

ASSISTANT FURNITURE MAKER

(सहायक फर्निचर मेकर)

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पिटेन्सीमा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्
पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

दोस्रो परिमार्जन २०७१

तेश्रो परिमार्जन २०७७

बिषय सूची

परिचय.....	3
लक्ष्य	3
उद्देश्यहरु	3
पाठक्रम विवरण	3
पाठक्रमको विशेषता :.....	3
तालीम अवधि	3
लक्षित समूह	4
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	4
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति	4
प्रशिक्षकको योग्यता.....	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री:.....	4
प्रशिक्षण विधि र सिकाइ:.....	4
प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन:.....	4
श्रेणी विभाजन प्रणाली:.....	5
प्रमाण पत्र प्रदान.....	5
सीप परीक्षणको व्यवस्था:	5
अनुगमन-सुझाव:.....	5
पाठ्य संरचना.....	6
(असिस्टेन्ट फर्निचर मेकर).....	6
विस्तृत पाठ्यक्रम.....	7
मोड्युल १ : पेशागत परिचय.....	7
मोड्युल २ : पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा	8
मोड्युल ३ : आधारभूत औजार तथा उपकरणहरु	17
मोड्युल ४ :कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण.....	25
मोड्युल ५ : फर्निचर तयारी	31
सब-मोड्युल ५.१ : संरचना (Structure) तयारी.....	32
सब मोड्युल ५.२ : मोउल्लिड/हार्डवेयर फिटिङ (Molding/Hardware Fitting)	55
सब मोड्युल ५.३ : फिनिसिङ/पोलिसिङ	62
सब मोड्युल ५.४ : प्रोजेक्ट (Project).....	71
मोड्युल ६ : उद्यमशीलता विकास	78
Infrastructures and Facilities.....	80
औजार उपकरण तथा सामग्रीहरुको सूचि	81
आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरु	84
पाठ्यक्रम परिमार्जन कार्यमा संलग्न विज्ञहरु.....	85

परिचय

सहायक फर्निचर मेकर(Assistant furniture Maker) पेशाको व्यवसायको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम साधारण फर्निचरहरू निर्माण गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित छ । यस पाठ्यक्रमले सहायक फर्निचर मेकर प्राविधिकको लागि आवश्यक आधारभूत सीप र ज्ञान प्रदान गर्दछ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका ज्ञान र सीपलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई प्रयोगात्मक अभ्यास मार्फत सीप सिक्न प्रचुर अवसर प्रदान गर्दछ । प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सुरक्षित तरिकाले प्रयोग गर्ने ज्ञान र सीपहरू समेत सिक्नेछन् ।

यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठाको प्रशिक्षणबाट र प्रयोगात्मक सीपको फर्निचर कार्यशाला र सम्बन्धित फर्निचर उद्योगमा अभ्यास गर्नेछन् । यी सीपहरूमा दक्षता हासिल गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित उद्योग व्यवसायमा रोजगारी प्राप्त गर्ने पर्याप्त अवसर पाउने वा व्यवसाय गरी स्वरोजगार सृजना गर्न सक्नेछन् र गरिवी न्यूनीकरण गरी मुलुकको विकासमा योगदान दिनेछन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएका सिकाइबाट प्रशिक्षार्थीहरू आफूसंग भएका परम्परागत सीप र ज्ञानलाई नवीन प्रविधि अनुसार सुधार ल्याउन र सम्बन्धित क्षेत्रमा आवश्यक दक्ष कामदारको रूपमा कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

लक्ष्य

साधारण फर्निचर निर्माण सम्बन्धी सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्ने ।

उद्देश्यहरू

यो पाठ्यक्रमको देहायअनुसार उद्देश्य रहेको छ ।

1. आधारभूत औजार, उपकरणहरू तथा सामग्रीहरूको पहिचान छनौट एवं प्रयोग गर्न ।
2. साधारण हाते औजारहरूको सम्भार तथा औजार, उपकरण मेशिन सामग्रीहरूको भण्डारण एवं संरक्षण गर्न
3. फर्निचर निर्माणमा संघटकहरूको तयारी तथा जोर्नीहरूको निर्माण गर्न ।
4. साधारण किसिमका फर्निचरहरू तयार गर्न ।
5. फर्निचरहरू फिनिशिंग सामग्री छनौट तथा प्रयोग गर्न ।
6. पेशासंग सम्बन्धित सामान्य व्यवसायिक योजना निर्माण गर्न
7. रोजगार तथा स्वरोजगार भई सीपलाई श्रमसंग आवद्ध गर्न

पाठ्य विवरण

यो पाठ्यक्रम “सहायक फर्निचर मेकर” ले सम्पादन गर्ने कार्यमा आधारित छ। यसमा पेशागत परिचय, पेशागत स्वास्थ्य, औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान तथा प्रयोग, गारो सम्बन्धी आधारभूत नाप जाँच, कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण, फर्निचर तयारी (सामान्य संरचना (structure) तयारी फर्निचर फिनिशिंग/पोलिशिंग, Project Work) मोड्यूलहरू समावेश गरिएको छ । साथै यसमा उद्यमशिलता विकास सम्बन्धी मोड्यूल पनि समावेश गरिएको छ ।

पाठ्यक्रमको विशेषता :

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रमको ८० प्रतिशत समय सीप सिकाइमा र २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक ज्ञान सिकाइमा छुट्याइएको छ ।
- यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

तालीम अबधि

- यो तालीम कार्यक्रम सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक समेत गरी ३९० घण्टाको हुनेछ ।

लक्षित समूह

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने ।
- यस ब्यवसायमा अभिरुचि राख्ने ब्यक्तिहरु ।

प्रशिक्षार्थी संख्या

- एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षण - भाषा

नेपाली वा अंग्रेजी तथा स्थानीय भाषा ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

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

प्रवेश-मापदण्ड

तलका आधार पूरा गरेका ब्यक्तिहरु यस तालीममा प्रवेश पाउनेछन् ।

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने ।
- १६ वर्ष पूरा भएको स्वस्थ नेपाली नागरिक ।
- यस पेशामा अभिरुचि राख्ने ब्यक्तिहरु ।
- संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण गरेका ब्यक्तिहरु ।

प्रशिक्षकको योग्यता

- सम्बन्धित विषयमा प्राबिधिक एस.एल.सी. वा सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरेको ।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।
- सम्बन्धित व्यावसायमा अनुभवी ।

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात १:१०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात १:२०

प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री:

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरु:

- छापेका मिडियाका सामग्रीहरु (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सूची)
- **Non-Projected** सामग्रीहरु (डिस्प्ले नमुनाहरु, फिल्म चार्ट, पोष्टर, बोर्ड, मार्कर)
- **Project Media** सामग्री (मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृष्य सामग्री(टेप, फिल्म, स्लाइडटेप, भिडियो डिस्क आदि)
- कम्प्युटरमा आधारित प्रशिक्षण सामग्री (कम्प्युटरमा आधारित तालीम र अन्तरक्रियात्मक भिडियो)

प्रशिक्षण विधि र सिकाइ:

यो तालीम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिंदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रवचन, छलफल, कार्यादेश, समूह छलफल प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, अवलोकन, स्व-अभ्यास प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाइ हुनेछ ।

प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन:

- प्रशिक्षार्थीहरुले प्राप्त सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रूपमा गर्नुपर्ने छ ।

- प्रशिक्षार्थीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नुपर्ने छ ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सफल हुन प्रत्येक मोड्यूलका प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुबै मूल्यांकनमा छुट्टाछुट्टै कम्तीमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नुपर्ने छ ।
- प्रत्येक मोड्यूलमा १ वटा आन्तरिक मूल्यांकन र एउटा परीक्षा (सम्बन्धित संस्थाले नै) लिनुपर्ने छ ।
- प्रवेश परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै संचालन गर्नुपर्ने छ ।

श्रेणी बिभाजन प्रणाली:

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

प्रमाण पत्र प्रदान

- १ यो तालीम सफलता पूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “ **Assistant Furniture Maker** ” को प्रमाण पत्र प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणको व्यवस्था:

यो तालीमको प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको **Assistant Furniture Maker** तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव:

१. तालीम पाठ्यक्रम पूर्णरूपमा अध्ययन गर्ने ।
२. सैद्धान्तिक प्रशिक्षण तथा सीप सिकाइको लागि पाठयोजना बनाउने ।
३. सीपमा आधारित सैद्धान्तिक विषयवस्तुलाई प्रभावकारी ढङ्गबाट प्रशिक्षण गर्ने, गराउने ।
४. सिकारू स्पष्ट नभइन्जेलसम्म प्रशिक्षकले सीप सम्पादन प्रदर्शन गर्ने, गराउने ।
५. सिकारूलाई सीप सम्पादन गर्नु पूर्व वैयक्तिक सुरक्षा उपकरण प्रयोग तथा औजार उपकरण सुरक्षा प्रत्याभूति सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
६. सिकारूलाई सम्बन्धित सीप सम्पादन गर्न निर्देशित अभ्यास गर्न लगाउने ।
७. सिकारूलाई सम्बन्धित सीप न्यून गल्ति देखिने गरी सम्पादन गर्न अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
८. सिकारूलाई सम्बन्धित सीप गल्ति नगरिकन सम्पादन गर्ने अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
९. सिकारूले स्वतन्त्र ढङ्गबाट जटिल सीपहरू सम्पादन गरेको सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
१०. सिकारूले सीप सिकाइको क्रममा उत्पादन गरेको वस्तु भए त्यसको मूल्याङ्कन गर्ने, गराउने ।

अनुगमन-सुझाव:

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

- पहिलो अनुगमन - तालीम कार्यक्रम समाप्त भएको ६ महिनापछि ।
- दोश्रो अनुगमन - पहिलो अनुगमन समाप्त भएको ६ महिनापछि ।
- अनुगमनचक्र - दोश्रो-अनुगमन समाप्त भएको १ वर्षपछि, प्रत्येक वर्ष, ५ वर्षसम्म ।

पाठ्य संरचना

(असिस्टेन्ट फर्निचर मेकर)

सि.नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सैद्धान्तिक	ब्यावहारिक	जम्मा	
१	पेशागत परिचय	सै..	८	०	८	
२	पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा	सै.+ब्या.	४	१२	१६	
३	आधारभूत औजार तथा उपकरणहरु	सै.+ब्या.	४	१२	१६	
४	कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण	सै.+ब्या.	१२	८	२०	
५	फर्निचर तयारी	सै.+ब्या.				
	५.१ सामान्य संरचना (structure) तयारी	सै.+ब्या.	१०	९०	१००	
	५.२ मोडलिङ/हार्डवेयर फिटिङ (Moulding/hardware fitting)	सै.+ब्या.	५	१५	२०	
	५.३ फर्निचर फिनिशिंग/पोलिशिंग	सै.+ब्या.	५	१५	२०	
	५.४ Project Work <ul style="list-style-type: none"> ● फोटो फ्रेम ● साधारण च्याक ● ३ तल्ले टेबुल फाईल च्याक ● साधारण रिडिङ टेबल ● स्टुल ● सामान्य टि टेबल 	सै.+ब्या.	१२	१३८	१५०	
६	उद्यमशीलता विकास	सै.+ब्या.	१८	२२	४०	
	जम्मा		८४	३६६	३९०	

सै= सैद्धान्तिक/ब्या=ब्यावहारिक

विस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्युल १ : पेशागत परिचय

समय : ८ घण्टा (सै) = ८ घण्टा

पाठ्य विवरण : यसमा फर्निचर मेकर पेशाको परिचय, महत्व तथा काठको परिचय, प्रकार र प्रयोगसंग सम्बन्धित ज्ञानहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु :

- फर्निचर निर्माण व्यवसायसंग परिचित गराउने ।
- फर्निचर निर्माण गर्न प्रयोगमा आउने सामग्रीहरु प्रयोगका आवश्यकता बोध गर्न ।

बिषयवस्तु :

- फर्निचर पेशाको परिचय
- फर्निचर पेशाको महत्व तथा अवसर
- पेशागत मर्यादा (इथिक्स)
- कार्यशालाको परिचय
- रुखको परिचय, भागहरु तथा यसका जातको जानकारी ।
- नेपालमा पाईने काठको परिचय, प्रकार तथा प्रयोग
- काठको प्रकार
- काठ चिरान
- काठमा गरिने मौशमी (Seasoning) को महत्व र आवश्यकता
- काठका गुणहरु
- काठमा हुने खराबीहरु
- असलकाठको छनौटको गर्ने तरिका

मोड्युल २ : पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा

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

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा/सावधानीका बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ। साथै पेशागत कार्य गर्दा हुन सक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न, प्राथमिक उपचार गर्न, कार्यस्थलको सुरक्षा गर्न, मेशिन/औजार तथा उपकरणहरूको प्रयोग र सरसफाइसँग सम्बन्धीत ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छ।

उद्देश्यहरू :

सुरक्षाका उपायपहरू अपनाउने।

कार्यहरू :

१. व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने।
२. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने।
३. औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने।
४. कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
५. आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने।
६. सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन गर्ने।
७. लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने।

कार्य विश्लेषण

(पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा)

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ छालाको बटु लगाएर काम गर्ने । ५ Safety Google लगाएर काम गर्ने । ६ Safety Helmet लगाई काम गर्ने । ७ Mask लगाएर काम गर्ने ८ Apron लगाएर काम गर्ने । ९ असुरक्षाका कारकहरू (जस्तै: लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, कस्सिएको पाइण्ट, लामो नड र लामो कपाल को अवस्था) बाट टाढा रहने । १० औजार र उपकरण सफा गर्ने । ११ औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १२ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिईएको : Personal Protective Equipments (PPE) निर्दिष्ट कार्य : व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । PPE का उपकरणहरू प्रयोग गरी काम गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाईएका । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण : <ul style="list-style-type: none"> व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू (PPE)को पहिचान र प्रयोग । दुर्घटनाका कारणहरू । सुरक्षा र सावधानीहरू । कार्यस्थल, ज्याबल, र उपकरणको सरसफाइ । ज्याबल र सामग्रीहरूको भण्डारण । कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्री हरु : Gloves, Helmet, Safety belt.

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- कडा, लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, प्याण्ट, लामो कपाल नपारी काम गर्ने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा
कूल समय : ३.५ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४. प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit) को प्रयोगमा ल्याउने । ५. सामान्य चोटपटकको प्राथमिक उपचार गर्ने । ६. सामान्य घाउ तथा काटेको प्राथमिक उपचार गर्ने । ७. सामान्य घाउ तथा काटेको मलहम पत्ती गर्ने । ८. सामान्य फ्याक्चर (Fracture) को प्राथमिक उपचार गर्ने । ९. रक्तश्रावको (Bleeding) रोक्न प्राथमिक उपचार गर्ने । १०. हिउंले खाएको अङ्गको प्राथमिक उपचार गर्ने । ११. लु लागेको व्यक्तिको प्राथमिक उपचार गर्ने । १२. जनावरले टोकेको प्राथमिक उपचार गर्ने । १३. करेन्ट लागेकोलाई प्राथमिक उपचार गर्ने । १४. कृत्रिम श्वास प्रश्वास गराउने । १५. ज्याबल र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit), प्राथमिक उपचार म्यानुअल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● साधारण प्राथमिक उपचार गरेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>साधारण प्राथमिक उपचार :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्राथमिक उपचारको परिचय । ● प्राथमिक उपचारको महत्व । ● प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit) मा रहने सामान्य औषधी र सामग्रीहरू । ● प्राथमिक उपचार गर्ने विधि: <ul style="list-style-type: none"> ○ चोटपटक ○ घाउ तथा काटेको ○ फ्याक्चर (Fracture) ○ रगत बगेको ○ हिउंले खाएको ○ लु लागेको ○ जनावरले टोकेको ○ करेन्ट लागेको ○ कृत्रिम श्वास प्रश्वास ● सुरक्षा र सावधानीहरू कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।

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

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

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- म्यानुअल अनुसार विभिन्न प्राथमिक उपचारहरू गरेको ।
- औषधिहरू जथाभावी प्रयोग नगर्ने ।
- First Aid Kit प्रयोगमा ध्यान दिने ।
- औषधिको Date लाई विशेष ध्यान दिनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने। ४ औजारहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार उपकरणहरूलाई बलियोसंग जडान भए नभएको जांच गर्ने । ५ औजारहरूमा चिप्केको अन्य सामग्रीहरू हटाउने र सफा गर्ने । ६ धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ७ औजारको नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने । ८ औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । ९ ज्याबल र उपकरण सफा गर्ने । १० ज्याबल र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिईएको : विविध प्रकारका फर्निचर मेकर पेशाको औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको स्टोर कोठा । निर्दिष्ट कार्य : औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । दिएको औजारहरू र उपकरणहरू जांची दुरुस्त बनाई सुनिश्चित गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाईएका । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य : <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणहरूको स्टोर । औजार उपकरणहरूको सुरक्षा । ज्याबल र सामग्रीहरूको भण्डारण कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्री हरु : विविध प्रकारका फर्निचर मेकर पेशाको औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- धारिला औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दा लाग्न सक्ने चोटपटकबाट शरीरलाई जोगाउने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ कार्यस्थल नचिप्लने प्रकारको (Non slipery) भएको सुनिश्चित गर्ने । ५ कार्यस्थलमा औजारहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने । ६ औजारहरूमा चिप्लेको अन्य सामग्री हरु हटाउने र सफा गर्ने । ७ धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ८ औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखी सुनिश्चित गर्ने । ९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> कार्यस्थल, औजार, उपकरण । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने । <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाईएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<u>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितता :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यस्थलको मापदण्ड ● कार्यस्थलको म्यानुअल ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्री हरु : ज्याबल, धारिलो औजार ।

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- कार्यस्थलको सरसफाइ भएको हुनुपर्ने ।
- कार्यस्थलमा औजार, उपकरण, सामग्रीहरू अव्यवस्थित ढंगले नराख्ने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ फायर सेफ्टी उपकरणहरूको व्यवस्था गर्ने । ५ फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने । ६ अत्यधिक प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई मापदण्ड बमोजिम व्यवस्थित गर्ने । ७ ज्याबल र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> फायर सेफ्टी उपकरणहरू र संचालन गर्ने म्यानुअल । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने । <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाईएका । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको 	<u>आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण :</u> <ul style="list-style-type: none"> फायर सेफ्टी उपकरणहरूको पहिचान फायर सेफ्टी उपकरणहरूको प्रयोग फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने म्यानुअल सुरक्षा र सावधानीहरू ज्याबल र सामग्री रुको भण्डारण कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्री हरु : फायर सेफ्टी उपकरणहरू, फायर सेफ्टी संचालन गर्ने म्यानुअल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई व्यवस्थित ढंगबाट भण्डारण गर्ने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६ : सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ।</p> <p>३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने ।</p> <p>४ सुरक्षा सम्बन्धी पोष्टर, पम्पलेटहरु कार्यस्थलको राखिने स्थानमा टांस्ने ।</p> <p>५ सुरक्षा सम्बन्धी संकेतहरु कार्यस्थलमा स्पष्ट देखिने गरी राख्ने ।</p> <p>६ सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु संकलन गरी अध्ययन गर्ने ।</p> <p>७ सुरक्षासम्बन्धी सूचनाहरु सहपाठीसंग छलफल गरी स्मरण गर्ने ।</p> <p>८ ज्याबल र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिईएको : सुरक्षा सम्बन्धी संकेत र सूचनाहरु ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरु अपनाईएका । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु</p> <ul style="list-style-type: none"> सुरक्षा सम्बन्धी संकेतको पहिचान सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरुको अध्ययन सुरक्षा र सावधानीहरु ज्याबल र सामग्रीहरुको भण्डारण कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्री हरु : सुरक्षा सम्बन्धी संकेत, सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु ।

सुरक्षा/सावधानीहरु :

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु र संकेतहरुमा ध्यान दिने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ०.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : २.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७: लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।

।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने ।</p> <p>४ कार्यस्थलमा नचिप्लिने व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>५ व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) प्रयोग गर्ने ।</p> <p>६ अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा आवश्यक ठाउँ कायम राख्ने ।</p> <p>७ प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) को व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>८ औजार, हरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार, उपकरणहरूलाई बलियो संग जडान भए नभएको जांच गर्ने ।</p> <p>९ औजार, को नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने ।</p> <p>१० औजार, /उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>११ औजार, र उपकरण सफा गर्ने ।</p> <p>१२ औजार, र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको :</p> <p>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) र प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit)</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण:</p> <ul style="list-style-type: none"> लडेर घट्ने दुर्घटनाहरू लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने उपायहरू सुरक्षा र सावधानीहरू औजार, र सामग्रीहरूको भण्डारण कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

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

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- प्राथमिक उपचारमा विधिमा ध्यान दिने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

मोड्युल ३ : आधारभूत औजार तथा उपकरणहरू

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

पाठ्य विवरण : यस मोड्युलमा आवश्यक आधारभूत औजार, मेशिन तथा उपकरणहरूको परिचय र तथा केही औजारहरूको संभारसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू :

यो मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. औजार, मेशिन तथा उपकरणहरू सँग पहिचान गर्न ।
२. हाते औजार उदयाउन ।
३. हाते करौतीमा धार लगाउन ।
४. औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रिज लगाउन ।
५. औजार तथा उपकरणहरू सरसफाइ गर्न ।
६. औजारहरू भण्डारण गर्न ।

कार्यहरू :

१. औजार / मेशिन / उपकरणहरू सँग परिचित हुने ।
२. हाते औजार उदयाउने ।
३. हाते करौतीमा धार लगाउने ।
४. औजार / उपकरणहरूमा तेल / ग्रिज (Lubricating) लगाउने ।
५. औजार / उपकरणहरू सरसफाइ गर्ने ।
६. औजारहरू / उपकरण / भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(आधारभूत औजार तथा उपकरणहरु)

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. हाते उपकरण र कार्यशालाका औजार तथा उपकरणहरू वर्गीकरण गर्ने । ४. औजारहरूमा धार भएको नभएको छुट्याउने ५. औजारहरूको प्रकार अनुसारको कार्य छुट्याउने । ६. उपकरणको विभिन्न भागहरू र जगेडा सामानको प्रयोग विधिको जानकारी दिने । ७. औजार तथा उपकरणहरूदेखाउदै यसको नाम, काम तथा प्रयोग विधिबताउने । ८. औजार तथा उपकरणहरूको छनौट गरी नाम, काम बताउन अभ्यास गराउने ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यशालाको लागि आवश्यक विभिन्न औजार तथा उपकरणहरू <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने ।</p> <p>मापदण्ड : औजार तथा उपकरणहरूको नाम, काम तथा प विधिसँग परिचित भएको ।</p>	<p>:औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार, उपकरणहरू <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ कार्य ○ प्रकार ○ प्रयोग ● धार लगाउने विधी ● स्टक सम्बन्ध

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने स्केल, बटाम, सिसाकलम, मार्किङ गेज, सिधा कात्ने करौंती, रण्डा, रामो, बार क्ल्याम्प, काठको मुडुग्री, हथौडा, पंजा हथौडा, पेचकस, पिन्सर, पेन्चिस, धार लगाउने ढुङ्गा, स सेट, तेल राख्ने भाडा, हचान्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर, सर्कुलर स, ड्रिल मेसिन, फिक्स सर्कुलर स ।

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- औजार तथा उपकरणहरू प्रयोग गर्दा चोट पटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियारी पूर्वक चलाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : हाते औजार उद्याउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. उद्याउने ढुङ्गा र अरु ढुङ्गा छुट्याउने । ४. उद्याउनको लागि अलग स्थानको व्यवस्था गर्ने । ५. आवश्यकता अनुसार चिसोपन गर्न तेल, पानी, मोवील जस्ता तरल पदार्थ प्रयोग गर्ने ६. औजारलाई परिक्षण गर्ने । ७. खस्रो भागमा पहिला अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । ८. धार वसाल्न मसीनो भागमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । ९. धारलाई बढी धार वसाल्न काठमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । १०. उद्याई सकेपछि कागज काटेर धार परीक्षण गर्ने । ११. उद्याई सकेपछि ज्याबल र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : हाते औजार, उद्याउने ढुङ्गा, पानी वा मोवील</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाते औजार उद्याउने । <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कागज सजिलै काटेको । 	<p>हाते औजार उद्याउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको औजार र नभएको औजार छुटाउने विधी ● धार लगाउने ढुङ्गाको प्रकार ● औजार उद्याउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● औजार उद्याउने तरीका (औजार र उद्याउने ढुङ्गा बीचको कोण 25° देखि 35° सम्म) ● औजारमा धार वसाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- राम्रो, रण्डाको फाली, बसीला, उद्याउने ढुङ्गा, पानी वा मोवील वा तेल तथा तेल राख्ने भाडो

सुरक्षा रसावधानीहरू :

- राम्रो, रण्डाको फाली, बसीला उद्याउदा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।

- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : हाते करौतीमा धार लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. धार लगाउने करौतीको अवस्था थाहा पाउने । ४. आवश्यक भएमा करौतीको दातंहरूलाई समतल बनाउने । ५. करौतीको दातंहरूलाई एक अर्कोमा बाङ्गो (Saw Set ले) गर्ने । ६. करौतीलाई धार लगाउन clamp मा च्याप्ने । ७. करौतीको दातंमा त्रिकोण रेतीले घोटेर बायाँबाट दायाँ तर्फ धार लगाउने । ८. करौतीको दातंकोटुप्पो प्रकाशमा लगेर परीक्षण गर्दा टुप्पो नचम्किएको । ९. काम सकिए पछि प्रयोग गरिएका औजार उपकरणहरू उचित स्थानमा व्यवस्थापन गर्ने १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● करौती, त्रिकोण रेती र च्याप्ने साधन । <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाते करौतीमा धार लगाउने । <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको करौती सिधा र सम्मकोण काट्ने भएको । 	<p>हाते करौतीमा धार लगाउने कार्य :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको नभएको करौतीको असर ● करौतीको दात ● च्याप्ने साधनको प्रयोग ● रेतीको परिचय त्रिकोण रेतीको प्रयोग ● हाते करौतीमा धार लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● हाते करौतीमा धार लगाउने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

करौती, Bar clamp वा Bench Vice र त्रिकोणको रेती ।

सुरक्षा र सावधानीहरू

- करौतीमा धार लगाउदा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।
- धार बिग्रे करौती काम नलाग्ने हुन सक्ने भएकोले धार लगाउदा सावधान रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : :औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रीज लगाउने (Lubricating).

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. औजार तथा उपकरणहरूको अवस्था जाँच गर्ने । ४. औजार तथा उपकरणहरूमा तेल/ग्रीज गर्ने ५. विद्युतबाट चल्ने उपकरणहरू सफा गर्नु पूर्व पूर्ण रूपमा विद्युत बिच्छेद गर्ने । ६. तेल / ग्रीज गर्ने स्थानमा कपडाले सफा गर्ने । ७. तेल/ग्रीज गर्ने स्थानमा आवश्यकता अनुसार तेल वा ग्रीज प्रयोग गर्ने । ८. तेल/ग्रीज गरी सकेपछि परीक्षण गर्ने ९. तेल/ग्रीज पोखिएको स्थान कपडाले सफा गर्ने । १०. काम सकिए पछि प्रयोग गरिएका औजार उपकरणहरू उचित स्थानमा व्यवस्थापन गर्ने ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : विभिन्न औजार उपकरणहरू, तेल, ग्रीज, तेल राख्ने भाडो, कपडा र सफा गर्ने ब्रस ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रीज लगाउने।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल/ग्रीज गगाएको औजारको भाग चिल्लोपना भएको । ● तेल/ग्रीज गरी सकेपछि औजारहरू प्रयोग गर्दा सजिलो भएको । 	<p>औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रीज लगाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल/ग्रीज <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ विशेषता ○ महत्व ● उपकरणमा तेल/ग्रीज लगाउने विधी ● तेल/ग्रीज उपकरणमा भएको नभएको जच्ने विधी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

हचान्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर, सर्कुलर स, ड्रिल मेसिन, फिक्स सर्कुलर स, औजार, तेलको भाडो, कपडा र ग्रीजको भाडो ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- उपकरणमा तेल/ग्रीज गर्ने समयमा सावधानमा रहने ।
- विद्युतबाट चल्ने उपकरणहरू सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत बिच्छेद गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : औजार, तथा उपकरणहरु सरसफाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ३. औजारहरु तथा उपकरणहरुको अवस्था थाहा पाउने ४. विद्युतबाट चल्ने उपकरणहरु सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने । ५. औजारहरु तथा उपकरणहरुलाई कपडा र ब्रुसले सफा गर्ने । ६. औजारहरु तथा उपकरणहरुलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षित गर्न तेल वा वाक्स प्रयोग गर्ने । ७. औजारहरु र उपकरणहरुलाई सुरक्षित स्थानमा राख्ने । ८. मेशिन भएको स्थानमा कुचोले सफा गरी राख्ने । ९. काम सकिए पछि प्रयोग गरिएका औजार उपकरणहरु उचित स्थानमा व्यवस्थापन गर्ने १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : विभिन्न औजार तथा उपकरणहरु, तेल, वाक्स र ब्रुस ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार तथा उपकरणहरु सरसफाइ गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड : औजार, तथा उपकरणहरु धुलो तथा खिया रहित भएको ।</p>	<p><u>औजार तथा उपकरणहरु सरसफाइ</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजारहरु तथा उपकरणहरुको संरक्षण गर्नुको फाईदा र वेफाईदा ● औजार तथा उपकरणहरु सरसफाइ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ● औजार तथा उपकरणहरु सरसफाइ गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

नाप्ने स्केल, बटाम, सिसाकलम, मार्किङ गेज, सिधा काल्ने करौंती, रण्डा, रामो, वार क्ल्याम्प, काठको मुडुग्री, हथौडा, पंजा हथौडा, पेचकस, पिन्सर, पेन्चिस, धार लगाउने , तेल राख्ने भाडा, हचान्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर, सर्कुलर स, ड्रिल मेशिन, फिक्स सर्कुलर स, तेल, वाक्स र सफा गर्ने ब्रुस, खिया हटाउने पदार्थ ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- औजारहरु तथा उपकरणहरु सफा गर्दा धारले हात काट्न र च्याप्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- विद्युतबाट चल्ने उपकरणहरु सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६ : औजारहरु र उपकरण भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ३. कार्यशालामा भएको औजारहरु, मेशिनहरु र उपकरणहरुको तथ्याङ्क संकलन गर्ने । ४. प्रयोग गर्न सकिने र नसकिने छुट्याउने । ५. प्रयोगमा नआउने र जगेडा औजारहरु र उपकरणहरु लाई छुट्याउने । ६. औजारहरु र उपकरणहरु भण्डार गर्ने स्थानमा राम्रो वातावरण मिलाउने । ७. औजारहरु र उपकरणहरु भण्डार गर्न उचित स्थानको व्यवस्था गर्ने । ८. भण्डार गर्ने औजारहरु र उपकरणहरुमा तेल वा वाक्स राख्ने । ९. औजारहरु, जगेडा औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारमा राख्ने । १०. औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा चाहिएको बेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी तोकिएको स्थानमा सुरक्षित तरिकाले गर्ने ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : विभिन्न औजारहरु, उपकरणहरु, तेल र वाक्स</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड : आवश्यक भएको बेलामा सजिलै संग उपलब्ध हुनेगरी सुरक्षित तरिकाले भण्डारण गरिएको ।</p>	<p>औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जगेडा औजार र नियमित प्रयोग हुने औजार र उपकरणहरु ● भण्डारको जानकारी औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ● औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

नाप्ने स्केल, बटाम, सिसाकलम, मार्किङ गेज, सिधा कात्ने करौंती, रण्डा, रामो, बार क्ल्याम्प, काठको मुङ्गो, हथौडा, पंजा हथौडा, पेचकस, पिन्सर, पेन्चिस, धार लगाउने दुङ्गा सेट, तेल राख्ने भाडा, हचान्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर, सर्कुलर स, ड्रिल मेसिन, फिक्स सर्कुलर स, तेलको भाडो, ग्रीजको भाडो र सफा गर्ने कुचो ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा तोकिएको स्थानमा भण्डारण गर्ने ।
- औजारहरु र उपकरणहरु सुरक्षित तरिकाले प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

मोड्यूल ४ : कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण

समय : १२ घण्टा (सै)+ ८ घण्टा (ब्या) =२० घण्टा

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा फर्निचर तयारी गर्नको लागि आवश्यक कच्चा पदार्थको पहिचान तथा भण्डारण गर्ने कार्यहरूसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु : यो मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. काठको छनौट गर्ने ।
२. जात अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।
३. नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।
४. प्लाई/ माईका /टिक /MDF बोर्ड भण्डारण गर्ने ।
५. कच्चा पदार्थ / हर्डवेयर / सरेस रंग/पेन्ट) पहिचान गर्ना

कार्यहरु (Tasks) :

१. काठको छनौट गर्ने ।
२. जात अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।
३. नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।
४. प्लाई/ माईका /टिक /MDF बोर्ड भण्डारण गर्ने ।
५. कच्चा पदार्थ / हर्डवेयर / सरेस (रंग/पेन्ट) पहिचान गर्ने ।

कार्यविश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : ४ घण्टा
कूल समय : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य: नं. १ :काठको छनौट गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. कार्यशालामा रहेका काठहरूको सूची तयार गर्ने । ४. नरम काठ र कडा काठहरू पहिचान गर्ने र छुट्याउने । ५. खराब, काम नलाग्ने र काम लाग्ने काठहरूको पहिचान गर्ने । ६. काठको साईज अनुसार खराबी नभएका काठहरू पहिचान गर्ने र छुट्याउने । ७. कार्ययोजना अनुसार आवश्यक काठको छनौट गर्ने । ८. छनौट गरेको काठहरू कार्ययोजना अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री विभिन्न साईज तथा जातका काठहरू भण्डारण गरिएको भण्डार कोठा(गोडाम घर)।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : काठको छनौट गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● खराबी नदेखिएका काठहरू छनौट भएको । 	<p>काठको छनौट :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठ <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● असल काठका गुणहरू ● काठका खराबीहरू ● कडा काठ र नरम काठ छुट्याउने तरिका ● काठ छनौट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● काठ छनौट गर्ने तरिका

आवश्यक औजार, सामग्री तथा उपकरणहरू:

विभिन्न साईज तथा जातका काठहरू, नाप्ने टेप ।

सुरक्षा र सावधानी:

- काठ छुट्याउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।
- उपलब्ध सुरक्षाका सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य: नं. २ जात अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिकक्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धितप्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. कार्यशालामा रहेका काठहरूको सूची तयार गर्ने । ४. नरम काठ र कडा काठहरू पहिचान गर्ने र छुट्याउने । ५. खराब, काम नलाग्ने र काम लाग्ने काठहरूको पहिचान गर्ने । ६. भण्डारमा रहेका काठहरू कुन कुन जातका छन् पहिचान गरी जात अनुसार छुट्याउने । ७. काठको प्रयोग अनुसार छुट्याउने । ८. भण्डारणको लागि जमीनको ओस नआउने ठाउँको व्यवस्था गर्ने । ९. नरम काठ र कडा काठ स्टोर गर्दा सवै भागमा हावा लाग्ने गरी अलग अलग चाङ्ग (Stacking) राख्ने । १०. प्रयोगमा आउने र नआउने काठहरूलाई अलग अलग भण्डारण गर्ने । ११. काठ भण्डारणगर्दा ठुला काठलाई तल र क्रमश सानो साइजकालाई माथि राख्दै लाने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री विभिन्न साइज तथा जातका काठहरू भण्डारण गरिएको भण्डार कोठा(गोदाम घर)।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : जात अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● आवश्यक भएको वेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी जात अनुसारका काठहरूलाई अलग अलग स्थानमा भण्डारण गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● काठका जातहरू ● नेपालमा विभिन्न काठहरू ● भण्डारण कोठाको मापदण्ड ● काठको चाङ्ग लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● काठको चाङ्ग लगाउने तरिका ● जात अनुसार काठ भण्डारण गर्ने तरिका

आवश्यक औजार, सामग्री तथा उपकरणहरू:

- विभिन्न जातका काठहरू, नाप्ने टेप ।

सुरक्षा र सावधानी:

- काठ उठाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।
- उपलब्ध सुरक्षाका सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्यविश्लेषण

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : ३.० घण्टा
कूल समय : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य: नं. ३. नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धि तप्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. विभिन्न नाप अनुसार काठलाई छुट्याउने । ४. खराबी भएको र नभएको काठ छनौट गर्ने । ५. नरम काठ र कडा काठहरू अलग गर्ने । ६. लामो र छोटो नापका काठ छुट्याउने । ७. लामो काठलाई अलग भण्डारण गर्ने । ८. छोटो काठलाई अलग भण्डारण गर्ने । ९. चौडाई अनुसार काठलाई अलग भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार उपकरण सामग्री काठहरू भण्डारण गरिएको भण्डार कोठा(गोडाम घर) ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● आवश्यक भएको वेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी नाप अनुसारका काठहरूलाई अलग अलग स्थानमा भण्डारण गरिएको । 	<p>नाप अनुसार काठ भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठका नाप्ने विधि ● भण्डारण कोठाको मापदण्ड ● नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● नाप अनुसार काठ भण्डारण गर्ने तरिका

आवश्यक औजार, सामग्री तथा उपकरणहरू:

विभिन्न नापका काठहरू, भण्डार घर, नाप्ने टेप ।

सुरक्षा र सावधानी:

- काठ उठाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले हिसियार रहने ।
- सामानहरूलाई चिसोपनाबाट बचाउने ।
- उपलब्ध सुरक्षाका सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा
कूल समय : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य: नं. ४ प्लाई/माईका/टिक/MDFबोर्ड भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिकक्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धितप्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. प्लाई, माईका, MDFबोर्ड र टिक राख्न खुल्ला ज्याकको व्यवस्था ठीक दुरुस्त भएको यकिन गर्ने । ४. प्लाई, माईका MDFबोर्ड र टिकको साईज अनुसार छुट्याउने । ५. प्लाई, माईका MDFबोर्ड र टिकको मोटाईअनुसार छुट्याउने । ६. प्लाई, माईका MDFबोर्ड र टिकभण्डारण गर्नको लागि ओस नआउने स्थान भएको यकिन गर्ने । ७. साईज र मोटाई अनुसार अलग अलग स्थानमा भण्डारण गर्ने । ८. सनमाईका र फरमाईकाको लागि अलग स्थानमा दुइपट्टी दुइवटा प्लाई राखी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार उपकरण सामग्री कार्यशाला (गोदाम घर) प्लाई, टिक र अन्य बोर्ड, खुल्ला ज्याक ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : प्लाई/ माईका /टिक /MDF बोर्ड भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● दुइपट्टी दुइवटा प्लाईको बीचमा माईका राखीभण्डारणगरिएको । ● प्लाई/टिक/MDF बोर्ड हानी नोक्सानी नहुने गरी भण्डारण गरिएको । 	<p>प्लाई/माईका/टिक/MDFबोर्ड भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाई/टिक, सन माईका MDF बोर्ड र फरमाईकाको <ul style="list-style-type: none"> ○ पहिचान ○ परिचय ○ प्रयोग ● प्लाई/टिक, MDF बोर्ड, सनमाईका र फरमाईका भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● प्लाई/टिक, सन माईका MDF बोर्ड र फर माईका भण्डारण विधि

आवश्यक औजार, सामग्री तथा उपकरणहरू:

- प्लाई, हार्ड बोर्ड, सफ बोर्ड, बेटेन बोर्ड, सनमाईका, फरमाईका र MDFबोर्ड

सुरक्षा र सावधानी:

- बोर्डहरू उठाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।
- माईका ओसार पसार गर्ने क्रममा हानी नोक्सानी हुन सक्ने भएकोले सही विधिको प्रयोग गर्ने
- सामानहरूलाई चिसोपनाबाट बचाउने ।
- उपलब्ध सुरक्षाका सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्यविश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा
कूल समय : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य: नं. ५. कच्चा पदार्थ / हार्डवेयर / सरेस रंग/पेन्ट पहिचान गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने</p> <p>३. आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टको) सूची तयार गर्ने ।</p> <p>४. आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्टको) छनौट गर्ने ।</p> <p>५. राम्रो र गुणस्तरीय बस्तु पहिचान गर्ने ।</p> <p>६. सूची अनुसारका आवश्यक कच्चा पदार्थ संकलन गर्ने ।</p> <p>७. भण्डारबाट सूची अनुसारको सामग्री (पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट) संकलन गरी ल्याउने।</p> <p>८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : आवश्यक औजार उपकरण सामग्री कार्यशाला (गोदाम घर) आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस र रंग/पेन्ट) ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : कच्चा पदार्थ / हार्डवेयर / सरेस / रंग/पेन्ट) पहिचान गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । सूची अनुसारको आवश्यक सामग्री (कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस रंग/पेन्ट) पहिचान गरेको । 	<p>कच्चा पदार्थ, हार्डवेयर, सरेस रंग/पेन्ट पहिचान:</p> <ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थ / हार्डवेयर / सरेस रंग/पेन्ट <ul style="list-style-type: none"> परिचय पहिचान प्रयोग गुणस्तरीय सामान पहिचान तरिका कच्चा पदार्थ / हार्डवेयर / सरेस / रंग/पेन्ट) पहिचान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू कच्चा पदार्थ / हार्डवेयर / सरेस / रंग/पेन्ट) पहिचान गर्ने विधि

आवश्यक औजार, सामग्री तथा उपकरणहरू:

- प्लाई, हार्ड बोर्ड, सफ बोर्ड, बेटेन बोर्ड, हार्डवेयर, सरेस रंग/पेन्ट

सुरक्षा र सावधानी:

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- सामानको गुणस्तर तथा मूल्यमा फरक पर्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।
- उपलब्ध सुरक्षाका सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ५ : फर्निचर तयारी

समय : ४२ घण्टा (सै) + २५२ घण्टा (ब्या) = २९४ घण्टा

पाठ्य विवरण: यसमा फोटो फ्रेम, साधारण च्याक, ३ तल्ले टेबुलफाईल च्याक,साधारण रिडिङ टेबुल, स्टुल र सामान्य टि टेबल जस्ता फर्निचर तयारी गर्नको लागि संरचना (structure) तयार गर्ने, माउल्लिङ/हार्डवेयर (Molding/ hardware) फिटिङ गर्ने, फिनिशिंग/पोलिशिंग गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु :

यस मोड्युलको अत्यमा प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् :

- संरचना (Structure) तयार गर्न ।
- माउल्लिङ/हार्डवेयर (Moulding/Hardware) जडान गर्न ।
- फिनिशिंग/पोलिशिंग गर्न ।

उपरोक्त कार्यहरु मार्फत निम्नानुसारका फर्निचरहरु तयार गर्न सक्षम हुनेछन् :

- फोटो फ्रेम
- साधारण च्याक
- ३ तल्ले टेबुलफाईल च्याक
- साधारण रिडिङ टेबुल
- स्टुल
- सामान्य टि टेबल

सब- मोड्युलहरु :

१. संरचना (Structure) तयारी ।
२. माउल्लिङ/हार्डवेयर (Moulding/Hardware) जडान ।
३. फिनिशिंग/पोलिशिंग ।

सब-मोड्युल ५.१ : संरचना (Structure) तयारी

समय : २१.५ घण्टा (सै)+ ७८.५ घण्टा (ब्या) = १०० घण्टा

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा फर्निचर तयारी गर्नको लागि आवश्यक संरचना (Structure) तयारीसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू : यो मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. फर्निचरको नाप लिन ।
२. सामान्य नक्सा तयार गर्न ।
३. नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्न ।
४. नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्न ।
५. रन्दा लगाउन (सतह मिलाउने) ।
६. ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउन ।
७. चूर प्वाल Butt joint बनाउन ।
८. Half Lap Joint बनाउन ।
९. Dado joint बनाउन ।
१०. Rabbet Joint बनाउन ।
११. Miter Joint बनाउने ।
१२. Tennon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउन ।
१३. Dove Tail (ढुकुर पुच्छर) जोर्नी बनाउन ।
१४. Finger Joint बनाउन ।
१५. जोर्नीहरू परीक्षण गर्न ।
१६. कार्यवस्तुहरूमा सरेस (ग्लु) लगाउन ।
१७. जोर्नी (joints) हरू समायोजन (assemble) गर्न ।
१८. नाप नक्सा अनुसारको संरचना (structure) तयार गर्न ।

कार्यहरू :

- १ फर्निचरको नाप लिने ।
- २ सामान्य नक्सा तयार गर्ने ।
- ३ नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।
- ४ नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने ।
- ५ रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) ।
- ६ ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउने ।
- ७ चूर प्वाल Butt joint बनाउने ।
- ८ Half Lap Joint बनाउने ।
- ९ Dado joint बनाउने ।
- १० Rabbet Joint बनाउने ।
- ११ Miter Joint बनाउने ।
- १२ Tennon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउने ।
- १३ Dove Tail (ढुकुर पुच्छर) जोर्नी बनाउने ।
- १४ Finger Joint बनाउने ।
- १५ जोड्नीहरू परीक्षण गर्ने ।

- १६ कार्यवस्तुहरुमा सरेस (ग्लु) लगाउने ।
- १७ जोर्नी (joints) हरु समायोजन (assemble) गर्ने ।
- १८ नाप नक्सा अनुसारको संरचना (structure) तयार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

(संरचना (Structure) तयारी)

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं : १ . फर्निचरको नाप लिने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. कुन एकाईमा नाप लिने हो सो निर्धारण गर्ने । ४. नमुना फर्निचर वा उपलब्ध गराइएको ड्रइङ्गको बाहिरको नाप (लम्बाइ, चौडाइ र मोटाइ) लिने ५. फर्निचरका अन्य विभिन्न अंगहरूको नाप लिने ६. फर्निचर बनाएर राख्ने स्थानको नाप लिने ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, नक्सा/नमुना फर्निचर, नाप्ने टेप/ स्केल, कागज, ईरेजर र कलम</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फर्निचरको नाप लिने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● फर्निचर तयार पार्नको लागि आवश्यक सम्पूर्ण भागको नाप लिई सो को अभिलेख राखेको । 	<p>फर्निचरको नाप :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नापको महत्व ● नापका एकाइहरू ● फर्निचरका विभिन्न भाग/अंगहरूको छनौट गर्ने विधि ● फर्निचरको नाप लिदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● फर्निचरको नाप लिने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

नाप्ने टेप/ स्केल, ड्रइङ्ग, नमुना फर्निचर, फर्निचर बनाएर राख्ने स्थान, कागज, कलम ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- नाप तल माथि पर्न गई फर्निचर विग्रिन सक्ने भएकोले ध्यान दिएर नाप लिने तथा अभिलेख राख्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं : २ . सामान्य नक्सा तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. बाहिरको लम्बाइ र चौडाइ चित्र तयार गर्ने । ४. बाहिरको लम्बाइ र चौडाइ चित्रमा गहिराई भाग थप गरी अर्को चित्र तयार गर्ने । ५. बाहिरको लम्बाई, चौडाई र मोटाई चित्रमा मुख्य भागको साथै सबै आकृति देखिने चित्र तयार गर्ने । ६. अलग अलग भागको चित्र तयार गर्ने । ७. फर्निचरमा प्रयोग हुने जोर्नीहरूको साधारण चित्र तयार गर्ने । ८. बनाउने फर्निचरलाई आवश्यक चित्र र सामग्री सूची तयार गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कक्षा कोठा, कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नक्सा/ड्रइङ्ग तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● चित्रमा भएको बाहिरको लम्बाइ, चौडाइ, गहिराइ तथा मुख्य भाग देखिने चित्र तयार भएको । ● नक्सा स्पष्ट भएको । 	<p>सामान्य नक्सा तयारी</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नक्सा परिचान ● फर्निचरका विभिन्न भागहरू ● साधारण नक्सा/ ड्रइङ्ग तयार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● साधारण नक्सा/ ड्रइङ्ग तयार गर्ने तरिका ● नक्सा तयार गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

कागज, सिसाकलम र ईरेजर विभिन्न रंगको सिसाकल र ड्रइङ्ग ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- नक्सा अस्पष्ट भई फर्निचर विग्रन सक्ने भएकोले ध्यानपूर्वक नक्सा बनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १.५ घण्टा
व्यावहारिक : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : ३ . नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. मुख्य नाप भन्दा आवश्यकता अनुसार वढी लिने र चिन्हो लगाउने । ४. कुनै पनि काठ वा अन्य सामग्री काट्न पुन नाप परीक्षण गर्ने । ५. नक्साको मुख्य भागको नापमा काठ काट्ने । ६. भित्री भागको काठ काट्ने । ७. बाहिरको भागको निमार्ण गर्नको लागि काठ काट्ने । ८. विभिन्न भागको काठ काटेको नक्सा अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● काटिएको काठ ठीक नाप भन्दा ३/४ लाईन वढी भएको । 	<p>नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।</p> <p>करौतीको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ महत्व ○ सुरक्षा <ul style="list-style-type: none"> ● नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● नक्सा अनुसारको नाप लिने तरिका ● नक्सा अनुसारको काठ काट्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● नक्सा अनुसारको काठ काट्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, टेप, सिसाकलम, बटाम र करौती

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- काठ काट्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार हुने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं : ४ . नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई काट्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३ प्लाई/फ्लाक राख्ने स्थानको समकोण परीक्षण गर्ने । ४ प्लाई/फ्लाक राख्ने स्थानको नाप लिने । ५ प्लाई/फ्लाकको समकोणको परीक्षण गर्ने । ६ नाप अनुसार बढीमा १ लाइन बढी राखेर चिन्ह राख्ने । ७ प्लाई/फ्लाकमा राखेको चिन्ह अनुसार सिधा हुने गरी काट्ने । ८ काटेको प्लाई/फ्लाक नाप अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । ९ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● नाप अनुसार प्लाई / फ्लाक काटेको । ● काटिएको प्लाई/फ्लाक मुख्य नामभन्दा १ लाइन बढी भएको । ● काटेको भाग सिधा भई सतह मिलेको । 	<p>नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई काट्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाई, फ्लाक र अन्य बोर्ड <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रकार ○ प्रयोग ● कोण <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● बटाम <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ महत्व ○ प्रयोग

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

प्लाई/फ्लाक, टेप, सिसाकलम, करौती, Straight Edge, बटाम ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- प्लाई/फ्लाक काट्दा बाङ्गो भई खेर जान सक्ने भएकोले नाप लिँदा तथा काट्दा ध्यान दिने ।
- प्लाई/फ्लाक काट्दा चोटपटक लाग्ने सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ३. घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : ५ . रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. आवश्यक रन्दाको पहिचान गर्ने । ४. रन्दाको भागहरू परीक्षण गरेर मिलाउने काम गर्ने । ५. रन्दा लगाउने काठको परीक्षण गरी बाधमा च्याप्ने । ६. रन्दालाई राम्रोसंग समात्ने । ७. रन्दालाई काठको सतहमा अगाडि पछ्याडि गरेर स-मिलको दाग भए सम्म चलाउने । ८. सिधा र सतह परीक्षण गर्ने । ९. रन्दा लगाएको काठको दाया नापमा चिन्ह लगाउने । १०. काठमा भएको चिन्ह परीक्षण गर्ने । ११. आवश्यक भएमा चक्का मेशिनबाट नाप मिलाउने र मिलाएको ठाउमा रन्दा लगनाउने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १३. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा, कार्यवस्तु (Work piece)</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● रन्दा लगाई सकेपछिको काठ नाप अनुसार मिलेको । ● रन्दा लगाएको सतह परीक्षण गर्दा समतल भएको । 	<p>रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रन्दा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रकार ○ भागहरू ○ प्रयोग ● रन्दा लगाउनु हुन पर्ने शरीरको अवस्था ● रन्दा समात्ने तरिका ● सिधा र सतह परीक्षण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, रन्दा, बाध(vice), बटाम, ब्रस र सिसाकलम ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- रन्दा लगाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.०
घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : ६ . ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. नक्साको अध्ययन गर्ने । ४. रन्दा लगाएर तयार पारेको काठ लिने । ५. सिधा र समतल परीक्षण गर्न Straight Edge को प्रयोग गर्ने । ६. नक्सा अनुसार जोर्नी बनाउने काठमा चिन्ह लगाउने । ७. आवश्यक भएमा खतकसले चिन्ह लगाउने ८. नक्सा अनुसारको जोर्नी भएको नभएको परीक्षण गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, जोर्नीको नाप, कार्यवस्तु । निर्दिष्ट कार्य : जोर्नीका लागि चिन्ह लगाउने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● नाप नक्सा अनुसार कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाएको । 	ज्वाइन्टका लागि चिन्ह लगाउने । <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● Straight Edge <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● खतकस <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● जोर्नीका लागि काठमा चिन्ह लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● जोर्नीका लागि काठमा चिन्ह लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

खतकस, टेप, सिसाकलम, straight edge र बटाम ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- जोर्नीको लागि काठमा चिन्ह लगाउदा ध्यान पूर्वक लगाउने र होसियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७ : बट जोर्नी Butt Joint बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. कुन बट जोर्नी बनाउने सो को निर्धारण गर्ने (छेउ र मध्य बट जोर्नी) । ४. दुई काठ मध्ये एउटा काठको छेउमा समकोणको चिन्ह तथा अर्को काठमा मोटाइ नाप अनुसारको चिन्ह लगाउने । ५. दुवै काठको किनारा समकोणमा काट्ने । ६. समकोण काटेका काठ एक अर्कोमा जोडेर किल्ला ठोक्ने । ७. जोर्नीको समकोणको परीक्षण गर्ने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार उपकरणसहितको कार्यशाला जोर्नीको नाप नक्शा कार्यवस्तु <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>बट जोर्नी Butt Joint बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● जोर्नी समकोण र समतल भएको । ● दुवै कार्यवस्तु/काठ जोड्दा एकनास देखिएको । 	<p>बट जोर्नी (Butt joint) बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● बट जोर्नी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग ● बटजोर्नी बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● बट जोर्नी बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

खतकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसीन, करौती, रामो, काठको मुगो र हथौडा ।

सुरक्षा र सावधानी :

- जोर्नी बनाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजारहरू चलाउंदा चोट पटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

ब्यावहारिक : ६.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ८ : Half Lap Joint बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. कुन ल्याप जोर्नी बनाउने निर्धारण गर्ने (छेउ र कस बट जोर्नी) । ४. काठको छेउमा समकोणमा काट्ने चिन्ह तथा अर्को काठको चौडाई नाप अनुसार दुवै काठमा चिन्ह लगाउने । ५. काठमा चिन्ह लगाएको स्थानमा खतकसले आवश्यक चिन्ह लगाउने । ६. जोर्नी बनाउने काठलाई vice मा च्याप्ने । ७. जोर्नी बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौतीले दुवै काठमा कसमा काट्ने । ८. दुवै काठमा काम नआउने भाग करौतीले काटेर निकाल्ने । ९. दुवै काठलाई एक अर्को जोडेर किल्ला ठोक्ने र जोर्नीको समकोण परीक्षण गर्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार उपकरणसहितको कार्यशाला जोर्नीको नाप नक्शा कार्यबस्तु <p>निर्दिष्ट कार्य : Half Lap Joint बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● जोर्नी समकोण, समतल, हावा नछिर्ने भएको । ● जोर्नी कसिलो भएको । 	<p>ल्याप जोर्नी (Lap Joint) बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ल्याप जोर्नी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● हथौडा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● ल्याप जोर्नी बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● ल्याप जोर्नी बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

खतकस, काठ, बटाम, करौती, रामो, टेप, सिसाकलम, काठको मुग्रो र हथौडा

सुरक्षा र सावधानी :

- धरिला औजारहरू चलाउँदा चोट पटक लाग्नबाट जोगिने
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउन

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ६.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ९ : Dado Joint बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. आवश्यक चित्र (Drawing) अनुसारको अनुसारीको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. काठहरूका छेउमा समकोण परीक्षण गरी नभएमा समकोण बनाउने । ५. काठहरूका नाप अनुसार डाडो जोर्नीको चिन्ह लगाउने । ६. काठमा चिन्ह लगाएको स्थानमा खतकसले गहिराईको लागि चिन्ह लगाउने । ७. जोर्नी बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौतीले डाडो बनाउने स्थानमा रेशा विपरीत काट्ने । ८. डाडो बनाउने स्थानमा रामोले गुभ निकाल्ने ९. Dado Joint को पूर्व परीक्षण गर्ने । १०. Dado जोर्नी दुरुस्त भएको यकिन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोक्ने । ११. Dado Joint को समकोण र समतलको परीक्षण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <p>औजार उपकरणसहितको कार्यशाला जोर्नीको नाप नक्शा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>Dado Joint बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जोडाई समकोण भएको । ● सतह समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Dado Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ प्रयोग हुने ठाउँ ● डाडो जोर्नी बनाउंदा ध्यानदिनु पर्ने कुराहरू ● डाडो जोर्नी बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

काठ, रामो, टेप, सिसाकलम, करौटी, बटाम, काठका मुग्री, हथौडा, किला, गम, सरेस, खतकस, हाते रन्दा ।

सुरक्षा र सावधानी :

- धरिला औजारहरू चलाउंदा चोट पटक लाग्नबाट जोगिने
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउन

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ८.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ७.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १० : **Rabbit Joint** बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. आवश्यक चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. काठहरूका छेउमा समकोण परीक्षण गरी नभएमा समकोण बनाउने । ५. काठहरूका नाप अनुसार Rabbit जोर्नीको चिन्ह लगाउने । ६. काठमा चिन्ह लगाएको स्थानमा खतकसले गहिराईको लागि चिन्ह लगाउने । ७. जोर्नी बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौतीले डाडो बनाउने स्थानमा रेशा विपरीत काट्ने । ८. Rabbit बनाउने स्थानमा रामोले अनावश्यक भाग निकाल्ने ९. Rabbit Joint को पूर्व परिक्षण गर्ने । १०. Rabbit जोर्नी दुरुस्त भएको एकिकन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोक्ने । ११. Dado Joint को समकोण र समतलकोपरिक्षण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : औजार उपकरणसहितको कार्यशाला जोर्नीको नाप नक्शा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : Rabbit Joint बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जोडाई समकोण भएको । ● सतह समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p><u>Rabbit Joint:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग हुने ठाउँ ○ प्रकार, ● Rabbit Joint बनाउंदा ध्यानदिनु पर्ने कुराहरू ● Rabbit Joint बनाउने विधि ● Rabbit / Dado Joint विचको भिन्नता

आवश्यक औजार सामग्री :

हाते रन्दा बटाम, सिसाकलम, Rabbit रन्दा, टेप, करौटी, रामो, खटकस, मुङ्गो, हथौडा, काठ, ग्लु, किला,।

सुरक्षा र सावधानी :

- धरिला औजारहरू चलाउंदा चोट पटक लाग्नबाट जोगिने
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउन

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ६.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ११ : **Miter Joint** (माइटर (कुना) जोर्नी) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. काठहरूका छेउमा समकोण परीक्षण गरी नभएमा समकोण बनाउने । ५. काठहरूमा नाप अनुसार Miter जोर्नीको चिन्ह लगाउने । ६. जोर्नी बनाउनको लागि पहिलाको चिन्ह अनुसार Miter Box/Miter Saw मा राखेर रेशा विपरीत काट्ने । ७. Miter बनाउने स्थानमा Drill machineबाट किल्ला ठोक्न प्वाल पार्ने । ८. Miter Joint को पूर्व परीक्षण गर्ने । ९. Miter जोर्नी दुरुस्त भएको यकिन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोक्ने । १०. Miter Joint को समकोण र समतलकोपरीक्षण गर्ने । ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <p>औजार उपकरणसहितको कार्यशाला जोर्नीको नाप नक्शा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>माइटर (कुना) जोर्नी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जोडाई समकोण भएको । ● सतह समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Miter Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार, ○ प्रयोग हुने ठाउँ ● बटामका <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ● माइटर जोर्नी बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● Miter Box को परिचान र प्रयोग ● माइटर जोर्नी बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

बटाम, माइटर बटाम, करौटी, हथौडा, गम, किला, सिसाकलम, खटकस र miter Box ।

सुरक्षा र सावधानी :

- धरिला औजारहरू चलाउँदा चोट पटक लाग्नबाट जोगिने
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउन

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १०.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ३.० घण्टा

ब्यावहारिक : ७.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १२: चुर र प्वाल (Tennon and Mortise Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ Tennon & Mortise जोर्नी बनाउनको लागि काठलाई अलग अलग छनौट गर्ने ।</p> <p>४ Tennon र Mortise बनाउने काठमा Tennon र Mortise को अलग अलग Layout बनाउने ।</p> <p>५ काठको मोटाइको नाप अनुसार Mortise को स्थान निर्धारण गर्ने ।</p> <p>६ Mortise को नाप अनुसार रामोको छनौट गर्ने ।</p> <p>७ काठको अगाडि (Face) को भाग निर्धारण गर्ने ।</p> <p>८ मोटाइज खतकसलाई Mortise को रामो अनुसार मिलाउने ।</p> <p>९ मोटाइज खतकसलाई नहलिने गरी कस्ने ।</p> <p>१० मोटाइज खतकसले जोर्नी बनाउने दुवै काठमा चिन्ह लगाउने ।</p> <p>११ मोटाइजको लागि मोटाइज रामोले काठमा प्वाल खोप्ने ।</p> <p>१२ Tennon को नाप अनुसार करौतीबाट Tennon बनाउने ।</p> <p>१३ Tennon र Mortise बनाईसकेपछि एक अर्को काठ जोड्ने ।</p> <p>१४ जोर्नीको समकोण परीक्षण गर्ने ।</p> <p>१५ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने</p> <p>१६ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिईएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, जोर्नीको नाप, कार्यवस्तु ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>Tennon & Mortise ज्वाइन्ट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । जोर्नी धेरै कसिलो भएको । जोर्नी समकोण भएको । दुई काठ बीचको जोर्नी समतल भएको । जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Tennon and Mortise Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> Tennon & Mortise जोर्नी: <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग Tennon Mortise जोर्नी बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू Tennon & Mortise जोर्नी बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

खतकस, काठ, किल्ला, बटाम, करौती, रामो, सरेस, काठको मुग्री र हथौडा

सुरक्षा र सावधानी :

- औजार, उपकरण चलाउँदा, चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउन

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १०.० घण्टा

सैद्धान्तिक : २.० घण्टा

व्यावहारिक : ८.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १३ : **Dove Tail (ढुकुर पुच्छर) जोर्नी बनाउने ।**

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. Dove Tail Joint बनाउने काठको नाप अनुसार Dove Tail joint को Tennon र Mortise को Template र तयार गर्ने । ५. Dove Tail Joint बनाउने काठमा Dove Tail को Tennon र Dove Tail को Mortise अलग अलग काठमा Template र नाप अनुसार चिन्ह (अभिन्यास) लगाउने । ६. Dove Tail को Tennon / Dove Tail को Mortise चिन्ह अनुसार अलग अलग काठमा Tennon काट्ने र Mortise को लागि प्वाल खोप्ने । ७. Dove Tail Joint को पूर्व परीक्षण गर्ने । ८. Dove Tail जोर्नी दुरुस्त भएको यकिन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोक्ने । ९. Dove Tail Joint को समकोण र समतलको परीक्षण गर्ने । १०. ज्याबल र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <p>औजार उपकरणसहितको कार्यशाला जोर्नीको नाप नक्शा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>Dove Tail (ढुकुर पुच्छर) जोर्नी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जोर्नी धेरै कसिलो भएको । ● जोर्नी समकोण भएको । ● दुई काठ बीचको जोर्नी समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Dove Tail:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार, ● Dove Tail जोर्नी प्रयोग हुने ठाउँ ● Dove Tail joint बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● Dove Tail जोर्नी बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

काठ, जोर्नी नमूना (Template), बटाम, करौती, रामो, सिसाकलम, खटकस, मुंग्रो र हथौडा ।

सुरक्षा र सावधानी :

- औजार तथा उपकरण चलाउँदा, चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ११.० घण्टा

सैद्धान्तिक : २.० घण्टा

ब्यावहारिक : ९.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १४: **Finger Joint** बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू र सामग्री संकलन गर्ने । ३. चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. लामो दुई र छोटो दुई टुक्रा काठहरूलाई समकोण र नापमा मिलाउने । ५. Finger Joint बनाउने काठहरूलाई सँगै राखेर Divider ले विजोर भागमा विभाजन गरेर Divider र सिसाकलमले दुवै टुकामा चिन्ह लगाउने । ६. मोटाईको नाप अनुसार Face र End edge मा र Finger बनाउने स्थानमा सिसाकलमले चिन्ह लगाउने । ७. चिन्ह अनुसार Finger को लागि Dovetail saw ले चिर्ने र टुक्रा निकाल्ने ८. काटेको स्थानमा नाप अनुसार रामोले Chopping गर्ने । ९. Finger बनाएको टुकालाई नमुना Temelate को आधारमा अर्को टुक्रा नाप अनुसार तयार गर्ने । १०. Finger Joint को पूर्व परीक्षण गर्ने । ११. Finger जोर्नी दुरुस्त भएको एकिन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोक्ने । १२. Finger Joint को समकोण र समतलको परीक्षण गर्ने । १३. ज्याबल र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <p>औजार उपकरणसहितको कार्यशाला जोर्नीको नाप नक्शा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : Finger Joint बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । • जोर्नी कसिलो भएको । • जोर्नी समकोण भएको । • दुई काठ बीचको जोर्नी समतल भएको । • जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको • कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Finger Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> • जोर्नीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार, ○ प्रयोग हुने ठाउँ • अभिन्यासको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ आवश्यकता • Finger Joint बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • Finger Joint बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

टेप, बटाम, हथकौडा, रामो, dovetail saw, divider, coping saw, हाते रन्दा, मुंग्रो, सिसाकलम, खटकस ग्लु, काठ ।

सुरक्षा र सावधानी :

- औजार, मेशीनरी सामान चलाउँदा, चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउन

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : १५ . जोर्नीहरु परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरु र सामग्री संकलन गर्ने । ३. जोर्नीहरुको अभिन्यासको (Lay out) परीक्षण गर्ने । ४. जोर्नीहरुमा रेशा अनुसार र रेशा विपरीत काटेको परीक्षण गर्ने । ५. जोर्नीहरुमा काम नलाग्ने रामोले काटेको काठको भाग परीक्षण गर्ने । ६. जोर्नीहरुको लागि बनाएको Tennon र Mortise हरुको समकोण परीक्षण गर्ने । ७. जोर्नीहरुको समकोणको परीक्षण गर्ने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, कार्यवस्तु ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : जोर्नीहरु परीक्षण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● सफा, सिधा, समकोण र नाप अनुसार भएको । ● जोर्नीहरु कसिलो भएको । 	<p>जोर्नीहरु परीक्षण गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अभिन्यास <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● जोर्नी परीक्षणको आवश्यकता ● समकोण परीक्षण विधि ● विभिन्न जोर्नीहरुको परीक्षण गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :
काठ, Level, बटाम र टेप ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं : १६ . कार्यवस्तुहरुमा सरेस (ग्लु) लगाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने । ३. कार्यवस्तुको सरेस (ग्लु) लगाउने स्थानको निर्धारण गर्ने । ४. कार्यवस्तुको सरेस (ग्लु) लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ५. सरेसमा(ग्लु) आवश्यकता अनुसार (पानी) तरल पदार्थ मिसाउने । ६. सरेस (ग्लु) लगाउने स्थानमा ब्रसवाट सरेस लगाउने । ७. जोर्नी बनाउने काठलाई एक आपसमा पेचकिल्ला/किल्ला प्रयोग गरी कस्ने । ८. सरेस (ग्लु) लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ९. सरेस (ग्लु) लगाउने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, कार्यवस्तुहरु ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । सरेसले (ग्लु) कार्यवस्तुहरु एक आपसमा जोडेको । सरेस लगाएको स्थान सफा भएको । सरेसले लगाएर जोडेको कार्यवस्तुहरु कसिलो भएको । 	<p>आवश्यक स्थानमा सरेस (ग्लु) लगाउने :</p> <ul style="list-style-type: none"> सरेस (ग्लु) <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रकार प्रयोग ब्रस <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग सरेस (ग्लु) लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु सरेस लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

ब्रस, सरेस (ग्लु), तरल पदार्थ र काठ ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- शरीरको अंग, लुगामा तथा अन्य भागमा सरेस (ग्लु) लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं : १७ . जोर्नीहरु (Joints) समायोजन (Assemble) गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ फर्निचरको कार्य गर्ने नक्सालाई पुन अध्ययन गर्ने ।</p> <p>४ नक्सा अनुसार फर्निचरका विभिन्न भागहरु एकै ठाउमा राख्ने ।</p> <p>५ नक्सा अनुसार विभिन्न भागहरु एक आपसमा समायोजन गर्ने ।</p> <p>६ आवश्यकता अनुसार काँटछाँट गरी पुन समायोजन गर्ने ।</p> <p>७ समायोजन गरेको जोर्नीहरु आवश्यक सरेस (ग्लु) र किल्ला/पेच किला प्रयोग गर्ने</p> <p>८ जोर्नीहरु समायोजन गरिसके पछि परीक्षण गर्ने ।</p> <p>९ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, जोर्नी काटिएका कार्यवस्तुहरु ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : जोर्नीहरु (Joints) समायोजन (Assemble) गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । नक्सा अनुसार जोर्नीहरु समायोजन गरेको । समायोजन भएका कार्यवस्तुहरुको जोर्नी कसिलो भएको । जोर्नीहरुमा हावा नछिर्ने भएको । 	<p>जोर्नीहरु (Joints) समायोजन (Assemble) गर्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> नक्साको <ul style="list-style-type: none"> परिचय आवश्यकता महत्व नक्सा बनाउने विधि जोर्नीहरु समायोजन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु जोर्नीहरु समायोजन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

करौती, टेप, हथौडा, काठको मुगो र नक्सा

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- जोर्नीहरुसमायोजन गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं : १८ . नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. समायोजन गरेको भागहरू नक्सा अनुसार परीक्षण गर्ने । ४. नक्सा अनुसार विभिन्न भागको संरचना जोड्ने ५. संरचना जोड्को स्थानमा आवश्यक सरेस (ग्लु) र किल्ला काटां प्रयोग गर्ने । ६. नक्सा अनुसार क्रमस पूर्ण संरचना तयार गर्ने । ७. संरचना तयार गरीसकेपछि नाप नक्साको परीक्षण गर्ने । ८. परीक्षण अनुसार वढि भएको भाग सम्मकोणमा काट्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, समायोजन भएका कार्यवस्तुहरू, नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● नक्सा अनुसार फर्निचरको संरचना तयार भएको । ● संरचना जोर्नीहरू कसिलो भएको । ● सबै संरचनाहरूको नाप मिलेको । 	<p>नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) तयार गर्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● संरचना <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ● संरचनामा नाप नक्साको महत्व ● संरचना तयार पार्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● नाप नक्सा अनुसार संरचना पार्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

करौती, रामो, हथौडा, काठको मुग्रा, टेप, सरेस(ग्लु), किल्ला काटां र जोर्नी बनाइएका काठ ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- फर्निचरको संरचना तयार नाप र नक्सामा विशेष ध्यान दिने ।
- संरचना तयार गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं : १९ . नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ नाप नक्सा अध्ययन गर्ने । ४ नाप, नक्सा अनुसार सवै (Overall) संरचनाको लम्बाइ, चौडाइ र मोटाइ परीक्षण गर्ने । ५ संरचनाको सवै भागहरूको क्रमशः चौडाई र मोटाइको परीक्षण गर्ने । ६ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिइएको :</u> आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, संरचनाहरू । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) परीक्षण गर्ने । <u>मापदण्ड :</u> संरचनाको नाप नक्सा अनुसार ± 3 मि मि भित्र भएको ।	<u>नाप नक्सा अनुसारको संरचना (Structure) परीक्षण :</u> <ul style="list-style-type: none"> संरचनाको नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू संरचनाको नाप लिने तरिका संरचना परीक्षण विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :
टेप, स्टेसनरी ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- नाप लिंदा विशेष ध्यान दिने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

सव मोड्युल ५.२ : मोउल्लिड/हार्डवेयर फिटिङ्ग (Molding/Hardware Fitting)

समय : ५ घण्टा (सै)+ १५ घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा फर्निचर तयार गर्नको लागि मोउल्लिड/हार्डवेयर फिटिङ्ग (Moulding/hardware fitting) गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु : यो मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- १ Teak ठोक्ने/टास्न ।
- २ लिष्टी Molding गर्ने ।
- ३ फ्रेममा शीशा जडान गर्ने ।
- ४ फ्रेममा प्यानल जडान गर्ने ।
- ५ हार्डवेयर जडान गर्ने ।

कार्यहरु :

१. Teak ठोक्ने/टास्ने ।
२. लिष्टी Molding गर्ने ।
३. फ्रेममा शीशा जडान गर्ने ।
४. फ्रेममा प्यानल जडान गर्ने ।
५. हार्डवेयर जडान गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(मोल्डिङ/हार्डवेयर फिटिङ्ग)
[Molding/Hardware fitting]

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य न : १ . Teak ठोक्ने/टाँस्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. फर्निचरमा टिक राख्ने ठाउँको नाप भन्दा दुई लाईन बढी टिक काट्ने । ४. टिक राख्ने ठाउँमा किला काँटीहरू दवाउने । ५. टिक राख्ने ठाउँमा सफा गरी खागसीले सफा गर्ने । ६. टिकको पछाडि सफा गर्ने । ७. टिक राख्ने ठाउँमा सरेस (ग्लु) लगाएर अलग राख्ने । ८. टिकको पछाडि सरेस (ग्लु) लगाएर घाममा सुकाउने । ९. केही बेर घाममा राखेर टिक राख्ने स्थानमा राखी प्रेस गर्ने वा किला ठोक्ने १०. किनारा भागमा C-clamp वा मास्किङ्ग टेप टास्ने । ११. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, टिकराख्ने फर्निचर । निर्दिष्ट कार्य : Teak ठोक्ने/टाँस्ने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । कार्य बस्तुमा टाँसेको टिक समतल भएको । टिक सफा देखिएको । टिक र फर्निचरको जोर्नी कसिलो भएको । 	Teak ठोक्ने/टाँस्ने । <ul style="list-style-type: none"> टिक <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रकार प्रयोग C-clamp र मास्किङ्ग टेपको कामा Adesive <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग टिक टाँस्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू Teak टाँस्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

टिक, C-clamp, टेप, ब्रुस, खागसी, मास्किङ्ग टेप र सरेस (ग्लु)

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- टिक राम्रोसंग प्रेस नभएमा उप्किन सक्ने भएकोले ध्यान दिने ।
- टिक प्रेस गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य न : २ . लिष्टी Molding गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. लिष्टी राख्ने स्थानको नाप लिने । ४. लिष्टी राख्ने स्थानको परीक्षण गर्ने । ५. नाप अनुसार लिष्टी काट्ने । ६. लिष्टीलाई रन्दा लगाउने । ७. लिष्टीलाई आवश्यक नाप अनुसार लम्वाई काट्ने । ८. लिष्टीलाई आवश्यक Design मा Molding गर्ने । ९. लिष्टी राख्ने स्थान र लिष्टीमा सरेस लगाउने । १०. तार किलाको प्रयोग गरी लिष्टी ठोक्ने । ११. लिष्टी राखेका स्थानमा सतहसंग समतल बनाउने । १२. लिष्टीलाई आवश्यक सरसफाइ गर्ने । औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १३. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, लिष्टी राख्ने फर्निचर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : लिष्टी Molding गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● लिष्टीहरू हावा नछिर्ने, समतल र सफा देखिएको । ● ठोकीएको लिष्टीहरू कसिलो भएको । ● फर्निचर र लिष्टीको डिजाइन मिलेको । 	<p>लिष्टी Molding गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Listic <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● Moulding <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● Listic Molding गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● Listic Molding गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

Listic को काठ, किल्ला, रन्दा, Moulding मेसीन, घन, चस्मा र सरेस ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- Listic Molding गर्दा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले काम गर्दा ध्यान दिने ।
- Molding M/C High Speed हुने भएको हुदा सावधानी हुने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य न : ३ . फ्रेममा शीशा (ऐना) जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ फ्रेममा शीशा राख्ने स्थानको परीक्षण गर्ने । ४ फ्रेममा शीशा राख्ने स्थानमा भएको लिस्टी निकाल्ने । ५ फ्रेममा शीशा राख्ने स्थानमा सफा गर्ने । ६ काटेको शीशाको किनारा भागको धारलाई ढुङ्गाले धार हटाउने । ७ नाप अनुसारको शीशा फ्रेममा राख्ने । ८ शीशालाई जडान गर्ने । ९ लिस्टी ठोकेर शीशालाई अड्याउने । १० औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ११ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला / कार्यस्थल, शीशा (ऐना) ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फ्रेममा शीशा (ऐना) जडान गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । शीशा फ्रेममा जडान भएको । शीशाको नाप फ्रेमसंग मिलेको । फ्रेममा शीशा कसिलो भएको । 	<p>फ्रेममा शीशा जडान गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> शीशा <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग शीशा जडान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू शीशा जडान गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

शीशा, ढङ्गा, ब्रुस, जम्बु, पंजा, नेल पंच र घन, सेफ्टी गगल्स, सेफ्टी सुज, रामो, रबरको घन ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- शीशा खसेर फुट्न तथा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य न : ४ . फ्रेममा प्यानल जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. फ्रेममा प्यानल राख्ने स्थानको परीक्षण गर्ने । ४. फ्रेममा प्यानल राख्ने स्थानमा गुभ काट्ने । ५. फ्रेममा प्यानल राख्ने स्थानमा गुभ काट्ने । ६. फ्रेममा प्यानल राख्ने गुभ सफा गर्ने । ७. फ्रेममा प्यानल राख्ने स्थानको नाप अनुसार प्यानल काट्ने । ८. प्यानलमा गुभ अनुसार र्याविट चारैतिर काट्ने । ९. प्यानलको किनारा भागको धारलाई रन्दाबाट हटाउने । १०. प्यानललाई जडान गर्ने । ११. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला / कार्यस्थल, प्यानल राख्ने फ्रेम ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फ्रेममा प्यानल जडान गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● फ्रेममा Panel जडान भएको । ● प्यानलमा गुभ र र्याविट मिलेको । 	<p>फ्रेममा प्यानल जडान गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्यानल <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● प्यानल जडान गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● प्यानल जडान गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

प्यानल, करौती, ब्रुस, गुभ काट्ने मेसीन, रन्दा र घन ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- शीशा जडान गर्दा काट्न सकिने भएको होसियार रहने ।
- गुभ मेशिन चलाउँदा होसियारी अपनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य न : ५ . हार्डवेयर जडान गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ प्रयोग हुने हार्डवेयरको सूची बनाउने ।</p> <p>४ सूची अनुसार हार्डवेयर जडान हुने स्थान निर्धारण गर्ने ।</p> <p>५ हार्डवेयर जडान गर्ने स्थानमा खोप्ने / प्वाल पार्ने ।</p> <p>६ स्थान निर्धारण गर्ने / जडान गर्ने ।</p> <p>७ हार्डवेयर जडान गर्न आवश्यक पेच वा किल्ला प्रयोग गरेर ठोक्ने वा कस्ने ।</p> <p>८ हार्ड वेयर प्रयोग गरीसकेपछि परीक्षण गरीआवश्यक Lubricant प्रयोग गर्ने ।</p> <p>९ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने</p> <p>१० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिईएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला / कार्यवस्तु हार्डवेयर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>हार्डवेयर जडान गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । किल्ला वा पेच किल्ला टाइट भएको । नक्शा अनुसार हार्डवेयरहरु जडान गरेको । 	<p>हार्डवेयर जडान गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> हार्डवेयर <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ आवश्यकता ○ महत्व लुज फिटिङ्गबाट हुने असर हार्डवेयर जडान गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु हार्डवेयर जडान गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

हार्ड वेयर, किल्ला र पेच, रामो, डि॥ल मेसीन, घन,नेल पंच र टेप ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- हार्डवेर फिटिङ्ग गर्दा चोट पटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

सव मोड्युल ५.३ : फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग

समय : ५ घण्टा (सै)+ १५ घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा फर्निचर पूर्ण तयारी गर्नको लागि फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग गर्ने कार्यहरूसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु : यस मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्ने सक्षम हुनेछन ।

१. किला दबाउन ।
२. पुटिङ्ग लगाउन ।
३. अस्तर लगाउन ।
४. खाक्सी लगाउन ।
५. पोलिस लगाउन ।
६. पेन्ट लगाउन ।
७. तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।

कार्यहरु :

१. किला दबाउने ।
२. पुटिङ्ग लगाउने ।
३. अस्तर लगाउने ।
४. खाक्सी लगाउने ।
५. पोलिस लगाउने ।
६. पेन्ट लगाउने ।
७. तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(फिनिसिङ्ग / पोलिसिङ्ग)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ० घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं .१ : किला दबाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ किल्ला दबाउनको लागि आवश्यक औजार र सामग्री तयार गर्ने । ४ किल्ला दबाउने स्थानको निर्धारण गर्ने । ५ सतहमा कडा वस्तुहरू भएको नभएको ६ निरीक्षण गर्ने । ७ किल्ला भन्दा सानो परिधिको Nail Punch छनौट गर्ने । ८ Nail punch को सहायताले किला दबाउने स्थानमा प्वाल पार्ने । ९ फर्निचरको नमुनामा किल्लालाई आधा (१/२) लाईन सतहबाट दबाउने । १० किला दबाएको स्थानमा ब्रुसले सफा गर्ने । ११ किला दबाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । १२ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला / कार्यस्थल तयार हुने फर्निचर । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> किला दबाउने । <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● फर्निचरको सतहबाट आधा (१/२) लाईन तल किला रहेको । ● फर्निचरको सतह सफा देखिएको । ● फर्निचरको सतह टुटफुट नभएको । 	<u>किला दबाउने :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● किल्ला दबाउनु <ul style="list-style-type: none"> ○ आवश्यकता ○ महत्व ● Nail Punch <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● किल्ला नदवाएमा हुने असरहरू ● किल्ला दबाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● किल्ला दबाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

घन, Nail Punch, फर्निचर र ब्रस

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- किला दबाउदा घनले हातमा चोट लाग्न सक्ने तथा किल्लाले घोचन सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं .२ : पुटिङ्ग लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ४ पुटिङ्ग लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ५ पुटिङ्ग बनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गरी पुटिङ्ग बनाउने । ६ पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतह परीक्षण गर्ने । ७ किल्ला दबाएको स्थानमा र चर्केको फुटेको स्थानमा पुटिङ्ग लगाउने । ८ पुटिङ्ग लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । ९ ऋजुआर र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला / कार्यस्थल तयार हुने फर्निचर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पुटिङ्ग लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । पुटिङ्ग लगाएको सतह १ मि.मि. अग्लो देखिएको । पुटिङ्ग लगाउने सतह पहिचान भएको । 	<p>पुटिङ्ग लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> पुटिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्य पुटिङ्ग लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू पुटिङ्ग लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

पुटिङ्ग नाईफ, चक पाउडर, ब्रुस, रंग र तरल पदार्थ ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- चर्केको भाग र किल्ला दबाएको स्थानमा राम्रोसंग पुटिङ्ग नलागेमा फर्निचरको फिनिशिङ्ग नराम्रो हुने हुनाले ध्यान दिने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं .३ : अस्तर लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. अस्तर लगाउने स्थानमा परीक्षण गर्ने । ४. सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ५. अस्तर लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ६. अस्तर बनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ७. संकलन गरेको सामग्रीहरू प्रयोग गरी अस्तर बनाउने । ८. पुटिङ लगाएको स्थान र चर्केको स्थानमा अस्तर रेशा विपरीत गोलो गोलो गरी लगाउने । ९. अस्तर लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल तयार हुने फर्निचर, अस्तर सामग्री । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> अस्तर लगाउने । <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । अस्तर लगाएको स्थान, गोलोगोलो र एक नास देखिएको । 	<u>अस्तर लगाउने ।</u> <ul style="list-style-type: none"> अस्तर <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ कार्य अस्तर बनाउने सामग्रीहरू अस्तर लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू अस्तर लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

अस्तर बनाउने सामग्री, कपडा प्याड वा ब्रुस र तरल पदार्थ

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- अस्तर बनाउदा मिश्रण गर्ने बेलामा लगाउने बेलामा ध्यान दिने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं .४ : खाक्सी लगाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ खाक्सी लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ४ सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ५ खाक्सी लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ६ विभिन्न तहको खाक्सीहरु आवश्यकता अनुसार संकलन गर्ने । ७ खाक्सीलाई च्यात्ने, पट्याउने र ब्लकमा प्रयोग गर्ने । ८ पुटिङ्ग र अस्तर लगाएको स्थानमा खाक्सीमा काठको ब्लक राखेर रेशा अनुसार तल माथि दवाएर चलाउने । ९ खाक्सी लगाएको स्थानमा परीक्षण गर्ने । १० औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल तयार हुने फर्निचर । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> खाक्सी लगाउने । <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । खाक्सी लगाएको स्थान चिप्लो सफा र समतल देखिएको । 	<u>खाक्सी लगाउने :</u> <ul style="list-style-type: none"> खाक्सीको <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम प्रयोग महत्व खाक्सी लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु खाक्सी लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

खाक्सी, बूस, काठको ब्लक र पुटिङ्ग नाईफ ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- फर्निचरमा खाक्सी लगाउने वेलामा माक्स र गगल्स लगाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं .५ : पोलिस लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ पोलिस लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने ।</p> <p>४ पोलिस लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने ।</p> <p>५ पोलिस लगाउने सतहमा सफा गर्ने ।</p> <p>६ पोलिस बनाउने आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>७ संकलन गरेको सामग्रीहरू प्रयोग गरी पोलिस तयार गर्ने ।</p> <p>८ खाक्सी लगाएको स्थानमा कपडा वा प्यादले रेशा अनुसार तल र माथि चलाएर पोलिस लगाउने ।</p> <p>९ पोलिसलाई सिसा जस्तै टलक ल्याउन पहिलो तह (कोट)लगाउने ।</p> <p>१० पहिलो तह (कोट) सुकेपछि खाक्सी लगाई सफा गर्ने र दोस्रो तह (कोट)लगाउने ।</p> <p>११ दोस्रो तह (कोट) सुकेपछि खाक्सी लगाई सफा गर्ने र आवश्यकता अनुसार सोहि प्रक्रिया गर्दै जाने ।</p> <p>१२ आवश्यकता अनुसारको टलक आउने गरीपोलिस लगाउने ।</p> <p>१३ पोलिस लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने ।</p> <p>१४ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने</p> <p>१५ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिईएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल । तयारी हुने फर्निचर । पोलिस सामग्री ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>पोलिस लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । पोलिस गरेको फर्निचर शीशा जस्तै टलक देखिएको । पोलिस सतह एकनास देखिएको । 	<p>पोलिस लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> पोलिस <ul style="list-style-type: none"> परिचय, प्रयोग महत्व पोलीस सामग्रीहरू पोलिस संरक्षण गर्ने तरिका पोलिस लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू पोलिस गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

पोलिसको सामग्री, पोलिस राख्ने भाडो, कपडाको प्यायद, ब्रुस, खाक्सी, माक्स, पुटिङ, पंन्जा र एप्रोन ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले पोलिस लगाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य नं .६ : पेन्ट लगाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ पेन्ट लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ४ पेन्ट लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ५ पेन्ट लगाउने सतहमा सफा गर्ने । ६ पेन्ट तथा अन्य आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ७ संकलन गरेको पेन्टमा आवश्यकता अनुसार थिनर मिलाउने । ८ पुटिङ्ग, अस्तर (प्राइमर) र खाक्सी लगाएको स्थानमा पेन्ट लगाउने । ९ फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले पेन्ट लगाउने । १० पेन्ट कोट दोस्रो र आवश्यकता अनुसार तेस्रो कोट लगाउने । ११ पेन्टलाई सुक्न दिने । १२ पेन्ट लगाएको स्थान परीक्षण गर्ने । १३ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १४ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल । तयारी हुने फर्निचर । पेन्ट । निर्दिष्ट कार्य : पेन्ट लगाउने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । पेन्ट एकनासको भएको । पेन्ट लगाएको स्थानमा टलक देखिएको । 	इनामेल लगाउने । <ul style="list-style-type: none"> पेन्ट <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रयोग पेन्ट लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु पेन्ट लगाउने विधि पेन्ट लगाएको स्थानलाई संरक्षण गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

ईनामेल, ब्रस, रोलर, खाक्सी, माक्स, एप्रोन, पन्जा र तरल पदार्थ ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले इनामेल लगाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं .७ : तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ विभिन्न फर्निचरहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>४ विभिन्न फर्निचरहरू प्रयोग अनुसार छुट्याउने</p> <p>५ खराबी भएको र नभएको विभिन्न फर्निचरहरू छुट्याउने ।</p> <p>६ भण्डारण गर्ने कोठामा सफा, प्रकाश र भेण्टिलेसनको व्यवस्था भएको छनौट गर्ने ।</p> <p>७ विभिन्न फर्निचरहरू प्रयोग अनुसार अलग अलग भण्डारण गर्ने ।</p> <p>८ फर्निचरहरू भण्डारण गर्ने समयमा फर्निचरलाई क्रमशः ठूलो सानो गरी राख्दै भण्डारण गर्ने ।</p> <p>९ खराबी भएको फर्निचरहरू अलग ठाउँमा क्रमशः ठूलो सानो गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१० औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>११ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको :</u></p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल । तयारी हुने फर्निचर ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u></p> <p>तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । फर्निचरहरू अलग अलग भण्डारण गरिएको । 	<p><u>तयारी सामान भण्डारण गर्ने :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> भण्डारण <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू भण्डारण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

कुचो, पंजा र भण्डारा कोठा/घर ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- फर्निचरहरू भण्डार गर्दा फर्निचरमा कोर्न र कोटर्नबाट वचाउने ।
- फर्निचरहरू भण्डारण गर्दा हात खुट्टा च्याप्नेबाट सावधानी हुने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

सब मोड्युल ५.४ : प्रोजेक्ट (Project)

समय : ९.०घण्टा (सै)+ १४१.० घण्टा (ब्या) = १५०घण्टा

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा फोटो फ्रेम, साधारण च्याक, तीन तले टेबुल फाईल च्याक, साधारण रिडिङ्ग टेबुल, स्टुल र सामान्य टि टेबल तयार गर्ने समेत सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु :

यो विभिन्न फर्निचरहरु निर्माण गर्न ।

कार्यहरु :

१. फोटो फ्रेम
२. साधारण च्याक
३. तीन तले टेबुल फाईल च्याक
४. स्टुल
५. साधारण रिडिङ्ग टेबुल
६. सामान्य टि टेबल ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ९ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
ब्यावहारिक : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : १ . फोटो फ्रेम बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ नक्शा अनुसारको काठ तयार गर्ने ।</p> <p>४ फ्रेम बनाउने काठको पछाडीको भागमा शीशा र प्लाईको लागि खाँच (Rabbit) बनाउने ।</p> <p>५ फ्रेमको लम्बाइ र चौडाइको नाप अनुसार Miter बटामले चिनो लगाउने ।</p> <p>६ Miter Box प्रयोग गरी चिनोअनुसार काट्ने ।</p> <p>७ दुई टुप्पो जोड्दा समकोण हुने गरी मिलाउने ।</p> <p>८ चारैवटा काठको एकापट्टिको टुप्पोमा किलाको लागि प्वाल पार्ने ।</p> <p>९ प्वाल पारेको टुप्पो र प्वाल नभएको टुप्पो सरेस लगाई किला ठोकी जोड्ने ।</p> <p>१० जोर्नीमा निस्क्रेको सरेस चिसो कपडाले पुछ्ने ।</p> <p>११ सम्म नपरेको जोर्नीलाई रन्डाले सम्प्याउने ।</p> <p>१२ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यस्थल / कार्यशाला । नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फोटो फ्रेम बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । फ्रेम समतल भएको फ्रेमको जोर्नीहरू समकोण भएको । फोटो फ्रेम नाप नक्सासंग मिलेको । 	<p>फोटो फ्रेम बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> फोटो फ्रेम <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग खाँच <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग नक्सा ब्याख्या विश्लेषण तरिका तार किलाको प्रयोग गरी किला ठोक्ने तरिका फोटो फ्रेम बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू फोटो फ्रेम बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, करौंटी, Miter Box, रन्दा, किला, सरेस, टेप, घन, C-Clamp, Bar Clap ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- औजारहरूबाट चोटपटक लाग्नेबाट बच्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २१.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

ब्यावहारिक : २० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : २ . साधारण च्याक बनाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ आवश्यक Plywood/काठको फ्लाक पछाडिको लागि प्लाई तथा फ्लाक लिफ्टी लिने । ४ नाप भन्दा अलि बढी राखेर फ्लाक/ब्लाक बोर्डको लम्बाइ चौडाइ काट्ने । ५ फ्लाक/बोर्डको एकापट्टिको छेउ रन्दाले सोभ्याउने । ६ आवश्यक ठाडो चोडाइ मिलाउने । ७ बस्ने फ्लाई बोर्डमा तेश्रो बस्नेको चिनो लगाउने । ८ आवश्यक जार्नी बनाउने । ९ तेर्सो बस्ने फ्लाई बोर्डको नाप टुक्रा काट्ने । १० जोर्नी परीक्षण गर्ने । ११ सरेस र किला ठोकी जडान गर्ने । १२ जोर्नीहरु रन्दाले सफा गर्ने । १३ पछाडिको प्लाई आवश्यक नापमा काट्ने । १४ सबैतिरको धारहरु सानो रन्दा र खाक्सीले मार्ने । १५ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १६ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल निर्दिष्ट कार्य : साधारण च्याक बनाउने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । च्याकको जोर्नीहरु समकोण भएको । च्याकको नाप नक्शा अनुसार मिलेको । 	साधारण च्याक बनाउने : <ul style="list-style-type: none"> च्याक <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग प्रकार Ply <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग । नक्सा व्याख्या विश्लेषण तरिका प्रयोग हुने जोर्नीहरु च्याक बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु च्याक बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

ब्लक बोर्ड/फ्लाक, प्लाई, किला सरेर, रामो, रन्दा, घन, बटाम, टेप, काठ, करौटी, Bar Clap ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- मेशिनको प्रयोग होसपूर्वक गर्ने,
- कार्यशालामा प्रकाशको व्यवस्था मिलाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३३ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यावहारिक : ३१ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : ३ . तीन तल्ले टेबुल फाईल च्याक बनाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ नक्सा वा नमुनाको अध्ययन गर्ने । ४ नक्सा अनुसारको नापमा काठ तयार गर्ने । ५ आवश्यक जोर्नी बनाउने । ६ सरेस र किला प्रयोग गरी जोड्ने । ७ च्याकको मुनिको प्लाई काटेर ठोक्ने । ८ जोर्नी रन्डाले सम्प्याउने र निस्केको प्लाई पनि सम्प्याउने । ९ तीनवटै ट्रेहरु जोड्ने ठाडो काठ नाप अनुसारको लम्बाईमा काट्ने । १० चारैवटा ठाडो बस्ने काठमा ट्रेको लागि Gap मिलाएर चिनो लगाउने । ११ ट्रे संग जोड्न पेचको लागि प्वाल बनाउने । १२ ठाडो बस्ने काठ र ट्रेलाई चिनोमा मिलाएर पेचद्वारा जोड्ने । १३ सबै तिरका धारहरु मार्ने । १४ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १५ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला / कार्यस्थल तीन तल्ले टेबुल फाईल च्याकको नमुना वा चित्र । निर्दिष्ट कार्य : तीन तल्ले टेबुल फाईल च्याक बनाउने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । नक्शा अनुसार तल्लाहरुको Gap बराबर भएको । च्याकको बेस समतल भएको । जोर्नीहरु समकोण भएको । 	तीन तल्ले टेबुल फाईल च्याक बनाउने <ul style="list-style-type: none"> टेबुल च्याक <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रकार प्रयोग नक्सा विश्लेषण गर्ने विधि टेबुल बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु टेबुल बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

काठ, प्लाई, बटाम, टेप, सिसा कलम, करौंटी, किला,सरेस, रन्दा, घन, पेच, Drill,पेचकस ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- मेशिनको प्रयोग होसपूर्वक गर्ने,
- कार्यशालामा प्रकाशको व्यवस्था मिलाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३३ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : ३१ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : ४ .साधारण रिडिङ्ग टेबुल बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ आवश्यक काठ तथा बोर्ड संकलन गर्ने ।</p> <p>४ काठलाई चाहिने नाप भन्दा एक लाईन बढी राखेर चिर्ने ।</p> <p>५ काठहरूलाई रन्दा लगाएर ठीक नापको बनाउने ।</p> <p>६ जोर्नी (Tennon and Mortise) को लागि चिन्ह लगाउने ।</p> <p>७ चिन्ह अनुसार जोर्नी तयार गर्ने ।।</p> <p>८ प्वाल र चुरको परीक्षण जडान गर्ने ।</p> <p>९ जोर्नीमा सरेस लगाई किला ठोकी जोड्ने ।</p> <p>१० बढी भएको खुट्टाको भाग काट्ने ।</p> <p>११ माथिको भाग सम्प्याउने ।</p> <p>१२ Top को लागि लिष्टीको भाग घटाई बोर्ड काट्ने ।</p> <p>१३ बोर्डको चारैतिर रन्दा लगाई लिष्टी ठोक्ने ।</p> <p>१४ लिष्टीलाई सतहसंग रन्दाले सम्प्याउने ।</p> <p>१५ टेबुलको Top मा आवश्यक Moulding गर्ने ।</p> <p>१६ Bracket र पेचको प्रयोग गरी Top लाई टेबुलमा जोड्ने ।</p> <p>१७ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने</p> <p>१८ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला / कार्यस्थल । साधारण रिडिङ्ग टेबुलको नमुना वा नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : साधारण रिडिङ्ग टेबुल बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । टेबुलको बेस समतल भएको । जोर्नीहरू समकोण भएको । टेबुलको नामप नक्सा अनुसार मिलेको । 	<p>साधारण रिडिङ्ग टेबुल बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> Bracket को <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग Tennon and Mortise जोर्नीको परिचय Table को विभिन्न भागहरू नक्सा विश्लेषण गर्ने विधि साधारण टेबुल बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू साधारण टेबुल बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, बोर्ड, टेप, सिसाकलम, करौंटी, रन्दा, घन, किला, पेच, पेचकस, सरेस, रामो, Drill ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- मेशिनको प्रयोग होसपूर्वक गर्ने, कार्यशालामा प्रकाशको व्यवस्था मिलाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २१.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : २० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : ५ .स्टुल बनाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ।</p> <p>३ नक्सा वा नमुना अनुसार संकलन गर्ने ।</p> <p>४ काठलाई नमुना अनुसार चिर्ने र रन्दा लगाउने</p> <p>५ खुट्टामा र Member मा आवश्यकता अनुसार जोर्नीहरुको चिनो लगाउने ।</p> <p>६ जोर्नी अनुसार प्वाल र चुर बनाउने ।</p> <p>७ चुर र प्वालको परीक्षण जडान गर्ने ।</p> <p>८ सरेस र किला ठोकी जोड्ने ।</p> <p>९ माथीको भाग सम्प्याउने ।</p> <p>१० आवश्यक उचाइको चिनो लगाई बढी भएको खुट्टा काट्ने ।</p> <p>११ सिटको फलेक नाप अनुसार काट्ने ।</p> <p>१२ फलेकमा सबैतिर रन्दा लगाई धारहरु मार्ने र कृनाहरु गोलो गरी ठोक्ने/काट्ने ।</p> <p>१३ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१४ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला / कार्यस्थल । स्टुलको नमुना वा नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>स्टुल बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • रिडिङ्ग टेबुलको नाप नक्सा अनुसार मिलेको । • टेबुलको बेस समतल भएको । • जोर्नीहरु समकोण भएको । 	<p>स्टुल बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> • स्टुल <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग • Bracket <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग • Tennon and Mortise जोर्नीको परिचय • Stool को विभिन्न भागहरुको छनोट गर्ने विधि • नक्साको विश्लेषण गर्ने विधि • स्टुल बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु • स्टुल बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

काठ, टेप, सिसाकलम, करौंटी, रन्दा घन, किला, पेच, पेचकस, सरेस, रामो Drill, खस्रो रेती बटाम ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- मेशिनको प्रयोग होसपूर्वक गर्ने, कार्यशालामा प्रकाशको व्यवस्था मिलाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३३ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यावहारिक : ३१ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : ६ .साधारण टि टेबुल बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ नक्सा वा नमुना अनुसार संकलन गर्ने ।</p> <p>४ काठलाई आवश्यक लम्बाईमा टुक्राउने ।</p> <p>५ खुट्टाका काठहरूमा र Member मा जोर्नीहरूको चिनो लगाउने ।</p> <p>६ जोर्नी अनुसार प्वाल र चुर बनाउने ।</p> <p>७ प्वाल र चुरको परीक्षण जडान गर्ने ।</p> <p>८ जोर्नीमा सरेस लगाई किला ठोकी जोड्ने ।</p> <p>९ माथिल्लो सतहमा सम्याउने ।</p> <p>१० नाप अनुसारको उचाई चिनो लगाई काट्ने ।</p> <p>११ Top को नापमा लिष्टीको भाग घटाई बोर्ड काट्ने ।</p> <p>१२ बोर्ड भन्दा करीब २ लाईन बढी लम्बाई चौडाई राखेर mica काट्ने ।</p> <p>१३ सरेस वा अरु Adhesive राखेर बोर्डमा mica टास्ने ।</p> <p>१४ सुकेपछि वरिपरि निस्केको mica सम्याउने ।</p> <p>१५ बोर्डको चारैतिर लिष्टी ठोक्ने ।</p> <p>१६ सतहभन्दा माथि उठेको लिष्टी रन्दाले सम्याउने ।</p> <p>१७ सबैतिरका धारहरू मार्ने ।</p> <p>१८ Top को चारै कुना गोलो गर्ने ।</p> <p>१९ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>२० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कायस्थल सामान्य टि टेबुलको नमुना वा नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>साधारण टि टेबुल बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • साधारण टि टेबुलको नाप नक्सा अनुसार मिलेको । • टेबुलको बेस समतल भएको । • जोर्नीहरू समकोण भएको । • सफा, जोर्नीहरू मिलेको । 	<p>साधारण टि टेबुल बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> • साधारण टि टेबुल <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग • Tennon and Mortise जोर्नीको परिचय • साधारण टि टेबुलको विभिन्न भागहरू • माइका <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग • नक्सा विश्लेषण गर्ने विधि • टि टेबुल बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • टि टेबुल बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, टेप, सिसाकलम, करौंटी, रन्दा, घन, किला, पेच, पेचकस, सरेस, रामो Drill ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- ज्यावल तथा मेशिनको प्रयोग गर्दा होसियारी पूर्वक गर्ने ।
- कार्यशालामा उज्यालोको व्यवस्था मिलाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ६ : उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

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

पाठ्य विवरण :

यसमा व्यावसायिक योजना तर्जुमाको अवधारणा विकास गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ । यसमा विशेषगरी उद्यमको परिचय, उपयुक्त व्यवसायिक विचारको खोजी, व्यावसायिक विचारको विकास र व्यावसायिक योजना तयारी जस्ता विषय वस्तुहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य:

१. व्यवसाय तथा उद्यमको अवधारणा बोध गर्न ।
२. उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्न ।
३. सम्भावित व्यवसायिक विचार श्रृजना गर्न ।
४. साना व्यवसायिक योजनाको तर्जुमा गर्न ।
५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्न ।

कार्यहरू

१. व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा बोध गर्ने ।
२. उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्ने ।
३. सम्भावित व्यवसायको पहिचान गर्ने ।
४. साना व्यवसायिक योजनाको तर्जुमा गर्ने ।
५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्ने ।

क्र.सं.	कार्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टामा)		
			सै.	ब्या.	जम्मा
१	व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा बोध गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● उद्योग व्यवसायको परिचय ● व्यवसायको वर्गीकरण ● नेपालमा संचालित उद्योग व्यवसायहरु (संक्षिप्त मात्र) ● व्यवसाय र जागीर विचको अन्तर 	४		४
२	उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● सफलताको जीवनचक्र ● व्यवसायमा जोखिम र त्यसको न्यूनिकरणका उपाय 	३		३
३	सम्भावित व्यवसायको पहिचान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● सम्भावित व्यवसायको पहिचान ● व्यवसायिक विचारको मूल्याङ्कन (SWOT) / छनौट 	१	२	३
४	साना व्यवसायिक योजनाको तर्जुमा गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १/१ वटा व्यावसायिक योजना तयार गरी प्रस्तुत गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> ● बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा व्यवसायिक योजना : बजार ● उत्पादन गर्ने वस्तुको विवरण ● व्यवसाय गर्ने स्थान वा वितरणका माध्यम ● उत्पादन तथा बिक्री लक्ष्य ● बजार हिस्साको अनुमान ● बिक्री तरिका र प्रवर्द्धनका उपायहरू व्यवसायिक योजना : उत्पादन ● उत्पादन प्रक्रिया/विधि 	९	१८	२७

		<ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक स्थिर सम्पत्ति ● स्थिर सम्पत्तिमा ह्यासकट्टी 			
		व्यवसायिक योजना : व्यवसाय संचालन			
		<ul style="list-style-type: none"> ● व्यवसायको स्वरूप ● आवश्यक जनशक्ति र लागत ● आवश्यक कच्चा सामान र लागत ● अन्य खर्च (शीर्षभार) 			
		व्यवसायिक योजना : वित्तीय व्यवस्थापन			
		<ul style="list-style-type: none"> ● चालू पूँजी र जम्मा पूँजी ● वस्तुको उत्पादन लागत र बिक्रीमोल निर्धारण ● नाफा नोक्सान निकालने तरिका ● लगानीमा प्रतिफल र पारविन्दु विश्लेषण ● आवश्यक व्यवसायिक सूचना र संकलन प्रक्रिया 			
५	व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> डे बुक बिक्री खाता खरिद तथा खर्च खाता ● साहु र असामी खाता 	१	२	३
			१८	२२	४०

Textbook:

क) प्रशिक्षकहरूका लागि निर्मित निर्देशिका तथा प्रशिक्षण सामग्री, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्, २०६९

ख) प्रशिक्षार्थीहरूका लागि निर्मित पाठ्यसामग्री तथा कार्यपुस्तिका, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद् (अप्रकाशित), २०६९

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

Infrastructures and Facilities

प्रशिक्षणको पेशा Assistant Furniture Maker

अवधि : ३९० घण्टा (मध्यम)

समूहको आकार : २०

क्र.सं.	मापक/विधि	सूचकाङ्क(अनिवार्य)	सूचकाङ्क (भएमा राम्रो)
१.	प्रशिक्षणस्थलमा हुनुपर्ने विशेष आवश्यकता	माथि उल्लेखित परिमाणका उपकरण तथा औजार र सुरक्षा सामग्रीहरूको उपलब्धता	
२.	कक्षा कोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> एउटा कक्षाकोठा (२० वर्ग मी.) 	
३.	प्रयोगशाला र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> क्षेत्रफल कम्तीमा २० वर्ग मी. प्रयोगात्मक अभ्यास गर्दा व्यक्ति पिच्छे सामग्री हरू सेतो पाटी पर्याप्त प्रकाश र हावा खेल्ने कोठा 	<ul style="list-style-type: none"> कम्तीमा ८० वर्ग मी.को क्षेत्रफल
४.	व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा	<ul style="list-style-type: none"> प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई एक-एक सेट सुरक्षा सामग्री सहितको टुल बक्स प्राथमिक उपचार किट बाकस सुरक्षासँग सम्बन्धीत जानकारीहरू 	<ul style="list-style-type: none"> आगो नियन्त्रण गर्ने मेसिन (कम्तीमा एउटा)
५.	प्रशिक्षकहरू	<ul style="list-style-type: none"> २ जना प्रशिक्षक सीप परीक्षण तह ३ उत्तीर्ण गरेको वा तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ३ वर्षको कार्य अनुभव भएको एवम् प्रशिक्षकको अनुभव भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> डिप्लोमा तह पास गरेको र कामको अनुभव भएको
६.	प्रशिक्षार्थीहरू	<ul style="list-style-type: none"> गणितीय सङ्ख्याको ज्ञान भएको साक्षर उमेर : १६ वर्ष 	<ul style="list-style-type: none"> शारिरिक दन्दुरुस्त
७.	औजार तथा उपकरणहरू	<ul style="list-style-type: none"> नत्थी गरिएको सूचीअनुसार 	
८.	कार्यस्थलमा व्यावहारिक सिपको प्रयोग	<ul style="list-style-type: none"> वास्तविक कार्यक्षेत्रमा क्षमता/सीपको प्रदर्शन गर्ने गरी भ्रमण 	<ul style="list-style-type: none"> कार्यक्षेत्रमा कम्तीमा प्रत्येक मोड्युलको अन्तमा व्यावहारिक कक्षा
९.	मूल्याङ्कन	<ul style="list-style-type: none"> सबै योजनाका लागि मूल्याङ्कन मापक योजना अनुसारको मूल्याङ्कन प्रणाली 	
१०.	प्रयोग हुने सामग्री हरू	<ul style="list-style-type: none"> नत्थी गरिएको सूचीअनुसार 	

औजार, उपकरणहरू तथा सामग्रीहरूको सूची

क. उपकरण

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर/हचान्ड प्लेनर	१० थान
२.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल राउटर	१ थान
३.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल जिग स (करौती)	१ थान
४.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल सर्कुलर स	१ थान
५.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल ड्रिल मेसिन	१ थान
६.	फिक्स सर्कुलर स	१ थान

ख. साधारण औजारहरू

ख.१ औजारहरूको विवरण

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	नाप्ने स्केल (रुलर)	२० थान
२.	स्टिल टेप/प्लास्टिक टेप	२० थान
३.	बटाम (ट्राइ स्क्वायर) ६", ८" र १२"	२० थान
४.	स्लाइडिङ विभेल	२ थान
५.	सिसाकलम	२० थान
६.	स्ट्याच अवल्स (सुईरो)	२० थान
७.	मार्किङ र मोर्टाइस गेज (खटकस)	२० थान
८.	डिभाइडर	५ थान

ख.२ टुथ एज कटिङ टुल्स

ख.२.१. सिधा रेखा काट्ने करौती

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	साधारण करौती	२० थान
२.	रिप स (करौती) नमुनाको लागि	१ थान
३.	क्रस कट स (करौती) नमुनाको लागि	१ थान
४.	ब्याक स (करौती)	५ थान
५.	डभटेल स (करौती)	२ थान
६.	माईटर स (करौती)	१ थान

ख.२.२ बक्र रेखा काट्ने करौती

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	बो स (फ्रेम करौती)	२ थान
२.	किहोल स (करौती)	२ थान
३.	कम्पास स (करौती)	२ थान
४.	कटिङ्ग स (करौती)	२ थान

ख.३. तास्ने औजार (बेन्च प्लेन)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	स्मूथ प्लेन ९"	१० थान

२.	ज्याक प्लेन १५"	१० थान
३.	फोर प्लेन १८"	५ थान

ख.३. १. तास्ने औजार (स्पेशल प्लेन)

१.	सरकुलर स	२ थान
२.	रेबट प्लेन	२ थान
३.	ब्लक प्लेन	२ थान
४.	स्पोक सेभ	२ थान

ख.४ सेपिड औजारहरू (आकार बनाउने)

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	फ्ल्याट रामो (चिजल) १/४", १/२", ३/४", १", २ १/२"	५० थान
२.	मोर्टाईज रामो (चिजल) १/४", ३/८" र १/२"	२० थान

ख.५ ड्रिलिङ र बोरिङ

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	बिटसेट	१ सेट
२.	ड्रिल बिट	१ सेट

ख.६ च्याप्ने औजारहरू

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	बार क्ल्याम्प २', ४' र ६'	५ थान
२.	सि क्ल्याम्प	१० थान

ख.७ ठोक्ने तथा निकाल्ने औजार (स्ट्राइकिङ र ड्राइभिङ)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	मालेट (मुङ्गो)	५ थान
२.	हथौडा (हम्मर)	१० थान
३.	पंजा हथौडा (क्ल हम्मर)	१० थान
४.	स्क्रू ड्राइभर (पेचकस)	१ सेट

ख.८ अन्य औजारहरू

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	पिनसर	३ थान
२.	नेल पुलर (किला उखेलने)	१ थान
३.	नेल पन्च (किला गाड्ने)	५ थान
४.	च्याप्ने भएको काम गर्ने टेबल	४ थान
५.	सिसा काट्ने	१ थान
६.	कम्बिनेसन प्लायर (पेन्चिस)	२ थान
७.	स्लाइड रेन्च (एडजस्टेबल रेन्च)	१ थान
८.	धार लगाउने दुङ्गा	१० थान
९.	स सेट (करौतीको दाँत बंग्याउने पेन्चिस)	२ थान
१०.	तेल राख्ने भाडो (आएल क्यान)	५ थान

ग. उपयोग हुने सामग्रीहरू

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	काठ (विभिन्न आकार तथा प्रकारमा)	४० क्युफिट
२.	प्लाइउड (विभिन्न मोटाइका)	२०० वर्गफिट
३.	किला (विभिन्न आकार तथा प्रकारका)	५ केजी
४.	ग्लु/फेभिकोल (टाँस्नका लागि)	५ केजी
५.	स्यान्ड पेपर (खाक्सी) विभिन्न ग्रिडको	५ दर्जन
६.	चक पाउडर/फ्रेन्च पाउडर	१० प्याकेट
७.	एप्रोन	२० वटा
८.	सुरक्षित गगल्स	५ वटा
९.	विभिन्न प्रकारका फाइलहरू	५ वटा
११.	ब्लक बोर्ड	४८ वर्गफिट
१२.	सनमाइका, फोरमाइका र टीक	१४८ वर्गफिट
१३.	पेचहरुविभिन्न साईज	५ प्याकेट
१४.	पेन्ट गर्ने ब्रस२"	५ थान
१५.	कब्जा हिङ्ग३"	२० थान
१६.	ढोकामा लगाउने ताला	१० थान
१७.	प्लास्टिकको पन्जा	५ सेट
१८.	बार्निस पेन्ट	२ लिटर
१९.	काठमा लगाउने प्राइमर	३ लिटर
२०.	तारपिन तेल	३ लिटर
२१.	चप्रा पेन्ट	५ केजी
२२.	थिनर/स्प्रीट	३ लिटर
२३.	नटबोल्ड ६"	१२ थान

आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरू

क्र.सं.	विवरण	परिमाण
1.	कापी	२ दर्जन
2.	डटपेन	२ दर्जन
3.	सार्पनर ठूलो	२ थान
4.	करेक्सन पेन	१ दर्जन
5.	साइन पेन	३ दर्जन
6.	पाइलट/जेल पेन	३ दर्जन
7.	इरेजर	३ दर्जन
8.	पेन्सील	३ दर्जन
9.	स्टापलर	५ थान
10.	फ्लिप चार्ट पेपर	आवश्यकता अनुसार
11.	फ्ल्यास कार्ड	आवश्यकता अनुसार
12.	फोटोकपी पेपर	आवश्यकता अनुसार
13.	फाइल	आवश्यकता अनुसार
14.	हवाइट बोर्ड	१ थान
15.	बोर्ड मार्कर	२ दर्जन
16.	परमानेन्ट मार्कर	१ दर्जन

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

पाठ्यक्रम परिमार्जन कार्यमा संलग्न विज्ञहरु

श्री लक्ष्मी प्रसाद शर्माज्यू, विषय विज्ञ, पीस टेक्निकल स्कूल, ग्वाको, ललितपुर ।

श्री सुरेसमान स्थापितज्यू, विषय विज्ञ, काठमाण्डौ ।

श्री महेन्द्रमान स्थापितज्यू, विषय विज्ञ, काठमाण्डौ ।

श्री दोबर लाल सिलाकारज्यू, विषय विज्ञ, सुर्यविनायक, भक्तपुर ।

श्री महेन्द्रमान ब्यन्जन्कार शाहज्यू, विषय विज्ञ, काठमाण्डौ ।

श्री सहदेव प्रजापतिज्यू, विषय विज्ञ, सानोठिमी क्याम्पस, सानोठिमी, भक्तपुर ।

श्री रविन्द्र सिल्पकारज्यू, विषय विज्ञ, सल्लाघारी, भक्तपुर ।

श्री नारायाण प्रसाद सिल्पकारज्यू, विषय विज्ञ, स्कील नेपाल, काठमाण्डौ ।