाताहरूले नै कार्यगत तालीमको सुविधा उपलब्ध गराउँछन् । सफल प्रशिक्षार्थीहरूलाई तालीम पछि तत्काल रोजगारी उपलब्ध गराइन्छ ।	अवलोकन प्रतिवेदन, रोजगारी र आमदानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन
		सफल प्रशिक्षार्थीहरूलाई ऋण सुविधा र व्यवसाय स्थापना गर्न आवश्यक पर्ने 'सिड मनी' उपलब्ध गराई उद्योग व्यवसायको स्थापना र प्रवर्द्धन गराउन उनीहरूलाई तालीमपछि आर्थिक कारोबार गर्ने संस्थाहरूसँग सम्बन्ध स्थापना गराई सहयोग प्रदान गर्ने ।	अवलोकन प्रतिवेदन, तालीम दिने संस्था र वित्तीय संस्थाहरूबीचको करारपत्र

### परिणाम/उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	तालीम पूरा गर्ने दर	प्रशिक्षार्थी मध्ये १० प्रतिशत भन्दा बढीले तालीमअधुरो पारी बिचमा नछोड्ने	प्रशिक्षार्थीहरूको सूची
२.	क्षमता/सीप परीक्षा	कम्तीमा ९० प्रतिशतभन्दा बढीले तालीम पूरा गरी सीप परीक्षा दिने	एनएसटिबी सीप परीक्षाको परिणाम
		कम्तीमा ८० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीहरूले सीप परीक्षा उत्तीर्ण गर्नुपर्ने	एनएसटिबी सीप परीक्षाको परिणाम

परिणाम/उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	सफल प्रशिक्षार्थीहरूको पदस्थापन दर	प्रत्येक तालीमबाट सफल ६० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीलाई रोजगारीको व्यवस्था भएको/रोजगारी पाएका छन् ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
		रोजगार पाएका प्रशिक्षार्थीहरूले विशेष रूपमा व्यवस्था गरिएको वर्गीकरण (यदि गरेको भएमा) अनुसारको सामान्य अवस्थाको आम्दानी गरेका छन् ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
२.	तालीमबाट प्राप्त सीपहरूको कार्यस्थलमा भएको प्रयोग बारे	९० प्रतिशत जागिरमा संलग्न प्रशिक्षार्थीहरूले आफ्नो सीपसँग सम्बन्धित व्यावसायिक तालीममा संलग्न भएको हुनुपर्छ ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
		कम्तीमा ८० प्रतिशत रोजगारमा संलग्न प्रशिक्षार्थीहरू आफ्नो काम प्रति सन्तुष्ट रहेको साथै ६० प्रतिशत रोजगारदाताहरू प्रशिक्षार्थीहरूको कार्यबाट सन्तुष्ट रहेको देखिन्छ । रोजगारदाताहरू तालीमबाट प्रशिक्षार्थीहरूले पाएको सीपबाट सन्तुष्ट छन् ।	ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन रोजगारदाताहरूको सर्वेक्षण

## पेशागत विशिष्ट सूचक (Occupation Specific Indicator)

प्रशिक्षणको पेशा : एसिष्टेन्टटेलर (सहायक सुचीकार)

अवधि : ३९० घन्टा (आधारभूत)

समूहको आकार : २०

क्र.सं.	मापक/विधि	सूचकाङ्क(अनिवार्य)	सूचकाङ्क (भएमा राम्रो)
१.	प्रशिक्षणस्थलमा हुनुपर्ने विशेष आवश्यकता	<ul style="list-style-type: none"> <li>विद्युतको आपूर्ति</li> </ul>	
२.	कक्षाकोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> <li>एउटा कक्षाकोठा (२० वर्ग मी.)</li> </ul>	
३.	प्रयोगशाला र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> <li>क्षेत्रफल कम्तीमा २० वर्ग मी. (पूर्ण आयताकार आकारको)</li> <li>व्यक्ति पिच्छे सिलाइ मेसिन</li> <li>२० वटा सामग्री र २ वटा कपडा काट्ने टेबल</li> <li>सेतो पाटी</li> <li>पर्याप्त प्रकाश र हावा खेल्ने कोठा</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>कम्तीमा ८० वर्ग मी.को क्षेत्रफल</li> </ul>
४.	व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा	<ul style="list-style-type: none"> <li>प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई एक-एकवटा मुखौटो (माक्स) र एप्रोन</li> <li>प्राथमिक उपचार किट बाकस</li> <li>सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारीहरू</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>आगो नियन्त्रण गर्ने मेसिन (कम्तीमा एउटा)</li> </ul>
५.	प्रशिक्षकहरू	<ul style="list-style-type: none"> <li>२ जना प्रशिक्षक</li> <li>सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरेको वा तह १ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ३ वर्षको सिलाइ अनुभव भएको एवम् प्रशिक्षकको अनुभव भएको र हाल सिलाइ कार्य गरेको ।</li> </ul>	फेसन डिजाइनमा डिप्लोमा तह पास गरेको र कामको अनुभव भएको
६.	प्रशिक्षार्थीहरू	<ul style="list-style-type: none"> <li>गणितीय सङ्ख्याको ज्ञान भएको साक्षर</li> <li>उमेर : १५-४५ वर्ष</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>साधारण लेखपढ</li> </ul>
७.	औजार तथा उपकरणहरू	नत्थी गरिएको सूचीअनुसार	
८.	कार्यस्थलमा व्यावहारिक सिपको प्रयोग	<ul style="list-style-type: none"> <li>वास्तविक कार्यक्षेत्रमा क्षमता/सीपको प्रदर्शन गर्ने गरी भ्रमण</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>कार्यक्षेत्रमा कम्तीमा २ हप्ताको व्यावहारिक कक्षा</li> </ul>
९.	मूल्याङ्कन	<ul style="list-style-type: none"> <li>सबै योजनाका लागि मूल्याङ्कन मापक</li> <li>योजना अनुसारको मूल्याङ्कन प्रणाली</li> </ul>	
१०.	प्रयोग हुने सामग्रीहरू	नत्थी गरिएको सूचीअनुसार	

## औजार तथा उपकरणहरू

क्र.सं.	विवरण	परिमाण	सङ्ख्या
१.	सिलाउने मेसिन	थान	२०
२.	ओभर लक मेसिन	थान	१
३.	आइरन (१० पाउण्ड)	थान	३
४.	कैंची (१० र १२ नम्बर)	थान	२०
५.	पेन्चिस	थान	४
६.	मार्तोल/रेन्च (सानो र ठूलो)	थान	२
७.	मेसिनको सियो (१६ र १८ नम्बर)	प्याकेट	१०

## उपयोग हुने सामग्रीहरू

क्र.सं.	सामग्रीहरू	परिमाण	सङ्ख्या
१.	टेलर चक	प्याकेट	१०
२.	मेसिनमा राख्ने तेल	लिट्र	२
३.	ओभर लक सियो	प्याकेट	२
४.	तेल राख्ने भाँडा (तेल कुपी)	वटा	२
५.	हाते सियो	प्याकेट	५
६.	कटन, सुती कपडा+ कोरा कपडा	मिटर	७०० + १००
७.	सिलाउने धागो	वटा	६००
८.	इलास्टिक १" र आधा ईन्च	रोल	४ +२
९.	कोरा बक्रम	मिटर	४
१०.	आइहुक ठूलो	प्याकेट	२
११.	टिपटिप बटन	प्याकेट	४
१२.	शर्ट बटन	प्याकेट	३
१३.	पेपर पेस्टिड बक्रम	मिटर	६
१४.	कफ पेस्टि	मिटर	५
१५.	पाइन्ट पेष्टिङ्ग बक्रम	मिटर	२
१६.	ओभर लक धागो	वटा (ठूलो)	७
१७.	कापी	वटा	२०
१८.	१२" स्केल सिधा	वटा	२०
१९.	२४" स्केल	वटा	२०
२०.	सेपिड स्केल (प्लास्टिक) ३०" को	वटा	२०
२१.	नाप्ने टेप	वटा	२०
२२.	सिसाकलम	वटा	८०
२३.	इरेजर (ठूलो)	वटा	२०
२४.			
२५.	सिसाकलम कटर (ठूलो)	वटा	१
२६.	ब्राउन पेपर	रिम	१
२७.	दराज/स्वकेश (ठूलो)	वटा	२
२८.	बार्ड मार्कर	दर्जन	१
२९.	ग्लु स्टिक	वटा	१
३०.	फोटोकपी पेपर	रिम	३
३१.	स्टिज ओपनर	वटा	२०
३२.	स्टिज	वटा	१
३३.	स्टिज पीन	प्याकेट	४



३४.	चाट पेपर	दर्जन	२
३५.	हवाइट/ब्लाक बोर्ड	वटा	१
३६.	कटि टेबल + आइरन टेबल	वटा	४
३७.	१/६, १/४ स्केल	पाकेट	२

### सन्दर्भ सामग्री :

- राजाराम भुजु र दुर्गा कोईराला, सिर्जनशील कटाई, सिलाई तथा हाते इम्ब्रोडरी ज्ञान, सिर्जनशिल कटाई सिलाई प्रशिक्षण केन्द्र, कोटेश्वर, काठमाडौं ।
- सुनिता मलेकु, सुनिता सिलाई
- यादव श्रेष्ठ, सरिता श्रेष्ठ, चण्डिका श्रेष्ठ, रोशनी तण्डुकार, मेसिन मर्मत र कटाई सिलाई ज्ञान : डिजाइन ड्राफ्ट टेक्निसियन बुक