

च्याउ उत्पादक (Mushroom Grower)

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्
पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा
सानोठिमी, भक्तपुर
२०७१
परिमार्जन २०७७

बिषय सूची

परिचय :	3
लक्ष्य :	3
उद्देश्यहरु :	3
पाठ्य विवरण :	3
पाठ्यक्रमको विशेषता :	4
तालिम अवधि :	4
लक्षित समूह :	4
यस पेशामा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।	Error! Bookmark not defined.
लक्षित स्थान:	4
प्रशिक्षार्थी संख्या :	4
प्रशिक्षण-भाषा :	4
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति :	4
प्रवेश-मापदण्ड :	4
प्रशिक्षकको योग्यता :	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री :	5
शिक्षण सिकाइ विधि :	5
प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन :	5
श्रेणी विभाजन प्रणाली :	5
प्रमाण-पत्र प्रदान :	5
सीप परीक्षणको व्यवस्था :	5
प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव :	5
अनुगमन-सुझाव :	6
पाठ्य संरचना	7
मोड्यूल १ : पेशागत परिचय	9
मोड्यूल २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	11
कार्य विश्लेषण (Task Analysis)	18
मोड्यूल ३ : आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरु	20
मोड्यूल ४ : आधारभूत कार्य	23
मोड्यूल ५ : कन्य च्याउ उत्पादन	27
मोड्यूल ६ : दूधे च्याउ (Milkey Mushroom)	40
मोड्यूल ७ : गोब्रे च्याउ उत्पादन	54
मोड्यूल ८ : सिताके च्याउ उत्पादन	66
मोड्यूल.९ : Post Harvesting	75
मोड्यूल १० : च्याउको बजारीकरण (Marketing)	80
मोड्यूल १२ : उच्चमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)	85
Infrastructure and Facilities	87
औजार, उपकरण र सामग्रीहरु	88
आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरु	91

परिचय :

यो च्याउ उत्पादक (**Mushroom Grower**) पेशाको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम च्याउ उत्पादन गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित छ । यस पाठ्यक्रम विभिन्न किसिमका च्याउ उत्पादकको लागि आवश्यक आधारभूत ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालिम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरुलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका ज्ञान र सीपलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरुलाई प्रयोगात्मक अभ्यास मार्फत सीप सिक्न प्रचुर अवसर प्रदान गर्दछ । प्रशिक्षार्थीहरुले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरु सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरु सुरक्षित तरिकाले प्रयोग गर्ने छन् ।

यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठाको प्रशिक्षणबाट र प्रयोगात्मक सीपको लागि च्याउ उत्पादन फर्ममा अभ्यास गर्नेछन् । यी सीपहरुमा दक्षता हासिल गरीसके पछि प्रशिक्षार्थीहरुले सम्बन्धित उद्योग व्यवसायमा रोजगारी प्राप्त गर्ने पर्याप्त अवसर पाउने वा व्यवसाय गरी स्वरोजगार सिजना गर्न सक्नेछन् र गरीबी न्यूनीकरण गरी मुलुकको विकासमा योगदान दिनेछन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएका सिकाइबाट प्रशिक्षार्थीहरु आफूसंग भएका परम्परागत सीप र ज्ञानलाई नवीन प्रविधि अनुसार सुधार ल्याउन र सम्बन्धित क्षेत्रमा आवश्यक दक्ष कामदारको रूपमा कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

लक्ष्य :

यस पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य आधारभूत तहको दक्ष च्याउ उत्पादक (**Mushroom Grower**) तयार गर्नु रहेको छ ।

उद्देश्यहरु :

यस पाठ्यक्रमको निम्न लिखित उद्देश्यहरु रहेका छन्:

- विभिन्न जातका च्याउ खेती तथा च्याउ उत्पादनको अवधारण बोध गर्न,
- च्याउका विभिन्न जातहरु जस्तै कन्य, दूधे, गोब्रे र सिताकेको खेतीको लागि औजर उपकरण बीउ विषादीको पहिचान र प्रयोग गर्न,
- च्याउका विभिन्न जातका (कन्य, दूधे, गोब्रे र सिताके) गुणस्तरीय च्याउहरु उत्पादन गर्न,
- विभिन्न जातका च्याउ उत्पादन गर्नका लागि स्थानीय स्रोत व्यक्ति भई सहजीकरणम गर्न,
- च्याउको ग्रिडिङ्ग, प्याकिङ्ग, भण्डारण प्रर्वद्धन बजारीकरण गर्न,
- च्याउ खेतीको विकास, विस्तार र प्रर्वद्धनबाट उत्पादन बढाई परनिर्भरता न्यूनीकरणमा सहयोग गर्न,
- कृषि क्षेत्रमा भित्रएका नवीनतम प्रविधि अनुरूप कृषक तालीम संचालन गर्न,
- च्याउ खेती संचालन गर्नको लागि व्यावसायिक योजना बनाउन,
- रोजगार तथा स्वरोजगार भई सीपलाई श्रमसंग आवद्ध गर्न ।

पाठ्य विवरण :

यो पाठ्यक्रम च्याउ उत्पादक (**mushroom Grower**) ले सम्पादन गर्ने कार्यमा आधारित छ । यसमा पेशागत परिचय पेशागत, स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, आधारभूत औजार उपकरण तथा सामग्रीहरु, आधारभूत कार्य कन्य च्याउ उत्पादन गर्ने, गोब्रे च्याउ उत्पादन , सिताके च्याउ उत्पादन, दूधे (Milky) च्याउ उत्पादन , Post Harvesting , र बजारीकरण (Marketing) मोड्युलहरु समावेश गरिएकोछ । साथै यसमा उद्यमशीलता 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 सीपहरु प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

तालिम अवधि :

यो तालिम कार्यक्रम सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक समेत गरी ३९० घण्टाको हुनेछ ।

लक्षित समूह :

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

लक्षित स्थान:

नेपालभर

प्रशिक्षार्थी संख्या :

एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षण-भाषा :

नेपाली वा स्थानीय भाषा ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति :

तालिम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तीमा ९०% पुगेको हुनु पर्नेछ अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैन ।

प्रवेश-मापदण्ड :

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरु यस तालिममा प्रवेश पाउनेछन् ।

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

प्रशिक्षकको योग्यता :

- सम्बन्धित व्यवसायमा तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा १ वर्षको अनुभव प्राप्त वा
- सम्बन्धित व्यवसायमा तह १ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ५ वर्षको अनुभव प्राप्त ।

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 नमूनाहरु, फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर)
- **Project Media** सामग्री (मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृश्य सामग्री (टेप, फिल्म, स्लाइडटेप, भिडियो डिस्क आदि)
- कम्प्युटरमा आधारित प्रशिक्षण सामग्री (कम्प्युटरमा आधारित तालिम र अन्तरक्रियात्मक भिडियो)

शिक्षण सिकाइ विधि :

यो तालिमकार्यक्रम प्रशिक्षण दिँदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रवचन, छलफल, कार्यदेश, 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 गर्नुपर्नेछ।
- प्रशिक्षार्थीहरुले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षा द्वारा गर्नुपर्नेछ।
- प्रशिक्षार्थीहरुले सफल हुन प्रत्येक मोड्यूलका प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुवै मूल्यांकनमा छुट्टाछुट्टै कम्तीमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नुपर्नेछ।
- प्रत्येक मोड्यूलमा १ वटा आन्तरिक मूल्यांकन र एउटा परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै लिनुपर्नेछ।
- प्रवेश परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै संचालन गर्नुपर्नेछ।

श्रेणी विभाजन 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 :

यो तालिम फलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरुलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले **च्याउ उत्पादक (Mushroom Grower)** को प्रमाण पत्र प्रदान गर्नेछ।

सीप परीक्षणको व्यवस्था :

यो तालिमसफलता पूर्वक पूरा गरी प्रमाण पत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरुले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारणगरिएकोमापदण्ड पूरा गरेमा **च्याउ उत्पादक (Mushroom Grower)** पेशाको तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन्।

प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव :

- १ तालिम पाठ्यक्रम पूर्णरूपमा अध्ययन गर्ने।
- २ सैद्धान्तिक प्रशिक्षण तथा सीप सिकाइको लागि पाठयोजना बनाउने।
- ३ सीपमा आधारित सैद्धान्तिक विषयवस्तुलाई प्रभावकारी ढङ्गबाट प्रशिक्षण गर्ने, गराउने।
- ४ सिकारु स्पष्ट नभइन्जेलसम्म प्रशिक्षकले सीप सम्पादन प्रदर्शन गर्ने, गराउने।

- ५ सिकारुलाई सीप सम्पादन गर्नु पूर्व वैयक्तिक सुरक्षा उपकरण प्रयोग तथा औजार उपकरण सुरक्षा प्रत्याभूति सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
- ६ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप सम्पादन गर्न निर्देशित अभ्यास गर्न लगाउने ।
- ७ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप न्यून गल्ती देखिने गरी सम्पादन गर्न अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
- ८ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप गल्ती नगरिकन सम्पादन गर्ने अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
- ९ सिकारुले स्वतन्त्र ढङ्गबाट जटिल सीपहरू सम्पादन गरेको सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
- १० सिकारुले सीप सिकाइको क्रममा उत्पादन गरेको बस्तु भए त्यसको मूल्याङ्कन गर्ने, गराउने ।

अनुगमन-सुभाब :

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

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

पाठ्य संरचना
च्याउ उत्पादक (Mushroom Grower)

सि.नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सैद्धान्तिक	व्यावहारिक	जम्मा	
१	पेशागत परिचय	सै.	६	०	६	
२	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	सै.+ब्या.	४	१२	१६	
३	आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरु	सै.+ब्या.	२	८	१०	
४	आधारभूत कार्य	सै.+ब्या.	१	६	७	
५	कन्य च्याउ उत्पादन	सै.+ब्या.	१२	५८	७०	
६	दूधे (Milky) च्याउ उत्पादन	सै.+ब्या.	१३	७१	८४	
७	गोब्रे च्याउ उत्पादन	सै.+ब्या.	१४.५	४८.५	६३	
८	सिताके च्याउ उत्पादन	सै.+ब्या.	१०	५८	६८	
९	Post Harvesting	सै.+ब्या.	२	६	८	
१०	च्याउको बजारीकरण (Marketing)	सै.+ब्या.	४	१४	१८	
१२	उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)	सै.+ब्या.	१८	२२	४०	
	जम्मा		८१.५	३०८.	३९०	

सै= सैद्धान्तिक/ ब्या=व्यावहारिक

पेशागत परिचय

मोड्यूल १ : पेशागत परिचय

समय : ६ घण्टा (सै) = ६ घण्टा

पाठ्य विवरण : यसमा च्याउ खेतीको अवधारण र पेशागत अवस्थासंग सम्बन्धित ज्ञान समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- च्याउ खेतीको अवधारण बोध गर्न ।

बिषय बस्तु :

- च्याउको परिचय
- नेपालमा च्याउ खेतीको इतिहास
- च्याउको प्रकार
- च्याउ तथा च्याउ खेतीको महत्व
- च्याउ खेतीको अवस्था (चूनौती र अवसर)
- च्याउ उत्पादकका समस्याहरू र चूनौतीहरू
- व्यावसायिक च्याउ उत्पादकको पेशागत आचरण र भविष्य
- च्याउ खेतीको सम्बन्धी सरकारी नीति नियमहरू
- खान योग्य र खान अयोग्य च्याउ पहिचान गर्ने तरिका
- दुसि (fungi)
 - परिचय
 - किसिम
 - गुणहरू
 - पहिचान
 - दुसि पोषण (fungi nutrition)
 -
- च्याउ खेती गर्ने नवीन प्रविधिहरू
- च्याउ खेतीको लागि आवश्यक भौगोलिक अवस्था र वातवरण
- च्याउमा लाग्ने रोग किराहरू
- च्याउ कटाई र भण्डारण
- वजारिकरण
 - ताजा च्याउ
 - प्रशोधित च्याउ

पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

मोड्युल २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

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

पाठ्य विवरण :

यस मोड्युलमा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा/सावधानी सम्बन्धी पेशागत कार्य गर्दा हुन सक्ने संभावित दुर्घटनाबाट व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग, प्राथमिक उपचार, औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित, आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण, सुरक्षा सूचना/संकेत/चिन्ह अध्ययन/ पहिचान लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य :

- पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका उपायहरू अपनाउन ।

कार्यहरू :

१. व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।
२. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।
३. औजार उपकरणको अवस्था सुनिश्चित गर्ने ।
४. कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
५. आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने ।
६. सुरक्षा सूचना/संकेत/चिन्ह अध्ययन/ पहिचान गर्ने ।
७. लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं.१ : व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ बटु लगाएर काम गर्ने । ५ Sun Protective Sunglass, Safety Gloves, Fullface Shields, Ear Muffs, Disposable Mask र Chemical Resistant Apron Safety Google लगाएर काम गर्ने । ६ असुरक्षाका कारकहरू (जस्तै: लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, कस्सिएको पाईण्ट, लामो नड लामो कपाल) बाट टाढा रहने । ७ औजार र उपकरण सफा गर्ने । ८ औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Personal Protective Equipments (PPE set) ● कक्षाकोठा / प्रयोगशाला कार्यशाला / <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● PPE का उपकरणहरू प्रयोग गरी काम गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू (PPE)को पहिचान र प्रयोग ● दुर्घटनाका कारणहरू ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● कार्यस्थल, औजार र उपकरणको सरसफाइ ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):
Gloves, Helmet, Safety belt.(ppe)

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

कडा, लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, प्याण्ट, लामो कपाल नपारी काम गर्ने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

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

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

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
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 पट्टी गर्ने । ८. सामान्य फ्याक्चर (Fracture) को प्राथमिक उपचार गर्ने । ९. रक्तश्राव (Bleeding) रोक्न प्राथमिक उपचार गर्ने । १०. लु लागेको व्यक्तिको प्राथमिक उपचार गर्ने । ११. जनावरले टोकेको प्राथमिक उपचार गर्ने । १२. करेन्ट लागेकोलाई प्राथमिक उपचार गर्ने । १३. कृत्रिम श्वास प्रश्वास गराउने । १४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit), ● प्राथमिक उपचार म्यानुअल ● प्रयोगशाला / कार्यस्थल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● साधारण प्राथमिक उपचार गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । ● 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 ○ हिउले 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 (Safety/Precautions):

- म्यानुअल अनुसार विभिन्न प्राथमिक उपचारहरू गरेको ।
- औषधिहरू जथाभावी प्रयोग नगर्ने ।
- First Aid Kit प्रयोगमा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं.३ : औजार उपकरणको अवस्था सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> 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 धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ६ औजारको नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने । ७ औजार र उपकरण सफा गर्ने । ८ औजार र सामग्रीहरूलाई यथा स्थानमा भण्डारण गर्ने । ९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ उत्पादक औजार उपकरणहरूको स्टोर कोठा । ● प्रयोगशाला/ भण्डार कक्ष <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● दिएको औजार हरु र उपकरणहरू जांची दुरुस्त बनाई सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य</p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार उपकरणहरूको सुरक्षा ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

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

विविध प्रकारका च्याउ उत्पादक औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं ४ : कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ कार्यस्थल नचिप्लिने प्रकारको (Non slipery) भएको सुनिश्चित गर्ने । ५ कार्यस्थलमा औजारहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने । ६ धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ७ औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखी सुनिश्चित गर्ने । ८ औजार र उपकरण सफा गर्ने । ९ औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यस्थल, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितता :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यस्थलको मापदण्ड ● कार्यस्थलको म्यानुअल ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

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

सुरक्षा मापदण्ड

सुरक्षा/सावधानीहरू(Safety/Precautions):

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

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ५ : आगलागी बाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> 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 औजार र उपकरण सफा गर्ने । ८ औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फायर सेफ्टी उपकरणहरू र संचालन गर्ने म्यानुअल । ● प्रयोगशाला / कार्यस्थल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फायर सेफ्टी उपकरणहरूको पहिचान । ● फायर सेफ्टी उपकरणहरूको प्रयोग । ● फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने म्यानुअल । ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।

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

- फायर सेफ्टी उपकरणहरू ।
- फायर सेफ्टी संचालन गर्ने म्यानुअल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कुल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ६ : सुरक्षा सूचना/संकेत/चिन्ह अध्ययन/ पहिचान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ सुरक्षा सम्बन्धी पोष्टर, पम्पलेटहरू कार्यस्थलबाट देखिने स्थानमा टाँस्ने । ५ सुरक्षा सम्बन्धी संकेतहरू कार्यस्थलमा स्पष्ट देखिने गरी राख्ने । ६ सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू संकलन गरी अध्ययन गर्ने । ७ सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू सहपाठीसंग छलफल गरी स्मरण गर्ने । ८ औजार र उपकरण सफा गर्ने । ९ औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सुरक्षा सम्बन्धी संकेत र सूचनाहरू । ● प्रयोगशाला /कार्यस्थल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>सुरक्षा सूचना/संकेत/चिन्ह अध्ययन/ पहिचान गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सुरक्षा सम्बन्धी संकेतको पहिचान ● सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरूको अध्ययन ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

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

- सुरक्षा सम्बन्धी संकेत ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू र संकेतहरूमा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

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

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ कार्यस्थलमा नचिप्लिने व्यवस्था गर्ने । ५ व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) प्रयोग गर्ने । ६ अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा आवश्यक ठाउँ कायम राख्ने । ७ प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) को व्यवस्थापन गर्ने । ८ औजारहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार उपकरणहरूलाई बलियो संग जडान भए नभएको जांच गर्ने । ९ औजारको नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने । १० औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । ११ औजारर उपकरण सफा गर्ने । १२ औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition) : <ul style="list-style-type: none"> व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) कार्यस्थल निर्दिष्ट कार्य (Task) : लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण: <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 (Tools, Equipment and Materials):

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

प्राथमिक उपचारमा विधिमा ध्यान दिने ।

आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरु

मोड्यूल ३ : आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

समय : २ घण्टा (सै)+ ८ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा	
पाठ्य विवरण : यस च्याउ उत्पादक पेशामा प्रयोग हुने औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको पहिचान तथा प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।	
उद्देश्य :	
<ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न औजार उपकरण र सामग्रीहरू पहिचान गर्न । ● विभिन्न औजार र उपकरणहरू प्रयोग गर्न । 	
कार्यहरू :	
<ol style="list-style-type: none"> १. विभिन्न औजार उपकरण र सामग्रीहरू पहिचान गर्न । २. विभिन्न औजार र उपकरणहरू प्रयोग गर्ने । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

	कन्ये च्याउ	गोब्रे	दूधे	सिताके
१	कुटो,	कुटो,	कुटो,	कुटो,
२	प्लाष्टिक सिट कोदाली	कोदाली	कोदाली	कोदाली
३	हसिया	हँसिया,	हँसिया,	हसिया
४	छुरी	साबेल	साबेल	डाढु
५	भुसा काट्ने मेसिन	बांस वा फालामको पाइप	बांस वा फालामको पाइप	पेन्टिङ ब्रस
६	डोरी	काटी,	काटी,	५ वर्ष भन्दा माथिको छिप्पीएको रुख,
७	ड्रम	खन्ती,	खन्ती,	बन्चरो,
८	बाल्टिन	हमर (Hammer),	हमर (Hammer),	आरो
९	चुलो	प्लाष्टिक सिट,	लाष्टिक सिट,	खूर्पा
१०	ओदान	जाली,	जाली,	अल्टीमिटर (उचाई नाप्ने यन्त्र)
११	पराल	भ्याल ढोकाको फ्रेमहरू	भ्याल ढोकाको फ्रेमहरू	थर्मामिटर,
१२	च्याउको बिउ Spawn	बन्चरो,	बन्चरो,	हाईग्रोमिटर,
१३	सिन्का	प्लास्टिको डोरी,	प्लास्टिको डोरी,	लक्समिटर
१४	अल्कोहल वा स्पिरिट वा डिटोल	सुतली	सुतली	पानी,
१५	तराजु	खूर्पा वा खुकुरी	खूर्पा वा खुकुरी	हजारी,
१६	मुखमा लगाउने मास्क	पराल	पराल काट्ने मेसिन,	स्प्रेयर

१७	गमबुट	कम्पोष्ट	पराल भिजाउने खाडल,	बिषादी,
१८	स्प्रेयर	चुन	पराल बप्याउने ड्रम,	कलम
१९	बिषादी	रासायनिक मल (एमोनियम सल्फेट, डि ए पि, युरिया)	चुलो,	note book
२०	पि एच पेपर	गोब्र च्याउ बिउ	दाउरा,	गमबुट
२१	बांस	हजारी	प्लाष्टिक	
२२	पानी	पानी	बिउ	बिउ
२३	हजारी	थर्मामिटर	प्लाष्टिक ब्याग	प्लाष्टिक ब्याग
२४	डोको	बिषाधी (फामालिन), bavistin	स्टेपलर	मुखमा लगाउने मास्क
२५	थर्मो मिटर	क्लम	अल्कोहल	डोको
२६	प्लाष्टिक ब्याग	note book	चक्कु	बाँस
२७	दाउरा	Mask	केसिङ्ग माटो	काटी
	साबेल	केसिङ्ग माटो	ढलान तार	खन्ती
	खन्ती,	चक्कु	जि आइ तार	हेमर
	हमर (Hammer)	प्लाष्टिक क्रेट	पराल	ड्रिल बिट (१२, १६ एम एम)
	काटी,	प्लाष्टिक थैला		मैन
	जाली	जि आइ तार		शीड गन (१३,१७ एम एम)
	भ्याल ढोकाको फ्रेमहरु	ढदान तार		डेक्की वा कराई
	हजारी	काँटी		मुढा डुबाउने पोखरी वा ड्रम
				ड्रिल मेशीन
				रुख काट्ने मेशीन (पावर स:), बन्चरो

आधारभूत कार्य

मोड्युल ४ : आधारभूत कार्य

समय : १ घण्टा (सै) + ६ घण्टा (ब्या) = ७ घण्टा

पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा च्याउ उत्पादनको आधारभूत कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु:

- हाते औजार उद्याउन ।
- स्थलको छनौट/तयारी गर्ने ।

कार्यहरु :

१. हाते औजार उद्याउने ।
२. स्थलको छनौट/तयारी गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ४.१ : हाते औजार उद्याउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<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. उद्याउनेको लागि अलग स्थानको व्यवस्था गर्ने । ५. आवश्यकता अनुसार चिसोपन गर्न तेल, पानी, मोवील जस्ता तरल पदार्थ प्रयोग गर्ने ६. औजारलाई परीक्षण गर्ने । ७. खस्रो भागमा पहिला अगाडि पछाडि गरेर उद्याउने । ८. धार बसाल्न मसीनो भागमा अगाडि पछाडि गरेर उद्याउने । ९. धारलाई बढी धार बसाल्न काठमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । १०. उद्याई सकेपछि कागज काटेर धार परीक्षण गर्ने । ११. उद्याई सकेपछि औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● हाते औजार, ● उद्याउने ढुङ्गा, ● पानी वा मोवील <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p style="text-align: center;">हाते औजार उद्याउने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● कागज सजिलै काटेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>हाते औजार उद्याउने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको औजार र नभएको औजार छुटाउने विधि ● 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 बसाल्ने विधि

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

पानी वा मोवील वा तेल तथा तेल राख्ने भाडो ढुङ्गा करौति हसिया

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- करौति हसिया उद्याउदा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE प्रयोग अनिवार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ४.२ : स्थलको छनौट/तयारी गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. भारपात सफा गर्ने । ४. कोदालीले माटोको सतह सम्याउने । ५. पानी जमेको छ भने पानी हटाई सुखा पार्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यस्थल (जग्गा), ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : स्थलको तयारी गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● भारपात सफागरिएको। ● पानी नजम्ने बनाएको । ● सतह सम्याएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>स्थलको तयारी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्थल तयारी गर्ने जग्गाको परिचय ● स्थल तयारी गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● स्थल तयारी गर्ने विधि

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

कुटो, कोदाली, हँसिया, साबेल, कलम, फिता, डोरी, Noot Book

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कन्य च्याउ उत्पादन

मोड्युल ५ : कन्य च्याउ उत्पादन

समय : १२ घण्टा (सै) + ५८ घण्टा (ब्या) =७० घण्टा

पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा कन्य च्याउ उत्पादन गर्नेको लागि अवाश्यक ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएकोछ ।

उद्देश्यहरु:

- टनेल/संरचना निर्माण गर्न ।
- कच्चा पदार्थ (पराल/छ्वाली/ढोड/काठको धुलो) निर्मलीकरण गर्न ।
- बल (पोका) तयार गर्न
- भुण्ड्याउने (Hanging) विधिबाट पोका (बल) राख्न ।
- -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्न ।
- भूइमा (इट्टा/काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्न
- Incubation Period व्यवस्थापन गर्न ।
- च्याउ फलाउने (फ्रुटिंग) व्यवस्थापन गर्न ।
- रोग कीराव्यवस्थापन गर्न

कार्यहरु :

१. टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।
२. कच्चा पदार्थ (पराल/छ्वाली/ढोड/काठको धुलो) निर्मलीकरण गर्ने ।
३. बल (पोका) तयार गर्ने ।
४. भुण्ड्याउने (**Hanging**) विधिबाट पोका (बल) राख्ने ।
५. -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने ।
६. भूइमा (इट्टार काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने ।
७. Incubation Period व्यवस्थापन गर्ने ।
८. च्याउ फलाउने (फ्रुटिंग) व्यवस्थापन गर्ने ।
९. रोग कीरा व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १९ घण्टा
सैद्धान्तिक : ४ घण्टा
प्रयोगात्मक : १५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ५.१ : टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. नक्सा अध्यायन गर्ने ४. स्थलको नापजांच गरी संरचनाको लागि ठाउँ छुट्याउने । ५. १६X२० फीटको संरचना निर्माण लेआउटको ड्राफ्ट तयार गर्ने वा आवश्यकता अनुसार गर्ने । ६. नाप अनुसारका बाँसका खावाँ, बला, खुटी, भाटा काट्ने । ७. लेआउट अनुसार खाडल खन्ने र खावाँ बला भाटा राख्दै जाने । ८. हावा र प्रकाश संचालन व्यवस्था गर्ने । ९. कीरा नछिर्ने खालको जाली प्रयोग गर्ने १०. कालो प्लाष्टिक ओडाउने । ११. पराल/छवाली/ जुटको बोरा प्लाष्टिक माथि राख्ने । १२. संरचना निर्माण गर्ने कार्यलाई क्रमिक रुपमा पूरा गर्दै जाने । १३. औजार र उपकरण सफा गर्ने । १४. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>अवस्था (Condition)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ खेतीको लागी जग्गा, ● नक्सा, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p><u>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</u></p> <p>टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।</p> <p><u>मानक (Standard)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादनगरिएको ● लेआउट अनुसार संरचना निर्माण गरेको । ● हावा र प्रकाश संचालनको व्यवस्था भएको । ● घाम पानी नछिर्ने भएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p><u>टनेल/संरचना निर्माण</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● टनेल <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● नक्सा अध्यायन विधि ● खाडल खन्ने विधि ● खामा बला भाटा राख्ने विधि ● संरचना निर्माण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● टनेल/संरचना निर्माण गर्ने विधि

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

कुटो, कोदाली, हँसिया, साबेल, बाँस वा फलामको पाइप ,काटी, खन्ती, हथौडा (Hammer), प्लाष्टिक सिट, जाली, भ्याल ढोकाको फ्रेमहरू, बन्चरो, प्लास्टिको डोरी, खुर्पा वा खुकुरी, आरी (करौती), Note Book, कलम, टेप, ढलान तार, जि आइ तार

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety Precaution) :

- औजार तथा सामग्रीहरू टुटफुट हुनबाट जोगाउने ।
- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ७ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ५.२ : कच्चा पदार्थ (पराल/छ्वाली/काठको धुलो) निर्मलीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. कच्चा पदार्थको छनौट गर्ने ।</p> <p>४. कच्चा पदार्थ काठको धुलो, पराल/छ्वाली भएमा १ देखि २ इन्चको साइजमा टुक्रा बनाउने ।</p> <p>५. टुक्रा परेको कच्चा पदार्थलाई समान रूपले भिज्ने गरी भिजाउने र पानी तार्ने ।</p> <p>६. ड्रममा ६ देखि ८ इन्च पानी भर्ने र ओदान राखेर यस माथि जाली राख्ने ।</p> <p>७. पानी तारेको कच्चा पदार्थलाई जाली माथि खाँदिर राख्ने र आगो बाल्ने ।</p> <p>८. ड्रमको माथिबाट बाफ निस्कन थालेपछि प्लाष्टिकले छोपेर डोरीले कस्ने ।</p> <p>९. कच्चा पदार्थले भरिएको ड्रमको माथिबाट बाफ आउन थालेपछि थप २ घण्टासम्म बफाउने ।</p> <p>१०. बफाएको कच्चा पदार्थलाई २५^० सेल्सियस भन्दा कम हुनेगरी चिस्याउने ।</p> <p>११. निर्मलीकरणगरिएको कच्चा पदार्थलाई दुषित नहुने गरी छोप्ने ।</p> <p>१२. औजार र उपकरण सफा गर्ने ।</p> <p>१३. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने</p> <p>१४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● कच्चा पदार्थ(काठको धुलो, पराल/छ्वाली) ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● कच्चा पदार्थ टुक्रा पारेको । ● कच्चा पदार्थमा पानीको मात्रा मिलाएर निर्मलीकरण गरिएको ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>कच्चा पदार्थ</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ छनौट <p>कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व <ul style="list-style-type: none"> ● कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्ने विधि

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

कच्चा पदार्थ काटने मेसिन, कच्चा पदार्थ भिजाउने खाडल, कच्चा पदार्थ बफ्याउने ड्रम, दाउरा, चुलो, प्लाष्टिक, पानी ड्रमका जाली, जालीबोरा, कलम, कापी, ओदान, घडी

सुरक्षा / सावधानीहरु (Safety/ Precaution) :

- औजारहरु चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ७ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ५.३ : बल (पोका) तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. गुणस्तरीय बिउको छनौट गर्ने । ४. बल बनाउने ठाँउलाई २ प्रतिशतको फर्मालिनले र हातलाई ७० प्रतिशतको स्पिरिटले निर्मलीकरण गर्ने । ५. बल बनाउने प्लाष्टिक ब्यागमा निर्मलीकरण गरेको सियो/बाँसको सुइरोले बलको वरिपरि करिब २०० देखि ३०० वटा प्वाल पार्ने । ६. प्लाष्टिक ब्यागमा निर्मलीकरण गरिएको कच्चा पदार्थ २ इञ्च कोचेर राख्ने । ७. कोचेको कच्चा पदार्थको छेउ छेउमा सुख्खा कच्चा पदार्थको तौलको ८ देखि १० प्रतिशतका दरले बिउ छर्ने । ८. एवं रितले कच्चा पदार्थ कोच्दै बिउ छर्दै प्लाष्टिक ब्याग भर्ने । ९. डोरीले बाँधेर बलको मुख बन्द गर्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ११. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition) : <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● निर्मलीकरण गरिएको पराल, ● बिउ, ● आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू निर्दिष्ट कार्य (Task) : बल (पोका) तयार गर्ने । मानक (Standard) : <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन गरिएको। ● बिउ र कच्चा पदार्थ तह तहमा मिलाएको । ● बिउ र कच्चा पदार्थको अनुपात मिलाएको । ● पोकाको मुख बाँधेको । ● प्लाष्टिकमा प्वाल पारेको । ● सावधानिपूर्वक कार्य सम्पन्न गरिएको। ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	बल (पोका) को तयारी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ उद्देश्य ○ महत्व ● बलको साईज र तौल ● बल बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● बल तयार गर्ने विधि

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

बिउ, प्लाष्टिक ब्याग, डोरी, निर्मलीकरण गरेको कच्चा पदार्थ, साबुन, पानी, २ प्रतिशतको फर्मालिन, ७० प्रतिशतको स्पिरिट वा अल्कोहल, सियो वा बाँसको सुइरो, कापी, कलम, मार्कर, कार्टुन टेप ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .५.४ : भुण्ड्याउने (Hanging) विधिबाट पोका (बल) राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बाँसको बलामा प्लाष्टिक डोरीलाई टनेलको उचाई अनुसार भुण्ड्याउने । ४. निर्माणगरिएकोच्याउको बललाई प्लाष्टिक डोरीमा एउटा माथि अर्को करिब १ इन्च फरक पर्ने गरी भुण्ड्याउने । ५. बल भुण्ड्याई सकेपछि कोठालाई राम्रो संग सफागरी बन्द गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, तयारी बल (पोका) <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>भुण्ड्याउने (Hanging) विधिबाट पोका (बल) राख्ने।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● बल भुण्ड्याइएको कोठा सफागरी बन्द भएको । ● बललाई प्लाष्टिक डोरीको सहायताले भुण्ड्याएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>Hanging विधिबाट बल प्लेसिंग ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बल भुण्ड्याउनुको <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● बल भुण्ड्याउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● बल भुण्ड्याउने तरिका

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

प्लाष्टिक डोरी, चक्कु, प्लाष्टिक, कार्टुन टेप, तयारी बल, कलम, कापी

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety / Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- बल भुण्ड्याउने बेला सावधानी अपनाउनु।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .५. ५ : -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. जमिनबाट आधा फिट माथी पर्ने गरी पहिलो -याक राख्ने । ४. त्यसपछिका -याकहरूलाई २/२ फिटको फरकमा बनाउने । ५. च्याउको पोकालाई प्रत्येक र्याकमा ४ इन्चको फरकमा मिलाएर राख्ने । ६. बल प्लेसिंग भएको कोठा बन्द गर्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ८. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म , ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, बल, ● -याक <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको ● बल राख्ने कोठामा -याक बनाएको । ● -याकमा ४ इन्चको फरकमा बलहरू मिलाएर राखेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>-याकमा विधिबाट बल प्लेसिंग गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● -याकमा राखेर बल प्लेसिंग <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने विधि

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

र्याक, चक्कु, तयारी बल, कलम, कापी, नाप्ने टेप, कार्टुन टेप

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- बल -याकमा राख्दा सावधानी अपनाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ५.६ : भुइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. सफा भएको कोठाको टहराको भुइमा ३ वा ४ लाइन इट्टा/काठका टुक्राहरू ओछ्याउने । ४. प्रत्येक इट्टा / काठ माथि बल प्लेसिंग गर्ने ५. बल प्लेसिंग भएको कोठा सफा गरी बन्द गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● बल, इट्टा/ काठ <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>भुइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● बल प्लेसिंग गर्ने ठाउँ सफा गरी बन्द गरेको । ● बललाई इट्टा/काठका टुक्राहरू माथि राखेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>भुइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● भुइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● भुइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● भुइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने विधि

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

इट्टा/काठ फल्याकहरू, तयारी बल, कलम, कापी, कार्टुन टेप

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- बल इट्टा / काठ फल्याकमा राख्दा सावधानि अपनाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ७ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ५.७ : ओथारो अवधिको (Incubation Period) व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. च्याउको लागि उपयुक्त वातावरण 20° देखि 30° सेल्सियस रहने गरी च्याउ घरको भित्रबाट प्लाष्टिकले ढाक्ने । ४. च्याउको लागि उपयुक्त तापक्रम (20°-30°) र आर्द्रता (५०-६५%) कायम गर्ने । ५. रोग कीरा लाग्न नदिन जाली तथा प्लाष्टिकले बन्द गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बल प्लेसिङ्ग टनेल ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू ● बल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : ओथारो अवधिको (Incubation Period) व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● कोठाको तापक्रम (20°-30°) र आर्द्रता (५०-६५%) कायम भएको । ● बलको चारैतिर च्याउको सेतो हुसी फैलिएको । ● रोग कीराले बललाई असर नगरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>Incubation Period</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Incubation Period व्यवस्थापनका <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● Incubation Period व्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● Incubation Period व्यवस्थापन गर्ने तरिका

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

थर्मामिटर, हाइग्रोमिटर, स्प्रेयर, जाली, प्लाष्टिक, डोरी, टर्च लाइट ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety / Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- आर्द्रता र तापक्रम व्यवस्थापनमा ध्यान पुर्याउने.
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ७ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ५.८ : च्याउ फलाउने (फ्रुटिंग) व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. स्थलको तापक्रम मिलाउने । ४. स्थलको हावाको आदान प्रदान गराउने । ५. प्रकाश संचालनको व्यवस्था मिलाउने ६. च्याउको लागि उपयुक्त वातावरण (तापक्रम २०-२५^oC र आद्रता ८०% भन्दा माथि रहने गरी) च्याउ घरको वातावरण मिलाउने । ७. आद्रता कम भएमा पानी स्प्रे गर्ने र बढी भएमा हावा संचार हुन दिने । ८. कीरा लाग्न नदिन जाली तथा प्लाष्टिकको राम्रो संग व्यवस्थापन गर्ने । ९. दुसी फैलिएको देखिए पछि फ्रुटिङ्ग प्वालको लागि ५ देखि ६ इन्च ठाडो चिर्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ११. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● Incubation भएको टनेल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : च्याउ फलाउने (फ्रुटिंग) व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादनगरिएको ● तापक्रम २०-२५^oC र आद्रता ८०% भन्दा माथि भएको । ● चिरेको ठाउँमा मसिना च्याउका कोपीलाहरू हुर्किएको । ● रोग कीराले च्याउलाई असर नगरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>post Incubation Period व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● post Incubation Period व्यवस्थापनका <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● post Incubation Period व्यवस्थापनका चरणहरू ● post Incubation Period व्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● post Incubation Period व्यवस्थापन गर्ने तरिका

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

थर्मामिटर, हाइग्रोमिटर (आद्रता नाप्ने यन्त्र) , लक्समिटर (प्रकाश नाप्ने यन्त्र) स्प्रेयर, जाली, प्लाष्टिक, डोरी, चक्कु

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution)

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- आद्रता र तापक्रम व्यवस्थापनमा ध्यान पु-याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .५.९ : रोग कीरा व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. च्याउको बलमा अनावश्यक च्याउ भए नभएको जाँच गरी हटाउने ४. बलमा अन्य कुनै रोग तथा कीराको संक्रमण भए नभएको जाँच गर्ने । ५. रोगको पहिचान गरी ठीक मात्रामा रोगनाशक वा कीटनाशक जैविक विषादीको छनौट गरी सोही अनुसार स्प्रेयरले स्प्रे गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बल प्लेसिड गरेका टनेलहरू, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● विषादी <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>रोग कीरा व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● रोग कीरापूर्ण रूपले उपचार गरेको । ● कोठा भित्रको सरसफाई पूर्ण रूपले भएको । ● रोग कीरानफैलिएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>रोग कीराव्यवस्थापन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रोग कीरा <ul style="list-style-type: none"> ○ पहिचान ○ उपचार ● ● विषादीको पहिचान ● रोग कीराव्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● रोग कीराव्यवस्थापन गर्ने विधि

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

रोग लागेको बल, जैविक विषादी, स्प्रेयर, जाली, टालो, पानी, मेजरिंग ग्लास, चक्कु, तौलने मेशीन

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- सकेसम्म रोग कीरालाग्न नदिन उचित सावधानीहरू अपनाउने ।

दूधे च्याउ (Milkey Mushroom)

मोड्युल ६ : दूधे च्याउ (Milkey Mushroom)

समय : १३ घण्टा (सै) + ७१ घण्टा (ब्या) = ८४ घण्टा

पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा प्रशिक्षार्थीहरूले दूधे च्याउ उत्पादन गर्नको लागि आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू:

- टनेल/संरचना निर्माण गर्न ।
- कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्न ।
- बल तयार गर्न
- भुण्ड्याउने (Hanging) विधिबाट पोका (बल) राख्न
- -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने ।
- भुइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्न।
- ओथारो अवधिको (Incubation Period) व्यवस्थापन गर्न।
- केसिंग (Casing) तयारी गर्न ।
- बलको केसिंग (केसिंग मिश्रणले छोप्ने) गर्न ।
- फ्रुटिंग (फलाउने बेला) व्यवस्थापन गर्न ।
- रोग कीराव्यवस्थापन गर्न
- च्याउ टिप्ने (Harvesting) गर्न ।

कार्यहरू :

१. टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।
२. कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्ने ।
३. बल तयार गर्ने
४. भुण्ड्याउने (Hanging) विधिबाट पोका (बल) राख्ने
५. -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने ।
६. भुइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने ।
७. ओथारो अवधिको (Incubation Period) व्यवस्थापन गर्ने ।
८. केसिंग (Casing) तयारी गर्ने ।
९. बलको केसिंग (केसिंग मिश्रणले छोप्ने) गर्ने
१०. फ्रुटिंग (फलाउने बेला) व्यवस्थापन गर्ने ।
११. रोग कीराव्यवस्थापन गर्ने
१२. च्याउ टिप्ने (Harvesting) गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १६ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : १४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ६.१ : टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. नक्सा अध्यायन गर्ने ४. स्थलको नापजांच गरी संरचनाको लागि ठाउँ छुट्याउने । ५. १६X२० फीटको संरचना निर्माण लेआउटको ड्राफ्ट तयार गर्ने वा आवश्यकता अनुसार गर्ने । ६. नाप अनुसारका बाँसका खाँवा, बला, खुटी, भाटा काट्ने । ७. लेआउट अनुसार खाडल खन्ने र खाँवा बला भाटा राख्दै जाने । ८. हावा र प्रकाश संचालन व्यवस्था गर्ने । ९. कीरानछिर्ने खालको जाली प्रयोग गर्ने १०. कालो प्लाष्टिक ओडाउने । ११. पराल/छुवाली/ जुटको बोरा प्लाष्टिक माथि राख्ने । १२. संरचना निर्माण गर्ने कार्यलाई क्रमिक रूपमा पूरा गर्दै जाने । १३. औजार र उपकरण सफा गर्ने । १४. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १५. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>अवस्था (Condition)</u> <ul style="list-style-type: none"> ● टनेल बनाउने जग्गा, ● नक्सा, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <u>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</u> टनेल/संरचना निर्माण गर्ने । <u>मानक (Standard)</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● लेआउट अनुसार संरचना निर्माण गरेको । ● हावा र प्रकाश संचालनको व्यवस्था भएको । ● घाम पानी नछिर्ने भएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<u>टनेल/संरचना निर्माण</u> <ul style="list-style-type: none"> ● टनेल <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● नक्सा अध्यायन विधि ● खाडल खन्ने विधि ● खामा बला भाटा राख्ने विधि ● संरचना निर्माण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● टनेल/संरचना निर्माण गर्ने विधि

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

कुटो, कोदाली, हँसिया, साबेल, बाँस वा फलामको पाइप ,काटी, खन्ती, हथौडा (Hammer), प्लाष्टिक सिट, जाली, भ्याल ढोकाको फ्रेमहरू, बन्चरो, प्लास्टिक डोरी, खुर्पा वा खुकुरी, आरी (करौती), Note Book, कलम, टेप, ढलान तार, जि आइ तार

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety/ Precaution) :

- औजार तथा सामग्रीहरू टुटफुट हुनबाट जोगाउने ।
- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ६.२ : कच्चा पदार्थ (पराल/छ्वाली/काठको धुलो) निर्मलीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. कच्चा पदार्थको छनौट गर्ने । ४. कच्चा पदार्थ काठको धुलो, पराल/छ्वाली भएमा १ देखि २ इन्चको साइजमा टुक्रा बनाउने । ५. टुक्रा परेको कच्चा पदार्थलाई समान रूपले भिज्ने गरी भिजाउने र पानी तार्ने । ६. ड्रममा ६ देखि ८ इन्च पानी भर्ने र ओदान राखेर यस माथि जाली राख्ने । ७. पानी तारेको कच्चा पदार्थलाई जाली माथि खाँदिर राख्ने र आगो बाल्ने । ८. ड्रमको माथिबाट बाफ निस्कन थालेपछि प्लाष्टिकले छोपेर डोरीले कस्ने । ९. कच्चा पदार्थले भरिएको ड्रमको माथिबाट बाफ आउन थालेपछि थप २ घण्टासम्म बफाउने । १०. बफाएको कच्चा पदार्थलाई २५ ^o सेल्सियस भन्दा कम हुनेगरी चिस्याउने । ११. निर्मलीकरणगरिएको कच्चा पदार्थलाई दुषित नहुने गरी छोप्ने । १२. औजार र उपकरण सफा गर्ने । १३. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>अवस्था (Condition) :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● आवश्यक कच्चा पदार्थको परिमाण, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <u>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</u> कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्ने । <u>मानक (Standard) :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● कच्चा पदार्थ टुक्रा पारेको । ● कच्चा पदार्थमा पानीको मात्रा मिलाएर निर्मलीकरणगरिएको ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<u>कच्चा पदार्थ</u> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● छनौट <u>कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण</u> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्ने विधि

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

कच्चा पदार्थ काट्ने मेसिन, कच्चा पदार्थ भिजाउने खाडल, कच्चा पदार्थ बफ्याउने ड्रम, दाउरा, चुलो, प्लाष्टिक, पानी ड्रमका जाली, जालीबोरा, कलम, कापी, ओदान, घडी ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety/ Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ६.३ : बल (पोका) तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. गुणस्तरिय बिउको छनौट गर्ने ।</p> <p>४. बल बनाउने ठाँउलाई २ प्रतिशतको फर्मालिनले र हातलाई ७० प्रतिशतको स्पिरिटले निर्मलिकरण गर्ने ।</p> <p>५. बल बनाउने प्लाष्टिक ब्यागमा निर्मलीकरण गरेको सियो/बाँसको सुइरोले बलको वरिपरि करिब २०० देखि ३०० वटा प्वाल पार्ने ।</p> <p>६. प्लाष्टिक ब्यागमा निर्मलिकरणगरिएकोकच्चा पदार्थ २ इच्च कोचेर राख्ने ।</p> <p>७. कोचेको कच्चा पदार्थको छेउ छेउमा सुख्खा कच्चा पदार्थको तौलको ८ देखि १० प्रतिशतका दरले बिउ छर्ने ।</p> <p>८. एवं रितले कच्चा पदार्थ कोच्दै बिउ छर्दै प्लाष्टिक ब्याग भर्ने ।</p> <p>९. डोरीले बाँधेर बलको मुख बन्द गर्ने ।</p> <p>१०. औजार र उपकरण सफा गर्ने ।</p> <p>११. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने</p> <p>१२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● निर्मलिकरणगरिएकोपराल, ● बिउ, ● आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>बल (पोका) तयार गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादनगरिएको। ● बिउ र कच्चा पदार्थ तह तहमा मिलाएको । ● बिउ र कच्चा पदार्थको अनुपात मिलाएको । ● पोकाको मुख बाँधेको । ● प्लाष्टिकमा प्वाल पारेको । ● सावधानिपूर्वक कार्य सम्पन्नगरिएको। ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>बल (पोका) को तयारी</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ उद्देश्य ○ महत्व ● बलको साईज र तौल ● बल बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● बल तयार गर्ने विधि

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

बिउ, प्लाष्टिक ब्याग, डोरी, निर्मलीकरण गरेको कच्चा पदार्थ, साबुन, पानी, २ प्रतिशतको फर्मालिन, ७० प्रतिशतको स्पिरिट वा अल्कोहल, सियो वा बाँसको सुइरो, कापी, कलम, मार्कर, कार्टुन टेप

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .६.४ : भुण्ड्याउने (Hanging) विधिबाट पोका (बल) राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बाँसको बलामा प्लाष्टिक डोरीलाई टनेलको उचाई अनुसार भुण्ड्याउने । ४. निर्माणगरिएकोच्याउको बललाई प्लाष्टिक डोरीमा एउटा माथि अर्को करिब १ इन्च फरक पर्ने गरी भुण्ड्याउने । ५. बल भुण्ड्याई सकेपछि कोठालाई राम्रो संग सफा गरी बन्द गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● तयारी बल (पोका) <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : भुण्ड्याउने (Hanging) विधिबाट पोका (बल) राख्ने।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● बल भुण्ड्याइएको कोठा सफा गरी बन्द भएको । ● बललाई प्लाष्टिक डोरीको सहायताले भुण्ड्याएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>Hanging विधिबाट बल प्लेसिंग गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बल भुण्ड्याउनुको <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● बल भुण्ड्याउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● बल भुण्ड्याउने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials) :
प्लाष्टिक डोरी, चक्कु, प्लाष्टिक, कार्टुन टेप, तयारी बल, कलम, कापी

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- बल भुण्ड्याउने बेला सावधानी अपनाउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .६. ५ : -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. जमिनबाट आधा फिट माथी पर्ने गरी पहिलो -याक राख्ने । ४. त्यसपछिका -याकहरूलाई २/२ फिटको फरकमा बनाउने । ५. च्याउको पोकालाई प्रत्येक -याकमा ४ इन्चको फरकमा मिलाएर राख्ने । ६. बल प्लेसिंग भएको कोठा बन्द गर्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ८. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● बल, ● -याक <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>-याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● बल राख्ने कोठामा र्याक बनाएको । ● -याकमा ४ इन्चको फरकमा बलहरू मिलाएर राखेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>-याकमा विधिबाट बल प्लेसिंग गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● -याकमा राखेर बल प्लेसिंग <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● -याकमा राखेर बल प्लेसिंग गर्ने विधि

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

-याक, चक्कु, तयारी बल, कलम, कापी, नाप्ने टेप, कार्टुन टेप

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- बल -याकमा राख्दा सावधानि अपनाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ६.६ : भूइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. सफा भएको कोठाको टहराको भूइमा ३ वा ४ लाइन इट्टा/काठका टुक्राहरू ओछ्याउने । ४. प्रत्येक इट्टा / काठ माथि बल प्लेसिंग गर्ने ५. बल प्लेसिंग भएको कोठा सफा गरी बन्द गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● बल, ● इट्टा/ काठ <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>भूइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● बल प्लेसिंग गर्ने ठाउँ सफा गरी बन्द गरेको । ● बललाई इट्टा/काठका टुक्राहरू माथि राखेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>भूइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● भूइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● भूइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● भूइमा (इट्टा/ काठको प्रयोग गरी) बल प्लेसिंग गर्ने विधि

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

इट्टा/काठ फल्याकहरू, तयारी बल, कलम, कापी, कार्टुन टेप

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- बल इट्टा / काठ फल्याकमा राख्दा सावधानी अपनाउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ६.७ : ओथारो अवधिको (Incubation Period) व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. च्याउको लागि उपयुक्त वातावरण २०° देखि ३०° सेल्सियस रहने गरी च्याउ घरको भित्रबाट प्लाष्टिकले ढाक्ने । ४. च्याउको लागि उपयुक्त तापक्रम (२०°-३०°) र आर्द्रता (५०-६५%) कायम गर्ने । ५. रोग कीरालाग्न नदिन जाली तथा प्लाष्टिकले बन्द गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बल प्लेसिङ्ग टनेल, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● बल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : ओथारो अवधिको (Incubation Period) व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● कोठाको तापक्रम (२०°-३०°) र आर्द्रता (५०-६५%) कायम भएको । ● बलको चारैतिर च्याउको सेतो ढुसी फैलिएको । ● रोग कीराले बललाई असर नगरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>Incubation Period</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Incubation Period व्यवस्थापनका <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● Incubation Period व्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● Incubation Period व्यवस्थापन गर्ने तरिका

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

थर्मामिटर, हाइग्रोमिटर, स्प्रेयर, जाली, प्लाष्टिक, डोरी, टर्च लाइट ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- आर्द्रता र तापक्रम व्यवस्थापनमा ध्यान पु-र्याउने.
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ७ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .६. ८ : केसिंग (Casing) तयारी गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पाकेको सुख्खा गोबर मल ८० प्रतिशत र २० प्रतिशत भिजाइएको कोकोपीटको मात्रा मिलाई मिश्रण बनाउने । ४. पि.एच. मिटर प्रयोग गरी मिश्रणको पि .एच. पत्ता लगाउने । ५. यसको आधारमा ७.५ देखि ८ पि एच हुने गरी कृषि चुन वा चक पाउडर मिलाउने । ६. उक्त मिश्रणलाई २ प्रतिशत फर्मालिनको घोलले उपचार गर्ने । ७. उपचारित केसिंग पदार्थलाई २ दिन सम्म प्लाष्टिकले छोप्ने । ८. २ दिन पछि फर्मालिनको गन्ध हटाउन प्लाष्टिक हटाएर मिश्रण चलाउने । ९. उपचारित मिश्रणलाई प्लाष्टिकको थैला वा बन्द भाँडोमा राख्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ११. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक केसिंगको परिमाण, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, चुन/चक पाउडर, ● फर्मालिन <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>केसिंग (Casing) तयारी गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मिश्रणमा फर्मालिनको गन्ध नभएको । ● मिश्रणमा ७.५ देखि ८ पि एच भएको । ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>केसिंग (Casing) तयारी गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● केसिंगको <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● केसिंग गर्ने चरणहरू ● केसिंग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● केसिंग गर्ने तरिका

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

पि एच मिटर, फर्मालिन, चुन/चक पाउडर, कोकोपिट, प्लाष्टिक सिट, पाकेको गोबर मल, साबेल, पानी

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १२ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : १० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं ६. ९ : बलको केसिंग (केसिंग मिश्रणले छोप्ने) गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. वरिपरि हुसी फैलिएको बलको छानौट गर्ने । ४. छनौट गरेको च्याउको बललाई बीचबाट काटेर २ भाग बनाउने । ५. काटेको बल माथिबाट केसिङ मिश्रणले करिव २ से.मी. बाक्लो हुने गरी छोप्ने ६. केसिंग गरेको बललाई लाइनमा टिप्न मिल्ने गरी मिलाएर राख्ने । ७. केसिंग गरी सकेको बललाई माथिबाट पेपरले ढाक्ने । ८. केसिङ गरीसके पछि भूई सफा गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गर्ने । १०. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Incubation गरीएका बल, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : बलको केसिंग (केसिंग मिश्रणले छोप्ने) गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● बल बिचबाट बराबर काटिएको । ● काटेको बलमा करिव २ से.मी. केसिंग मिश्रणले छोपिएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>बलको केसिंग (माटोले छोप्ने)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● केसिंगको <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● बल केसिंग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● बल केसिंग गर्ने तरिका

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

Incubationul/Psf]बल, चक्कु, केसिंग मिश्रण, पेपर, पानी, हजारी

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं . ६.१० : फ्रुटिंग (फलाउने बेला) व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बल सुख्खा देखिएमा सफा पानीले स्प्रे गर्ने । ४. कोठाको तापक्रम ३०-४०^० सेल्सियस र आर्द्रता ८०-९० प्रतिशत कायम गर्ने ५. च्याउ फल हावाको संचालन र प्रकाशको व्यवस्था मिलाउने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फल्ने समयका बलहरू, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● तापक्रम तथा आर्द्रता नाप्ने यन्त्र, ● पंखा <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>फ्रुटिंग व्यवस्थापन गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● ब्याडमा चिस्यान कायम भएको ● फ्रुटिंग वडी हुर्केको । ● कोठाको तापक्रम ३०-४०^० सेल्सियस र आर्द्रता ८०-९० प्रतिशत कायम भएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>फ्रुटिंग व्यवस्थापन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फल्ने आवश्यक तापक्रम र आर्द्रता व्यवस्थापन ● हावा र प्रकाशको व्यवस्थापन ● फ्रुटिंग व्यवस्थापनका चरणहरू ● फ्रुटिंग व्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● ब्याडमा चिस्यान विधि ● फ्रुटिंग व्यवस्थापन गर्ने तरिका

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

कोठा, स्प्रेयर, पानी, पंखा, बाल्टिन, थर्मामिटर, हाइग्रोमिटर

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety/ Precaution) :

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- हुर्किएको च्याउलाई राम्रो संग व्यवस्थापन गर्ने।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) न .६ .११ : रोग कीरा व्यावस्थापन गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. रोग कीरालागे नलागेको पहिचान गर्ने । ४. विषादी तयार पार्ने । ५. विषादी छर्कने । ६. टनेल सफा राख्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गर्ने। ८. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने। 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● दूधे च्याउ उत्पादनगरिएकोब्याड, ● विषादी, ● औजार, उपकरण र सामग्री <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : रोग कीरा व्यवस्थापन गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादनगरिएको। ● विषादी छनौट गरी स्प्रे गरेको ● टनेल सफा गरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>रोग कीरा ब्यावस्थापन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रोग किराको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचाहन ○ प्रकार ○ लक्षण ● रोग कीरा व्यावस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● रोग कीरा व्यावस्थापन गर्ने विधि

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

हजारी, विषादी, sprayer, Duster, Note Book, कलम, मेजरिंग ग्लास, तराजु

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ७ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६. १२ : च्याउ टिप्ने (Harvesting) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. च्याउ राख्ने सफा भाडाको तयारी गर्ने । ४. क्याप फक्रिएको च्याउको छनौट गर्ने । ५. जरा निकलने गरी च्याउ टिप्ने । ६. च्याउ टिप्दा परेको खाडल केसिङ्ग माटोले पुर्ने। ७. च्याउको जरा काट्ने । ८. सफा पानीले च्याउ सफा गर्ने । ९. च्याउ भोलासा राख्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ११. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १२. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● दूधे च्याउ उत्पादनगरिएकोब्याड, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● भोला <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : च्याउ टिप्ने (Harvesting)</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● टिप्न लायक भएको च्याउको छनौट गरेको । ● जरा निकलने गरी च्याउ टिपेको । ● च्याउ टिप्दा परेको खाडलमा केसिङ्ग माटो भरेको । ● टिपेको च्याउको जरा काटेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>harvesting</p> <ul style="list-style-type: none"> ● harvesting <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● harvesting गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● harvesting गर्ने विधि

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

बाटा, चक्कु, भोला, पानी, केसिङ्ग माटो

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

गोब्रे च्याउ उत्पादन

मोड्युल ७ : गोब्रे च्याउ उत्पादन

समय : १४.५ घण्टा (सै) + ४८.५ घण्टा (ब्या) = ६३ घण्टा

पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा गोब्रे च्याउ उत्पादन गर्नको लागि आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु:

- टनेल/संरचना निर्माण गर्न ।
- कम्पोष्ट तयार गर्न
- ब्याड तयार पार्न
- स्पेनिङ्ग (spawning) बिजारोपण गर्ना
- केसिङ्ग तयारी गर्न ।
- ब्याडमा केसिङ्ग गर्न ।
- फ्रुटिङ्ग ब्यावस्थान गर्न
- रोग कीराब्यवस्थापन गर्न
- च्याउ टिप्ने (Harvesting) गर्न ।

कार्यहरु :

१. टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।
२. कच्चा पदार्थ निर्मलीकरण गर्ने ।
३. बल तयार गर्ने
४. बल प्लेसिङ्ग गर्ने ।
५. Incubation Period ब्यवस्थापन गर्ने
६. केसिङ्ग (Casing) तयारी गर्ने ।
७. बलको केसिङ्ग (केसिङ्ग मिश्रणले छोप्ने) गर्ने
८. फ्रुटिङ्ग (फलाउने बेला) ब्यवस्थापन गर्ने ।
९. रोग कीराब्यवस्थापन गर्ने
१०. च्याउ टिप्ने (Harvesting) गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १० घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं ७.१: टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. नक्सा अध्यायन गर्ने ४. डोरीको साहयताले १३X२० फिटको टनेलको नाप लिने । ५. ८ फीट लामो ४ वटा खावाँ तयार गर्ने । ६. १ वटा बाँसको बलो तयार पार्ने । ७. २/२ फिटको दुरीमा राख्न आवश्यक भाटा र खुटि तयार पार्ने । ८. बिच भागमा ५/५ फिटको फरकमा चार वटा खम्बा २/२ फिट गहिरो गाड्ने । ९. खावाँ गाडेपछि बलो हाल्ने । १०. तयार पारेको भाटा बाध्ने । ११. कालो प्लाटिक ओडाउने । १२. छानो लगाउने । १३. चौडा भागको दुवै भागमा जाली राख्ने । १४. ढोका राख्ने १५. प्रयोग गरीएका औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी यथास्थानमा भण्डारण गर्ने । १६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जग्गा ● औजार, उपकरण र सामग्री ● नक्सा <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : टनेल/संरचना निर्माण गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● लेआउट अनुसार संरचना निर्माण गरीएको। ● हावा(प्रकाश संचालन व्यवस्था सही तरिकाले भएको ● च्याउ घर निर्माण गरेको कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p style="text-align: center;">टनेल/संरचना निर्माण गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टनेल <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● टनेल संरचना निर्माण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● टनेल/संरचना निर्माण गर्ने विधि <ul style="list-style-type: none"> ○ बासको बलो तयार पार्ने विधि ○ खाडल खन्ने विधि ○ खावाँ, बला, भाटा राख्ने विधि ○ प्लास्टिक ओढ्याउने विधि

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

कुटो, कोदाली, हँसिया, साबेल , चुप्पी, करौती, खन्ती,बाँस, प्लास्टिक, सुतली डोरी, जाली, पराल कलम टेप कापी

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।

PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २० घण्टा
सैद्धान्तिक : ४ घण्टा
प्रयोगात्मक : १६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .७.२ : कम्पोष्ट तयार गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यकता अनुसार पानी पोखरी बनाउने ।</p> <p>४. १०० के.जि. परालमा ५०० ग्राम युरिया, डि ए पि १ के जि र एमोनियम सल्फेट १.८ के जि ,कृषि चुन ३ के. जि.का दरले मिसाउने ।</p> <p>५. मुठा फुकाई भिजाई चाड लगाउने ।</p> <p>६. पहिलो पल्टाई –भिजाएर चाड लगाएको ५औं दिनमा एमोनियम सल्फेट र युरिया छर्कदै भित्र बाहिर राम्ररी पल्टाउने ।</p> <p>७. दोस्रो पल्टाई – १० औं दिनमा खाली पल्टाउने ।</p> <p>८. पानी नपुगेको सुख्खा भएमा नपुगेको ठाउमा पानी छर्कने ।</p> <p>९. तेस्रो पल्टाई – १३ औं दिनमा कृषि चुन तह – तहमा हाल्दै बाहिरको पराल भित्र पर्नेगरी राम्ररी पल्टाउने ।</p> <p>१०. चौथो पल्टाई – १६औं दिनमा खाली पल्टाउने ।</p> <p>११. पाँचौ पल्टाई – १९औं -दिनमा डि ए पि छर्दै पल्टाउने ।</p> <p>१२. छैटौं पल्टाई –२२औं दिनमा खाली पल्टाउने ।</p> <p>१३. सातौ पल्टाई – २५औं दिनमा रोग तथा किटनासक विषादी छर्कनुपर्छ ।(विषादी प्रति लिटर पानीमा डाइथिन एम-४५ २.५ ग्राम, क्लोरोपाईरिफस २ एम एल, का दरले मिसाई मलको सबै भागमा पर्नेगरी राम्ररी छर्कने ।</p> <p>१४. आठौ पल्टाई –२८ औं दिनमा खाली पल्टाउने ।</p> <p>१५. नौ पल्टाई –यो पल्टाईमा एमोनियम सल्फेटको गन्ध हराएको, कम्पोष्ट हल्का खैरो</p>	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक कम्पोष्टको परिमाण ● पराल, ● विषाधीहरू ● कृषि चुन ● औजार , उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>कम्पोष्ट तयार गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको ● पराल सफा गरी भिजाएको । ● एमोनियम सल्फेट र युरिया छर्कदै भित्र बाहिर राम्ररी पल्टाएको । ● कृषि चुन छर्दै पल्टाएको ● किटनासक विषादी छर्किएको ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>कम्पोष्ट तयार</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कम्पोष्ट <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● पराल भिजाउने विधि ● पराल पल्टाउने विधि ● परालमा मलहरू विषादीहरू र चुना मिसाउने विधि ● पराल बाट पानी तर्काउने विधि ● कम्पोष्ट तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● कम्पोष्ट तयार गर्ने विधि ● कम्पोष्ट तयार भएको जाँच गर्ने विधि

<p>कालो हुनुका साथै परालको त्यान्द्रा सजिलैसँग चुडिने, मलको चिस्यान ७० प्रतिशत हुनुका साथै पि एच ७-७.२ हुनुपर्छ ।(नोट गर्मीमा ३२ दिन तथा जाडोमा ४०/४२ दिन लाग्न सक्छ । (चिस्यान जांच गर्ने मुठी मल हातमा लिएर मुठि कस्ने यसो गर्दा पानी धरै चुहिएमा बढि भएको हुन्छ ।यदि १-२ थोपा मात्र चुहियो वा हल्केलामा चिस्यान मात्र लाग्यो भने पानीको मात्रा ठीक छ भन्ने बुझ्नु पर्छ ।)</p> <p>१६. प्रयोग गरीएका औजार उपकरण तथा सामग्रीहरु सफा गरी यथास्थानमा भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>		
---	--	--

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

पराल, युरिया, एमोनियम सल्फेड, डीएपी, कृषि चुन, प्लास्टिक, काठको फ्रेम, बास सुतली, विषादी, फर्मालिन, क्लोरोपाइरिफस, डाइथेन एम

सुरक्षा / सावधानीहरु (Safety /Precaution) :

- औजारहरु चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं ७.३ : ब्याड तयार पार्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. टनेल सफा गर्ने । ४. टनेल भित्र किटनासक चुन छर्कने । ५. कालो प्लास्टिक बिच्छ्याउने । ६. कम्पोष्टको डल्ला फुटाउने । ७. कम्पोष्ट ब्याडमा समान रुपमा फिजाउने । (६ इन्च बाक्लो ब्याड बनाउने) । ८. ब्याड तयार पार्ने । (ब्याडमा मल बिछ्याएको हल्कासंग थिच्ने) । ९. औजार र उपकरणहरू सफा गरी यथास्थानमा भण्डारण गर्ने । १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ब्याडको साईज, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, चुन, ● कालो प्लास्टिक, ● कम्पोष्ट <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : ब्याड तयार पार्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादनगरिएको। ● टनेल सफा गरेको । ● किटनासक चुन छर्केको । ● कालो प्लास्टिक बिच्छ्याएको ● ब्याडमा कम्पोष्ट फिजाएको ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>ब्याड तयारी</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ब्याड परिचय <ul style="list-style-type: none"> ○ उद्देश्य ○ महत्व ● ब्याड तयार पार्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू <ul style="list-style-type: none"> ○ ब्याड र वरपर किटाणु मुक्त पार्ने विधि ○ ब्याडमा कम्पोष्ट फिजाउने विधि ● ब्याड तयार पार्ने विधि

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

कैची, प्लास्टिक, कुटो, कोदालो, डोरी, पेग, नोट बुक, कलम

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) न .७.४ :स्पोनिङ्ग (Spawning) बिजारोपण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. स्पिटले हात सफा गर्ने । ४. बिउ छनौट गर्ने । ५. बिउ फुटाएर बाटामा राख्ने । ६. तयार गरेको ब्याडमा समान रूपले बिउ छर्ने । ७. समान रूपले दोराएर ब्याडमा बिउ छर्ने । ८. ४ तहमा पत्रिकाले ढाक्ने।(क्लोरोपाइरिफस ४ एम एल र carbendagim ०.५ग्राम प्रति लि.पानीका दरले उपचारगरिएको पत्रिकाले ढाक्ने) ९. बिउ ल्याएको बोटल हटाउने । १०. औजार र उपकरणहरू सफा गरी यथास्थानमा भण्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) : तयारी ब्याड औजार, उपकरण र सामग्रीहरू बिउ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : स्पोनिङ्ग (spawning) बिजारोपण गर्ने।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● स्पिटले हात सफा गरेको । ● ब्याडमा समान रूपले बिउ छरेका । ● पत्रिकाले ढाकेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>स्पोनिङ्ग (spawning) बिजारोपण</p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्पोनिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● बिजारोपण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● स्पोनिङ्ग (-spawning) बिजारोपण गर्ने विधि

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

कैची, सानो बाटा, बिउ, स्पिट, पत्रिका, क्लोरोपाइरिफस, carbendagim

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution)

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .७.५ : केसिङ्ग तयारी गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. केसिङ्ग माटोको छनौट गर्ने (६-१२ इन्च मुनिको पानी नजम्ने माटो) ४. माटोमा रहेका ढुङ्गा तथा डल्ला हटाउने । ५. १०० के.जी. माटोमा २ के. जी. कृषि चुन मिसाउने। ६. माटोलाई फरमालिन र क्लोरोपाइरिफसले निर्मूलिकरण गर्ने । ७. माटो बराबर पाकेको कम्पोष्ट मल मिसाउने। ८. माटो र मल राम्रोसँग मिल्ने। ९. औजार र उपकरण सफा गर्ने। १०. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने।	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● माटो, ● कम्पोष्ट मल, ● कृषिचुन <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : केसिङ्ग तयारी गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● माटोको छनौट गरेको ● माटोमा रहेका ढुङ्गा तथा डल्ला हटाइएको ● माटो निर्मूलिकरण गरेको ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखेको । 	<p>केसिङ्ग तयारी</p> <ul style="list-style-type: none"> ● केसिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● माटो निर्मूलिकरण गर्ने विधि ● केसिङ्ग तयारी गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● केसिङ्ग तयारी गर्ने विधि

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

कुटो, कोदाली, हँसिया, साबेल ,जाली, माटो, कम्पोष्टको मल , कृषि चुन, फर्मालिन, क्लोरोपाइरिफस कापी, कलम, प्लाष्टिक सिट ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं .७.६ : ब्याडमा केसिंग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. हात गोडा सफा गर्ने । ४. बिउ छरेको २० दिन पछि ब्याडमा रहेको पत्रिका निकाल्ने । ५. ब्याडमा हल्का बिउ छर्कने । ६. तयारी केसिंग माटो डेढ ईन्च का दरले ब्याड माथि फिँजाउने । ७. औजार र उपकरण सफा गर्ने। ८. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● बिउ, ● तयारी केसिंग ब्याड <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : ब्याडमा केसिंग गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● ब्याडबाट पत्रिका हटाएको ● ब्याडमा बिउ छरेको। ● ब्याडमा डेढ ईन्च बाक्लो केसिंग माटो फिँजाएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>ब्याडमा केसिंग</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ब्याडमा केसिंग <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● ब्याडमा बिउ छर्कने विधि ● ब्याडमा केसिंग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● ब्याडमा केसिंग गर्ने विधि

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

कुटो, कोदाली, हँसिया, साबेल, केसिंगमाटो, कलम, थुन्से, बाटा, कापी

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task न.७.७ : फुटिङ्ग व्यावस्थान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. दैनिक केसिंग भन्दा तल पानी नजम्ने गरेर सिचाई गर्ने । ४. हावाको संचार मिलाउने । ५. मूसा कीरापस्न नदिने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने। 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तयारी केसिंग ब्याड ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : फुटिङ्ग व्यावस्थान गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● ब्याडमा चिस्थानको मात्रा मिलाएको । ● हावाको संचालन मिलेको ● मुसा कीरापस्नबाट रोकेको ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● फुटिङ्ग व्यावस्थान <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● फुटिङ्ग व्यावस्थान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● फुटिङ्ग व्यावस्थान गर्ने विधि

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

पानी, हजारी, स्प्रेयर, जाली, कलम, कापी, मूसाको पासो

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) न .७.८ : रोग कीरा व्यावस्थापन गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. रोग कीरालागे नलागेको पहिचान गर्ने । ४. बिषादी तयार पार्ने । ५. बिषादी छर्कने । ६. टनेल सफा राख्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गर्ने। ८. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने। 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● गोब्रे च्याउ उत्पादनगरिएकोब्याड, ● बिषादी, औजार, उपकरण र सामग्री <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : रोग कीराव्यवस्थापन गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादनगरिएको। ● बिषादी छनौट गरी स्प्रे गरेको ● टनेल सफा गरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>रोग कीरा ब्यावस्थापन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रोग किराको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचान ○ प्रकार ● रोग कीरा व्यावस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● रोग कीरा व्यावस्थापन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials) :
हजारी, बिषादी, sprayer, Duster, Note Book, कलम, मेजरिंग ग्लास, तराजु

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य न .७. ९ : च्याउ टिप्ने (Harvesting) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. च्याउ राख्ने सफा भाडाको तयारी गर्ने । ४. क्याप नफक्रिएको च्याउ छनौट गर्ने । ५. जरा निक्लने गरी च्याउ टिप्ने । ६. च्याउ टिप्दा परेको खाडल केसिङ्ग माटोले पुर्ने। ७. च्याउको जरा काट्ने । ८. सफा पानीले च्याउ सफा गर्ने । ९. च्याउ भोलासा राख्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ११. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १२. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● गोब्रे च्याउ उत्पादन गरिएको ब्याड, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● भोला <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : च्याउ टिप्ने (Harvesting)</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादनगरिएको। ● टिप्न लायक भएको च्याउको छनौट गरेको । ● जरा निक्लने गरी च्याउ टिपेको । ● च्याउ टिप्दा परेको खाडलमा केसिङ्ग माटो भरेको । ● टिपेको च्याउको जरा काटेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>च्याउ टिपाई harvesting</p> <ul style="list-style-type: none"> ● harvesting <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● harvesting गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● harvesting गर्ने विधि

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

बाटा, चक्कु, भोला, पानी, केसिङ्ग माटो

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

सिताके च्याउ उत्पादन

मोड्युल ८ : सिताके च्याउ उत्पादन

समय : १० घण्टा (सै) + ५८ घण्टा (ब्या) = ६८ घण्टा

पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा सिताके च्याउ उत्पादन गर्नको लागि आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू:

- स्थलको तयारी गर्न ।
- टनेल/संरचना निर्माण गर्न ।
- मुढाको तयारी गर्न ।
- मुढालाई सिजनिङ्ग गर्न ।
- वीउ Inoculation गर्न ।
- टनेलमा Placing गर्न।
- फुटिङ्ग व्यवस्थापन गर्न
- च्याउ टिप्ने (Harvesting) गर्न ।

कार्यहरु :

१. स्थलको तयारी गर्ने ।
२. टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।
३. मुढाको तयारी गर्ने
४. मुढालाई सिजनिङ्ग गर्ने
५. वीउ Inoculation गर्ने ।
६. टनेलमा Placing गर्ने ।
७. फुटिङ्ग व्यवस्थापन गर्ने ।
८. च्याउ टिप्ने (Harvesting) गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १० घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं ८.१ : टनेल/संरचना निर्माण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. नक्सा अध्यायन गर्ने ४. डोरीको साहयताले १३x२० फिटको टनेलको नाप लिने । ५. ८ फिट लामो ४ वटा खाबो तयार गर्ने । ६. १ वटा बाँसको बलो तयार पार्ने । ७. २/२ फिटको दुरीमा राख्न आवश्यक भाटा र खुट्टि तयार पार्ने । ८. बिच भागमा ५/५ फिटको फरकमा चार वटा खम्बा २/२ फिट गहिरो गाड्ने । ९. खाबो गाडेपछि बलो हाल्ने । १०. तयार पारेको भाटा बाध्ने । ११. कालो प्लाष्टिक ओडाउने । १२. छानो लगाउने । १३. चौडा भागको दुवै भागमा जाली राख्ने १४. चौडाई साइडमा ढोका राख्ने । १५. प्रयोग गरीएका औजार उपकरण तथा सामग्रीहरू सफा गरी यथास्थानमा भण्डारण गर्ने । १६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टनेल बनाउने जग्गा, ● औजार, उपकरण र सामग्री, ● नक्सा <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : टनेल/संरचना निर्माण गर्ने</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● लेआउट अनुसार संरचना निर्माण गरीएको। ● हावा(प्रकाश संचालन व्यवस्था भएको ● च्याउ घर निर्माण गरेको कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>टनेल/संरचना निर्माण गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टनेल <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● टनेल संरचना निर्माण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● टनेल/संरचना निर्माण गर्ने विधि <ul style="list-style-type: none"> ○ बाँसको बलो तयार पार्ने विधि ○ खाडल खन्ने विधि ○ खावा, बला, भाटा राख्ने विधि ○ प्लास्टिक ओढ्याउने विधि

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

कुटो, कोदाली, हँसिया, साबेल , चुप्पी, करौती, खन्ती,बाँस, प्लास्टिक, सुतली डोरी, जाली, पराल कलम टेप कापी

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।

PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १८ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : १६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ८.२ : मुढाको तयारी गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. कटुस, उतिश, खरी, सौर, ओखर, खसु मध्य कुनै एउटा सुख्खा रुख छिप्पीएको (५ बर्ष पूरानो) छनोट गर्ने । ४. मुढाको गोलाई १५-२५ CM र लम्बाई १ M हुने गरी रुख काट्ने । ५. ब्रोका जोगाई मूढामा भएका परजीवी वनस्पति हटाउने । ६. तयारी मुढालाई चाड लगाएर सितल ठाउँमा राख्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ८. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म ● औजार, उपकरण र सामग्री ● कटुस, उतिश, सौर, खरी, ओखर, खसु मध्य कुनै एउटा रुख <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : मुढाको तयारी गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादनगरिएको ● कटुस, उतिश, सौर, खरी, ओखर, खसु मध्य कुनै एउटा रुख छनोट गरेको । ● परजीवी वनस्पति हटाई मूढाको ब्रोका जोगाएको । ● मूढाको गोलाई १५-२५ CM र लम्बाई १ M हुने गरी काटेको । ● काटेको मुढालाई चाड लगाएर सितल ठाउँमा राखेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>मुढाको तयारी</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रुख <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ छनोट विधि ● मुढा काट्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● मुढाको तयारी गर्ने

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

कलम, टेप, कापी, छिप्पीएको रुख, बन्चरो, आरो, खूर्पा, ब्रस,

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ८.३ : मुढालाई सिजनिङ्ग गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. काटेको मूढाहरूलाई २ देखि ४ हप्तासम्म सितल ठाउँमा राख्ने ४. मूढामा ४५% - ५५% पानी भएको यकिन गर्ने । ५. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ६. औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>अवस्था (Condition)</u> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● औजार, उपकरण र सामग्री, ● तयारी मूढा <u>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</u> मुढालाई सिजनिङ्ग गर्ने । <u>मानक (Standard) :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● मूढाहरूलाई २ देखि ४ हप्ता सम्म सितल ठाउँमा राखेको ● मूढामा ४५% - ५५% पानी भएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<u>मूढाको तयारी गर्ने</u> <ul style="list-style-type: none"> ● रुख <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ छनोट विधि ● मूढा सिजनिङ्ग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● मूढालाई सिजनिङ्ग गर्ने विधि

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

कलम, प्लाष्टिक, कापी, तयारी मुढा

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १८ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : १६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) न.द.४ : विउ रोप्ने (Inoculation) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. मूढा ड्रिल गर्ने ड्रिलिङ्ग स्ट्यान्ड तयार गर्ने । ४. पहिलो दिन कटान गरेको मुढा ड्रिल गर्ने । ५. मुढाको छेउको भाग ५ से.मी. छोडेर १२ mm भएको ड्रिलविट प्रयोग गरी करिव २ से.मी. गहिराई भएको प्वाल पार्ने । ६. गोलाइमा ५ से मी र लम्बाइमा १५ सेमी हुने गरी V सेपमा प्वाल पार्ने । ७. विउलाइ (Spawn) वाटामा राखेर धुलो बनाउने । ८. 13 mm को Seed Gun ले वीउ रोप्ने । ९. Seed Gun नभएमा चोर औला र बुढी औलाले हल्का तरिकाले वीउ प्वालमा खाँदिने गरी काठको सतहसम्म राख्ने । (अन्यथा मैनले सिल गर्दा वा पानी हाल्दा विउ विग्रिने सम्भावना हुन्छ ।) १०. डेक्कीमा काचो मैन तताई सानो तापक्रममा राख्ने । ११. १ इन्चको पेन्टिङ्ग ब्रस अथवा सिन्कामा नरम कपडा बेर्ने । १२. तातो मैनले विउलाई सिल गर्ने । १३. तयारी मूढालाई टनेलमा चाड लगाएर राख्ने । १४. चाड लगाउँदा करिव ४ फिट अग्लो बनाउने । १५. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउ फार्म, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● विउ, ● मूढा <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : वीउ Inoculation गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● मूढामा करिव २ से.मी. गहिराई भएको प्वाल पारेको । ● गोलाइमा ५ से मी र लम्बाइमा १५ सेमी हुने गरी V सेपमा प्वाल पारेको । ● प्वालमा विउ खाँदिर राखेको । ● प्वाललाई मैनले शिल गरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>वीउ रोप्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● वीउ <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● वीउ Inoculation गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● वीउ Inoculation गर्ने विधि

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

ड्रिल मेशिन, ड्रिल वीट 12 mm, पेन्टिङ्ग ब्रस, सानो सिन्का वा नरम कपडा, काचो मैन, ओदान, डेक्की, दाउरा, तापक्रम, डाडु, 13 mm को Seed Gun, विउ, ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution)

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) न ८.५ : टनेलमा मुढाको चाड लगाउने (Placing) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. प्लास्टिक ओछ्याएर राख्ने । ४. ठुलो मुढाको चाड र सानो मुढाको चाड छुट्टाछुट्टै प्लास्टिक माथी राख्ने । ५. मुढालाई टनेलमा १ मीटरको फरकमा चाड लगाएर राख्ने ६. चाडलाई कालो प्लास्टिकले बेरेर राख्ने । ७. एक महिनापछि बेरेको प्लास्टिक हटाउने । ८. चाड लगाईएका मुढाहरू एक, एक महिनाको फरकमा पल्टाउने । ९. पहिलो महिनाको २ हप्तामा एक पटक चाडमा पानी स्प्रे गर्ने । १०. एक महिनापछि मुढामा चिस्यान कम भएमा पानी स्प्रे गर्ने । ११. यस प्रकार महिनाको एक पटक ६/७ महिनासम्म मुढालाई तलको माथि र माथिको तल पर्ने गरी ओल्टाई पल्टाई गर्ने । १२. औजार र उपकरणहरू सफा गरी भन्डारण गर्ने । १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टनेल, ● वीड रोपेका मुढा, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : टनेलमा मुढाको चाड लगाउने । (Placing) ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● वीड रोपेको मुढाहरू टनेलमा चाड लगाएको । ● एक महिनापछि मुढाको चाडमा बेरेको प्लास्टिक हटाएको । ● मुढाहरू एक, एक महिनामा तलको माथि र माथिको तल पर्ने गरी पल्टाएको । ● मुढामा चिस्यानको मात्रा कायम भएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>वीड रोपेको मुढा चाड लगाउने (Placing)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● वीड रोपेको मुढा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● टनेलमा मुढा प्लेसीङ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● टनेलमा मुढा प्लेसीङ गर्ने विधि

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

मुढा, कलम, कापी, प्लाटिक, पानी, हजारी

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution)

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) न .द.६ : फुटिङ्ग व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. मूढाको बोक्रा काटेर हेर्दा काठमा सेतो हुसी फैलिएको देखिएमा मूढामा च्याउ फलाउन २४ घण्टासम्म पानीमा डुबाउने । ४. पानीमा डुबाएर राखेको मूढालाई टनेल भित्र ४५ ^० को कोणको वीचमा बास, फलाम पाइप राखेर ढल्काएर राख्ने । ५. आद्रता ७०%-९०% सम्म हुनेगरी मौसम अनुसार विहान, दिउसो, र बेलुकी तीन पटकसम्म मुढामा पानी हाल्ने । ६. तापक्रम १० देखि २५ डिग्रीको बिचमा राख्ने । ७. टनेलमा हावा र प्रकाश संचालनको व्यवस्था मिलाउने । ८. भुसुना कीरा नछिर्ने खालको जाली प्रयोग गर्ने । ९. मूढामा आउने जंगली वनस्पतिहरू, हुसीहरू आएमा खस्रो बोराले रगडेर पानीले सफा गर्ने । १०. औजार र उपकरणहरू सफा गरी भन्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● placing गरेको टनेल, ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, ● मूढाहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : फुटिङ्ग व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● मूढालाई पानीमा २४ घण्टासम्म डुबाएर राखेको । ● आद्रता ७०%-९०% सम्म हुनेगरी सिचाई गरेको । ● हावा र प्रकासको संचार मिलेको । ● भुसुना कीरापस्नबाट रोकेको ● मूढामा आएको जंगली वनस्पतिहरू, हुसीहरू हटाएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>फुटिङ्ग व्यवस्थापन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फुटिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● फुटिङ्ग व्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● फुटिङ्ग व्यवस्थापन गर्ने बिधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials) :
थर्मामिटर, हाईग्रोमिटर, लक्समिटर, पानी, हजारी, कलम, कापी, चक्कु

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution)

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य न.द. ७ : च्याउ टिप्ने (Harvesting) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. च्याउ राख्ने सफा भाडाको तयारी गर्ने । ४. टिप्न लायक च्याउको आकार ५०%-७०% फक्रिएको छनौट गर्ने । ५. च्याउ टिप्दा जरा निकल्ने गरी डाँठ समाएर हल्का बटार्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● harvesting गर्ने समयको मुढाहरू ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरू ● भोला <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) : च्याउ टिप्ने (Harvesting)</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादनगरिएको। ● च्याउको आकार ५०%-७०% फक्रिएको छनौट गरेको । ● जरा निकल्ने गरी च्याउ टिपेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>harvesting गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● harvesting <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ उद्देश्य ○ महत्व ● harvesting गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● harvesting गर्ने विधि

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

च्याउ राख्ने भाँडा/बाटा

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

च्याउ वाली उठाए पश्चात

(Post harvesting)

मोड्युल.९ : Post Harvesting

समय : २ घण्टा (सै) + ७ घण्टा (ब्या) = ९ घण्टा

पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा च्याउ वाली उठाए (Post harvesting) पछि, सरसफाइ श्रेणीकरण र प्याकेटिङ गर्नको लागि आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु:

- च्याउ सफा गर्ने ।
- च्याउको श्रेणीकरण (Grading) गर्ने ।
- च्याउको प्याकेजिङ (Packaging) गर्ने ।

कार्यहरु :

१. च्याउ सफा गर्ने ।
२. च्याउको श्रेणीकरण (Grading) गर्ने ।
३. च्याउको प्याकेजिङ (Packaging) गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ९.१ : च्याउ सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानाकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. टिपेको च्याउमा रोग र कीराले बिगार गरे नगरेको आँखाले हरेर जाँच गर्ने ४. रोग र कीराले बिगार गरेको च्याउ हटाउने । ५. पराल/काठ/माटो जस्ता अनावश्यक च्याउमा टाँसिएका वस्तु हटाउने । ६. गोब्रे च्याउको हकमा बाटामा पानी र सोडियम मेटाबाइ सल्फेटको मिश्रणमा च्याउ डुवाएर फोहर मैला पखाल्ने (१०० लिटर पानीमा १ ग्राम सोडियम मेटाबाइ सल्फेट) । ७. पखालेको च्याउ निकालेर पानी तर्काउन क्रेटमा राख्ने । ८. च्याउ ओभानो हुन दिने । ९. औजार र उपकरण सफा गर्ने। १०. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टिपेको च्याउ ● आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>च्याउ सफा गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रोग कीरालागेको च्याउ हटाएको । ● च्याउ सफा भएको । ● च्याउ टुटफुट नभएको । ● च्याउ ओभानो भएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>च्याउ सफा गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउमा रोग कीरा जाँच गर्ने तरिका ● रोगकीरा लागेको च्याउ हटाउने तरिका ● च्याउ सफा गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● च्याउ सफा गर्ने विधि

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

बाटा, पानी, त्रिपाल, प्लाष्टिक, क्रेट, सोडियम मेटाबाइ सल्फेट, नाप्ने सिलिण्डर, तराजु, जाली बाटा

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- च्याउ टुटफुट नहुने गरी सफा गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ९.२ : च्याउको श्रेणीकरण (Grading) गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानाकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. टुटफुट भएको र नभएको च्याउ छुट्याउने । ४. च्याउको आकार अनुसार ठूलो सानो छुट्याउने । ५. रङ्गको आधारमा उस्तै उस्तै रङ्गका च्याउहरू छुट्याउने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार, सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <p>सफा गरेको च्याउ, आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>च्याउको श्रेणीकरण (Grading) गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● श्रेणी अनुसार छुट्याएको च्याउहरू एकनासको भएको । ● च्याउ टुटफुट नभएको । ● च्याउको श्रेणीकरण मिलेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p><u>च्याउको श्रेणीकरण (Grading)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउको श्रेणीकरण <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● च्याउको श्रेणीकरण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । ● श्रेणीकरण गर्ने प्रचलित आधारहरू

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

बाटा, त्रिपाल, क्रेट, प्लाष्टिक

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety/ Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोट लाग्न बाट जोगीने ।
- च्याउलाई ओसार पसार गर्दा टुटफुट हुनबाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. ९.३ : च्याउको प्याकेजिङ (Packaging) गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानाकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. प्लाष्टिकको पाकेट साइज (६x७, ७x१०, इन्च) छनौट गर्ने (२०० ग्राम, ५०० ग्राम) । ४. प्लाष्टिकको साइज अनुसार लेबलिङ (नाम, तौल, उत्पादन मिति) हाली च्याउ तौलेर प्याकेटमा हाल्ने । ५. प्याकेटमा हावा नछिर्ने गरी सिलिङ्ग मेशिनले मुख शिलबन्दी गर्ने । ६. प्याकेट बनाएको च्याउलाई सुरक्षित ठाउँमा भण्डारण गर्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ८. औजार,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <p>ग्रेडिङ्ग गरेका च्याउ, आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, प्लाष्टिकको पाकेट साइज (६x७, ७x१०, इन्च) छनौट गर्ने (२०० ग्राम, ५०० ग्राम) ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>च्याउको प्याकेजिङ (Packaging) गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिकरूपमा सम्पादन गरेको । ● च्याउको प्याकेटमा लेबलिङ (नाम, तौल, उत्पादन मिति) गरेको । ● साइज अनुसारको प्याकेटमा च्याउ तौलेर हालेको । ● च्याउको प्याकेटमा हावा नछिर्ने गरी मुख शिलबन्दी गरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>प्याकेजिङ (Packaging)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्याकेजिङ <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● सिलबन्दी (Sealing) <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● प्लाष्टिकको प्याकेटका साइज र गुणस्तर छनौट गर्ने विधि ● च्याउका प्याकेट शिलबन्दी र प्याकेजिङ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● च्याउको प्याकेट शिलबन्दी गर्ने तरीका ● च्याउको प्याकेटमा लेबलीङ गर्ने तरीका

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

प्लाष्टिक ब्याग, सिलिङ्ग मेसीन, त्रिपाल, क्रेट, ट्याग वा मार्कर पेन

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety/ Precaution) :

- औजारहरू चलाउँदा घाउ चोट लाग्न बाट जोगिने ।
- च्याउलाई ओसार पसार गर्दा टुटफुट हुनबाट जोगाउने ।
- शिलबन्दी गर्दा हात पोल्नबाट जोगिने ।

च्याउको बजारीकरण(Marketing)

मोड्यूल १० : च्याउको बजारीकरण (Marketing)

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

पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा च्याउ उत्पादित च्याउको बजारीकरण गर्नका / गर्नेको लागि ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु:

- च्याउको माग संकलन गर्न ।
- च्याउको प्रचार प्रसार गर्नु ।
- च्याउको मुल्य निर्धारण गर्न ।
- च्याउको बिक्री वितरण गर्न ।

कार्यहरु :

१. च्याउको माग संकलन गर्ने ।
२. च्याउको प्रचार प्रसार गर्ने ।
३. च्याउको मुल्य निर्धारण गर्ने ।
४. च्याउको बिक्री वितरण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १०. १ : च्याउको माग संकलन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानाकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बजार पहिचान गर्ने । ४. बजारमा माग भएको च्याउको गुणस्तर, प्रकारको परिमाण यकिन गर्ने । ५. माग संकलनको प्रतिवेदन तयार गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने ७. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● क्षेत्र (टोल, पालिका, जिल्ला, प्रदेश), ● आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task) :</p> <p>च्याउको माग संकलन गर्ने ।</p> <p>मानक (Standard) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिकरूपमा सम्पादन गरेको । ● च्याउको बजार पहिचान गरेको । ● च्याउको मागको गुणस्तर तथा प्रकार यकिन गरेको । ● च्याउको मागको परिमाण यकिन गरेको । ● उच्च माग हुने र न्यून माग हुने सिजन पहिचान गरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>माग संकलन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● माग <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ संकलन गर्ने विधि ● च्याउको मागको उच्च तथा न्यून सिजनको पहिचान ● माग संकलनको प्रतिवेदन तयार गर्ने विधि

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

प्रश्नावलि, टेलिफोन, सबारी साधन, कपी, कलम

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety/ Precaution) :

माग संकलन गर्दा आवश्यक सरल प्रश्नावलीको प्रयोग गर्ने ।

रेसपोन्डेन्टसंग सुमधुर बोली व्यवहार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १०. २ : च्याउको प्रचार प्रसार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानाकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. विज्ञापनका माध्यम/साधनको यकिन गर्ने । ४. पम्पलेट, लिफलेट/पर्चा तयार गर्ने । ५. विज्ञापन निकायसंग समन्वय गर्ने । ६. विज्ञापनको लागि म्यासेज तथा जिंगल तयार गर्ने । ७. तयारी विज्ञापनको Proof Reading, Observation गर्ने । ८. प्रचार-प्रसार गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गर्ने। १०. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने	अवस्था (Condition) : क्षेत्र र उत्पादनको प्रकार निर्दिष्ट कार्य (Task) : च्याउको प्रचार प्रसार गर्ने । मानक (Standard) : <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिकरूपमा सम्पादन गरेको । ● विज्ञापनको माध्यम पपुलेशन अनुसार छनौट गरेको । ● विज्ञापनका म्यासेज तथा जिंगल छोटो, सरल तथा सूचनामूलक भएको । ● विज्ञापन प्रचार-प्रसार गरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	प्रचार प्रसार <ul style="list-style-type: none"> ● प्रचार प्रसार <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● प्रचार प्रसारको लागि विज्ञापन तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● प्रचार प्रसारको लागि विज्ञापन तयार गर्ने विधि ●

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

विज्ञापनका सामग्रीहरू ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

विज्ञापनको भाषा सरल तथा जनमैत्री हुनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १०. ३ : च्याउको मूल्य निर्धारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानाकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बजारबाट च्याउको मूल्य संकलन गर्ने । ४. च्याउ उत्पादन प्रति ईकाई लागत खर्च निकाल्ने । ५. च्याउको प्रति ईकाई नाफाको माजिन निकाल्ने । ६. प्रति ईकाई लागत खर्चमा नाफा जोडी मूल्य निर्धारण गर्ने । ७. बजारमा बिक्री भईरहेको मूल्यलाई पनि तूलना गरेर मूल्य निर्धारण गर्ने । ८. च्याउको प्याकेटमा मूल्य अंकीत गर्ने ९. औजार र उपकरण सफा गर्ने । १०. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition) : <ul style="list-style-type: none"> ● बजारबाट संकलीत मूल्य, ● प्रति ईकाई लागत खर्च ● क्याकुलेटर निर्दिष्ट कार्य (Task) : च्याउको मूल्य निर्धारण गर्ने । मानक (Standard) : कार्यचरणहरू क्रमिकरूपमा सम्पादन गरेको । च्याउको उत्पादन गर्दा लागेको खर्चमा उचित नाफा आर्जन हुने गरी च्याउको मूल्य निर्धारण गरेको । कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ● च्याउको उत्पादन लागत र नाफा नोक्सान हिसाब गर्ने तरिका ● मूल्य निर्धारण गर्ने विधि

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

खर्चको सुची, कपी, कलम, क्याकुलेटर ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- उत्पादन खर्चमा नाफाराखी मूल्य निर्धारण गर्न जान्नुपर्ने ।
- उपभोक्तासंग सुमधुर बोली व्यवहार गरेको ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) नं. १०. ४ : च्याउको बिक्री बितरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical knowledge)
१. आवश्यक जानाकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. संकलित माग अनुसार च्याउ बिक्रीको लागि बजारमा पु-याउने । ४. ग्राहकले रोजेको साइजमा प्याकेट बनाई बजारमा पु-याउने । ५. ग्राहक संग सुमधुर बोली व्यवहार गर्ने । ६. च्याउलाई थोक तथा खुद्रा मूल्यमा बिक्री गर्ने । ७. ग्राहक लाई बिल दिने र पैसा लिने । ८. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ९. औजार ,सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition) : <ul style="list-style-type: none"> ● च्याउको प्याकेट, ● कलम, ● बिल प्याड निर्दिष्ट कार्य (Task) : च्याउको बिक्री बितरण गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● च्याउको बिक्री बितरण (परिचय, उद्देश्य र आवश्यकता) ● बिलको परिचय ● बिल बनाउने तरिका ● बिक्रेताले क्रेता संग व्यवहार गर्ने कला
	मानक (Standard) : <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिकरूपमा सम्पादन गरेको । ● ग्राहकसंग मिठो बोलीचाली गरेको । ● ग्राहकलाई बिल दिएको । ● च्याउका प्याकेट सुरक्षित तवरले ओसार पसार गरेको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	

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

च्याउ, कलम, बिल प्याड, तौल लिने मेसीन ।

सुरक्षा / सावधानीहरू (Safety /Precaution) :

- बिक्री गर्ने कला हुनुपर्ने ।
- बिलको हिसाब किताब राम्ररी राख्न सक्नुपर्ने ।
- उपभोक्तासंग सुमधुर बोली व्यवहार गरेको ।

मोड्युल १२ : 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 विशेष गरी उद्यमको परिचय, उपयुक्त व्यवसायिक विचारको खोजी, व्यावसायिक विचारको विकास र व्यावसायिक योजना तयारी जस्ता विषय वस्तुहरु समावेश गरिएको छ ।
उद्देश्य:	<ol style="list-style-type: none"> १. व्यवसाय तथा उद्यमको अवधारणा बोध गर्न । २. उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्न । ३. सम्भावित व्यावसायिक विचार श्रृजना गर्न । ४. साना व्यावसायिक योजनाको तर्जुमा गर्न । ५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्न ।
कार्यहरू	<ol style="list-style-type: none"> 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 बीचको 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 ● व्यावसायिक विचारको मूल्याङ्कन (SWOT) / छनौट 	१	२	३
४	साना व्यावसायिक योजनाको तर्जुमा गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १/१ वटा व्यावसायिक योजना तयार गरी प्रस्तुत गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> ● बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा व्यावसायिक योजना : बजार ● उत्पादन गर्ने वस्तुको विवरण ● व्यवसाय गर्ने स्थान वा वितरणका माध्यम ● उत्पादन तथा बिक्री लक्ष्य ● बजार हिस्साको अनुमान ● बिक्री तरिका र प्रवर्द्धनका उपायहरू 	९	१८	२७

		<p>व्यावसायिक योजना : उत्पादन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● उत्पादन प्रक्रिया/विधि ● आवश्यक स्थिर सम्पत्ति ● स्थिर सम्पत्तिमा ह्यासकट्टी <p>व्यावसायिक योजना : व्यवसाय संचालन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यवसायको स्वरूप ● आवश्यक जनशक्ति र लागत ● आवश्यक कच्चा सामान र लागत ● अन्य खर्च (शीर्षभार) <p>व्यावसायिक योजना : वित्तीय व्यवस्थापन</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चालू पूँजी र जम्मा पूँजी ● वस्तुको उत्पादन लागत र बिक्रीमोल निर्धारण ● नाफा नोक्सान निकाल्ने तरिका ● लगानीमा प्रतिफल र पारविन्दु विश्लेषण ● आवश्यक व्यावसायिक 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

Infrastructure and Facilities

प्रशिक्षणको पेशा : च्याउ उत्पादक

अवधि : ३९० घन्टा (मध्यम)

समूहको आकार : २०

क्र.सं.	मापक/विधि	सूचकाङ्क(अनिवार्य)	सूचकाङ्क (भएमा राम्रो)
१.	प्रशिक्षण स्थलमा हुनु पर्ने 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 मि.) 	
३.	प्रयोगशाला र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> क्षेत्रफल कम्तीमा २० वर्ग मि. प्रयोगात्मक अभ्यास गर्दा व्यक्ति पिच्छे सामग्रीहरू सेतो पाटी पर्याप्त प्रकाश र हावा खेल्ने कोठा 	<ul style="list-style-type: none"> कम्तीमा ८० वर्ग मि.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 सम्बन्धित जानकारीहरू 	<ul style="list-style-type: none"> आगो नियन्त्रण गर्ने मेसीन (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"> नत्थीगरिएकोसूचीअनुसार 	
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 सामग्रीहरू	<ul style="list-style-type: none"> नत्थीगरिएकोसूची अनुसार 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या(थान)
१.	बाँस	आवश्यकता अनुसार
२.	आरो	५
३.	चक्कु	५
४.	खन्ती	२
५.	तार	आवश्यकता अनुसार
६.	डोरी	आवश्यकता अनुसार
७.	ढलान तार	आवश्यकता अनुसार
८.	जि आई तार	आवश्यकता अनुसार
९.	हथौडा	२
१०.	काँटी	आवश्यकता अनुसार
११.	खुर्पा	२
१२.	हाँसिया	२
१३.	प्लाष्टिक	आवश्यकता अनुसार
१४.	छ्वाली/ पराल/ जुटको /बोरा	आवश्यकता अनुसार
१५.	प्लायर	२
१६.	जाली	आवश्यकता अनुसार
१७.	ड्रम	२
१८.	ड्रम जाली	२
१९.	ओदान	४
२०.	जाली बोरा	आवश्यकता अनुसार
२१.	साइकलको ट्यूब	३
२२.	दाउरा	आवश्यकता अनुसार
२३.	लाईटर	२

२४.	वीउ	आवश्यकता अनुसार
२५.	प्लाष्टिक थैला	आवश्यकता अनुसार
२६.	रबर	आधा केजी
२७.	मुडा	१०
२८.	सियो	२५
२९.	मेजरिंग टेप	२
३०.	कैची	२
३१.	ब्लेड (Surgical)	२
३२.	युरीया	आवश्यकता अनुसार
३३.	सोडियम मेटाबाइ सल्फेट	आवश्यकता अनुसार
३४.	डि.ए.पि.	आवश्यकता अनुसार
३५.	पोटास	आवश्यकता अनुसार
३६.	कार्टून टेप	२ रोल
३७.	कृषि चुन	आवश्यकता अनुसार
३८.	फर्मालिन	आवश्यकता अनुसार
३९.	क्लोरोपाइरीफस	आवश्यकता अनुसार
४०.	कार्बेन्डाजिम	आवश्यकता अनुसार
४१.	पानी	आवश्यकता अनुसार
४२.	कोकोपिट	आवश्यकता अनुसार
४३.	पाकेको गोबरमल	आवश्यकता अनुसार
४४.	हजारी	२
४५.	सिचाइ पाइप	२ रोल
४६.	तराजु	१
४७.	नाप्ने सिलिण्डर	१

४८.	मुडा (उत्तीस, कटुस,सौर, ओखर)	आवश्यकता अनुसार
४९.	ड्रिल मेसीन	१
५०.	ड्रिल बिट	३
५१.	बाटा	५
५२.	सिड गन	२
५३.	ब्रस	३
५४.	काचो मैन	आवश्यकता अनुसार
५५.	स्प्रेयर	२
५६.	माटो	आवश्यकता अनुसार
५७.	प्याकेजीड थैला	आवश्यकता अनुसार
५८.	सिलिड मेसीन	१
५९.	प्रचार प्रसार सामाग्री	आवश्यकता अनुसार
६०.	स्प्रीट ४०० मि लि	२
६१.	क्रीप	२०
६२.	क्लम	२०
६३.	पि.पि.इ. सेट	२०
६४.	साबुन	५
६५.	सावेल	२
६६.	कोदालो	२
६७.	चाल्नी	२
६८.	पोल्ट्री चुन	आवश्यकता अनुसार
६९.	ब्लीचिड पाउडर	आवश्यकता अनुसार
७०.	थर्मामिटर	२
७१.	हाइगो मिटर	१

७२.	लक्स मिटर	१
७३.	पि एच पेपर	१

आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरु

७४.		
-----	--	--

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 ।