

जुनियर गार्मेन्ट फेब्रिकेटर

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पेटेन्सीमा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७१

विषय सूची

परिचय.....	४
कार्यक्रमको लक्ष्य तथा उद्देश्य:.....	४
पाठ्यक्रम विवरण:	४
लक्षित समूह:	४
प्रशिक्षार्थी संख्या:.....	४
तालिम प्रवेशको लागि न्यूनतम योग्यता:	४
समयावधि.....:	४
प्रशिक्षणको माध्यम:	४
न्यूनतम उपस्थितिको आवश्यकता:	४
प्रमाणपत्र सम्बन्धी व्यवस्था:	५
प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात:.....	५
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता:	५
प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन प्रक्रिया:.....	५
प्रशिक्षकलाई सुझाव	५
(क) प्रशिक्षणको लागि सुझाव.....	५
(ख) प्रशिक्षार्थीको कार्यसम्पादन मूल्यांकनको लागि सुझाव.....	६
(ग) सीप-तालिमको लागि सुझाव	६
(घ) अन्य सुझावहरु	७
(ङ) सीप परीक्षणको प्रावधान :.....	७
तालिम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक पूर्वाधार:.....	7
भवन तथा कोठाहरू:.....	7
तालिम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक पूर्वाधार.....	७

भवन तथा कोठाहरु.....	७
उपकरण तथा औजार :.....	८
गार्मेन्ट फेब्रिकेटरको कोर्ष संरचना.....	१०
मोड्युल तथा सब मोड्युलहरुको सुचि.....	११
विस्तृत पाठ्यक्रम	१२
सिलाई अग्रिम तयारी.....	१७
नमुना अनुसार नाप लिने.....	२४
कट्टु सिलाउने.....	३३
ट्राउजर सिलाउने.....	३९
साधारण ब्याग सिलाउने.....	४४
बाबा सुट सिलाउने.....	५१
रेनकोट सिलाउने.....	५७
फिनिसिङ्ग गर्ने.....	६४
आयब्ययको हिसाब राख्ने.....	६९
मेशिनको साधारण मर्मत गर्ने.....	७४
संचार गर्ने.....	७९
पेशागत वृत्ति विकास गर्ने.....	८१
उद्यमशिलता विकास गर्ने.....	८३
Referances	८३
Quality Indicator	८४

परिचय

सीप र ज्ञानमा निपुणता भएका व्यक्तिले देश निर्माण र विकासका लागि महत्वपूर्ण भूमिका खेल्ने कुरा निर्विवाद छ । यसै कुरामा आधारित भएर बजारमुखी छोटो अवधिका पाठ्यक्रम निर्माण गर्ने क्रममा यो गर्मिन्ट फेब्रिकेटर व्यवसायको पाठ्यक्रम तयार गरिएको हो । गर्मिन्ट फेब्रिकेटर पेशामा प्रवेश गर्नका लागि र ज्ञान र सीपयुक्त गर्मिन्ट फेब्रिकेटर उत्पादन गर्न यो पाठ्यक्रम उपयोगी हुने विश्वास गरिएको छ । यसमा मुख्यतया रोजगारीका लागि आवश्यक पर्ने सीप र ज्ञान र सकारात्मक सोच भएका जनशक्ति उत्पादन गर्ने कुरामा जोड दिइएको छ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीहरूले गर्मिन्ट फेब्रिकेटर सम्बन्धी काम हुने स्थानहरूमा रहेर यस पेशामा आवश्यक पर्ने प्रयोगात्मक सीपहरू हासिल गर्नेछन् । यस किसिमका ज्ञान र सीप प्राप्त गरिसकेपछि, उनीहरू गर्मिन्ट फेब्रिकेटर सम्बन्धी काम गर्ने स्थानहरूमा रोजगार वा स्वरोजगार हुने अवसर प्राप्त गर्नेछन् । यसबाट युवा जमात रोजगार वा स्वरोजगार भई राष्ट्रको गरीबी निवारणका लागि महत्वपूर्ण योगदान पुऱ्याउन सक्नेछन् ।

कार्यक्रमको लक्ष्य तथा उद्देश्य:

यस पाठ्यक्रमले गर्मिन्ट फेब्रिकेटरको काम गर्न सक्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति उत्पादन गर्ने लक्ष्य लिएको छ ।

यस पाठ्यक्रमका उद्देश्यहरू :

- गर्मिन्ट फेब्रिकेटर परिचय
- औजार र उपकरण संचालन
- सिलाई अग्रीम तयारी कार्य
- नमुना अनुसारको नाप लिने कार्य
- कट्टु सिलाई
- ट्राउजर सिलाई
- साधारण ब्याग सिलाई
- बाबासुट सिलाई
- रेनकोट सिलाई
- फिनिसिङ्ग
- आय व्ययको हिसाव राख्ने कार्य
- मेशिनको साधारण मर्मत
- संचार
- वृत्ति विकास
- उद्यमशीलता विकास गर्ने

पाठ्यक्रम विवरण:

गर्मिन्ट फेब्रिकेटर पेशा अन्तरगत पर्ने फेब्रिकेटर सम्बन्धी ज्ञान र सीपबाट प्रशिक्षार्थीहरूलाई सुसज्जित पार्न यो पाठ्यक्रम तयार गरिएको हो । यसले खासगरी गर्मिन्ट फेब्रिकेटरसंग सम्बन्धित ज्याबल उपकरणहरू चिन्ने, संचालन गर्ने, सिलाई अग्रीम तयारी कार्य, नमुना अनुसारको नाप लिने कार्य, कट्टु सिलाई, ट्राउजर सिलाई, साधारण ब्याग सिलाई, बाबासुट सिलाई, रेनकोट सिलाई, फिनिसिङ्ग, आय व्ययको हिसाव राख्ने कार्य, मेशिनको साधारण मर्मत, संचार, वृत्ति विकास र उद्यमशीलता विकास गर्ने सम्बन्धी ज्ञान र सीप प्रदान गर्दछ ।

लक्षित समूह:

आधुनिक युवा तथा अन्य विभिन्न उपभोक्ताहरूका चाहना अनुसारका गर्मिन्ट फेब्रिकेटर गर्न इच्छुक नेपाली युवा तथा युवतीहरू ।

प्रशिक्षार्थी संख्या:

एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

तालिम प्रवेशको लागि न्यूनतम योग्यता:

- क. पांच कक्षा उत्तीर्ण ।
- ख. कम्तीमा १५ वर्ष उमेर पुगेका,
- ग. मानसिक तथा शारीरिक रूपमा स्वस्थ,

समयावधि:

यस पाठ्यक्रमको कुल समयावधि ३९० घण्टा कायम गरिएको छ । जसमा सैद्धान्तिक प्रशिक्षणका लागि २० प्रतिशत र प्रयोगात्मक प्रशिक्षणका लागि ८० प्रतिशत समय विभाजन गरिएको छ ।

प्रशिक्षणको माध्यम:

प्रशिक्षणको माध्यम नेपाली/अंग्रेजीमा हुनेछ ।

न्यूनतम उपस्थितिको आवश्यकता:

तालिम अवधिको कम्तीमा ९० प्रतिशत उपस्थिति भएका प्रशिक्षार्थीहरूले मात्र तालिम सहभागीताको प्रमाण-पत्र प्राप्त गर्न सक्नेछन् ।

प्रमाणपत्र सम्बन्धी व्यवस्था:

सफलतापूर्वक तालिमसम्पन्न गरेपछि, प्रशिक्षार्थीहरूले गामिन्ट फेब्रिकेटरको प्रमाणपत्र प्रदान प्राप्त गर्नेछन् । यो प्रमाणपत्र प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्ले स्वीकृत गरे बमोजिमको ढाँचामा तालिम दिने संस्थाले नै प्रदान गर्नेछ ।

प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात:

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

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता:

गामिन्ट फेब्रिकेटर तह १ को सीप परीक्षण उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ३ वर्षको अनुभव भएको ।

प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन प्रक्रिया:

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

प्रशिक्षकलाई सुझाव

(क) प्रशिक्षणको लागि सुझाव

१. उद्देश्य चयन गर्नुहोस् ।

- संज्ञानात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस् ।
- मनोकार्यात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस् ।
- भावात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस् ।

२. विषयवस्तु चयन गर्नुहोस्

- विस्तृत तवरले विषयवस्तुको अध्ययन गर्नुहोस् ।
- संज्ञानात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
- मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
- भावनात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।

३. प्रशिक्षणात्मक विधिहरू चयन गर्नुहोस् ।

- प्रशिक्षक केन्द्रित विधि : व्याख्यान, प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर, सामान्यीकरण (इन्डक्सन) तथा विशिष्टीकरण
- (डिडक्सन) विधि
- विद्यार्थी उन्मुख विधि जस्तै प्रयोगात्मक, फिल्ड ट्रीप/भ्रमण, आविष्कार, अनुसन्धान, समस्या समाधान, सर्वेक्षण
- अन्तर्क्रियात्मक विधि जस्तै : छलफल, समूह/ टोली प्रशिक्षण, लघु -शिक्षण र प्रदर्शनी ।
- नाटक विधि जस्तै रोल प्ले (भूमिका निर्वाह) र नाटकीकरण

४. प्रशिक्षण सामाग्रीहरू छनौट गर्ने

- प्रशिक्षण सामाग्रीहरू/शैक्षिक सामाग्रीहरू पहिचान गर्ने
- प्रशिक्षण सामाग्रीहरू/शैक्षिक सामाग्रीहरू छनौट गर्ने
- छानेका प्रशिक्षण सामाग्रीहरू/शैक्षिक सामाग्रीहरू उचित पाठ, समय र स्थानमा प्रयोग गर्ने योजना बनाउने

५. पाठ योजना तयार गर्ने

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

६. प्रशिक्षण संचालन गरिने स्थानहरूको संगठन/व्यवस्थापन गर्ने

- कक्षाकोठाको संगठन/व्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
- योजना अनुसार कक्षाकोठाको संगठन/व्यवस्थापन गर्ने
- फिल्ड वर्कको संगठन/व्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने

- योजना अनुसार फिल्ड वर्कको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
- कार्यशालाको संगठन/ब्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
- योजना अनुसार कार्यशालाको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने

७. प्रशिक्षण/कार्यक्रम प्रस्तुत/संचालन गर्ने

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

८. प्रशिक्षण गर्दा प्रशिक्षण उद्देश्य, पाठ्यांश र प्रशिक्षण विधि बीच समन्वय/तालमेल कायम गर्ने

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

९. परीक्षार्थी मूल्यांकन गर्ने

- परीक्षार्थी उपलब्धि मूल्यांकन साधनहरु छनोट गर्ने
- परीक्षार्थीका संज्ञानात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने
- परीक्षार्थीका मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने
- परीक्षार्थीका भावनात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने

१०. प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकन गर्ने

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

(ख) प्रशिक्षार्थीको कार्यसम्पादन मूल्यांकनको लागि सुझाव

१. कार्य विश्लेषण गर्ने
२. विस्तृत कार्यसम्पादन जाँचकसूची तयार गर्ने
३. तयार गरिएको विस्तृत कार्यसम्पादन जाँचकसूची प्रयोग गरी प्रशिक्षार्थीहरुको लगातार कार्यसम्पादन मूल्यांकन गर्ने

(ग) सीप-तालीमको लागि सुझाव

१. कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने
 - कार्यसम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने
 - क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरु मन्द गतिमा मौखिक वर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्यसम्पादन कदमक्रमहरुलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने
 - आवश्यक परेमा उपरोक्तानुसारको मन्द कार्यसम्पादन कदमक्रमहरुको प्रदर्शन प्रशिक्षार्थीको आवश्यकता वा माग अनुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने
 - अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने
२. प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरुलाई यथेष्ट मौका दिने
 - प्रशिक्षार्थीहरुलाई पथप्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने
 - प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरुलाई समुचित वातावरण सृजना गरि दिने
 - कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरुलाई कदम कदममा सहयोग वा पथप्रदर्शन (गाईड) गर्ने
 - प्रशिक्षार्थीहरुको आवश्यकतानुसार दिईएको कार्यसम्पादन गर्न निपूर्ण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरुलाई दोहोर्याउने वा पुनः पुनः दोहोर्याउने मौका प्रदान गर्ने
 - दिईएको कार्य संपादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरु निपूर्ण भएपछिमात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

(घ) अन्य सुभावहरू

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

(ङ) सीप परीक्षणको प्रावधान :

गामेन्ट फेब्रिकेटर क्लिनर तालिम सफलतापूर्वक संपन्न गर्ने व्यक्ति राष्ट्रिय सीप परिक्षण समितिबाट संचालन गरिने तह-१ को सीप परीक्षणमा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

तालिम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक पूर्वाधार:

भवन तथा कोठाहरू:

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

उपकरण तथा औजार :

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

सि.नं	विवरण	परिमाण
१	Inch Tape	१० थान
२	Sewing Machine	१० थान
३	कैची	१० थान
४	चक	१० थान
५	तेल क्यान	१० थान
६	सियो	१० पाकेट
७	लामो काटी	१० वटा
८	इन्टरलक	१ थान
९	Sliding wrench	१ थान
१०	इन्टरलक मेशिन, सियो, चिम्टा, खूल्ला तथा गोलो रेन्ची	१/१ थान
११	धागो	५० कोन
१२	कुर्सी	१० थान
१३	स्कोप (डोरी छिद्राउने)	१० थान
१४	मोटर एक्सीलेटर	१० थान
१५	मैनबत्ति	१० थान
१६	बबिन केस	१० थान
१७	बबिन	५० थान
१८	मोटर स्ट्याण्ड	१० थान
१९	मोटर बेल्ट	२० थान
आवश्यक स्टेशनरी/विविध सामग्रीहरू		
१	कापी	१ दर्जन
२	डटपेन	१ दर्जन
३	सार्पनर ठूलो	२ थान
४	करेक्सन पेन	१ दर्जन
५	साइन पेन	३ दर्जन
६	पाइलट/जेल पेन	३ दर्जन
७	इरेजर	३ दर्जन
८	पेन्सील	३ दर्जन
९	फलाटिन कपडा	१० मीटर
१०	नमुना	१२ थान
११	कार्वन पेपर नीलो/सेतो	२-२ प्याकेट
१२	फिलिप चार्ट पेपर	आवश्यकता अनुसार

१३	फ्ल्यास कार्ड	आवश्यकता अनुसार
१४	फोटोकपी पेपर	आवश्यकता अनुसार
१५	फाइल	आवश्यकता अनुसार
१६	हवाइट बोर्ड	१ थान
१७	बोर्ड मार्कर	१ दर्जन
१८	परमानेन्ट मार्कर	१ दर्जन
१९	डिस्टर	२ थान

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

गार्मेन्ट फेब्रिकेटरको कोष संरचना

मोड्यूलहरू	मुख्य कार्यहरू	प्रकृति	सैद्धान्तिक	प्राक्टीकल	कुल घण्टा	कैफियत
१	गार्मेन्ट फेब्रिकेटर सब -मोड्युल : १.१ परिचय सब -मोड्युल : १.२ पेशागत सुरक्षा सब -मोड्युल : १.३ औजार र उपकरण संचालन	सै+प्रा	१४	३०	४४	
२	सिलाई अग्रीम तयारी कार्य	सै+प्रा	२	१५	१७	
३	नमुना अनुसारको नाप लिने कार्य	सै+प्रा	२	१०	१२	
४	गार्मेन्ट पोशाक तयारी ४.१ कट्टु सिलाई ४.२ ट्राउजर सिलाई ४.३ साधारण ब्याग सिलाई ४.४ बावासुट सिलाई ४.५ रेनकोट सिलाई	सै+प्रा	४२	१७५	२२०	
५	फिनिशिंग	सै+प्रा	२	१५	१७	
६	आय व्ययको हिसाव राख्ने कार्य	सै+प्रा	२	६	८	
७	मेशिनको साधारण मर्मत	सै+प्रा	२	१०	१२	
८	संचार तथा वृत्ति विकास ८.१ संचार ८.२ वृत्ति विकास	सै+प्रा	४	१६	२०	
९	उद्यमशिलता विकास	सै+प्रा	१०	३०	४०	
	कूल		८०	३१०	३९०	

मोड्युल र सब-मोड्युलहरुको सूची

मोड्युल १ : गर्मिन्ट फेब्रिकेटर

सब -मोड्युल : १.१ परिचय

सब -मोड्युल : १.२ पेशागत सुरक्षा

सब -मोड्युल : १.३ औजार र उपकरण संचालन

मोड्युल २ : सिलाई अग्रीम तयारी कार्य

मोड्युल ३ : नमुना अनुसारको नाप लिने कार्य

मोड्युल ४ : गर्मिन्ट पोशाक तयारी

सब -मोड्युल : ४.१ कट्टु सिलाई

सब -मोड्युल : ४.२ ट्राउजर सिलाई

सब -मोड्युल : ४.३ साधारण व्याग सिलाई

सब -मोड्युल : ४.४ बाबासुट सिलाई

सब -मोड्युल : ४.५ रेनकोट सिलाई

मोड्युल ५ : फिनिसिङ्ग

मोड्युल ६ : आय व्ययको हिसाव राख्ने कार्य

मोड्युल ७ : मेशिनको साधारण मर्मत

मोड्युल ८: संचार तथा वृत्ति विकास

सब -मोड्युल : ८.१ संचार

सब -मोड्युल : ८.२ वृत्ति विकास

मोड्युल ९ : उच्चमशीलता विकास गर्ने

बिस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्यूल : १ गार्मेन्ट फेब्रिकेटर

सब मोड्यूल १.१: परिचय

समय : १० घण्टा (सै)

वर्णन (Description): यसमा गार्मेन्ट फेब्रिकेटरको परिचय संग सम्बन्धित ज्ञानहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु गार्मेन्ट फेब्रिकेटरसंग सम्बन्धित निम्न ज्ञानहरु बुझ्न/गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. गार्मेन्टको परिचय
२. फेब्रिकेटरको परिचय
३. गार्मेन्टको उत्पत्ति
४. गार्मेन्टको महत्व
५. गार्मेन्टको विशेषता
६. प्रयोग हुने मेशिनहरु र तिनका पार्टसहरु

सब मोड्यूल १.२: पेशागत सुरक्षा

समय : २ घण्टा (सै) + ५ घण्टा (ब्या) = ७ घण्टा

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

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

१. व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्न
२. औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्न
३. कार्यस्थल सुरक्षा गर्न
४. वातावरण प्रदुषण नियन्त्रण गर्न
५. विद्युतीय सुरक्षा अपनाउन
६. आगलागीबाट हुने क्षती न्यूनीकरण गर्ने
७. साधारण प्राथमिक उपचार गर्न

कार्यहरु :

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

कार्य विश्लेषण

क. सं.	कार्यहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू (PPE), सुरक्षा संकेत</p> <p>कार्य : व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग : व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू प्रयोग गरेको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षाको आवश्यकता र महत्व ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू ● विभिन्न जोखिमहरू (Hazards) र त्यसबाट बच्ने उपायहरू ● सुरक्षा संग सम्बन्धित विभिन्न प्रकारका संकेत चिन्हहरू ● दुर्घटना हुने कारणहरू 	०.५	२	२.५
२	औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) : सुरक्षित भण्डारण स्थल</p> <p>कार्य : औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग : ● सही कामको लागि सही औजारहरूको प्रयोग भएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा उपकरणहरूको सुरक्षाको आवश्यकता र महत्व ● औजार तथा उपकरणको सुरक्षा गर्ने विधि 	०.५	२	२.५
३	कार्यस्थल सुरक्षा गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) : कार्यस्थल</p> <p>कार्य : कार्यथलो सुरक्षा गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग : ● कार्यशाला सफा र तेल तथा चिप्लो पदार्थ रहित पारिएको । ● आकस्मिक दुर्घटनाबाट बच्ने उपकरणहरू उपलब्ध भएको । ● सुरक्षाका पोस्टरहरू भित्तामा टागेको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● कार्यस्थलको सुरक्षाको आवश्यकता र महत्व ● कार्यथलो सुरक्षा गर्ने विधि 	०.२	१	१.२
४	वातावरण प्रदूषण नियन्त्रण गर्ने	<p>अवस्था (दिइएको) : आवश्यक सामग्री उपलब्ध भएको ।</p> <p>कार्य : वातावरण प्रदूषण नियन्त्रण गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग : ● काम गर्दाखेरि ध्वनि प्रदूषण नियन्त्रण गरिएको । ● हावा र प्रकाश खुल्लारूपमा आवत जावत हुने व्यवस्था मिलाइएको । ● हानिकारक विषादि तथा रसायनहरू सुरक्षित भण्डारण गरिएको । ● फिनिशिङ्ग केमिकल प्रयोग हुने स्थानमा मास्क लगाउने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● वातावरण प्रदूषणको परिचय ● वातावरण प्रदूषणका प्रकारहरू ● वातावरण प्रदूषणले पार्ने असरहरू ● वातावरण प्रदूषण नियन्त्रण गर्ने विधि 	०.२	०.५	२.५

क. सं.	कार्यहरु	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
५.	विद्युतीय सुरक्षा अपनाउने ।	<p>अवस्था (दिइएको) : आवश्यक सामग्री उपलब्ध भएको ।</p> <p>कार्य : विद्युतीय सुरक्षा अपनाउने ।</p> <p>कति राम्रोसँग : काम गर्दाखेरि विद्युतीय सुरक्षा अपनाएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> विद्युतीय जोखिम आउनसक्ने कारणहरु विद्युतीय जोखिम न्यूनीकरण गर्ने उपायहरु विद्युतीय सुरक्षा अपनाउने विधि 	०.२	१	१.२
६.	आगलागी बाट हुने क्षती न्यूनीकरण गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) : आवश्यक सामग्री उपलब्ध भएको ।</p> <p>कार्य: आगलागीबाट हुने क्षती न्यूनीकरण गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग : आगलागीबाट हुने क्षती न्यूनीकरण गरेको । अग्ना घरमा उद्योग भएको अवस्थामा फलामको प्रयोग गर्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> आगलागी हुनसक्ने कारणहरु आगलागी न्यूनीकरण गर्ने उपायहरु अग्नि नियन्त्रक उपकरण तथा सामानहरु प्रयोग गर्ने विधि आगलागीबाट सुरक्षा अपनाउने विधि 	०.२	०.५	०.७
७.	साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) : आवश्यक सामग्री उपलब्ध भएको ।</p> <p>कार्य : साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग : विभिन्न किसिमका साधारण प्राथमिक उपचार गरेको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> साधारण प्राथमिक उपचारको परिचय साधारण प्राथमिक उपचारहरु First Aid Kit प्राथमिक उपचारमा प्रयोग हुने औषधी र सामग्रीहरु साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने विधि 	०.२	१	१.२
			जम्मा	२	६	१०

सब मोड्युल १.३: औजार, उपकरण र सामग्री

<p>समय : २ घण्टा (सै) + २५ घण्टा (ब्या) = २७ घण्टा</p> <p>वर्णन : यो मोड्युलमा औजार, उपकरण र सामग्री प्रयोग सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।</p> <p>उद्देश्यहरू : यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।</p> <ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान गर्ने । • विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको प्रयोग गर्ने । <p>कार्यहरू :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान गर्ने । २. विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

क्र. सं.	कार्यहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) औजार उपकरण र सामग्रीहरू ।</p> <p>कार्य : विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्री को पहिचान गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग :</p> <ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीको कार्यहरू उल्लेख गरेको । • विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्री पहिचान गरेको । 	<ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको काम (पेज नं. ५ र ६ मा दिएको अनुसार) • विभिन्न प्रकारका औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको पहिचान (पेज नं. ५ र ६ मा दिएको अनुसार) 	१	४	५
२	विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्री को प्रयोग गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) : औजार र उपकरणहरू</p> <p>कार्य : विभिन्न औजार, उपकरण र सामग्री को प्रयोग गर्ने</p> <p>कति राम्रोसँग :</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजारहरू/उपकरणहरूको पहिचान भएको । • औजारहरू र उपकरणहरू प्रयोग भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न प्रकारका औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको पहिचान • औजार र उपकरणहरूको प्रयोग गर्ने विधि (पेज नं. ५ र ६ मा दिएको अनुसार) • औजार उपकरणहरूको सुरक्षा गर्ने विधि 	१	२१	२२
			जम्मा	२	२५	२७

मोड्यूल : २ : सिलाई अग्रीम तयारी कार्य

समय : २ घण्टा (सै) + १५ घण्टा (ब्या) = १७ घण्टा

वर्णन (Description): यसमा सिलाई अग्रीम तयारी कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु सिलाई अग्रीम तयारी कार्यसंग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. गार्मेन्टबाट कटिड कपडा संकलन गर्न
२. कपडा अनुसारको सियो लगाउन
३. कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउन
४. बबिनकेसमा धागो भर्न
५. मेशिनको डोरी लगाउन
६. मोटरको फित्ता लगाउन
७. मोटरमा विद्युत प्रवाह जोडी स्पीड चेक गर्न
८. टांका मिलाई टेस्ट सिलाई गर्न

कार्यहरु(Tasks) :

१. गार्मेन्टबाट कटिड कपडा संकलन गर्ने ।
२. कपडा अनुसारको सियो लगाउने ।
३. कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउने ।
४. बबिनकेसमा धागो भर्ने र बबिन लगाउने ।
५. मेशिनको डोरी लगाउने ।
६. मोटरको फित्ता लगाउने ।
७. मोटरमा विद्युत प्रवाह जोडी स्पीड चेक गर्ने
८. टांका मिलाई टेस्ट सिलाई गर्ने ।

कार्य बिश्लेषण (**Task Analysis**)

(सिलार्ई अग्रीम तयारी कार्य)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १. गार्मेन्टबाट कटिङ्ग कपडा संकलन गर्ने ।

कुल समय : १ घण्टा ३५ मिनेट
सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा २० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन /कार्यादेश प्राप्त गर्ने, २. आवश्यक सामानहरू जम्मा गर्ने, ३. नमुना संकलन गर्ने । ४. कटिङ्ग पिस संकलन गर्ने । ५. नमुना अनुसारको तयारी पोशाक बनाउदा लाग्ने सम्पूर्ण सामानहरू चेक गरि ल्याउने । ६. कटिङ्ग कपडालाई सफा र उपयुक्त स्थानमा भण्डारण गर्ने । ७. कटिङ्ग कपडा आफ्नो सिलाउने ठाउँमा ल्याई कुन पिसमा कुन कुन सामान लाग्ने हो छुट्याउने । ८. नमुनाको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप चेक गर्ने । ९. अनुकुललाई ध्यानमा राखी आवश्यकता अनुसारको परिमाणमा कटिङ्ग पिस संकलन गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, हल, कटिङ्ग पिस, नमुना</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): गार्मेन्टबाट कटिङ्ग कपडा संकलन गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): नमुना र कटिङ्ग पिसको नाप सहि बनाईएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● कपडा ● परिचय ● काम ● किसिम ● महत्व ● ओछ्याउनु पर्ने मोटाई ● अपनाउनु पर्ने सावधानी ● कटिङ्ग कपडाको नमुना संग नाप चेक गर्ने जानकारी ● अल्टर पिसको जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: कटिङ्ग पिस, नमुना, इन्चि टेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी: कटिङ्ग पिस संकलन गर्दा नमुनाको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिलेको हुनु पर्ने । अल्टर पिस प्रयोग नगर्ने । नमुनालाई राम्रो संग ध्यान दिइएको हुनुपर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २. कपडा अनुसारको सियो लगाउने

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ४५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन /कार्यादेश प्राप्त गर्ने, २. कपडाको मोटाई र सोही अनुसारको सियोको पहिचान गर्ने, ३. कपडाको साइज र प्रकृतिलाई ध्यानका राखी सियो संकलन गर्ने ४. मेशिनको सियो ढण्डीमा सियो लगाउने । ५. सियो कस्ने स्क्रू (चुटकी) ले सियोलाई नहल्लने गरि कस्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, हल सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्क्रू (चुटकी), पेचकस</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कपडा अनुसारको सियो लगाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कपडाको मोटाई अनुसार उपयुक्त साइजको सियो छनौट गरिएको । ● सियो कस्ने स्क्रू (चुटकी) ले सियोलाई नहल्लने गरि कसीएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सियो ● परिचय ● काम ● किसिम / डिजाइन ● महत्व ● अपनाउनु पर्ने सावधानी ● उपयुक्त भण्डारण

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्क्रू (चुटकी), पेचकस

सुरक्षा तथा सावधानी: सियो कस्ने स्क्रू (चुटकी)ले ठिक मात्रामा सियो मिलाइएको त्यस पछि निडियल गाईड राम्रो संग मिलाएको । सियोको तल तिर औला वा हात नराख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३. कपडा अनुसारको सियो लगाउने

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ४५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन /कार्यदेश प्राप्त गर्ने, २. कपडाको मोटाई र सोही अनुसारको सियोको पहिचान गर्ने, ३. कपडाको साईज र प्रकृतिलाई ध्यानका राखी सियो संकलन गर्ने ४. मेशिनको सियो डण्डीमा सियो लगाउने । ५. सियो कस्ने स्कु (चुटकी) ले सियोलाई नहल्लने गरि कस्ने ।	अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, हल सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्कु (चुटकी), पेचकस निर्दिष्ट कार्य (के): कपडा अनुसारको सियो लगाउने स्तर (कति राम्रो): <ul style="list-style-type: none"> कपडाको मोटाई अनुसार उपयुक्त साइजको सियो छनौट गरिएको । सियो कस्ने स्कु (चुटकी) ले सियोलाई नहल्लने गरि कसीएको । 	<ul style="list-style-type: none"> सियो <ul style="list-style-type: none"> परिचय काम किसिम/डिजाइन महत्व अपनाउनु पर्ने सावधानी उपयुक्त भण्डारण

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्कु (चुटकी), पेचकस

सुरक्षा तथा सावधानी: सियो कस्ने स्कु (चुटकी)ले ठिक मात्रामा सियो मिलाइएको त्यस पछि निडियल गाईड राम्रो संग मिलाएको । सियोको तल तिर औला वा हात नराख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४. कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउने

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ४५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन /कार्यदेश प्राप्त गर्ने, २. कपडाको रंग र सोही अनुसारको धागोको पहिचान गर्ने, ३. कपडाको मोटाई र धागोको गुणस्तरलाई ध्यानमा राखी संकलन गर्ने । ४. मेशिनको माथीको किलामा धागो राख्ने । ५. धागो टेन्सन भित्र लगाई लिभलिभे हुदै थ्रेड आइलेटबाट सियोमा पसाउने र आवश्यकता अनुसार बाहिर निकाल्ने । ६. सोही अनुसारको धागोलाई बबिनमा भरि बबिन मिलाउने ।	अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, हल सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्कु (चुटकी), पेचकस, विभिन्न रंगका धागोहरू निर्दिष्ट कार्य (के): कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउने स्तर (कति राम्रो): <ul style="list-style-type: none"> कपडाको रंग र मोटाई अनुसार उपयुक्त रंग र गुणस्तरको धागो छनौट गरिएको । सहि तरिकाले धागो मिलाइएको । कपडाको रंग र धागोको रंग बिल्कुल मिलाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> धागो <ul style="list-style-type: none"> परिचय काम किसिम/डिजाइन/रंग महत्व अपनाउनु पर्ने सावधानी उपयुक्त भण्डारण

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्कु (चुटकी), पेचकस, कैची

सुरक्षा तथा सावधानी: उपयुक्त स्थानमा धागो छिराई राम्रो संग मिलाईएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५. कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ४५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन /कार्यदेश प्राप्त गर्ने, २. कपडाको रंग र सोही अनुसारको धागोको पहिचान गर्ने । ३. कपडाको मोटाई र धागोको गुणस्तरलाई ध्यानमा राखी संकलन गर्ने । ४. मेशिनको माथीको किलामा धागो राख्ने । ५. धागो टेन्सन भित्र लगाई लिभलिभे हुदै थ्रेड आइलेटबाट सियोमा पसाउने र आवश्यकता अनुसार बाहिर निकाल्ने । ६. सोही अनुसारको धागोलाई बबिनमा भरि बबिन मिलाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, हल सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्कु (चुटकी), पेचकस, विभिन्न रंगका धागोहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कपडाको रंग अनुसारको धागो मेशिनमा लगाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कपडाको रंग र मोटाई अनुसार उपयुक्त रंग र गुणस्तरको धागो छनौट गरिएको ● सहि तरिकाले धागो मिलाएरचुडिने सम्भावना कम बनाईएको । ● कपडाको रंग र धागोको रंग विल्कुल मिलाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● धागो <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ काम ■ किसिम /डिजाइन/रंग ■ महत्व ■ अपनाउनु पर्ने सावधानी ● उपयुक्त भण्डारण

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्कु (चुटकी), पेचकस, कैची
सुरक्षा तथा सावधानी: उपयुक्त स्थानमा धागो छिराई राम्रो संग मिलाईएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६. बबिन केसमा धागो भर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ४५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन /कार्यदेश प्राप्त गर्ने, २. आवश्यकता अनुसार सामग्री जम्मा गर्ने । ३. कपडाको मोटाई र धागोको गुणस्तरलाई ध्यानमा राखी संकलन गर्ने । ४. किलामा बबिन राखी एक दुई फन्का धागो हातले बेर्ने । ५. मेशिनको चक्कामा बबिनलाई छुवाई मेशिन चलाउने । ६. धागो बेर्दा बबिन भरि कसिलो हुने गरि बेर्ने । ७. धागो बेरि सके पछि बबिनलाई बबिनकेसमा राख्ने ८. बबिन केसको प्वालबाट ४/५ इन्च बाहिर धागो निकाल्ने । ९. बबिन केसलाई सटलमा घुसाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, हल, सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्कु (चुटकी), पेचकस, विभिन्न रंगका धागोहरू बबिन बबिनकेस</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): बबिनकेसमा धागो भर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कपडाको रंग र मोटाई अनुसार उपयुक्त रंग र गुणस्तरको धागो छनौट गरि बबिनमा बेरिएको । ● बबिनकेसमा धागो बेर्दा दुई हातको सहायताले किलाको दुबै भाग समाएको ● कपडाको रंग र बबिनमा बेरिएको धागोको रंग विल्कुल मिलेको । ● धागो बेर्दा मेशिन सुट्टो किसिमले चलेको । ● मेशिनको चापलाई माथी उठाएर मात्रै धागो बेरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● बबिन <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ काम ■ किसिम ■ महत्व ■ अपनाउनु पर्ने सावधानी ● बबिनलाई हाते चक्कामा राख्ने ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: कांटी वा किला, धागो बबिन, बबिनकेस
सुरक्षा तथा सावधानी: मेशिनको चक्का संग किलामा भएको बबिन केस सिधा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७. मेशिनको डोरी लगाउने ।

कुल समय : १ घण्टा ४० मिनेट

सैद्धान्तिक : १५ मिनेट

प्रयोगात्मक : १ घण्टा २५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन /कार्यादेश प्राप्त गर्ने,</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. मेशिनमा डोरी लगाउनका लागि डोरी मेशिनको चक्का र पांग्राको गोलाईको लाम्बाईमा हुने गरि माथीको चक्का र मेशिनको पांग्रमा छिराउने ।</p> <p>४. विद्युत प्रवाह तथा मोटरको एक्सीलेटर जडान नगरेको अवस्थामा डोरीको प्रयोग गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मिन्ट कार्यशाला, हल, सिलाई मेशिन, सियो कस्ने स्क्रू, (चुटकी), पेचकस, डोरी</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मेशिनको डोरी लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिनमा लागइएको डोरीको साइज मेशिनको चक्का र पांग्राको गोलाकार लम्बाइ अनुसारको बनाईएको डोरी मेशिनमा फिट गर्दा टाइट हुने गरि फिट गरिएको डोरी बनाउँदा सुतिको कपडा को डोरी बनाइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> डोरी <ul style="list-style-type: none"> काम महत्व अपनाउनु पर्ने सावधानी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, डोरी, पेचकस

सुरक्षा तथा सावधानी: औला डोरी भित्र नपर्ने गरि सावधानि अपनाईएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ८. मोटरको फिता लगाउने ।

कुल समय : २ घण्टा

सैद्धान्तिक : १५ मिनेट

प्रयोगात्मक : १ घण्टा ४५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन /कार्यादेश प्राप्त गर्ने,</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. मोटरको फिता लगाएको भाग र मेशिनको चक्काको भाग सिधा हुने गरि मोटर र मेशिनको चक्कामा फिता लगाउने ।</p> <p>४. मोटरमा फिता लगाएर विद्युत प्रवाह गरि एक्सीलेटरलाई बिस्तारै बिस्तारै थिचि मोटरमा लगाइएको फिता चक्का संग घुमे नघुमेको चेक गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मिन्ट कार्यशाला, हल, सिलाई मेशिन, मोटरको फिता</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मोटरको फिता लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): मोटरको फिता लगाएको भाग र मेशिनको चक्काको भाग सिधा हुने गरि फिता फिट गरिएको</p>	<ul style="list-style-type: none"> मोटरको फिता <ul style="list-style-type: none"> काम महत्व अपनाउनु पर्ने सावधानी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, पेचकस, मोटरको फिता

सुरक्षा तथा सावधानी: मोटरमा फिता लगाउदा सिधा हुने गरि हातलाई सम्मालेर लगाउनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ९. मोटरमा विद्युत प्रवाह जोडी स्पीड चेक गर्ने

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ४५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन /कार्यदिश प्राप्त गर्ने, २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. विद्युत प्रवाह जोड्दा सप्लाईबाट तार निकाली विद्युत सर्ट नहुने गरि ज्वाइन्टमा टेप लगाई सप्लाई दिने । ४. मोटरको घर्नी र मेशिनको चक्कामा फित्ता/बेल्ट लगाउने ५. विद्युत प्रवाह गरि एक्सीलेटरलाई विस्तारै विस्तारै थिचि एक्सीलेटरको स्पिड चेक गर्ने । ६. मोटरको स्पिड बढी वा कम भएमा सिलाउन लागेको पोशाक बिग्रने हुदा स्पिडलाई नियन्त्रणमा लिई काम गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, हल, सिलाई मेशिन, मोटर, मोटरको फित्ता, टेस्टर</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मोटरमा विद्युत प्रवाह जोडी स्पीड चेक गर्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मोटरको स्पिडलाई नियन्त्रणमा लिई सिलाई गरिएको । ● मोटर एक्सीलेटरको नकाटिएको फेस प्रयोग गरिएको 	<ul style="list-style-type: none"> ● विद्युत मापन इकाईको ज्ञान ● विभिन्न साइज र क्यापसिटीका तार र अन्य विद्युतिय सामग्रीको ज्ञान ● मोटरको स्पिडको ज्ञान ● मोटरमा लाइनको प्रवाह चेक गर्ने तरिका ● नियन्त्रण गर्ने तरिका ● महत्व

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, पेचकस, मोटर, मोटरको फित्ता, टेस्टर

सुरक्षा तथा सावधानी: मोटरको स्पिड बढी वा कम भएमा सिलाउन लागेको पोशाक बिग्रने सम्भावनालाई ध्यानमा राखिएको ।

करेन्ट लाग्ने सम्भावनालाई ध्यानमा राखी काम गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १०. टांका मिलाई टेस्ट सिलाई गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
प्रयोगात्मक : २ घण्टा ४५ मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन /कार्यदिश प्राप्त गर्ने, २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ३. मेशिन चलाएर टांका हेर्ने । ४. सानो टांका भएमा टांका रेगुलेटरलाई बायां तिर घुमाउने । ५. सिलाईएको टांका दाना जस्तो देखिएमा बबिनकेसको धागो लुज भएको हुदां फिन्किने नट लाई एक/दुई फन्का कस्ने । ६. सिलाउंदा दुई/तिन टांका बराबर एउटा टांका भएमा सियो तल माथी राखेर कस्ने । ७. टांका सिलाउंदा हरेक टांकाको दुरी बराबर भए नभएको एकिन गर्ने । ८. मोटरमा विद्युत प्रवाह गरि एक्सीलेटरलाई विस्तारै विस्तारै थिचि मेशिनको सियो मुनि कपडा राखेर सिलाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, हल, सिलाई मेशिन, विद्युत सप्लाई लाइन</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): टांका मिलाई टेस्ट सिलाई गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): कपडा सिलाउंदा कपडा माथी चलेको धागो एक नासको सिधा गरिएको ।</p>	<p>टेष्ट सिलाई</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ परिभाषा ■ महत्व ■ राम्रो सिलाईको पहिचान

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, विद्युत सप्लाई लाइन, धागो, बबिन केस, सियो, मोटर एक्सीलेटर

सुरक्षा तथा सावधानी: टेष्ट सिलाई गर्दा मेशिनको सियो औलामा घोचिनेबाट सावधानि अपनाउने ।

मोड्यूल : ३ : नमुना अनुसारको नाप लिने ।

समय : २ घण्टा (सै) + १० घण्टा (ब्या) = १२ घण्टा

वर्णन (Description): यस नमुना अनुसारको नाप लिने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु नमुना अनुसारको नाप लिने संग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. लम्बाईको नाप लिने
२. कम्मरको नाप लिने
३. हिपको नाप लिने
४. थाईको नाप लिने
५. मोहत्ताको नाप लिने
६. चौडाईको नाप लिने
७. पकेटको नाप लिने
८. शिरधेराको नाप लिने
९. कुमको नाप लिने
१०. छातिको नाप लिने
११. कल्लरको नाप लिने
१२. बाहुलाको नाप लिने
१३. हाइ/राइजको नाप लिने

कार्यहरु(Tasks) :

१. लम्बाईको नाप लिने ।
२. कम्मरको नाप लिने ।
३. हिपको नाप लिने ।
४. थाईको नाप लिने ।
५. मोहत्ताको नाप लिने ।
६. चौडाईको नाप लिने
७. पकेटको नाप लिने
८. शिरधेराको नाप लिने ।
९. कुमको नाप लिने
१०. छातिको नाप लिने
११. कल्लरको नाप लिने ।
१२. बाहुलाको नाप लिने ।
१३. हाइ/राइजको नाप लिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

(नमुना अनुसारको नाप लिने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १. लम्बाईको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा नाप्नका लागि मिलाउने ४. कटिङ्ग पिसको लम्बाईको नाप लिने । ५. नमुनाको लम्बाई नाप गर्ने र टिपोट गर्ने । ६. नमुना अनुसारको नाप छ छैन चेक गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, टेलरिङ्ग चक, हल पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): लम्बाईको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप्नु पर्ने कपडा र टेप तन्काएर नापिएको । ● नाप लिदा इन्ची टेप सहि ठाउँबाट राखिएको । ● नाप लिदा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● लम्बाईको नाप लिने ठाउँको जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबुल, कुर्सि, टेप, चक

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्ची टेप ठिक्क तन्काइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २. कम्मरको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. नमुनालाई टेबुलमा राखेर कम्मरको घेरा तन्काएर नाप्ने र टिपोट गर्ने । ४. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा नाप्नका लागि मिलाएर राख्ने ५. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने । ६. इलाष्टिकको चौडा कती छ नाप्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कम्मरको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप लिदा नमुनाको कम्मर घेरा राम्रो संग तन्काएर नापिएको । ● नाप लिदा इन्च टेप सहि ठाउँबाट राखिएको । ● नाप भन्दा कटिङ्ग पिसमा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाईको ज्ञान ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ज्ञान ● कम्मर नाप्दा इलाष्टिक तन्काएर नाप्नु पर्ने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, टेप

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप धेरै तन्काउन नहुने । नाप लिदा नमुनाको कम्मर घेरा राम्रो संग तन्काएको हुनु पर्ने

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३. हिपको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. नमुनालाई टेबुलमा राखेर हिपको नाप लिने र टिपोट गर्ने ।</p> <p>४. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा नापका लागी मिलाएर राख्ने</p> <p>५. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने ।</p> <p>६. कम्मरबाट ५ इन्च तल हिपको नाप लिने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): हिपको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप लिदा नमुनाको हिप राम्रो संग तन्काएर नापिएको ● नाप लिदा इन्च टेप सहि ठाउँबाट राखिएको ● नाप भन्दा कटिङ्ग पिसमा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● हिप नाप्ने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, टेप

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप धेरै तन्काउन नहुने । नाप लिदा कम्मरबाट ५ इन्च तल सम्म लिइएका हुनु पर्ने । इन्च टेप तन्काएर नाप लिइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४. थाईको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. नमुनालाई टेबुलमा राखेर थाईको नाप लिने र टिपोट गर्ने ।</p> <p>४. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा नापका लागी मिलाएर राख्ने</p> <p>५. अगाडीको पाटा पातलो र पछाडीको पाटा चौडा हुने गरि नाप लिने ।</p> <p>६. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): थाईको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप लिदा नमुनाको थाई को भाग र इन्ची टेप राम्रो संग तन्काएर नापिएको ● नाप लिदा इन्च टेप सहि ठाउँबाट राखिएको ● नाप भन्दा कटिङ्ग पिसमा आधा इन्च बढी सिलाईको भागलाई थप गरि लिइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● थाई नाप्दा कहांबाट नाप्दा सहि हुन्छ भन्ने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, टेप, नमुना

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप धेरै तन्काउन नहुने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५. मोहताको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. नमुनालाई टेबुलमा राखेर मोहताको पुरा गोलाईको नाप लिने र टिपोट गर्ने । ४. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा नाप्नका लागि मिलाएर राख्ने ५. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने । ६. मोहताको गोलाई र भित्र कति मोड्ने नमुनामा नापी कटिङ्ग पिसमा मार्क लगाउने । ७. मोहताको गोलाईमा आधा इन्च बढी हुने गरि नाप लिने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मेन्ट कार्यशाला टेबल, कपडा, नमुना, (टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मोहताको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मोहता बराबर हुने गरि इन्च टेप मिलाइएको । ● नाप लिदा नमुनाको मोहता को भाग र इन्च टेप राम्रो संग सिधा नापिएको ● नाप लिदा इन्ची टेप सहि ठाउँबाट राखिएको ● भित्र फोल्ड गर्ने भागलाई नापी मार्क लगाएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● मोहताको नाप लिने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, टेप, नमुना
सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप धेरै तन्काउन नहुने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६. चौडाईको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. नमुनालाई टेबुलमा मिलाएर राख्ने र चौडाई (छाती, कम्मर, बाहुला, सुरवाल आदी) को नाप लिने र टिपोट गर्ने । ४. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा नाप्नका लागि मिलाउने ५. कटिङ्ग पिस र इन्ची टेपलाई सिधा मिलाई नाप लिने । ६. नमुना अनुसारको नाप छ छैन चेक गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): चौडाईको नाप लिने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप्नु पर्ने कपडा र इन्ची टेप तन्काएर सिधा पारी नापिएको । ● नाप लिदा इन्च टेप सहि ठाउँबाट राखिएको । ● नाप लिदा नमुना भन्दा कटिङ्ग पिसको चौडाईमा सुरुवाल भए १ इन्च बढी, बाहुलामा भए आधा इन्च बढी र छातीमा भए एक इन्च बढी सिलाईको भाग लिइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● लम्बाइको नाप लिने ठाउँको जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबुल, कुर्सि, इन्ची टेप, चक
सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप ठिक्क तन्काइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७. पकेटको नाप लिने ।

कुल समय : ४५ मिनेट
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट
प्रयोगात्मक: ४० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. नमुनालाई टेबुलमा राखेर पकेटको नाप लिने र टिपोट गर्ने । ४. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा नाप्नका लागि मिलाएर राख्ने ५. अगाडी पाटा, पछाडी पाटा र नमुनामा जति छ त्यतिनै कटिङ्ग पिसमा नापी मार्क / खुट्का लगाउने । ६. नमुनामा भएको पकेटको लम्बाई र चौडाई दुबै नाप लिने र कटिङ्ग पिसको नाप संग मिलाएर नमिलेको चेक गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मिन्ट कार्यशाला टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पकेटको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप लिदा नमुना कपडाको भाग र इन्च टेप राम्रो संग बराबरी हुने गरि सिधा पारिएको । ● नाप लिदा इन्ची टेप सहि ठाउँबाट राखिएको ● पकेटको कपडा र अगाडी पछाडीको पल्ला बराबर मिलाई मार्क लगाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● इकाई ● इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● नाप लिने सहि ठाउँको जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, टेप, नमुना

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्ची टेप धेरै तन्काउन नहुने । अगाडी पछाडीको पाटा र पकेटको कपडा राम्रो संग बराबर मिलाई मार्क/खुट्का मार्ने

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ८. शिरघेराको नाप लिने ।

कुल समय : ४५ मिनेट
सैद्धान्तिक : ५ मिनेट
प्रयोगात्मक: ४० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. नमुनालाई टेबुलमा राखेर टोपी (शिर घेरा) को पुरा गोलाईको नाप लिने र टिपोट गर्ने । ४. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा नाप्नका लागि मिलाएर राख्ने ५. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिलाएर नमिलेको चेक गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मिन्ट कार्यशाला टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): शिरघेराको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कल्लर घेरा र शिरको तलको घेरा बराबर गरिएको । ● नाप लिदा इन्ची टेप सहि ठाउँबाट राखिएको 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● शिर घेराको नाप लिने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, टेप, नमुना

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्ची टेप धेरै तन्काउन नहुने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ९. कुमको नाप लिने ।

कुल समय : ५० मिनेट
सैद्धान्तिक : १० मिनेट
प्रयोगात्मक: ४० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. नमुनालाई पछाडीको पाटापट्टी बाट मिलाएर टेबुलमा राखेर कुमको नाप लिने र टिपोट गर्ने ।</p> <p>४. कटिङ्ग पिसलाई पनि टेबुलमा नाप्नका लागी पछाडीको पाटा पट्टि मिलाएर राख्ने ।</p> <p>५. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला टेबल, कपडा, , नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कुमको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पछाडीको पाटा पट्टि बाट कुमको नाप लिइएको । ● नाप लिदा इन्ची टेप सहि ठाउँबाट राखीएको ● इन्ची टेप र कपडा बराबर हुने गरि सिधा नापीएको । ● सिलाईको भाग आधा इन्च बढी राखी नाप लिइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● शिर घेराको नाप लिने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, टेप, नमुना
सुरक्षा तथा सावधानी: इन्ची टेप धेरै तन्काउन नहुने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १०. छातिको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. नमुनालाई टेबुलमा अगाडीको पाटापट्टी बाट बाहुलाको ठिक तल जोडेको भागबाट चौडाई तिरबाट छातीको नाप लिने र टिपोट गर्ने ।</p> <p>४. एउटा बाहुलाबाट अर्को बाहुला सम्म सिधा टेप राखी टेपलाई तन्काएर कपडालाई पनि तन्काएर नाप लिने ।</p> <p>५. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): छातिको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अगाडीको पाटा पट्टि बाहुला ठिक जोडेको तल भागबाट छातीको नाप लिइएको । ● नाप लिदा इन्ची टेप सहि ठाउँबाट राखीएको । ● इन्ची टेप र कपडा बराबर हुने गरि सिधा नापीएको । ● सिलाईको भाग आधा इन्ची बढी राखी नाप लिइएको (नमुनामा भएको नाप भन्दा)। 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● टेपलाई सहि तरिकाले समाउने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, इन्ची टेप, नमुना ।

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्ची टेप धेरै तन्काउन नहुने ।

एउटा बाहुलाको जोडेको भाग बाट (चोडाई पट्टि)अर्को बाहुलाको जोडेको भागमानै नाप लिइएको हुनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ११. कल्लरको नाप लिने ।

कुल समय : ५० मिनेट
सैद्धान्तिक : १० मिनेट
प्रयोगात्मक: ४० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. नमुनालाई टेबुलमा मिलाएर राखी कल्लरलाई सिधा हुने गरि मिलाएर राख्ने । ४. इन्ची टेप र नमुनाको कल्लरको भाग तन्काई सिधा हुने गरि लम्बाई चौडाई दुवैको नाप लिने र टिपोट गर्ने । ५. नमुना भन्दा कटिङ्ग पिसमा लम्बाई चौडाई दुवै तिर आधा इन्च बढी हुनु पर्ने । ६. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कल्लरको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कल्लर र इन्ची टेप बराबरी हुने गरि नाप लिईएको । ● नाप लिदा इन्च टेप सहि ठाउँबाट राखीएको ● टेप र कल्लरको भाग बराबर हुने गरि सिधा नापीएको । ● लम्बाई चौडाई दुवैतिर सिलाईको भाग भन्दा आधा इन्च बढी राखी नाप लिइएको (नमुनामा भएको नाप भन्दा) । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई (सुता, मिटर, सेन्टीमिटर) ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● टेपलाई सहि तरिकाले समाउने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, टेप, नमुना

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्ची टेप धेरै तन्काउन नहुने । नाप लिदा इन्ची टेप र कल्लरको भाग तन्काएर लिइएको हुनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १२. बाहुलाको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. नमुनालाई टेबुलमा मिलाई बाहुलालाई सिधा हुने गरि मिलाउने ४. नमुनाको कुम जोडेको भागबाट लम्बाई पुरा मोहता सम्म नाप लिने र टिपोट गर्ने । ५. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा मिलाई सिधा गरि लम्बाई पट्टि कुमको कटिङ्ग भाग बाट मोहता सम्म नाप लिने । ६. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): बाहुलाको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बाहुलाको कुमको भागबाट सिधा मोहता सम्म नाप लिईएको । ● नाप लिदा इन्च टेप सहि ठाउँबाट राखीएको । ● टेप र कपडा बराबर हुने गरि सिधा नापीएको । ● नमुनामा भएको नाप भन्दा सिलाईको भाग आधा इन्च माथी र आधा इन्च तल गरि १ इन्च बढी राखी नाप लिइएको । ● कटिङ्ग पिसमा एक इन्च बढी बनाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● टेपलाई सहि तरिकाले समाउने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्सि, इन्ची टेप, नमुना

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्ची टेप धेरै तन्काउन नहुने ।

एउटा बाहुलाको जोडेको भाग बाट (चोडाई पट्टि)अर्को बाहुलाको जोडेको भागमानै नाप लिइएको हुनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १३. हाइ/राइजको नाप लिने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. नमुनालाई टेबुलमा मिलाई कम्मरको अगाडी पाटाको विचको सिलाई भागबाट पाटाको विचको सिलाईका माथी सम्म पुरा नाप लिने ।</p> <p>४. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा राखी अगाडी पाटा सानो सेप र पछाडीको पाटाको ठुलो सेपमा हुने गरि नाप लिने</p> <p>५. कटिङ्ग पिसलाई टेबुलमा मिलाई सिधा गरि लम्बाई पट्टि कुमको कटिङ्ग भाग बाट मोहता सम्म नाप लिने ।</p> <p>६. नमुनामा भएको नाप र कटिङ्ग पिसको नाप मिले नमिलेको चेक गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): हाइ/राइजको नाप लिने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कपडा र टेप सिधा हुने गरि नाप लिईएको । ● नमुनाको पाटाको अगाडी र पछाडीको सिलाईबाटै नाप लिईएको । ● कटिङ्ग पिसमा लम्बाईमा १.५ इन्च बढी र चौडाईमा ०.५ इन्च बढी नापीएको । ● नमुना र कटिङ्ग पिसमा नापी मिलेको छ छैन चेक गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्च टेप <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ इकाई ■ इन्च र सेन्टीमिटरको अदल बदल गर्न जान्ने ● टेपलाई सहि तरिकाले समाउने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्च, टेप, नमुना
सुरक्षा तथा सावधानी: इन्ची टेप धेरै तन्काउन नहुने ।

मोड्यूल : ४ : गार्मेन्ट पोशाक तयारी
सब मोड्यूल : ४.१ : कट्टु सिलाउने ।

समय : ८ घण्टा (सै) + ३५ घण्टा (ब्या) = ४३ घण्टा

वर्णन (Description): यसमा कट्टु सिलाउने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

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

१. पकेट -खल्ली बनाउन
२. कट्टुको पाईपिड लगाउन
३. कट्टुको पाटा जोड्न
४. राग (म्यानि) लगाउन
५. इन्टरलक गर्न
६. ईलास्टीक लगाउन
७. डोरी लगाउन

कार्यहरु(Tasks) :

१. पकेट -खल्ली बनाउने ।
२. कट्टुको पाईपिड लगाउने ।
३. कट्टुको पाटा जोड्ने ।
४. राग (म्यानि) लगाउने ।
५. इन्टरलक गर्ने ।
६. ईलास्टीक लगाउने ।
७. डोरी लगाउने ।

कार्य बिश्लेषण (Task Analysis)

(कट्टु सिलाउने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १. पकेट खल्ली बनाउने ।

कुल समय : ४ घण्टा ४५ मिनेट
सैद्धान्तिक : ४५ मि
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. कपडाको कलर अनुसारको धागो म्याचिङ्ग गरी सेट गर्ने । ४. दायाँबायाँ कुन साइडमा गोजी राख्ने हो यकिन गर्ने । ५. माथिबाट ५ र साइडबाट २ इन्च चकले चिन्ह लगाउने । ६. पकेटलाई आधा इन्च फोल्ड गरि माथीबाट छेउ सिलाउने । ७. चिन्ह लागेको ठाउँमा एक चाप भित्र दोवारी माथीबाट छेउ (लव) को सिलाई गर्ने । ८. फेरी माथीबाट एक चापको सिलाई गोजि (पाकेट)मा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): पकेटको कटिङ्ग पीस, सिलाइ मेशिन, धागो, चक, इन्चटेप, सियो, कैची, कुर्सी, टेबुल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पकेट खल्ली बनाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● माथिबाट ५ इन्च र तलबाट २ इन्च छोडी पकेट राखिएको । ● आधा इन्च बीच भागबाट दोवारिएको । ● डबल सिलाई गरिएको । ● पकेट(गोजी)को चार कुना निकालिएको । ● फिनिसिङ्ग राम्रो देखिएको । 	<p>पकेट</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● धागोको किसिम ● पकेटको साइज

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, बबिन, कैची, टेप, टेबुल, कुर्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -निडल गाइड चापमा राखी सिलाउने ।
-कैची सधैं दाहिने साइडमा राख्ने । सिलाई गर्दा मास्क लगाउने ।
-एप्रोन लगाएर मात्र सिलाई गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २. कट्टुको पाइपिन लगाउने ।

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. कपडाको कलर अनुसार धागो छनौट गर्ने ४. पाइपिन सिलाउदा भित्र पटि उल्टो र बाहिर पटि सुल्टो सिलाउने । ५. पाइपिन पछाडिको पाटामा साइडबाट १ इन्च छोडेर पहिला माथिबाट छेउको सिलाई गर्ने । ६. फेरि अर्को साइडको छेउकोभाग भित्री गरी माथिबाट लवको सिलाई गर्ने । ७. क्रमशः अर्को पाइपिन आधा इन्चको दुरीमा सिलाउदै जाने । 	<p>अवस्था (दिइएको): पाइपिन कटिङ्ग कपडा, सिलाई मेशिन, धागो, कैची, चकमिटी, इन्चटेप, सियो, बबिन केश, कुर्सी, टेबुल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कट्टुको पाइपिन लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● साइडबाट आधा इन्च छोडी सिलाईएको । ● पाइपिनको दुबै छेउको भाग भित्री गरी सिलाईएको । ● पाइपिन सिलाउदा सिधा गरी नटन्काईएको । ● पाइपिनमा माथिदेखि तलसम्म लव(छेउ)को सिलाई गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● पाइपिनको कटिङ्ग १ इन्चको हुनु पर्ने ज्ञान । ● पाइपिन पिस भन्दा डिसकलर म्याचिङ्ग हुनुपर्ने ज्ञान । ● धागो कमसल र बलियो छ, छैन चेक जाँच गर्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चटेप, टेबुल, कुर्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -निडल गाइड चापमा राखी सिलाउने ।
-कैची दाहिने साइडमा राख्ने ।
-कैचीलाई इलाष्टिकले बांधेर राख्ने ।
-एक्सीलेटरमाथि खुट्टा राख्दा चप्पल लगाएर चलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३. कट्टुको पाटा जोड्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा. ४५ मिनेट
सैद्धान्तिक : ४५ मि
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. कपडाको कलर अनुसार धागो छनौट गर्ने ।</p> <p>४. मेशिनमा धागो राखी अर्को टुक्रा कपडामा चेक गर्ने ।</p> <p>५. अगाडि र पछाडिको पाटा मिलाउने ।</p> <p>६. दुइटै पाटा जवाबी (उल्टो सुल्टो) मिलाई उल्टोबाट एक चापको बराबर माथिदेखि तलसम्म सिलाई गर्ने ।</p> <p>७. सिलाउदा दुइटै पाटा बराबर तलसम्म मिलाउने ।</p> <p>८. मेशिनबाट पिस निकाल्दा टांकी (Back Stich) लगाउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, धागो, कपडा, इन्चिटेप, चकमिटी, कपडा अनुसारको सियो ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कट्टुको पाटा जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● दुइटै पाटाको कटिङ्ग बराबर बनाईएको । ● दुइटै पाटा सिलाउदा एक चापको बराबर सिलाई गरिएको । ● कुनैपनि पाटा तल र माथि नभएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● पाटा चेक गर्ने तरिका । ● जवाबी चेक गर्ने तरिका । ● कपडाको कलर अनुसार धागो मिलाउने ज्ञान । ● प्रिन्टपाटा अगाडि राख्ने जानकारी । ● अगाडिको पाटा पाटलो र पछाडिको पाटा चौडा हुनुपर्ने ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चिटेप, टेबुल, कुर्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:-निडल गाइड राखेर सिलाउने ।

-माक्स प्रयोग गर्ने । एप्रोन लगाएर सिलाउने ।

-लाइन बन्द गरेर मात्र कार्वन बदल्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४. राग (म्यानी) लगाउने ।

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. मेशिनमा धागो हाली टाका चेक जांच गर्ने ।</p> <p>४. रागको कटिङ्ग नाप्ने ।</p> <p>५. अगाडिको पाटामा चुटका खुटका लगाई त्यो भन्दा माथि उल्टोमा राख्ने ।</p> <p>६. मात्र रागको दुरीमा चापको सिलाई राख्ने ।</p> <p>७. माथिबाट रागको छेउको सिलाई गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, रागको कटिङ्ग, इन्चिटेप, चकमिति, सियो ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): राग (म्यानी) लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रागको कटिङ्ग चार कुना गरिएको । ● लम्बाई र चौडाई एकै खालको बनाएको । ● सीधा पिसमा रागपनि सिधा भएको बनाइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● रागको कटिङ्गको ज्ञान । ● कमसल र बलियो धागोको ज्ञान ● कपडा अनुसारको सियोका प्रकारहरू ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कुर्सी, कैची, इन्चिटेप, चकमिति, सियो ।

सुरक्षा तथा सावधानी: सिलाई गरिसकेपछि मेशिन सफा राख्ने ।

निडल गाइड राखेर सिलाई गर्ने ।

एक्सलेटरको तल पेपर वा कागज राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५. इन्टरलक गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा ४५ मिनेट
सैद्धान्तिक : ४५ मिनेट
प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. इन्टरलक मेशिनमा धागो छिराएर टुक्रा कपडामा चेकजांच गर्ने । ४. इन्टरलक मेशिनमा कपडाको छेउ भाग र चापकोभाग बराबर समाउने । ५. बढी भन्दा बढी भित्र हाल्दा कपडा काट्ने । ६. इन्टरलक जहिले पनि सुल्टो भागमा राख्ने । ७. इन्टरलक मेशिनलाई पछाडितर घुमाएर चलाउने । ८. अन्त्यमा कपडालाई धागो सहित ३/४ इन्च बाहिर निकालेर काट्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): इन्टरलक मेशिन, कैची ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): इन्टरलक गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ३ वटा धागोले इन्टरलक गरिएको । ● टांका नछोडिएको । ● कपडा पीस नकाटिएको । ● सुल्टो पीस इन्टरलक गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सुतीको धागो हुनु पर्ने ज्ञान । ● धागो छिराउने ठाउँहरूको जानकारी । ● ब्लेड राख्ने तरिका । ● सुल्टो भाग माथि र उल्टो भाग तल राखी इन्टरलक गर्ने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: इन्टरलक मेशिन, वेल्ड, कुर्सी, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्टरलकमा ब्लेड भएकोले बढी कपडा नगरी सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६. इलास्टिक लगाउने ।

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. कपडाको कलर अनुसार धागो छनौट गर्ने । ४. मेशिनमा धागो हाली सानो पीस टुक्रा कपडामा चेक गर्ने । ५. इलास्टिक हाल्नु पर्ने पीस अनुसार इलास्टिक काट्नु पर्छ । ६. सिलाएको पीसमा अगाडि र पछाडि र दुवै साइडमा चकले मार्किङ्ग गर्ने । ७. इलास्टिकलाई आधा इन्च माथि राखी कपडामा जोड्ने र चार ठाउँमा बराबर गरी चिनो लगाउने । ८. इलास्टिक र सोको पीसलाई मेशिनभित्र चापको तल राख्ने । ९. इलास्टिक भागमात्र तन्काएर माथिबाट चापको सिलाइ गर्ने । १०. दोश्रोपल्ट सिलाउंदा तुना हाल्न सजिलो को लागि चापभन्दा अलि फराकिलो गरी सिलाउने । ११. क्रमशः डेध इन्चको फरकमा इलास्टिकको ४ ठाउँमा सिलाई गर्ने । १२. इलास्टिकको छेउ र कपडाको छेउमा बराबर लव/किनार/छेउको सिलाई गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, धागो, इलास्टिक, कैची, इन्चिटेप ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): इलास्टिक लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चारैतिर बराबर गेठरिङ्ग/मुजा भएको बनाईएको । ● इलास्टिकमा सिधासंग सिलाईएको । ● इलास्टिक हाल्दा इलास्टिक मात्र तन्काईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● पिसको साइज अनुसार इलास्टिक छनौट गर्ने ज्ञान । ● धागो छनौट गर्ने ज्ञान । ● इलास्टिक अनुसार सिलाईको मात्रा मिलाउने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कुर्सी, कैची, इन्चिटेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी: इलास्टिक लगाउंदा सियोबाट हातमा घोचनबाट सजग रहने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७. डोरी लगाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. इन्डिया गेट/स्कोपमा पहिला डोरी लगाउने ।</p> <p>४. पीसको अगाडितिर प्वाल दाश्रो सिलाईको बीचमा गर्ने ।</p> <p>५. प्वाल भित्र छिराएर इलास्टिक विस्तारै सर्काउन्दै लाने ।</p> <p>६. बाहिर प्वालबाट निकाली दुइवटै डोरीको चुच्चोमा गाठो पार्ने ।</p> <p>७. मैनवतिले पोल्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> इन्डियागेट, स्कोप, सिलाएको पिस</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> डोरी लगाउने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पिसको बीच भागमा लगाएको सिलाईको बीचमा डोरी हालिएको । ● डोरीलाई दुईतिरको टुप्पो मिलाई गाठो पारिएको । ● मैनवतिले पोलिएको । 	<p>डोरी</p> <ul style="list-style-type: none"> ● खिया नलागेको जानकारी ● डोरी साईजको ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: स्कोप, इन्डियागेट, सिलाएको पीस ।

सुरक्षा तथा सावधानी: डोरी लगाउदा स्कोपको टुप्पो कपडाको बाहिर नछिरोस ।
डोरी इलास्टिकको बीच भागमा नछुने गरी हाल्ने ।

सब मोड्यूल : ४.२ : ट्राउजर सिलाउने

समय : ४ घण्टा (सै) + ३२ घण्टा (ब्या) = ३६ घण्टा

वर्णन (Description): यसमा ट्राउजर सिलाउनेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू ट्राउजर सिलाउने संग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. साइड पकेट सिलाउन
२. ट्राउजरको पाइपिङ्ग लगाउन
३. ट्राउजरको पाटा/प्रीन्ट जोड्न
४. अस्तर सहितको मोहरी (मोता) सिलाउन
५. इन्टरलक गर्न
६. इलाष्टिक लगाउन

कार्यहरू(Tasks) :

१. साइड पकेट सिलाउने ।
२. ट्राउजरको पाइपिङ्ग लगाउने ।
३. ट्राउजरको पाटा/प्रीन्ट जोड्ने ।
४. अस्तर सहितको मोहरी (मोता) सिलाउने ।
५. ट्राउजरमा इन्टरलक गर्ने ।
६. ट्राउजरमा इलाष्टिक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(ट्राउजर सिलाउने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १. साइड पकेट सिलाउने ।

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. नमुनाको साइड पकेट नाप गर्ने । ४. माथिबाट ५ इन्च नापेर मार्क गर्ने । ५. पकेट कपडाको नमुना अनुसार २ इन्च बढी हुने गरी काट्ने । ६. पकेट बनाउँदा पीसको साइज अनुसार पकेटको मुख खुल्ला राख्ने । ७. ट्राउजरको कटीङ्गको अगाडीको पट्टा र पकेटको पट्टा मिलाएर आधा इन्च फोल्ड गरेर छेउमा सिधा सिलाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> नमुना, मेशिन, कैची, भित्री कपडा, इन्चटेप, चक, धागो, सुता डोरी । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> साइड पकेट सिलाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> <ul style="list-style-type: none"> सिधा सिलाई भएको । नाप अनुसारको ५ इन्चको पकेट सिलाईएको । फिनिसिङ्ग राम्रो देखिने बनाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> साइड पकेट <ul style="list-style-type: none"> परिचय नाप र किसिम महत्व डिजाइन । विभिन्न नमुनाको ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: मेशिन, कैची, चक, इन्चटेप, नमुना, स्कोर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -कटिङ्ग गर्दा हात मिलाएर अगाडी पट्टी प्वाल गर्ने ।
 -सिलाउंदा सियोले हातमा घोचनबाट बच्नु पर्ने ।
 -सिलाई सकेपछि औजार उपकरण उपयुक्त स्थानमा स्टोर गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २ ट्राउजरको पाइपिङ्ग लगाउने ।

कुल समय : ६ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक : ३० मिनेट
प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. नमुना अनुसारको नाप लिने । ४. नमुना अनुसारको पाइपिन काट्ने । ५. पछाडिको पाटामा साइडबाट २ इन्च छोडेर सिलाउने । ६. काटिएको पिसको इन्चटेपले नापी चेकगर्ने । ७. सिलाएको पाइपिन चेक गर्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> नमुना, मेशिन, कैची, इन्चटेप, टेबल <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> ट्राउजरको पाइपिङ्ग लगाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> <ul style="list-style-type: none"> सिधा सिलाई सिलाईएको । नाप अनुसार बनाएको । फिनिसिङ्ग राम्रो बनाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> पाइपिन <ul style="list-style-type: none"> परिचय नाप डिजाइन साइज

ज्यावल तथा उपकरण: मेशिन, कैची, चक, इन्चटेप, नमुना ।

सुरक्षा तथा सावधानी: पाइपिङ्ग अनुसार धागो मिलाइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३ ट्राउजरको अस्तर सहितको मोहरी सिलाउने/जोड्ने ।

कुल समय : ७ घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक : ३० मिनेट

प्रयोगात्मक : ७ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन लिने । आवश्यक सामग्रीहरू जम्मा गर्ने । नमुनाको नाप अनुसार मोहरीको अस्तर कटिङ्ग गर्ने । कटिङ्ग कपडा नमुना अनुसारको नापमा भए नभएको चेक गर्ने । नमुनाको नापमा मोहरीको लम्बाइमा +१ इन्च र गोलाइमा +१/२ इन्च बढी नाप्ने । तलबाट १/२ इन्च मोडेर माथीबाट छेउमा सिलाउने । पिसलाई सुटो गरेर माथीबाट एक चापको सिलाई गर्ने । नमुनाको सिलाई र पिसको सिलाई मिले नमिलेको चेक गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, धागो, कपडा, इन्चीटेप, चकमिटी, कपडा अनुसारको सियो ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मोहरी (मोता) सिलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> सिधा सिलाई गरिएको । फिनिसिङ्ग राम्रो देखिने बनाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> मोहरी मोताको परिभाषा मोहरी राख्ने ठाँउको जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चीटेप, टेबुल, कुर्सी, बबिन केस, बबिन, चक ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -निडल गाइड राखेर सिलाउने ।

-माक्स प्रयोग गर्ने ।

-एप्रोन लगाएर सिलाउने ।

-लाइन बन्द गरेर मात्र कार्वन बदल्ने ।

-कैची दाहिने साइडमा राखेको हुनुपर्ने ।

-समय समयमा तार चेक जाँच गरेको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४ पाटा प्रिन्ट जोड्ने ।

कुल समय : ६ घण्टा ३० मिनेट

सैद्धान्तिक: ३० मिनेट

प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन लिने । आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । कपडाको कलर अनुसार धागो छनौट गर्ने । मेशिनमा धागो मिलाएर बबिन केशमा पार्ने । कुन साइडको हो प्रिन्ट पाटा चेक गर्ने । दायाँ र बायाँ मिलाई जवाबी राख्ने । अगाडिको पाटामा मात्र जवाबी राख्ने । प्रिन्ट पाटा र पछाडिको पाटा मिलाएर भित्रबाट चापले सिलाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, धागो, कपडा, इन्चीटेप, चकमिटी, कपडा अनुसारको सियो ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): प्रिन्ट जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> प्रिन्ट अनुसारको साइडमा सिलाईएको । प्रिन्ट प्रष्ट देखिने बनाईएको । फिनिसिङ्ग राम्रो देखिने बनाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> प्रिन्टलाई चेक गर्ने ज्ञान । कटिङ्गको पाटा साइज अनुसारको मिलेको ज्ञान । अगाडिको पाटामा प्रिन्ट भए नभएको जानकारी । धागो छनौट गर्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चीटेप, टेबुल, कुर्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -निडल गाइड राखेर सिलाउने ।

-माक्स प्रयोग गर्ने ।

-एप्रोन लगाएर सिलाउने ।

-लाइन बन्द गरेर मात्र कार्वन बदल्ने ।

-कैची दाहिने साइडमा राखेको हुनु पर्दछ ।

-समय समयमा तार चेक जाँच गर्नु पर्दछ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५ ट्राउजरमा ईन्टरलक गर्ने ।

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. इन्टरलक मेशिनमा धागो तिनवटा सियोमा छिराएर टुक्रा कपडामा उल्टो चलाएर जाँच गर्ने । ४. इन्टरलक मेशिनमा कपडाको छेउ भाग र चापकोभाग बराबर समाउने । ५. बढी भन्दा बढी भित्र हाल्दा कपडा काटिन्छ । ६. इन्टरलक जहिले पनि सुल्टो भागमा हुन्छ । ७. अन्त्यमा कपडाबाट धागो काट्दा मेशिनमा ३/४ इन्च धागो निकालेर काट्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): इन्टरलक मेशिन, कैची</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): ईन्टरलक गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ३ वटा धागोले इन्टरलक गरिएको । ● टांका नछोडिएको । ● कपडा पीस नकाटिएको । ● सुल्टो पट्टी इन्टरलक गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्टरलक धागोको ज्ञान । ● धागो छिराउने ठाउँहरू ज्ञान । ● ब्लेड राख्ने तरिका । ● सुल्टो भाग माथि र उल्टो भाग तल राखी इन्टरलक गर्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: इन्टरलक मेशिन, वेल्ट, कुर्सी, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्टरलकमा ब्लेड भएकोले बढी कपडा नगरी सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६ ट्राउजरमा इलास्टिक लगाउने ।

कुल समय : ५ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक : ३० मिनेट
प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. कपडाको कलर अनुसार धागो छनौट गर्ने । ४. मेशिनमा धागो हाली सानो पीस टुक्रा कपडामा चेक गर्ने । ५. इलास्टिक हाल्नु पर्ने पीस अनुसार इलास्टिक काट्नु पर्छ । ६. सिलाएको पीसमा अगाडि र पछाडि र दुवै साइडमा चकले मार्किङ्ग गर्ने । ७. इलास्टिकलाई आधा इन्च माथि राखी कपडामा जोड्ने र चार ठाउँमा बराबर गरी चिनो लगाउने । ८. इलास्टिक र सोको पीसलाई मेशिनभित्र चापको तल राख्ने । ९. इलास्टिक भागमात्र तन्काएर माथिबाट चापको सिलाई गर्ने । १०. दोश्रोपल्ट सिलाउंदा तुना हाल्न सजिलो को लागि चापभन्दा अलि फराकिलो गरी सिलाउने । ११. क्रमशः १½ इन्चको फरकमा इलास्टिकको ४ ठाउँमा सिलाई गर्ने । १२. इलास्टिको छेउ र कपडाको छेउमा बराबर लव/किनार/छेउको सिलाई गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, धागो, इलास्टिक, कैची, इन्चटेप ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): इलास्टिक लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चारैतिर बराबर गेढरिङ्ग/मुजा बनाईएको । ● इलास्टिकमा सिधासंग सिलाईएको । ● इलास्टिक हाल्दा इलास्टिकमात्र तन्काईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● पिसको साइज अनुसार इलास्टिक छनौट गर्ने ज्ञान ● धागो छनौट गर्ने तरिका । ● इलास्टिक अनुसार सिलाईको मात्र मिलाउने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कुर्सी, कैची, इन्चटेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी: इलास्टिक लगाउंदा सियोबाट हातमा घोच्चबाट सजग रहने ।

सब मोड्यूल : ४.३ : साधारण ब्याग सिलाउने ।

समय : ८ घण्टा (सै) + ५० घण्टा (ब्या) = ५८ घण्टा

बर्णन (Description): यसमा साधारण ब्याग सिलाउनेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू (Objectives) :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू साधारण ब्याग सिलाउनेसंग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. चेनमा लक लगाउन
२. रिबको बिट पोल्न
३. पुस (Push) / ट्रिक्रिङ्ग बकलमा रिब लगाउन
४. लेबल लगाउन
५. ब्यागको पकेट तयार गर्न
६. जाली पाकेट तयार गर्न
७. हेन्डल बनाउन
८. ब्यागको चेन पट्टी सिलाउन/जोडन
९. पेनी सिलाउन/जोडन
१०. पुछुरा सिलाउन/लगाउन

कार्यहरू(Tasks) :

१. चेनमा लक लगाउने ।
२. रिबको बिट पोल्ने ।
३. पुस (Push) / ट्रिक्रिङ्ग बकलमा रिब लगाउने ।
४. लेबल लगाउने ।
५. ब्यागको पकेट तयार गर्ने ।
६. जाली पाकेट तयार गर्ने ।
७. हेन्डल बनाउने ।
८. ब्यागको चेन पट्टी सिलाउने /जोडने ।
९. पेनी सिलाउने/जोडने ।
१०. पुछुरा सिलाउने/लगाउने ।

कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(साधारण ब्याग सिलाउने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १. चेनमा लक लगाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. चेनको एका पट्टीको मुख खोल्ने र चेनमा लकको (घुन्टीको) अगाडीको भाग -मुख) पट्टी बाट खोलेको चेनको दुवै मुखमा बिस्तारै पसाउने ।</p> <p>४. चनको दुवै पट्टी लामो भएमा चेन पट्टीमा नापी अनावश्यक चेनको भाग काटेर फाल्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, चेन, लक, (रनर, खुरडी), कैची, पिलास, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): चेनमा लक लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● लक लगाइएको चेनको दुवै पट्टीको मुख बराबर मिलाईएको । ● चेनमा लक लगाई सके पछि दुवै पट्टीको मुख बन्द गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● चेन र लक <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ महत्व ■ प्रयोग ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्च, टेप, नमुना, कैचि पिलास

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप धेरै तन्काउन नहुने । साधारण प्राथमिक उपचारका सामान, पिलासले रनर थिच्दा हात च्याप्ने हुदा ध्यान दिनु पर्ने । चेन पट्टीको कपडा र चेन बराबर नाप्नेमा ध्यान दिनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २. रिबको बिट पोल्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. बिको दुवै तिरको भागमा धागो निसकेको भए काट्ने ।</p> <p>४. रिबको दुवै पट्टी मैनुबत्तिको सहायताले बिस्तारै पोल्ने ।</p> <p>५. पोलीएको ठांडमा रिबलाई नउदरने गरि बलियो बनाउन कडा बस्तुको सहायताले अड्याउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, मैनुबत्ति, सलाई, कटिङ्ग गरिएको रिब कैची, पिलास, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): रिबको बिट पोल्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रिबको दुवै पट्टीको भाग राम्रो संग पोलीएको । ● रिबको दुवै पट्टीको भाग नउदरने गरी सफा गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● रिब <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ महत्व ■ प्रयोग ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्च, टेप, नमुना, मैनुबत्ति, सलाई, कटिङ्ग गरिएको रिब, कैचि पिलास

सुरक्षा तथा सावधानी: साधारण प्राथमिक उपचारका सामान, रिब धेरै पोलिएमा रिब छोटो हुने हुदा ध्यान दिनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३. पुस (Push) /ट्रकिङ्ग बल्कमा रिब लगाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. पुस ट्रकिङ्ग बकलको पछाडीको प्वालबाट रिब पसाएर दास्रो प्वालबाट निकाल्ने</p> <p>४. यदि ब्यागमा फिट गर्नु पर्ने ट्रकिङ्ग बकल छ भने त्यसमा लागेको रिब बराबर गरी मिलाउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, ट्रकिङ्ग बकल, कटिङ्ग गरिएको रिब कैंची, पिलास, टेप, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पुस(Push) /ट्रकिङ्ग बकलमा रिब लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> सुस ट्रकिङ्ग बकलमा राखेको रिबको मुख बराबर गरिएको । ट्रकिङ्ग बकलमा लगाएको रिब सजिलो संग ब्यागको भागमा सिलाउन (जोड्न) मिल्ने बनाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ट्रकिङ्ग बकल <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग रिब समाउने र पसाउने जानकारी ब्यागको कुन भागमा कति कति इन्चको रिब लाग्छ सोको जानकारी रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्च, टेप, नमुना, कटिङ्ग गरिएको रिब, कैंचि पिलास

सुरक्षा तथा सावधानी: साधारण प्राथमिक उपचारका सामान, रिब धेरै पोलिएमा रिब छोटो हुने हुदा ध्यान दिनु पर्ने ।

रिबको मुख बराबर हुनै पर्छ । बकल लागेको रिब ब्यागमा सिलाउंदा चाप र सियो विग्रने हुदा ध्यान दिनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४. लेवल लगाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. सिलाएको पकेटको माथी अगाडीको पाटामा ठिक बिच भाग माथी चकले चिन्ह लगाउने ।</p> <p>४. बिच चिन्ह लागेको ठाउमा राखेर सिलाई गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला टेबल, कपडा, नमुना, लेवल, इन्चटेप, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): लेवल लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> लेवल ठिक बिचमा पर्ने गरि राखिएको । लेवलको वरिपरि सिलाइएको । लेवल सिधा राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> लेवल <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबुल, चक, कुर्च, टेप, नमुना, लेवल, इन्च टेप, कैंचि

सुरक्षा तथा सावधानी: साधारण प्राथमिक उपचारका सामान, मेशिनको चापमा निडल गाइडको प्रयोग गर्ने । कैंचि बांधेर स्टेन माथी राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५. ब्यागको पकेट तयारी गर्ने ।

कूल समय : ७ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. नमुनाको पकेटको लम्बाई र चौडाईको ठिक ठाँउबाट नाप लिने । ४. चैनमा चैनपट्टीलाई एक चाप भित्री दोबारेर माथीबाट लव (छेउ) को सिलाई गर्ने । ५. चौडा पट्टी र चैन पट्टी जोडिएको लाई दुइटै समातेर छेउको भाग सिलाउने । ६. प्रिन्ट गरिएको पाकेट तल राखेर माथी योला चैन पट्टी बनाएको एक चापले सिलाउदै चारै तिर सिलाउने । ७. सिलाइएको भागको पुचरा लगाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): ब्यागको पकेट तयारी गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्रिन्ट पाटामा ठिक दुवै साइडमा २ इन्च छोडी विच भागमा चैन लगाईएको ● भित्री भागमा पुचरा लगाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● ब्याग पकेट <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ किसीम ■ पकेटको आकार ● टेपलाई सहि तरिकाले समाउने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, टेबुल, चक, कुर्चि, टेप, नमुना

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप धेरै तन्काउन नहुने । मेशिन सफा राख्नु पर्ने, मेशिनमा बेला बेलामा तेल हाल्ने, चाप/फुटमा निडल गाइड हुनु पर्ने, माक्स लगाएर सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६. जाली पकेट तयारी गर्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. ब्यागको साइजको हिसावले पकेट काट्ने । ४. नमुनाको पकेटको लम्बाई र चौडाईको ठिक ठाँउबाट नाप लिने र चिन्ह लगाउने । ५. नमुना अनुसार काटीएको जाली ब्यागमा उपयुक्त स्थानमा पर्ने गरि समातेर छेउको भाग सिलाउने । ६. प्रिन्ट गरिएको पाकेट तल राखेर माथी योला चैन पट्टी बनाएको एक चापले सिलाउदै चारै तिर सिलाउने । ७. सिलाइएको भागको पुचरा लगाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): जाली पकेट तयारी गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जाली सिधा काटीएको । ● छेउ सिलाई नमुना अनुसार सिधा गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● ब्यागको जाली पकेट <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ किसीम ■ पकेटको आकार ● टेपलाई सहि तरिकाले समाउने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, टेबुल, चक, कुर्चि, टेप, कैची, इन्च टेप, नमुना

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप धेरै तन्काउन नहुने । मेशिन सफा राख्नु पर्ने, मेशिनमा बेला बेलामा तेल हाल्ने, चाप/फुटमा निडल गाइड हुनु पर्ने, माक्स लगाएर सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७. हेन्डल बनाउने ।

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. ह्याण्डलको कटिङ्ग पाटा चेक जांच गर्ने । ४. तल अस्तर राखी सुल्टो भाग माथी उल्टो भाग तल पार्ने । ५. दुईटै पाटाको साइडबाट एक चापमा सिधा सिलाई सिलाउने । ६. दुईटै पाटा सुल्टो गरेर बिचमा फोम हाल्ने र मुख बन्द गरिदिने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला टेबल, कपडा, नमुना, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): हेन्डल बनाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ठिक बिचमा फोम राखीएको । ● छेउ सिलाई नमुना अनुसार सिधा भएको । ● हेन्डल कसिलो गरि सिलाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● हेन्डल <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ महत्व ■ किसीम ■ हेन्डलको आकार ● टेपलाई सहि तरिकाले समाउने जानकारी ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, टेबुल, चक, कुर्चि, टेप, कैची, इन्च टेप, नमुना

सुरक्षा तथा सावधानी: इन्च टेप धेरै तन्काउन नहुने ।

मेशिन सफा राख्नु पर्ने, मेशिनमा बेला बेलामा तेल हाल्ने, चाप/फुटमा निडल गाइड हुनु पर्ने, माक्स लगाएर सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ८. ब्यागको चेन पट्टी सिलाउने/जोड्ने ।

कुल समय : ७ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. चेन पट्टी सिलाउदा कपडाको दुई पट्टीको बिचमा राखेर सिलाउने । ४. चेन तल कपडा माथी हाप इन्च मोडेर छेउ छेउमा मेशिनो सिलाई राख्ने । ५. ब्यागको बिच भागमा चेन लगाउने । ६. चेन पट्टी सिलाउदा कपडाको रंग अनुसारको धागो प्रयोग गर्ने । ७. चेन पट्टीको ज्यादा चौडाईको भाग पछाडी पल्लामा र कम चौडाईको भाग अगाडी पल्लामा जोड्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, नमुना, चेन पट्टी, इन्चटेप, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): ब्यागको चेन पट्टी सिलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सिधा र मेशिनो हुने गरि चेन पट्टी सिलाइएको । ● चेन पट्टी सिलाउदा दुवैतिर बराबर हुने गरि सिलाइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● चेन पट्टी <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ महत्व ■ प्रयोग ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, टेबुल, चक, कुर्चि, नमुना, चेन पट्टी, इन्च टेप, कैचि

सुरक्षा तथा सावधानी: साधारण प्राथमिक उपचारका सामान, मेशिनको चापमा निडल गाइडको प्रयोग गर्ने । कैचि बांधेर स्टेन माथी राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ९. पेनी सिलाउने/जोडने ।

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. पेनी जोड्दा /सिलाउदा ब्यागको लम्बाई, चौडाई बराबर मिलाउने । ४. पेनि र ब्यागको तलको भाग जोड्दा /सिलाउदा चारैतिर बराबर आधा इन्च सिधा सिलाई हुनु पर्ने । ५. पुरा ब्याग तयार भए पछि पेनि जोड्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, पेनि, इन्चटेप, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पेनी सिलाउने/जोडने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): ब्यागमा पेनि जोडे पछि लम्बाई र चौडाईको कुना कुना राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● पेनि <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ महत्व ■ प्रयोग ● पेनिको कपडा र ब्यागको तलको भाग मिलाई नाप गर्ने ज्ञान । ● रेकर्ड राख्ने जानकारी ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, टेबुल, चक, कुर्चि, नमुना, पेनि, इन्च टेप, कैचि

सुरक्षा तथा सावधानी: साधारण प्राथमिक उपचारका सामान, मेशिनको चापमा निडल गाइडको प्रयोग गर्ने । कैचि बांधेर स्टेन माथी राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १०. पूछरा सिलाउने/जोडने ।

कुल समय : ७ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामान जम्मा गर्ने । ३. तयारी ब्याग भित्र वा बाहिर सिलाई भागलाई छोपी पूछरा तल वा माथी दुवै तिर बराबर गरि सिलाउने । ४. मिलाइएको पूछराको बिटमा सिधा सिलाउने । ५. नमुना हेरेर जसरी पूछरा लगाइएको छ त्यसैगरि सिलाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, पूछरा, इन्चटेप, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पूछरा सिलाउने/जोडने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): पूछरा लगेपछि ब्याग सफा र राम्रो नचाहिने धागो नदेखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● पूछरा <ul style="list-style-type: none"> ■ परिचय ■ महत्व ■ प्रयोग ● पूछरा कपडा र राख्नु पर्ने ठांड मिलाई नाप गर्ने ज्ञान । ● उलटो सुल्टो पूछरा चिन्ह सक्ने ज्ञान । ● रेकर्ड राख्ने जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, टेबुल, चक, कुर्चि, नमुना, पेनि, इन्च टेप, कैचि ।

सुरक्षा तथा सावधानी: साधारण प्राथमिक उपचारका सामान, मेशिनको चापमा निडल गाइडको प्रयोग गर्ने । कैचि बांधेर स्टेन माथी राख्ने ।

सब मोड्यूल : ४.४ : बाबासुट सिलाउने ।

समय : ८ घण्टा (सै) + ३० घण्टा (ब्या) = ३८ घण्टा

वर्णन (Description): यसमा साधारण बाबासुट सिलाउने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

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

१. अगाडीको पाटामा चेन जोडन
२. अगाडिको पाटामा पकेट जोडन
३. कुम / बाउला जोडन
४. बाउलाको मोतामा इलाष्टिक जोडन
५. टोपी सिलाउने/जोडन
६. साइड / हेम (घेरा) सिलाउने/जोडन
७. सुरुवालको भित्रि हाली हाई/राइज सिलाउने/जोडन
८. सुरुवालको कम्मर तथा मोहरीमा इलाष्टिक लगाउने

कार्यहरु(Tasks) :

१. अगाडीको पाटामा चेन जोडने ।
२. अगाडिको पाटामा पकेट जोडने
३. कुम / बाउला जोडने
४. बाउलाको मोतामा इलाष्टिक जोडने ।
५. टोपी सिलाउने/जोडने ।
६. साइड / हेम (घेरा) सिलाउने/जोडने ।
७. सुरुवालको भित्रि हाली हाई/राइज सिलाउने /जोडने ।
८. सुरुवालको कम्मर तथा मोहरीमा इलाष्टिक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

(बाबासुट सिलाउने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १. अगाडिको पाटामा चैन जोड्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. अगाडिको पाटामा गलादेखि तल ६ इन्च नापेर काट्ने । ४. सुल्टोको बीचमा चैन राखेर सिलाउने । ५. आधा इन्च मोडेर लवको सिलाई गर्ने । ६. दुवै साइडमा बाकि छेउमा सिउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): चेन, लक, इन्चिटेप, कैची ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पाटामा चैन जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): बाबाशुटको अगाडिको पाटामा सिधा चैन जोडिइएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● चैनको जानकारी ● लवको सिलाई जानकारी ● सियोको प्रकारको जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कुर्सी, टेबुल, चकामिति, कैची, इन्चिटेप, लक ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २. अगाडिको पाटामा पकेट जोड्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. मशिनमा धागो हाली टाका चेक जांच गर्ने । ४. पकेट नापेर चेक गर्ने । ५. पकेटको मुख ४ इन्च राखेर काट्ने । ६. अगाडिको पाटाको उल्टो भागमा पकेट जोड्ने । ७. पकेटको दुवै साइडमा १ चव मोडेर लवको सिलाई गर्ने । ८. तल माथि ज्ञ चाप मोडेर छेउमा लवको सिलाई गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): चेन, लक, इन्चिटेप, कैची ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पाटामा पकेट जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): अगाडिको पाटामा आकर्षक पकेट राखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● पकेट कपडा जानकारी । ● धागो सम्बन्धि जानकारी ● सियोका प्रकार सम्बन्धि जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: कैची, इन्चिटेप, लक ।

सुरक्षा तथा सावधानी: चैन काट्दा नापेर काट्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३. कुम / बाउला जोड्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. मेशिनमा धागो हाली सिलाई चेक गर्ने । ४. बाउला र कुम नापेर जोड्ने । ५. बाउलाको सुटो भाग माथि र उल्टो भाग तल राखि एक चाप माथि कुम संग मिलाएर जोड्ने । ६. कुम र बाउलाको दुइवटै पाटा सुटो पारी एक चाप सिलाई गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): चेन, लक, इन्चिटेप, कैची ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कुम तथा बाउला जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): कुम र बाउला मिलाएर जोडिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● कुम र बाउला सम्बन्धि ज्ञान । ● आरमोल सम्बन्धि जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चिटेप, चकमिति ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४. बाउलाको मोतामा इलाष्टिक लगाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. बाहुलाको मोटाको लम्बाई चेक गर्ने । ४. इलाष्टिकको लम्बाई चेक गर्ने । ५. बाहुलाको मोटाको उल्टो भागमा इलाष्टिक राखेर ३ सुटमा सिलाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, कपडा, धागो, इन्चिटेप, कैची, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): बाउलाको मोतामा प्लाष्टिक जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): कपडा नखुम्च्याई माथिबाट सिधा र सफासंग बाहुलामा इलाष्टिक जोडिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● बाउलाको जानकारी ● इलाष्टिकको प्रकारको जानकारी ● सियो प्रकारको जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: कैची, इन्चिटेप, ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५. टोपी सिलाउने /जोडने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. टोपीको लम्बाई चौडाई कटिङ्ग गरी चेक गर्ने । ४. टोपीको उल्टो सुल्टो मिलाएर सिलाउने । ५. अगाडिको भाग खुल्ला राखी पछाडिको भाग बन्ध राख्ने । ६. अगाडिको बीच भागमा मोडेर १ इन्च फोल्ड गरी लवको सिधा सिलाउने । ७. टोपीको भाग र घांटीको भाग मिलाएर ३ सुटमा सिधा सिलाउने ।	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, कपडा, धागो, इन्चिटेप, कैची, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): टोपी सिलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): ३ सुटमा सिलाई गरी मिलाएर टोपी सिलाईएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> टोपी कटिङ्ग गर्ने ज्ञान कपडा र सियोको कलरको जानकारी सियोको प्रकारको जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चिटेप, कुर्सी,टेबुल, चकमिति ।

सुरक्षा तथा सावधानी: निडल गाइड राखेर सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६. साइड/हेम (घेरा) सिलाउने /जोडने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. साइड तथा हेमको पाटा चेक गर्ने । ४. पछाडिको तल र अगाडिको पाटा माथि राखी सिलाउने । ५. तलको फेरभाग हाफ इन्चि दोबारेर माथिबाट छेउको सिलाई गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, कपडा, धागो, इन्चिटेप, कैची, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): साइड तथा हेम (घेरा) सिलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): साइड तथा हेम (घेरा)मिलाएर सिलाईएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> साइड सिलाईको जानकारी । हेम (घेरा) को जानकारी । अगाडि र पछाडिको पाटाको जानकारी ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चिटेप, कुर्सी,टेबुल, चकमिति ।

सुरक्षा तथा सावधानी: निडल गाइड राखेर सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७. सुरुवालको हाई जोडी भित्री भाग सिलाउने /जोडने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन लिने । आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । सुरुवालको हाई राइज र भित्री पाटाको कटिङ्ग गरी चेक गर्ने । अगाडिको पाटा पछाडिको पाटाको माथि राखी सिलाउने । अगाडिको राइज सुल्टो उल्टो मिलाएर मिलाएर एक चाप सिधा सिलाई गर्ने । तल मोहता देखि एक चापमा राइज सिधा सिलाई गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, कपडा, धागो, इन्चिटेप, कैची, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): सुरुवालको हाई जोडी भित्री भाग सिलाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): कपडा नखुम्च्याई माथिबाट सिधा र सफासंग सुरुवालका हाई जोडी भित्री भाग सिलाईएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> सुरुवालको पाटाहरूको जानकारी । सियोको प्रकारको जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चिटेप, कुर्सी,टेबुल, चकमिति ।

सुरक्षा तथा सावधानी: निडल गाईड राखेर सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ८. सुरुवालको कम्मर तथा मोहरीमा इलाष्टिक लगाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन लिने । आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । कम्मर तथा मोहरीको नाप जांच गर्ने । कम्मर तथा मोहरीको नाप अनुसारको इलाष्टिक काट्ने । कम्मर तथा मोहरीलाई चार भाग गरी चिन्हो लगाउने । कम्मर तथा मोहरीको नाप अनुसारको इलाष्टिकलाई चार भाग गरी चिन्हो लगाउने । कपडाको भित्र इलाष्टिक राखेर छेउको सिलाई सिलाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, इलाष्टिक, कपडा, धागो, इन्चिटेप, कैची, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): सुरुवालको कम्मर तथा मोहरीमा इलाष्टिक लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> कपडा नखुम्च्याई कम्मरमा इलाष्टिक लगाइएको । कपडा नखुम्च्याई मोहरीमा इलाष्टिक लगाइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> कम्मर नाप्ने ज्ञान । मोहरी नाप्ने ज्ञान । इलाष्टिक सम्बन्धि आवश्यक जानकारी । सियोको प्रकार सम्बन्धि जानकारी ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, इन्चिटेप, कुर्सी, इलाष्टिक, टेबुल, चकमिति ।

सुरक्षा तथा सावधानी: कपडा र इलाष्टिक बराबर तन्काई इलाष्टिक राख्नु पर्दछ ।

सब मोड्यूल : ४.५ : रेनकोट सिलाउने ।

समय : ८ घण्टा (सै) + २५ घण्टा (ब्या) = ३३ घण्टा

वर्णन (Description): यसमा साधारण रेनकोट सिलाउने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

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

१. अगाडीको पल्लामा चेन लगाउने ।
२. बाहुलाको छेउ मोड्ने
३. रेनकोटको खलती बनाउने ।
४. टोपी बनाउने ।
५. घेरा (फेर) मोड्ने ।
६. भेलको लगाउने ।
७. अस्तर लगाउने ।
८. कल्लरमा चेन सिलाई पिसमा जोडने ।
९. चेन लगाई साइड जोड्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. अगाडीको पल्लामा चेन लगाउने ।
२. बाहुलाको छेउ मोड्ने
३. रेनकोटको खलती बनाउने ।
४. टोपी बनाउने ।
५. घेरा (फेर) मोड्ने ।
६. भेलको लगाउने ।
७. अस्तर लगाउने ।
८. कल्लरमा चेन सिलाई पिसमा जोडने ।
९. चेन लगाई साइड जोड्ने ।

कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(रेनकोट सिलाउने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १. अगाडिको पल्लामा चैन लगाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : २.५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. कपडाको दायां तर्फ चैन लगाउने । ४. पल्लाको बायां तर्फ चैन लगाउने । ५. चैन तल र पल्ला माथि राखी ½ इन्च माडेर लवमा सिलाई गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): पल्ला, चैन, लक ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): अगाडिको पल्लामा चैन लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पल्लामा नापेर चैन काटिईएको । ● कपडा नखुम्च्याई चैन सिईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● चैन लगाउंदा सुल्टो र उल्टोमा लगाउने ज्ञान । ● चैनको जानकारी ।

ज्याबल तथा उपकरण: पल्ला, चैन, लक, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी: चैन राख्दा कपडा नतन्काउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २. बाहुलाको छेउ मोड्ने/जोड्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. बाउलाको छेउ भाग एक चापको दोवार्ने र चापको तल समाउने । ४. सिधा सिलाई एक चापको सिलाउने । ५. अगाडिको पाटा र बाहुलाको सेप मिलाउने । ६. काटेको पिस र बाहुलालाई टाका लगाई तीन लाईनको सिलाई गर्ने र अन्तिममा टांका लगाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): शिलाई मेसिन, धागो, कैची, इन्चिटेप, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): बाहुलाको छेउ माडेर /जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): बाहुलाको छेउ मोडर राम्रोसंग तीन लाईनको सिलाई राखेर बाहुला जोडिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● बाहुलाको पीस काट्न आवश्यक नाप लिने ज्ञान । ● बाउला जोड्न कपडासंगको कलर मिलाउने ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेसिन, कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप, धागो ।

सुरक्षा तथा सावधानी: मास्क प्रयोग गरी सिलाई गर्ने ।
मेसिनमा निडल गाईड हुनुपर्छ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३. रेनकोटको खल्ली बनाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. नाप लिई गोजी काट्ने ।</p> <p>४. मुख तिरको ½ आधा इन्च दोबारेर सिलाउने ।</p> <p>५. कम्मर लम्बाई भन्दा १ इन्च तल बीच भागबाट २ इन्चको फरकमा चिन्ह लगाई लवको सिलाई गर्नेगोवीको फलाप गोवीको नापभन्दा बढी राखी छेउ भाग भित्र गरी माथिबाट लव सिलाउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): शिलाई मेशिन, धागो, कैची, इन्चिटेप, कपडा, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): खल्ली बनाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): आकर्षक खल्ली बनाईएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● खल्लीको जानकारी ● लव सिउने ज्ञान

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप, धागो, कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी: मास्क प्रयोग गरी सिलाई गर्ने ।
मेसिनमा निडल गाईड हुनुपर्छ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४ टोपी बनाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. टोपीको दुबै पाटा मिलाई माथिबाट एक चापको लव सिलाई गर्ने ।</p> <p>४. अगाडिको भाग ½ इन्च भित्र पठाई १ इन्चको फोल्ड भाग राखी माथिबाट लव सिलाउने ।</p> <p>५. डोरी नापेर चेक गर्ने ।</p> <p>६. स्कोपमा डोरी छिराउने ।</p> <p>७. टोपीको एक साइडको प्वालबाट छिराउँदै अर्को प्वालबाट बाहिर निकाल्ने ।</p> <p>८. दुइटै डोरीको मुख वा छेउ मै नवर्तिले पोल्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): शिलाई मेशिन, धागो, डोरी, कैची, इन्चिटेप, कपडा, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): टोपी बनाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): साईज अनुसारको टोपी बनाई डोरी लगाईएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● खल्लीको जानकारी ● लव सिउने ज्ञान

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, टेबुल, कुर्सी, डोरी, इन्चिटेप, धागो, कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी: मास्क प्रयोग गरी सिलाई गर्ने ।
मेसिनमा निडल गाईड हुनुपर्छ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५ घेरा (फेर) मोड्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. साईडको भागदेखि सिलाई शुरु गर्ने । ४. ½ इन्च फोल्ड गरी माथिबाट लवको सिलाई अर्को साईड सम्म गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): शिलाई मेशिन, धागो, कैची, इन्चिटेप, कपडा, चकमिति ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): घेरा (फेर) मोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): फेर घेरा सही तरिकाले मोडिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● कपडा फोल्ड गर्ने ज्ञान ● सिलाई तथा धागोको ज्ञान

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप, धागो, कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी: मास्क प्रयोग गरी सिलाई गर्ने ।
मेसिनमा निडल गाईड हुनुपर्छ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६ भेलक्रो लगाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. भेलक्रो १ इन्च लामो काट्ने । ४. खल्लीको भित्री भागको बीचमा एउटा मात्र भेलक्रो लगाउने । ५. भेलक्रोमा एक चापको सिलाई गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): शिलाई मेशिन, धागो, कैची, इन्चिटेप, कपडा, चकमिति, भेलक्रो ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): (बटन) भेलक्रो लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): भेलक्रो ठुलो सानो मिलाई लगाईएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● भेलक्रोको जानकारी ● भेलक्रो र कपडा अनुसार को धागोको प्रयोग गर्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप, धागो, कपडा, भेलक्रो ।

सुरक्षा तथा सावधानी: मास्क प्रयोग गरी सिलाई गर्ने ।
मेसिनमा निडल गाईड हुनुपर्छ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७ अस्तर लगाउने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन लिने । आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । मेन पिस भन्दा १ इन्च लामो अस्तर बनाउने । अस्तरको पहिलो साइड जोड्ने । बाउलामा अस्तर बराबरमा समाएर १ चापको सिलाई गर्ने । हीपदेखि माथि बाउला सम्म अस्तर र पिस एकैचोटी च्यापेर १ चापको सिलाई गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): शिलाई मेशिन, धागो, कैची, इन्चिटेप, कपडा, चकमिति, भेलक्रो ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): अस्तर लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): फेरको तल बराबर सिलाई गरीसही तवरले अस्तर लगाईएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> भेलक्रोको जानकारी भेलक्रो र कपडा अनुसारको धागोको प्रयोग गर्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप, धागो, कपडा ।
सुरक्षा तथा सावधानी: मास्क प्रयोग गरी सिलाई गर्ने ।
मेसिनमा निडल गाईड हुनुपर्छ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ८ कल्दरमा चेन सिलाई पिसमा जोड्ने ।

कुल समय : ४.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ३.५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन लिने । आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । कल्दरमा बनाउने । कल्दरमा चेन राखेर माथिबाट १ चापको सिलाई गर्ने । पिसको घांटीको घेरा र कल्दरको बीचमा चकले चिन्ह लगाउने । पिस तल र कल्दर माथि राखी १ चापको सिलाई गर्दै बीचको चिन्ह लगाएको सेन्टर मिलाउदै सिलाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): शिलाई मेशिन, धागो, कैची, इन्चिटेप, कपडा, चकमिति, चेन, कुर्सी ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कल्दरमा चेन सिलाई पिसमा जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): सिलाई नखुम्चाई कल्दरमा चेन लगाइएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> चेनको ज्ञान महत्व धागोको किसिम जानकारी कल्दरको जानकारी कपडाको मोटाई अनुसारको सियोको प्रयोग गर्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप, धागो, कपडा, चेन ।
सुरक्षा तथा सावधानी: मास्क प्रयोग गरी सिलाई गर्ने ।
मेसिनमा निडल गाईड हुनुपर्छ ।
पिस सिलाउंदा चेनमाथि सियो पर्नु हुदैन ।
कपडा नसर्दा बुटमा तेल लगाई सिलाउनु पर्दछ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ९ चेन लगाई साईड जोड्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. चेनको नाप लिने ।</p> <p>४. तलको फेरभाग देखि माथि हीपसम्म १ चापको चेन माथि सिलाउने ।</p> <p>५. पछाडिको पाटा समातेर चेनमाथि एक चाप सिलाई गर्ने ।</p> <p>६. क्रमशः ४ र ५ नं जस्तै अर्को साइडमा चेन राखी सिलाउने ।</p> <p>७. बाउलाको मोहत्ता देखि एक चापको सिलाउंदै काखीको बीच भाग मिलाउंदै चेन (हीप) को भाग सम्म सिलाउने ।</p> <p>८. सिलाउंदा लकलाई चापसंग नछुवाई सिलाउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): शिलाई मेशिन, धागो, कैची, इन्चिटेप, कपडा, चकमिति, चेन, कुर्सी ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): चेन लगाई साईड जोड्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चेन र पिसको नाप अनुसार चेन लगाई जोडिएको । ● पिस सिलाउंदा काखीको सेन्टर मिलाइएको । ● दुइटै साइडमा चेन बराबर बनाइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● चेनको ज्ञान ● महत्व ● धागोको किसिम ● कल्दरको जानकारी ● कपडाको मोटाई अनुसारको सियोको प्रयोग गर्ने ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कैची, टेबुल, कुर्सी, इन्चिटेप, धागो, कपडा,चेन ।

सुरक्षा तथा सावधानी: मास्क प्रयोग गरी सिलाई गर्ने ।
मेशिनमा निडल गाईड हुनुपर्छ ।
पिस सिलाउंदा चेनमाथि सियो पर्नु हुदैन ।
कपडा नसर्दा वुटमा तेल लगाई सिलाउनु पर्दछ ।

मोड्यूल : ५ : फिनिसिङ्ग गर्ने ।

समय : २ घण्टा (सै) + १५ घण्टा (ब्या) = १७ घण्टा

वर्णन (Description): यसमा साधारण : फिनिसिङ्ग गर्ने ।

संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु : फिनिसिङ्ग गर्ने ।

संग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. पोशाक नमुना अनुसार भए नभएको चेक गर्न
२. सिलाई मिलेको छ छैन भनी चेक गर्ने ।
३. अनावश्यक धागो काट्ने/हटाउने
४. आइरन गर्न
५. पोशाक पट्ट्याउने
६. प्याकेजिङ्ग गर्न

कार्यहरु(Tasks) :

१. पोशाक नमुना अनुसार भए नभएको चेक गर्ने ।
२. अनावश्यक धागो काट्ने/हटाउने
३. आइरन गर्ने
४. पोशाक पट्ट्याउने
५. प्याकेजिङ्ग गर्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

(फिनिसिङ्ग गर्ने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १ पोशाक नमुना अनुसार भए नभएको चेक गर्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन/कार्यादेश प्राप्त गर्ने आवश्यक सामानहरू जम्मा गर्ने, नमुनाको पुरै नाप लिइ टिपोट गर्ने, तयारी पोशाकको पुरै नाप गर्ने नमुनाको नाप र तयारी पोशाकको नाप ठिक छ छैन चेक गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, टेबल, कपडा, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पोशाक नमुना अनुसार भए नभएको चेक गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> इञ्चटेपको नाप पढ्न सकेको । इञ्च, सेन्टीमिटर, मिलीमिटर आदि नापको इकाई वारेमा बताईएको । नाप्ने भागको नाम जानेको । नमुना र तयारी पोशाकको नाप, मोडल र साइज दुरुस्तै मिलाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> नाप र त्यसका इकाईको वारेमा जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबल, इञ्चटेप, खरी आदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी: नाप्दा नापिएको वस्तु (सामान) तिर ध्यान दिने ।

इञ्ची टेपलाई धेरै नतन्काउने ।

नमुना लाई प्राथमिकता दिई सोही अनुसार बनाईएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २ अनावश्यक धागो काट्ने/हटाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा २० मिनेट
सैद्धान्तिक : २० मिनेट
प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन/कार्यादेश प्राप्त गर्ने आवश्यक सामानहरू जम्मा गर्ने आवश्यक पीस छानेर निकाल्ने । तयारी पोशाकको उल्टो सुल्टो दुबै तिरको काम नलाग्ने धागोहरू काट्ने/हटाउने 	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, तयारी पोशाकहरू, टेबल, कपडा, टेलरिङ्ग चक, हल, एप्रोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): अनावश्यक धागो काट्ने/हटाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): तयारी पोशाकको उल्टो र सुल्टो दुबै तिर हेर्दा कुनै ठाउँमा पनि अनावश्यक धागो हरु नदेखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> धागो काट्ने तरिकाको जानकारी कैचि पोशाकको कुन ठाउँमा कसरि चलाउने भन्ने ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: टेबल, इञ्चीटेप, कैचि, कुर्सि आदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी: सुरक्षाका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

धागो काट्दा कपडा पनि काट्न सकिने कुरामा ध्यान दिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३: आइरन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा २० मिनेट

सैद्धान्तिक : २० मिनेट

प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन / कार्यादेश प्राप्त गर्ने, २. आवश्यक सामानहरू जम्मा गर्ने, ३. आइरन गर्ने टेबल निश्चित ठाउँमा राख्ने, ४. टेबलमा मोटो सुति कपडा मिलाएर ओच्छ्याउने, ५. ओच्छ्याइएको कपडा यता उता नसर्ने गरी टेबलमा बाँध्ने, ६. त्यसपछि आइरन प्लेट राख्ने, ७. प्लेटमा आइरन राख्ने, ८. विद्युतीय तार जोडी आइरन तताउने, ९. टेबलमा आइरन गर्ने कपडा मिलाउने, १०. खुम्चिएको भाग मिलाउने ११. कपडा कस्तो छ त्यहि अनुसार आइरनको तापक्रम मिलाउने र कपडालाई हल्का तन्काई आइरन लगाउने । १२. कपडा पट्याउने । १३. भण्डार गर्ने ।	अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मिन्ट कार्यशाला, हल, टेबल, कपडा, आइरन, पञ्जा, एप्रोन । निर्दिष्ट कार्य (के): आइरन चलाउने । स्तर (कति राम्रो): <ul style="list-style-type: none"> आइरनमा कपडा अनुसार तापक्रम मिलाइएको । सुरक्षित रूपमा आइरन चलाईएको । तयारी पोशाकमा आइरन गरे पछि नखुम्चिएको देखिएको । आइरन लगाउदा पोशाकको माथीको भाग देखी तल सम्म सिधा धारी गरि लगाइएको । 	<ul style="list-style-type: none"> कपडा <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व ओच्छ्याउनु पर्ने मोटाई अपनाउनु पर्ने सावधानी आइरन <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कपडाको किसिम अनुसारको आइरनमा हुनुपर्ने तापक्रम आइरन गर्नेको कपडाको सुरक्षा व्यवस्था

ज्याबल तथा उपकरण: टेबल, आइरन आदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी: आइरन धेरै तताएमा वा तातो भएमा आइरन गर्दा कपडामा आगो लाग्न सक्छ, र त्यसबाट जनधनको क्षति हुन सक्दछ । त्यसैले आइरनलाई उपयुक्त मात्रामा मात्र तताउनु पर्छ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४ पोशाक पट्याउने ।

कुल समय : ३ घण्टा २० मिनेट

सैद्धान्तिक २० मिनेट

प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन / कार्यादेश प्राप्त गर्ने २. आवश्यक सामानहरू जम्मा गर्ने, ३. तयारी पोशाक अनुसार त्यसलाई लम्बाई चौडाई बाहुला, कल्दर सबै भागलाई नखुम्चने गरि सुरक्षित फोल्डीङ्ग गर्ने । ४. नमुनामा दिए बमोजिम टेबुलमा सुरक्षित पट्याउने ।	अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गर्मिन्ट कार्यशाला, तयारी पोशाकहरू, टेबल, कपडा, टेलरिङ्ग चक, हल, एप्रोन । निर्दिष्ट कार्य (के): पोशाक पट्याउने । स्तर (कति राम्रो): <ul style="list-style-type: none"> आइरन भएको भाग (धारी) लाई मिलाई पट्याइएको हेर्दा फिनिशिङ्ग राम्रो र सफा देखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> विभिन्न पट्याउने तरिकाका बारेमा जानकारी तयारी पोशाक अनुसारको पट्याउने जानकारी

ज्याबल तथा उपकरण: टेबल, इन्चटेप, कैचि, कुर्चि आदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी: सुरक्षाका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

तयारी पोशाक आइरन भएको भए आइरन नबिग्रीने गरि पट्याइएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५ प्याकेजिङ्ग गर्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन/कार्यदेश प्राप्त गर्ने</p> <p>२. आवश्यक सामानहरू जम्मा गर्ने,</p> <p>३. पट्ट्याइएको तयारी पोशाकलाई नखुमचने गरि, नविग्रने गरि साइज र लेभल देखिने गरि सफा प्लाष्टिकमा मिलाएहर राख्ने ।</p> <p>४. आवश्यकता अनुसार प्लाष्टिक बाहीर लेवल लगाउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): आवश्यक सामानहरू सहितको गार्मेन्ट कार्यशाला, पट्ट्याइएको तयारी पोशाकहरू, टेबल, कपडा, टेलरिङ्ग चक, हल, पञ्जा, एप्रोन</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): प्याकेजिङ्ग गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नखुमचने गरि, नविग्रने गरि आवश्यकता अनुसारको साइजको प्लाष्टिकमा बन्द गरिएको । ● हेर्दा फिनिसिङ्ग राम्रो र सफा देखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न साइज र मोडलका प्लाष्टिकको बारेमा जानकारी ● पट्ट्याइएको तयारी पोशाकलाई उपयुक्त साइजको प्लाष्टिकमा प्याकिङ्ग गर्ने ज्ञान

ज्यावल तथा उपकरण: टेबल, इन्चटेप, कैचि, कुर्चि आदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी: सुरक्षाका सामग्रीहरूको प्रयोग गरिएको ।

प्लाष्टिक भित्र प्याकेजिङ्ग गरिएको तयारी पोशाक नखुम्चेको हुनु पर्ने ।

मोड्यूल : ६ : आय व्ययको हिसाव राख्ने ।

समय : २ घण्टा (सै) + ६ घण्टा (ब्या) = ८ घण्टा

वर्णन (Description): यसमा साधारण आय व्ययको हिसाव राख्ने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु आय व्ययको हिसाव राख्ने संग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. मोल तय गर्ने ।
२. खर्चको हिसाव राख्ने ।
३. आम्दानिको हिसाव राख्ने ।
४. नाफा र नोक्सानको हिसाव गर्ने ।
५. रेकर्ड राख्ने ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. मोल तय गर्ने ।
२. खर्चको हिसाव राख्ने ।
३. आम्दानिको हिसाव राख्ने ।
४. नाफा र नोक्सानको हिसाव गर्ने ।
५. रेकर्ड राख्ने ।

कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(आय व्ययको हिसाव राख्ने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १ मोल तय गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ३० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. सिलाएको पिसको उचित मुल्य पत्ता लगाउने ।</p> <p>४. तयारी पिसमा डिजाइन अनुसारको मुल्यको लागि समझदारी देखाउने ।</p> <p>५. पिसमा लागेको खर्च अनुसारको मुल्य तय गर्ने ।</p> <p>६. समुचित आयको लागि उचित मुल्य तय गर्ने ।</p> <p>७. भद्र वातावरणमा कुराकानी गरी मोल तय गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): तयारी पोशाक भएको गार्मेन्ट कारखाना ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): आय व्ययको हिसाब राख्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): सिलाई, साईज र डिजाइन अनुसारको उचित मुल्य तय गरिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● मुल्य तयवारे जानकारी ● ग्राहकवर्गको व्यवहारको अध्ययन गर्ने ज्ञान । ● होलसेल मुल्य तथा थोक मुल्यवारे जानकारी

ज्यावल तथा उपकरण: क्यालकुलेटर

सुरक्षा तथा सावधानी: बजार मुल्यमा सामन्जस्य हुने गरि मोल तय गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २ खर्चको हिसाब राख्ने ।

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : २० मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. पिस तयार गर्दा लागेको खर्च लेख्ने ।</p> <p>३. पिस सिलाउदा कमसेकम खर्च हुनेगरी सिलाउने ।</p> <p>४. पिस तयार गर्दा प्रयोग भएको सामानको लेखाजोखा राख्ने ।</p> <p>५. सिलाएको पिसहरु सम्बन्धित गार्मेन्टमा बुझाउदा गएको र आएको छुट्टाछुट्टै रेकर्ड राख्ने ।</p> <p>६. पिस सिलाउदा लिएको पेशकी र भएको खर्चको हिसाब राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): कपि, कलम, लेजर, क्यालकुलेटर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): खर्चको हिसाब राख्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्रष्टसंग पिस तयार गर्दा लागेको सामानको खर्च राखिएको । ● पिस तयार गर्दा कामदारलाई भुक्तानी दिएको खर्च प्रष्टसंग राखिएको । 	<p>पिस तयार गर्दा परेको सामान तथा ज्याला सम्बन्धि लागतको हिसाब किताबको ज्ञान ।</p>

ज्यावल तथा उपकरण: क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -हिसाब राख्दा मिलेको हुनु पर्ने ।
जथाभावी केरमेट गरेको हुन नहुने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३ आम्दानीको हिसाब राख्ने ।

कुल समय : १ घण्टा २० मिनेट
सैद्धान्तिक : २० मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. पिस तयार गर्दा लागेको खर्च लेख्ने । ३. सिलाउन ल्याएको पिसमा आफ्नो खर्च काटेर के कति आम्दानी हुन्छ सोको रेकर्ड राख्ने । ४. गार्मेन्टबाट प्राप्त आयलाई प्रष्टसंग हिसाब राख्ने । ५. आफूले कमाएको आम्दानीलाई दैनिक वा साप्ताहिक वा मासिक रुपमा प्रष्ट राख्ने । ६. पिसलाई बजारिया मुल्यसंग समायोजन गर्ने प्रयास गर्ने । ७. खर्च कटाई भएको आम्दानीलाई पारदर्शी बनाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): कलम, कापी, क्यालकुलेटर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): आम्दानीको हिसाब राख्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): ज्याला एवं अन्य आम्दानीलाई सफासंग प्रष्ट रुपमा अभिलेख राखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● व्यवसाय सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान भएको । ● आम्दानी खर्चको हिसाब राख्न सक्ने ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: - व्यवसायमा नाफा नोक्सान सम्बन्धी लेखा राख्नु पर्दछ ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४ नाफा नोक्सानको हिसाब राख्ने ।

कुल समय : १ घण्टा २० मिनेट
सैद्धान्तिक : २० मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. पिस तयार गर्दा लागेको खर्च लेख्ने । ३. खर्च र आम्दानीको हिसाबलाई व्यवस्थित गरी नाफा नोक्सान निकाल्ने । ४. हिसाबमा नोक्सान भए किन भयो सो को कारण थाहा पाउने । ५. पिसमा लागेको बस्तु र ज्यालामा लागेको खर्च आम्दानीमा घटाएर नाफामा संलग्न गर्ने । ६. नाफा नोक्सानको हिसाब राखेर के कसरी नोक्सान भयो त्यसको आधारमा भविष्यमा होसियारी अपनाई नाफामुलक बनाउन प्रेरणा जगाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको): कापी, कलम, लेजर, क्यालकुलेटर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): नाफा नोक्सानको हिसाब राख्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाफा नोक्सानको हिसाब स्पष्ट राखेको । ● नाफा नोक्सानको हिसाब स्पष्ट राखी आयव्ययको विवरण पारदर्शी बनाईएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● हिसाब राख्न सक्ने कलाको ज्ञान । ● आयव्ययको ज्ञान ● नाफा र नोक्सानको ज्ञान

ज्याबल तथा उपकरण: कापी, कलम, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: - नाफा र नोक्सानको सही रेकर्ड राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५. रेकर्ड राख्ने ।

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ३० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. पिस तयार गर्दा लागेको खर्च लेख्ने ।</p> <p>३. तयारीको लागि ल्याएका पिसको स्पष्ट रेकर्ड राख्ने ।</p> <p>४. लेखिएका हिसाब किताब उचित ठाउँमा राख्ने ।</p> <p>५. पहिलाको तुलनामा आयआर्जन बढाउन राखिएको हिसाब किताबको मुल्याङ्कन गर्ने ।</p> <p>६. हिसाब किताबमा हुने लापवाहीलाई निरुत्साही गर्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> कपि, कलम, लेजर, क्यालकुलेटर, डायरी ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> रेकर्ड राख्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● आम्दानी रेकर्ड प्रष्ट राखिएको । ● खर्चको रेकर्ड प्रष्ट राखिएको । ● पिस आएको रेकर्ड प्रस्ट राखिएको । ● पिस गएको रेकर्ड प्रस्ट राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● आयको रेकर्ड राख्न सक्ने ज्ञान । ● व्ययको रेकर्ड राख्न सक्ने ज्ञान । ● नाफाको रेकर्ड राख्न सक्ने ज्ञान । ● नोक्सानको रेकर्ड राख्न सक्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: कापी, कलम, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -नाफा र नोक्सानको सही रेकर्ड राख्ने ।
-आयव्ययको सही रेकर्ड राख्ने ।

मोड्यूल : ७ : मेशिनको साधारण मर्मत गर्ने ।

समय : ५ घण्टा (सै) + १० घण्टा (ब्या) = १५ घण्टा

वर्णन (Description): यसमा साधारण मेशिनको साधारण मर्मत गर्ने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु मेशिनको साधारण मर्मत गर्ने संग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. मेशिन सफा गर्ने
२. सियो लगाउन
३. धागो अड्किएको सफा गर्ने
४. बिग्रेको टांका बनाउन
५. डोरी मर्मत गर्ने
६. मेशिनमा तेल लगाउन
७. मोटरमा कार्बन हाल्न

कार्यहरु(Tasks) :

१. मेशिन सफा गर्ने ।
२. सियो लगाउने ।
३. धागो अड्किएको सफा गर्ने ।
४. बिग्रेको टांका बनाउने ।
५. डोरी मर्मत गर्ने ।
६. मेशिनमा तेल लगाउने ।
७. मोटरमा कार्बन हाल्ने ।

कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(मेशिनको साधारण मर्मत गर्ने)

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: १ मेशिन सफा गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक : ३० मिनेट
प्रयोगात्मक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन लिने । आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । धागो अड्केमा सिलाई मेशिनलाई उठाएर टेबुलमाथि राख्ने । पेचकसले फेस प्लेट र सियो प्लेट खोल्ने । एउटा सियोले दाँतीमा भएको अनावश्यक धागो हटाएर सफा गर्ने । मेशिनको तल र माथिको सबै पार्टपुर्जालाई सुति कपडाले सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, टेबुल, कुर्सी, ब्रस, सुति कपडा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मेशिन सफा गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> सियो प्लेट र फेस प्लेट खालेर सफा गरिएको । भित्र र बाहिर सबै ठाउँमा सफा गरिएको । सुति कपडाले र ब्रसले सफा गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> धागो कपडा अड्किएको ठाउँको जानकारी फेस प्लेट र सियो प्लेटको जानकारी । मेशिन खोल्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, टेबुल, कुर्सी, ब्रस, जगेडा सियो ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -मुखमा मास्क लगाएर सफा गर्ने ।
-एप्रोन लगाएर सफा गर्ने ।
-मेशिन जहिले पनि टेबुल माथि राखेर सफा गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: २ सियो लगाउने ।

कुल समय : १ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मिनेट
प्रयोगात्मक : ३० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> निर्देशन लिने । आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । कस्तो कपडा सिलाउने चेकजाँच गर्ने । मोटो र पातलो कपडा अनुसार सियो संकलन गर्ने । सियोलाई डण्डीको सेन्टरमा मिलाउने सियो कस्दा पेचकसले सियो माथी रहेको चुटकीलाई टाइट हुने गरि कस्ने । भएको हेर्ने । सियोको सुटो र उल्टो भाग हेरी चेप्टो भाग दाहिने तिर पारेर कस्ने । लामो स्केचिङ्ग भएको बायाँ साइडमा राख्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, सियो, पेचकस ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): सियो लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> सियोको छनौट गर्दा कपडा अनुसार गरिएको । सियो राख्दा सुटो उल्टो हेरी राखिएको । चुटकी टाइड गरी कसिएको । सिलाउदा सियोको टाँका सफा देखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> सियो <ul style="list-style-type: none"> परीचय नम्बर कपडाको मोटाई अनुसार सियोको नम्बर छनौट गर्ने ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, सियो ।

सुरक्षा तथा सावधानी: सियो फेर्ने बेला सियोको टुप्पोमुनि औंला नराख्ने । सियो तलमाथी नहल्लीने गरि राखिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ३ धागो अडिकएको सफा गर्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. मेशिनको टाउको निकालेर टेबुल माथि राख्ने । ४. धागो अडिकएको ठाउँ चक्का घुमाउँदै चेक गर्ने । ५. धागो अडिकएको ठाउँमा मिल्ने पेचकसको छनौट गर्ने । ६. शटलसेट खोलेर पार्टहरू निकाली अडिकएको धागो निकाल्ने । ७. शटलको पार्टहरू सुति कपडाले सफा गरी ठीक ठाउँमा राख्ने । ८. त्यसपछि शटल पुनः मेशिनमा राख्ने बेला सियो माथि गरेर राख्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, सियो, पेचकस, चकमिती, धागो अडिकएको मेशिन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): धागो अडिकएको सफा गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अडिकएको धागो सबै निकालिएको । ● हरेक पेचहरू राम्रोसंग टाइड गरी कसिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● शटल राख्दा सियो राख्ने तरिका ● शटलमा मिल्ने पेचकसको छनौट गर्ने ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, सियो ।

सुरक्षा तथा सावधानी: शटलको नटहरू कस्दा सियो नभाचिने गरि राम्रो संग कसिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ४ बिग्रेको टांका बनाउने ।

कुल समय : २ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक : ३० मिनेट
प्रयोगात्मक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. बबिनमा धागो बेर्ने र केशमा हाली शटलमा राख्ने । ४. माथिको धागो क्रमशः टु होल आउटलेट र फिन्की शेट छिराउँदै सियोमा घुसाउने । ५. सुति कपडा वा पपलिनमा सिलाएर हेर्ने । ६. तलको धागो लुज भएमा फिन्की शेटको नटलाई टाइड गर्ने । ७. माथिको धागो लुज भएमा केशमाथि भएको पतीलाई हाफ फन्का खोल्ने । ८. तल र माथि दुवै ठाउँमा समान रुपमा धागो बराबर पार्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, सियो, पेचकस, चिमती ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): बिग्रेको टांका बनाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● माथि र तलको धागो एकनाशको हुने गरीएको । ● टांकाको साइज बराबर भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● धागोको शेटिङ्ग गर्ने ज्ञान । ● धागो मोटो पाटलोको ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, सियो, धागो, बबिन, केश ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -धागोलाई काट्दा कैची प्रयोग गर्ने ।
-बबिन केश हाल्दा सियो माथि उठाएर हाल्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ५ डोरी मर्मत गर्ने ।

कुल समय : २ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : १ घण्टा ३० मिनेट

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. डोरी लुज वा टाइट भएको चेक गर्ने । ४. मेशिनको चक्काबाट डोरी निकाल्ने । ५. डोरी लुज भए आवश्यक मात्रामा काट्ने । ६. डोरीको दुबैछेउ समातेर हाते सियोले सिलाउने । ७. डोरी लगाएर मेशिन चलाई हेर्ने ।	अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, हाते सियो, धागो, डोरी निर्दिष्ट कार्य (के): डोरी मर्मत गर्ने । स्तर (कति राम्रो): सिलाई मेशिन चलाउदा टाइट भई चलागन सजिलो भएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ● सुतिको कपडा जानकारी । ● हाते सियोको जानकारी । ● धागोको जानकारी ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, हाते सियो, धागो ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -डोरीलाई हातेसियोबाट सिलाउदा लख्खुको प्रयोग गरि सावधानी अपनाईएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ६ मेशिनमा तेल लगाउने ।

कुल समय : १ घण्टा ३० मिनेट
सैद्धान्तिक : ३० मिनेट
प्रयोगात्मक : १ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन लिने । २. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने । ३. कुपीमा सानो प्वाल बनाउने । ४. मेशिनलाई टेबुलमाथि राखी भित्री भागसम्म पुग्ने गरि दुई तीन थोपा तेल राख्ने । ५. तेल लगाई सकेपछि चापलाई माथी सारेर बिना कपडा एक छिन मेशिन चलाउने । ६. स्टायण्डमा भएको चुच्चो नटमा पनि दुई तीन थोपा तेल हाल्ने ।	अवस्था (दिइएको): सिलाई मेशिन, कुपी, ब्लेड, टेबल । निर्दिष्ट कार्य (के): मेशिनमा तेल लगाउने । स्तर (कति राम्रो): <ul style="list-style-type: none"> ● मेशिनको सबै भागहरूमा राम्रोसंग तेल लगाएको । ● मेशिनमा सिलाई गर्नु अगाडी मेशिन बाहिर चुहिएको तेल राम्रो संग सफा गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● मेशिनमा प्रयोग हुने तेलको जानकारी ● मेशिनमा तेल लगाउने स्थानको जानकारी ।

ज्यावल तथा उपकरण: सिलाई मेशिन, कुपी, टेबल, ब्लेड ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -पंजा, एप्रोन, मास्क लगाई टेबुलमाथि राखी तेल लगाउने ।
तेल लगाईसके पछि सावधानि पूर्वक चुहिएको तेल राम्रो संग सफा गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य: ७ मोटरमा कार्बन हाल्ने ।

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

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन लिने ।</p> <p>२. आवश्यक सामग्री जम्मा गर्ने ।</p> <p>३. विद्युत लाइनको स्वीच अफ गर्ने ।</p> <p>४. मोटरमा भएको दुबैतिरको प्लाष्टिकको स्क्रु खोल्ने ।</p> <p>५. प्वालमा सही ढंगले कार्बन छिराई स्क्रु कस्ने ।</p> <p>६. विद्युत प्रवाह चेक गरी जडान गर्ने ।</p> <p>७. मेशिन चलाउन अगाडि टेस्टरले विद्युत प्रवाह चेक गर्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> मोटर, टेस्टर, कार्बन, विद्युत प्रवाह ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> मोटरमा कार्बन हाल्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्बन सही ढंगले हालेको । ● नट राम्रोसंग कसिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● कार्बनको किसिम जानकारी ● कार्बनको भित्री भाग र बाहिरी भागको जानकारी ● कार्बन राख्ने प्रकृयाको ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: मोटर, टेस्टर, कार्बन, तार, विद्युत प्रवाह ।

सुरक्षा तथा सावधानी: -विद्युत प्रवाह टेस्टरले चेक गरी मेशिन चलाउने ।
-नाङ्गो तारलाई टेप लगाउने ।

मोड्युल ९: अन्य व्यवस्थापन कार्य
सब मोड्युल ९.१: सञ्चार गर्ने

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

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

उद्देश्यहरु : यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य समर्थ हुनेछन् ।

१. सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्न
२. ग्राहकसँग सञ्चार गर्न
३. सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्न
४. रोजगारदातासँग सञ्चार गर्न
५. व्यावसायिक संघ संस्थासित सञ्चार गर्न

कार्यहरु :

१. सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने
२. सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने
३. रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने
४. ग्राहकसँग सञ्चार गर्ने
५. व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने

कार्य विश्लेषण

क्र. सं.	कार्यहरु	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) :सहकर्मी, फोन</p> <p>कार्य : सहकर्मीहरूसँग सञ्चार गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● शिष्टाचारका शब्द र व्यवहारको प्रदर्शन भएको । ● समान्त पूर्वक विचारको आदानप्रदान भएको । ● पेशागत समस्या, विचार र औसरहरुबारे खुल्ला वार्तालाप भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सहकर्मीसँग संबन्ध कायम गर्नाको महत्व ● सहकर्मीसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● सहकर्मी सञ्चार गर्ने विधि 	०.५	१	१.५
२	सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) :सुपरिवेक्षक, फोन</p> <p>कार्य : सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने</p> <p>कति राम्रोसँग :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउयुक्त वार्ता भएको । ● चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सुपरिवेक्षकसँग सुसम्बन्ध कायम गर्नाको आवश्यकता ● सुपरिवेक्षकसँग सञ्चार गर्ने विधि 	०.५	१	१.५
३	रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने ।	<p>अवस्था : रोजगारदातासँग भेट</p> <p>कार्य : रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने ।</p> <p>कति राम्रोसँग :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● गर्नुपर्ने कार्यको आदेश माग भएको ● रोजगारदाताको आवश्यकता अनुसार कार्य प्रगति रिपोर्ट गरिएको । ● रोजगारदाताको अनुमति विचार सकारात्मक भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● रोजगारदातासंगको सञ्चारको आवश्यकता ● रोजगारदातासँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● रोजगारदातासँग सञ्चार गर्ने विधि 	०.५	२	२.५
४	ग्राहकसँग सञ्चार गर्ने	<p>अवस्था :ग्राहकसँग भेट</p> <p>कार्य : ग्राहकसँग सञ्चार गर्ने</p> <p>कति राम्रोसँग :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● गर्नुपर्ने कार्यको आदेश माग भएको ● ग्राहकको आवश्यकतानुसार कार्य प्रगति रिपोर्ट गरिएको । ● ग्राहकको अनुमति विचार सकारात्मक भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● ग्राहकसंगको सञ्चारको आवश्यकता ● ग्राहकसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● ग्राहकसँग सञ्चार गर्ने विधि 	१	२	३
५	व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने	<p>अवस्था (दिइएको) : व्यावसायिक संघ संस्था, फोन, भेटघाट, पत्राचार, संलग्नता ।</p> <p>कार्य : व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने</p> <p>कति राम्रोसँग :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउ युक्त वार्ता भएको । ● चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको । ● व्यावसायिक संघ संस्थासँग भेटघाट, संलग्नता, समन्वय र विचार सकारात्मक भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● व्यावसायिक संघ संस्थासँग सुसम्बन्ध कायम गर्नाको आवश्यकता ● व्यावसायिक संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने विधि 	०.५	१	१.५
जम्मा				३	७	१०

सब मोड्युल ९.२: पेशागत वृत्ती विकास

समय : ३.५ घण्टा (सै) + ६.५ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

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

उद्देश्यहरु :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य समर्थ हुनेछन् ।

१. इन्टरनेट ब्राउज गर्ने,
२. तालीममा सहभागी हुन,
३. कार्यशाला/सेमिनार कार्यशालाहरुमा भाग लिन,
४. संबन्धित सामाग्रीहरु (पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने,
५. श्रव्य दृश्य सामाग्रीहरुको अवलोकन गर्ने,
६. नयां गर्मेन्टको अवलोकन गर्ने
७. विषयविज्ञसंग कार्य गर्न

कार्यहरु :

१. इन्टरनेट ब्राउज गर्ने,
२. तालीममा सहभागी हुने,
३. कार्यशाला/सेमिनार कार्यशालाहरुमा भाग लिने,
४. संबन्धित सामाग्रीहरु (पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने,
५. श्रव्य दृश्य सामाग्रीहरुको अवलोकन गर्ने,
६. नयां गर्मेन्टको अवलोकन गर्ने
७. विषयविज्ञसंग कार्य गर्ने

कार्य विश्लेषण

क्र. सं.	कार्यहरु	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१.	इन्टरनेट ब्राउज गर्ने	अवस्था इन्टरनेट प्रयोगको सुविधा कार्य : इन्टरनेट ब्राउज गर्ने । कति राम्रोसँग : इन्टरनेट ब्राउज गरी गार्मेन्ट सम्बन्धि थप ज्ञान र सीप प्राप्त गरेको ।	<ul style="list-style-type: none"> ● इन्टरनेट ब्राउजको महत्व ● महत्वपूर्ण साइटहरु ब्राउज गर्ने विधि 	०.५	१	१.५
२.	तालीममा सहभागी हुने ।	अवस्था (दिइएको) : तालीम प्रदायक संस्थाहरु कार्य : तालीममा सहभागी हुने । कति राम्रोसँग : <ul style="list-style-type: none"> ● गार्मेन्ट सम्बन्धी तालीम दिने विभिन्न तालीम प्रदायक संस्थाहरु खोजि गरेको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● तालीम कार्यक्रमको सूची प्राप्त गर्ने विधि ● सञ्चार र सम्बन्ध कायम गर्ने विधि 	०.५	१	१.५
३.	कार्यशाला / सेमिनार कार्यशालाहरुमा भाग लिने ।	अवस्था : तालीम/सेमिनार कार्यशाला कार्य : तालिम/सेमिनार कार्यशालाहरुमा भाग लिने । कति राम्रोसँग : तालीम, सेमिनार तथा कार्यशालामा सक्रियताका साथ सहभागिता जनाएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ● तालीम/ सेमिनार कार्यशालाहरुमा भाग लिनाको उद्देश्य ● तालीम/ सेमिनार कार्यशालाबाट फाइदा लिने तरिका 	०.५	१	१.५
४.	संबन्धित सामग्रीहरु (पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने ।	अवस्था : संबन्धित पुस्तक ब्रोशियर कार्य : संबन्धित सामग्रीहरु (पत्रपत्रिका, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि) को अध्ययन गर्ने । कति राम्रोसँग : अध्ययन गरेका कागजबाट कार्य क्षेत्रमा लागू हुने कुरा प्रस्तुत गरिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ● ब्रोशियर लगायत अन्य सामग्रीको अध्ययनको आवश्यकता ● अध्ययन गर्ने विधि 	०.५	१	१.५
५.	श्रव्य दृश्य सामग्रीहरुको अवलोकन गर्ने ।	अवस्था : श्रव्य दृश्य सामग्री कार्य : श्रव्य दृश्य सामग्रीहरुको अवलोकन गर्ने । कति राम्रोसँग : <ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न श्रव्य दृश्य सामग्रीहरुको अध्ययन गरी आफूलाई चुस्त दुरुस्त बनाएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● श्रव्य दृश्य सामग्री अवधारण ● श्रव्य दृश्य सामग्री अवलोकन काम फाइदा 	०.५	१	१.५
६.	नयाँ गार्मेन्टको अवलोकन गर्ने	अवस्था : नयाँ नयाँ गार्मेन्टको पहिचान तथा अवलोकन कार्य : नयाँ गार्मेन्टको अवलोकन गर्ने । कति राम्रोसँग : <ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ नयाँ गार्मेन्टको अध्ययन भ्रमणगरी आफूलाई चुस्त दुरुस्त बनाएको । ● नयाँ नयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जन गरि आफ्नो व्यवसायमा लागू गर्न सफल भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ नयाँ प्रविधि अवधारण ● नयाँ नयाँ गार्मेन्ट अवलोकनबाट फाइदा 	०.५	१	१.५
७.	विषयविज्ञसँग कार्य गर्ने	अवस्था : विषय विज्ञ र सँगै काम गर्ने वातावरण कार्य : विषयविज्ञसँग कार्य गर्ने कति राम्रोसँग : <ul style="list-style-type: none"> ● सक्रियताका साथ काममा सहभागिता जनाएको । ● नयाँ नयाँ प्रविधि र ज्ञान आर्जन गरि आफ्नो काममा लागू गर्न सफल भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ नयाँ प्रविधि अवधारण ● विषय विज्ञसँग काम गर्दाको फाइदा 	०.५	०.५	१
		जम्मा		३.५	६.५	१०

सब मोड्युल : १. उद्यमशीलता विकास (*Entrepreneurship Development*)

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

Course description

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

Course objectives

After completion of this course students will be able to:

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

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

Text book:

- क) 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

Quality Indicator

Training Occupation: Junior Garment Fabricator
Group Size: 20

Duration: 390 hours (Basic)

S. N.	Criteria	Indicators Must Have	Indicators Better to Have
1	Specific requirement at training venue	<ul style="list-style-type: none"> Electricity supply Water Supply 	
2	Classroom & Furniture	<ul style="list-style-type: none"> Area at least 20 Sqm (Appropriate rectangular shape) Adequate tables and bench for 20 trainees. White board /Black Board Enough light and well ventilated 	White Board, Multimedia Projector
3	Training Hall & Furniture	<ul style="list-style-type: none"> Area at least 60 Sqm (Appropriate rectangular shape) Locating working table space appropriately. Separate tools and machine for each trainee. Enough light and well ventilated. 	<ul style="list-style-type: none"> Area 80 Sqm
4	Occupational Health & Safety	<ul style="list-style-type: none"> Masks, nonskid safety shoes, gloves and apron for each trainee. First aid box. Fire Extinguisher (at least one) Safety related information. 	<ul style="list-style-type: none"> Fire Alarm
5	Instructors	<ul style="list-style-type: none"> 2 instructors. Skill test level 2 in Tailoring and 3 years' experience in Garment Fabricator. Literate and 10 years' experience as a Senior Garment Fabricator 	<ul style="list-style-type: none"> Skill test level 3 in Tailoring and 2 years' experience in Garment Fabricator. TOT/IS Training
6	Trainees	<ul style="list-style-type: none"> Literate with numerical knowledge. Age: 15-40 	<ul style="list-style-type: none"> Class 8 passed.
7	Tools and Equipment	<ul style="list-style-type: none"> As per attached list 	
8	Practical exposure at workplace	<ul style="list-style-type: none"> Exposure visit in the real workplace/ garment. 	<ul style="list-style-type: none"> 2 weeks practical at workplace or garment
9	Evaluation	<ul style="list-style-type: none"> Evaluation criteria for each project. Project based evaluation system. 	<ul style="list-style-type: none"> Daily evaluation system.
10	Consumable Materials	As per attached list	