

केराको हाते कागज निर्माता
(Banana Handmade Paper Maker)

को

छोटो अबधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पटेन्सिमा आधारित मोड्युलर पाठ्यक्रम)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

मंसिर २०७०

आर्थिक सहयोग
प्राक्टिकल एक्सन नेपाल
नेपालगंज

बिषय सूची

परिचय.....	3
लक्ष्य	3
उद्देश्यहरु	3
पाठ्यक्रमको विवरण	3
पाठ्य संरचना.....	4
लक्षित समूह	5
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	5
प्रशिक्षण-भाषा.....	5
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति	5
यस पाठ्यक्रमको जोड	5
प्रवेश-मापदण्ड	5
अनुगमन-सुभाब.....	5
प्रमाण-पत्र	5
प्रशिक्षार्थी-मुल्याङ्कन	5
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता	6
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	6
प्रशिक्षकलाई सुभाब.....	6
(क) प्रशिक्षणको लागि सुभाब	6
(ख) प्रशिक्षार्थीको कार्यसम्पादन मूल्यांकनको लागि सुभाब	7
(ग) सीप-तालीमको लागि सुभाब.....	8
(घ) अन्य सुभाबहरु	8
(ङ) सीप परीक्षणको प्रावधान :	8
मोड्युल २ सब-मोड्युलहरुको सूची.....	9
मोड्युल १: प्रारम्भिक कार्य गर्ने ।	10
मोड्युल २: जापानिज जाली बनाउने ।	21
मोड्युल ३: कच्चा पदार्थ व्यवस्थापन गर्ने ।	32
मोड्युल ४: लुग्दी बनाउने ।	43
मोड्युल ५ : कागज बनाउने ।	53
सब-मोड्युल ५.१ : जापानीज प्रविधिबाट कागज बनाउने ।	53
सब-मोड्युल ५.२ : नेपाली प्रविधिबाट हाते कागज बनाउने ।	65
मोड्युल ६: बजारीकरण गर्ने ।	73
मोड्युल ७: व्यवस्थापन गर्ने ।	84
सब-मोड्युल ७.१: संचार गर्ने ।	84
सब-मोड्युल: ७.२ : वृत्ति विकास गर्ने	86

मोड्युल ढ: उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)	88
एनेक्स-क: ज्यावल, उपकरण र रसायनिक पदार्थहरु	90
१ (क). ज्यावल र उपकरणहरु	90
१ (ख). केमिकलहरु:	90
२. अध्ययन सामाग्रीहरु	90
३. कार्यक्रम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक सुबिधाहरु	91

परिचय

यो “केराको हाते कागज निर्माता” विषयको पाठ्यक्रम केराको हाते कागज उद्योग (रोजगारी तथा स्वरोजगारी) संचालनको लागि आवश्यक ज्ञान र सीपयुक्त आधारभूत तहका मानव संसाधन उत्पादन गर्न तयार गरिएको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम हो । यो पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपलाई तालीम मार्फत सिकाई गरे पश्चात तालीममा सहभागी प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित व्यावसायमा स्वरोजगार तथा वैतनिक रोजगार हुनका लागि अवसर प्रदान गर्नेछ ।

लक्ष्य

केराको हाते कागज निर्माता प्रविधि सम्बन्धी सीप र ज्ञानयुक्त उद्यमी वा स्व-रोजगार वा बेतन-रोजगार भई नेपाली जन-समुदायमा प्राविधिक-सेवा दिन सक्ने जनशक्ति उत्पादन गर्ने ।

उद्देश्यहरू

यो तालीम कार्यक्रम सम्पन्न भइसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न उद्देश्यहरू पूरा गर्नेछन् ।

- प्रारम्भिक कार्य गर्ने ।
- जापानिज जाली बनाउने ।
- कच्चा पदार्थ व्यवस्थापन गर्ने ।
- लुग्दी बनाउने ।
- जापानिज प्रविधिबाट कागज बनाउने ।
- नेपाली प्रविधिबाट हाते कागज बनाउने ।
- बजारीकरण गर्ने ।
- संचार गर्ने
- वृत्ति विकास गर्ने
- उद्यमशीलता विकास गर्ने

पाठ्यक्रमको विवरण

यस पाठ्यक्रमले केराको हाते कागज निर्माताको लागि आवश्यक सीप र ज्ञान प्रदान गर्दछ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका सीप तथा ज्ञानलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई अभ्यास गर्न तथा सिक्न प्रचुर मौका दिन्छ । यस तालीम कार्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू प्रयोग गरी उक्त ज्ञान र सीपहरू अभ्यास गर्ने र सिक्ने मौका प्राप्त गर्दछन् ।

सफलतापूर्वक यो कार्यक्रम संपन्न गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू प्रारम्भिक कार्य गर्न, जापानिज जाली बनाउन, कच्चा पदार्थ व्यवस्थापन गर्न, लुग्दी बनाउन, जापानिज प्रविधिबाट कागज बनाउन, नेपाली प्रविधिबाट हाते कागज बनाउन, बजारीकरण गर्न, उद्यमशीलता विकास गर्न, संचार गर्न र व्यवसायिकताको विकास गर्न सक्षम हुनेछन् ।

पाठ्य संरचना

क्र. सं.	पेशा: केराको हाते कागज निर्माता मोड्युल /सब-मोड्युलहरु	श्वभाव	समय (घण्टा)		
			सै	ब्या	जम्मा
१	प्रारम्भिक कार्य गर्ने ।	सै+ब्या	८	२०	२८
२	जापनिज जाली बनाउने ।	सै+ब्या	१०	५०	६०
३	कच्चा पदार्थ व्यवस्थापन गर्ने ।	सै+ब्या	६	२४	३०
४	लुग्दी बनाउने ।	सै+ब्या	१०	५०	६०
५	कागज बनाउने ।				
	५.१ जापनिज प्रविधिबाट कागज बनाउने ।	सै+ब्या	१०	७०	८०
	५.२ नेपाली प्रविधिबाट हाते कागज बनाउने	सै+ब्या	८	४०	४८
६	बजारीकरण गर्ने ।	सै+ब्या	६	१८	२४
७	व्यवस्थापन				
	१. संचार गर्ने ।	सै+ब्या	४	६	१०
	२. वृत्ति विकास गर्ने ।	सै+ब्या	४	६	१०
८	उद्यमशीलता विकास गर्ने	सै+ब्या	१८	२२	४०
	जम्मा :		८४	३०६	३९०

सै= सैद्धान्तिक/ब्या= व्यावहारिक

तालीम अबधि

- यस पाठक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमको जम्मा समयावधि ३९० घण्टा (तीन महिना) हुनेछ ।

लक्षित समूह

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

प्रशिक्षार्थी संख्या

- अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षण-भाषा

- नेपाली वा अंग्रेजी वा दुवै ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

- सैद्धान्तिक कक्षाहरुमा ८० प्रतिशत उपस्थिति हुनुपर्ने ।
- व्यावहारिक(प्राक्टिकल) कक्षाहरुमा ९० प्रतिशत उपस्थिति हुनुपर्ने ।

यस पाठक्रमको जोड

- यस पाठक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठक्रममा ८० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा र २० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ ।
- तसर्थ, यस पाठक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरु प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

प्रवेश-मापदण्ड

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने तथा यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।
- कम्तिमा १६ वर्ष उमेर पुगेका व्यक्तिहरु ।
- संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण गरेका व्यक्तिहरु ।

अनुगमन-सुभाब

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

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

प्रमाण-पत्र

यो पाठक्रम अनुसारको तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरुलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “**केराको हाते कागज निर्माता**” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

प्रशिक्षार्थी-मूल्याङ्कन

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

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको
- सम्बन्धित व्यावसायमा कम्तिमा ५ वर्षको अनुभव प्राप्त
- प्रशिक्षण सम्बन्धी TOT तालीम प्राप्त गरेको

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात : - १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात : - कक्षा कोठाको अवस्था अनुसार तय गर्ने ।

प्रशिक्षकलाई सुझाव

(क) प्रशिक्षणको लागि सुझाव

१. उद्देश्य चयन गर्नुहोस् ।

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

२. विषयवस्तु चयन गर्नुहोस्

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

३. प्रशिक्षणात्मक विधिहरु चयन गर्नुहोस् ।

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

४. प्रशिक्षण सामाग्रीहरु छनोट गर्ने

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

५. पाठ योजना तयार गर्ने

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

६. प्रशिक्षण संचालन गरिने स्थानहरुको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
 - कक्षाकोठाको संगठन/ब्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
 - योजना अनुसार कक्षाकोठाको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
 - फिल्ड वर्कको संगठन/ब्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
 - योजना अनुसार फिल्ड वर्कको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
 - कार्यशालाको संगठन/ब्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
 - योजना अनुसार कार्यशालाको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
७. प्रशिक्षण/कार्यक्रम प्रस्तुत/संचालन गर्ने
 - पाठ योजना लिने
 - पाठ योजना अनुसार प्रशिक्षण/कार्यक्रम प्रस्तुत/संचालन गर्ने
 - पाठ योजना अनुसार प्रशिक्षण विधि प्रयोग गर्ने
 - पाठ योजना अनुसार प्रशिक्षण सामाग्रीहरु उपयुक्त समय र स्थानमा प्रयोग गर्ने
८. प्रशिक्षण गर्दा प्रशिक्षण उद्देश्य, पाठ्यांश र प्रशिक्षण विधिबीच समन्वय/तालमेल कायम गर्ने
 - प्रशिक्षण उद्देश्य अनुसार पाठ्यांश छनोट गर्ने
 - उद्देश्य र पाठ्यांश अनुसार प्रशिक्षण सामाग्री छनोट गर्ने
 - उद्देश्य, पाठ्यांश र प्रशिक्षण सामाग्री अनुसार प्रशिक्षण विधि छनोट गर्ने
 - पाठ प्रस्तुत गर्दा, छनोट गरिएको उद्देश्य अनुसार, छनोट गरिएको पाठ्यांश, छनोट गरिएका प्रशिक्षण सामाग्री र प्रशिक्षण विधि प्रयोग गरी प्रस्तुत गर्ने
९. परीक्षार्थी मूल्यांकन गर्ने
 - परीक्षार्थीउपलब्धि मूल्यांकन साधनहरु छनोट गर्ने
 - परीक्षार्थीका संज्ञानात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने
 - परीक्षार्थीका मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने
 - परीक्षार्थीका भावनात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने
१०. प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकन गर्ने
 - प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरु) संग परिचित हुने
 - प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरु) छनोट गर्ने
 - प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरु) प्रयोग गर्ने
 - प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकन गर्ने

(ख) प्रशिक्षार्थीको कार्यसम्पादन मूल्यांकनको लागि सुझाव

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

(ग) सीप-तालीमको लागि सुझाव

१. कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

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

२. प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने

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

(घ) अन्य सुझावहरू

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

(ङ) सीप परीक्षणको प्रावधान :

केराको हाते कागज निर्माता तालिम सफलतापूर्वक संपन्न गर्ने व्यक्ति राष्ट्रिय सीप परिक्षण समितिबाटसंचालन गरिने तह-१ को सीप परीक्षणमा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

मोड्युल र सब-मोड्युलहरुको सूची

मोड्युल १ : प्रारम्भिक कार्य गर्ने ।

मोड्युल २ : जापनिज जाली बनाउने ।

मोड्युल ३ : कच्चा पदार्थ व्यवस्थापन गर्ने ।

मोड्युल ४ : लुग्दी बनाउने ।

मोड्युल ५ : कागज बनाउने ।

सब -मोड्युल १ : जापनिज प्रविधिबाट कागज बनाउने ।

सब -मोड्युल २ : नेपाली प्रविधिबाट हाते कागज बनाउने ।

मोड्युल ६ : बजारीकरण गर्ने ।

मोड्युल ७ : व्यवस्थापन

सब -मोड्युल १ : संचार

सब -मोड्युल २ : वृत्ति विकास

मोड्युल ८ : उद्यमशीलता विकास गर्ने

बिस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्युल १: प्रारम्भिक कार्य गर्ने ।

समय : घण्टा (सै) ८+ २०घण्टा (ब्या) = २८ घण्टा

वर्णन(Description): यस मोड्युलमा प्रारम्भिक कार्य गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. उपयुक्त स्थान छनौट गर्न ।
२. लेआउट (रेखाङ्कन) गर्न ।
३. उपयुक्त पानीको पहिचान तथा व्यवस्थापन गर्न ।
४. पानीको निकास गर्न ।
५. पकाउने स्थानको व्यवस्था मिलाउन ।
६. औजार तथा उपकरणको पहिचान गर्न ।
७. औजार तथा उपकरणको व्यवस्थापन गर्न ।
८. औजार तथा उपकरणको सुरक्षित प्रयोग गर्न ।
९. प्राथमिक उपचार गर्न ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. उपयुक्त स्थान छनौट गर्ने ।
२. लेआउट (रेखाङ्कन) गर्ने ।
३. उपयुक्त पानीको पहिचान तथा व्यवस्थापन गर्ने ।
४. पानीको निकास गर्ने ।
५. पकाउने स्थानको व्यवस्था मिलाउने ।
६. औजार तथा उपकरणको पहिचान गर्ने ।
७. औजार तथा उपकरणको व्यवस्थापन गर्ने ।
८. औजार तथा उपकरणको सुरक्षित प्रयोग गर्ने ।
९. प्राथमिक उपचार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)
(प्रारम्भिक कार्य गर्ने)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ १/२घण्टा
ब्यवहारिक : १/२ घण्टा

कार्य (Task)१: उपयुक्त स्थान छनौट गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>घाम लाग्ने स्थान छनौट गर्ने ।</p> <p>पर्याप्त पानीको श्रोत भएको ठाँउ छनौट गर्ने ।</p> <p>पानी नजम्ने स्थान छनौट गर्ने ।</p> <p>यातायात र बिद्युतको सुविधा भएको ठाँउ छनौट गर्ने ।</p> <p>व्यवसायिक केरा खेती नजिक भएको ठाँउ छनौट गर्ने ।</p> <p>केमिकल मिश्रितपानीको खाल्डो खनि व्यवस्थापन हुने ठाँउको छनौट गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● उपलब्ध स्थान । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● उपयुक्त स्थान छनौट गर्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● घाम लाग्ने, पानीको श्रोत भएको, यातायात र बिद्युतको सुविधा भएको उपयुक्त स्थान छनौट भएको । 	<p><u>उपयुक्त स्थानको छनौट :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● केराको हाते कागजको परिचय ● केराको हातेकागजको विशेषता, उपयोगिता, प्रयोग,फाइदा तथा महत्व ● केरा कागज उद्योगको लागि उपयुक्त स्थान ● स्थान छनौट गर्दा ध्यान दिन पर्ने कुराहरू

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): लेआउट (रेखाङ्कन) गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८ ९ १०	<p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>उपलब्ध स्थानलाई सफा गर्ने तथा सम्याउने ।</p> <p>लम्बाई र चौडाइको नाप लिई रेखांकन गर्ने ।</p> <p>विटर मेसिन जडान गर्ने स्थानमा चिनो लगाउने ।</p> <p>चुलो जडान गर्ने ठाउमा चिनो लगाउने ।</p> <p>वासिड भ्याट, जाली भ्याट, स्टोर भ्याट जडान गर्ने स्थानको लागि चिनो लगाउने ।</p> <p>कागज बनाउने ठूलो भ्याट जडान गर्ने स्थानको लागि चिनो लगाउने ।</p> <p>प्रेस गर्ने तथा पेष्ट गर्ने स्थानको लागि चिनो लगाउने ।</p> <p>कागज सुकाउने स्थान छनौट गर्ने ।</p> <p>पानीको निकासको व्यवस्थाका लागि रेखाङ्कन गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> स्थान, चिनो लगाउने चुना, टेप, डोरी । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>लेआउट (रेखाङ्कन) गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काम गर्न सजिलो हुने गरी लेआउट गरिएको । 	<p><u>लेआउट (रेखाङ्कन):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> लेआउटको परिभाषा लेआउटको आवश्यकता तथा महत्व लेआउट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू उद्योगको क्षमता अनुसार आवश्यक पर्ने स्थान उत्पादन गर्न सहज हुने गरी क्रमबद्ध तरिकाले मेसिन जडान गर्ने ज्ञान ।

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

- चुना, टेप, डोरी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- चुनाको काम गर्दा पन्जा तथा ग्लोब प्रयोग गर्ने र सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): उपयुक्त पानीको पहिचान तथा व्यवस्थापन गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>१ प्रयाप्त पानी भए नभएको निश्चित गर्ने</p> <p>२ पानी को गाढापन तथा खिया भए नभएको जाँच गर्ने ।</p> <p>३ पानीको स्रोत वरीपरी पहेंलो खिया अवलोकन गर्ने ।</p> <p>४ निकास तथा संकलन गर्ने खाडल निर्माणका लागि भिरालो पन निश्चित गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पानीको स्रोत क्षेत्र । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>उपयुक्त पानीको पहिचान तथा व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> उद्योग लाई आवश्यक तथा उपयुक्त पानी पहिचान भएको । 	<p><u>उपयुक्त पानीको पहिचान तथा व्यवस्थापन:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केरा कागज बनाउन आवश्यक पर्ने पानीको गुणस्तर केरा कागज उद्योगको लागि पानी पहिचान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू खिया रहित पानी पहिचान गर्ने तरिका खिया भएको पानी प्रयोग गर्दा पर्ने असरहरू

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

- पानी, पानी राख्ने भाडाहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- खिया भए नभएको ध्यान पूर्वक अवलोकन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: २ घण्टा
सैद्धान्तिक: १/२घण्टा
व्यवहारिक:११/२घण्टा

कार्य (Task)४: पानीको निकास गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक औजार उपकरण संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<u>पानीको निकास गर्ने:</u>
२	पानी निकासको लागि नाला तथा खाडल खन्ने स्थानमा चिनो लगाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग स्थापना गर्ने स्थान तथा ज्यावल । 	<ul style="list-style-type: none"> केमिकल युक्त पानीको निकास तथा व्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
३	पकाउने, सफा गर्ने, विटर मेसिन राख्ने तथा कागज उत्पादन गर्ने ठाउको पानी निकास हुने गरी नाला खन्ने ।	<u>कार्य (Task):</u> पानीको निकास गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> केमिकल युक्त पानीबाट अन्नबाली, पशु पन्धी, तथा वातावरणमा पर्ने असर र त्यसबाट बच्ने उपाय
४	नालाबाट निकास भएको प्रदुषित पानी जम्मा गर्नपुग्ने गरी उपयुक्त साइजको खाडल खन्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> उद्योगबाट निस्कने दुषित पानी को उपयुक्त निकास तथा व्यवस्थापन भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> पानी जम्न गएमा त्यसबाट पर्ने असर

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

- फरुवा, सावेल, डोरी, चुना

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- औजार चलाउदा सावधानी पूर्वक चलाउन पर्ने, अन्यथा चोट पटक लाग्न सक्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३१/२घण्टा

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा

व्यवहारिक : ३घण्टा

कार्य (Task)५: पकाउने स्थानको व्यवस्था मिलाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	<p>आवश्यक औजारहरूको संकलन गर्ने</p> <p>दाउरा तथा आवश्यक ईन्धन राख्ने व्यवस्था मिलाउने ।</p> <p>पानीको स्रोतबाट सजिलो संग पानी आउने व्यवस्था मिलाउने ।</p> <p>दाउरा कम लाग्ने गरी धुवारहित चुलो निर्माण गर्ने ।</p> <p>पकाउने भाडो टम्म बस्नेगरी चुल्हाको मुख बनाउने ।</p> <p>धुवा निस्कने प्वाल टाढा राख्ने ।</p> <p>खरानी निकालेर राख्ने ठाउँको व्यवस्था मिलाउने ।</p> <p>पाकिसकेपछि निकाल्न र राख्न सजिलो हुने गरी ठाँउको व्यवस्थापन गर्ने ।</p>	<p>दिईएको (Given):</p> <ul style="list-style-type: none"> ईटा, जाली, छड,फरुवा । <p>कार्य (Task):</p> <p>पकाउने स्थानको व्यवस्था मिलाउने ।</p> <p>मापदण्ड (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कम दाउराले पाक्ने र स्वास्थ्य लाई असर नपर्ने गरी व्यवस्थापन गरीएको कच्चा पदार्थ पकाउने स्थान । 	<p>पकाउने स्थानको व्यवस्था मिलाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थ पकाउने स्थान (चुल्हो) निर्माण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु । बिभिन्न प्रकारका चुल्हा र तिनिहरूको विशेषता आधुनिक चुल्हो र परम्परागत चुल्होको भिन्नता । आधुनिक चुल्हो प्रयोग गर्दा हुने फाइदा ।

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

- ईटा, जाली, छड,फरुवा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- औजार तथा निर्माण सामग्री चलाउदा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २ १/२ घण्टा

सैद्धान्तिक : १/२घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

कार्य (Task) ६: औजार तथा उपकरणको पहिचान गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक औजार उपकरण एक ठाउमा संकलन गर्ने ।	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> उद्योगमा प्रयोग हुने सम्पूर्ण औजार उपकरणहरू । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>औजार तथा उपकरणको पहिचान गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणहरूको नाम भन्न र चिन्न सक्ने । औजार उपकरणहरूको सही प्रयोग र सुरक्षा सावधानी अपनाएको । 	<p><u>औजार तथा उपकरणको पहिचान:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणहरूको नाम, काम र प्रयोग विधि औजार उपकरणहरूको प्रयोग गर्दा हुन सक्ने सम्भावित दुर्घटना र अपनाउनु पर्ने सावधानी
२	प्रशिक्षकको प्रशिक्षण सुन्ने ।		
३	आवश्यक औजारहरूको नाम थाहापाउने ।		
४	निम्न औजार उपकरणहरू चिन्ने । (विभिन्न साइजका भ्याट, विटर मेसिन (मोटर सहित), केराको सुप्ला पेल्ने मेसिन, ढक तराजु, जाली फ्रेम, जस्ता फ्रेम, काठको काइयो, १०० मि.मि. को पेण्टिङ ब्रस, फलामको ड्रम, प्लाष्टिकको ड्रम, बाल्टी, २५ लिटरको प्लाष्टिकको डिब्बा, टेबल, प्रेसर जग सेट, मग, जापानिज जाली सेट, दाउरखुकुरी, सिन्का बनाउने साँचो, जाली भ्याट, काठको फल्याक, नेलकटर, पिलास, रेन्च, रेती, सियो, नाइलनको धागो, पञ्जा, माक्स, एप्रोन)		
५	औजार उपकरणहरूको कार्य थाहापाउने ।		
६	औजार उपकरण सुरक्षित प्रयोग गर्ने बारे प्रशिक्षक बाट जानकारी लिने ।		

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

- विभिन्न साइजका भ्याट, विटर मेसिन (मोटर सहित), केराको सुप्ला पेल्ने मेसिन, ढक तराजु, जाली फ्रेम, जस्ता फ्रेम, काठको काइयो, १०० मि.मि. को पेण्टिङ ब्रस, फलामको ड्रम, प्लाष्टिकको ड्रम, बाल्टी, २५ लिटरको प्लाष्टिकको डिब्बा, टेबल, प्रेसर जग सेट, मग, जापानिज जाली सेट, दाउरखुकुरी, सिन्का बनाउने साँचो, जाली भ्याट, काठको फल्याक, नेलकटर, पिलास, रेन्च, रेती, सियो, नाइलनको धागो, पञ्जा, माक्स, एप्रोन)

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- औजार उपकरणहरूको प्रयोग गर्दा दुर्घटना हुन सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ७: औजार तथा उपकरणको व्यवस्थापन गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	औजार उपकरणको टिकाउपन बारे थाहापाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<u>औजार तथा उपकरणको व्यवस्थापन:</u>
२	पकाउने प्रकृया, धुने प्रकृया ,विटर मेसिनमा र कागज निस्कने प्रकृत्यामा प्रयोग हुने सामग्रीको अलग अलग स्थान र सुचि बनाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> उद्योगमा प्रयोग हुने सम्पूर्ण औजार उपकरणहरू । 	<ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणको प्रकृति अनुसार सुरक्षित भण्डारण
३	प्रयोग पूर्व र पश्चात सफागर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	<ul style="list-style-type: none"> सफा गर्दा प्रयोग हुने केमिकल तथा सफा गर्ने तरिका
४	बच्चाहरूले नपुग्ने र नचलाउने ठाउँमा राख्ने व्यवस्था मिलाउने ।	औजार तथा उपकरणको व्यवस्थापन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणको व्यवस्थापनमा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
५	औजार उपकरण बिग्रन लागेको तथा विग्री सकेको अवस्था थाहा पाउने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
६	औजार उपकरणहरू भण्डारण पूर्व सुख्खा हुने गरी पुच्छ्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणको प्रकृति तथा प्रयोग स्तर अनुसार उचित व्यवस्थापन गरीएको । 	
७	औजार उपकरणहरूलाई प्रयोग गर्न सजिलो हुनेगरी उचित स्थानमा राख्ने ।		

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

- उद्योगमा प्रयोग हुने सम्पूर्ण औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- औजार उपकरणहरूको प्रकृति अनुसार सुरक्षित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): औजार तथा उपकरणको सुरक्षित प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	केरा काट्दा काट्ने हतियार राम्रो संग समाउने ।	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> उद्योगमा प्रयोग हुने सम्पूर्ण औजार उपकरणहरू । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>औजार तथा उपकरणको सुरक्षित प्रयोग गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणहरूसुरक्षित प्रयोग गरी पुनः प्रयोगमा सहज हुनेगरी राखिएको । 	<p><u>औजार तथा उपकरणको सुरक्षित प्रयोग:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दाहुन सक्ने सम्भावित दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरू
२	चुल्होमा काम गर्दा औजारहरू आगोबाट टाढा राख्ने ।		
३	विटर मेसिनमा काम गर्दा विद्युत तथा विटरको धारीलो भाग बाट सुरक्षित रहने		
४	विटर मेसिनमा प्रयोग हुने मोटरबाट सुरक्षित रहने ।		
५	बाँसको जाली प्रयोग पश्चात अनिवार्य रूपमा सफा गर्ने ।		
६	जाली फ्रेमहरूलाई काम सकिएपछि ठाडो पारेर राख्ने ।		
७	पेस्टीड.गर्ने टिनको पाता उठाउदा तथा राख्दा ध्यान दिने ।		
८	प्रेसिड. जग उठाउदा तथा प्रयोग गर्दा सुरक्षित रहने ।		
९	कागज निकाल्ने काम गर्दा पन्जा तथा माक्स लगाउने ।		

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

- उद्योगमा प्रयोग हुने सम्पूर्ण औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- धारिला हतियार तथा विद्युतिय उपकरण चलाउदा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १०घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ८ घण्टा

कार्य (Task)९: प्राथमिक उपचार गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	फष्टएड बक्स तयार पार्ने । काटेको प्राथमिक उपचार गर्ने । पोलेको प्राथमिक उपचार गर्ने । बेहोस भएको प्राथमिक उपचार गर्ने । भाँचिएको प्राथमिक उपचार गर्ने । मर्केको प्राथमिक उपचार गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● फष्ट एड बक्स । <u>कार्य (Task):</u> प्राथमिक उपचार गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● आवश्यक सबै सामग्री राखेर तयार पारिएको फष्टएड बक्स । ● सही तरिकाले प्राथमिक उपचार गरेको ।	<u>प्राथमिक उपचार गर्ने:</u> ● प्राथमिक उपचारको परिभाषा तथा महत्व ● प्राथमिक उपचारको लागि फष्टएड बक्समा आवश्यक पर्ने सामग्रीहरू । ● प्राथमिक उपचार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● काटेको, पोलेको, बेहोस भएको, भाँचिएको, मर्केको प्राथमिक उपचार गर्ने विधिबारे जानकारी ।

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

- आवश्यक सबै सामग्री राखेर तयार पारिएको फष्टएड बक्स

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्राथमिक उपचार गर्दा होसियारी अपनाउने ।

मोड्युल २: जापानिज जाली बनाउने ।

समय : १० घण्टा (सै) + ५०घण्टा (ब्या) = ६० घण्टा

बर्णन(Description): यसमा जापानिज जाली बनाउनेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. बाँसको छनौट गर्न ।
२. बाँस काट्न ।
३. बाँसको कप्टेरा सुकाउन ।
४. बाँसको सिन्का बनाउन ।
५. बाँसको जाली बुन्न तान लगाउन ।
६. बाँसको जाली बुन्ने ।
७. बाँसको जाली फिनिशिङ गर्न ।
८. बाँसको जालीमा जापनिज जाली सेट गर्न ।
९. तयारी जालीलाई साँचोमा सेट गर्न ।

कार्यहरु(Tasks) :

१. बाँसको छनौट गर्ने ।
२. बाँस काट्ने ।
३. बाँसको कप्टेरा सुकाउने ।
४. बाँसको सिन्का बनाउने ।
५. बाँसको जाली बुन्न तान लगाउने ।
६. बाँसको जाली बुन्ने ।
७. बाँसको जाली फिनिशिङ गर्ने ।
८. बाँसको जालीमा जापनिज जाली सेट गर्ने ।
९. तयारी जालीलाई साँचोमा सेट गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(जापानिज जाली बनाउने)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)१: बाँसको छनौट गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	<p>आवश्यक प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>हाँसिया तथा बन्चरो तयार पार्ने ।</p> <p>भ्याडसम्म पुग्नको लागि भ्याड वरिपरिको भाडी हटाउने ।</p> <p>भ्याडमा गई बाँसको अवलोकन गर्ने ।</p> <p>कम्तीमा २ बर्ष भन्दा पुरानो छिप्पीएको बाँस छनौट गर्ने ।</p> <p>लामो लामो आँख्ला (कम्तीमा २२ इन्ची) भएको बाँस छनौट गर्ने ।</p> <p>किरा नलागेको तथा कालो दाग धब्बा नभएको बाँस छनौट गर्ने ।</p> <p>छनौट गरेको बाँसमा चिनो लगाउने र एकिन गर्न प्रशिक्षकलाई देखाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बाँसको भ्याड । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>बाँसको छनौट गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> २ बर्ष पुरानो, २२ इन्च लामो आँख्ला र किरा नलागेको बाँस छनौट गरीएको । 	<p><u>बाँसको छनौट:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बाँसको छनौट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । २ बर्ष पुरानो, लामो आँख्ला भएको र किरा नलागेको बाँस चिन्ने तरिका । कमसल बाँसको प्रयोगबाट हुने बेफाइदा ।

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

- हाँसिया, बन्चरो, चक

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- भाडी पन्छाउदा वा हाँगाबिगा काट्दा होसियार हुने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यवहारिक : ३घण्टा

कार्य (Task): बाँस काट्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक औजार तयार पार्ने ।		
२	छानेको बाँसको घनामा फेदबाट १ फुट माथि चिनो लगाउने ।	<u>दिइएको (Given):</u>	<u>बाँस काट्ने:</u>
३	चिनो लगाएको ठाउँमा धारीलो हतियारले काट्ने ।	● बाँसको भ्याड ।	● बाँस काट्दा तथा चिर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।
४	घनालाई भ्याडबाट बाहिर निकालेर हाँगा छिमल्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५	२२ इन्ची भन्दा लामा आख्ला छनौट गर्ने ।	बाँस काट्ने ।	
६	आख्ला फालिने गरी दुबै तिर चिनो लगाउने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
७	हाते आरीले चिनो लगाएको ठाउँमा नफुटाई काट्ने ।	● २२ इन्ची भन्दा लामा आँख्ला भएको बाँसबाट निकालिएका कप्टेरा ।	
८	काटिएको टुक्राबाट ८/१० वटा सम्म कप्टेरा चिर्ने ।		

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

- हाते आरी, बन्चरो वा खुर्पा वा खुकुरी, चक वा पेन्सिल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- हतियार चलाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानीपूर्वक काम गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): बासको कप्टेरा सुकाउने

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>१ चिरेका कप्टेरा संकलन गर्ने ।</p> <p>२ कप्टेरालाई टिनको पातामा नखप्टीने गरी राख्ने ।</p> <p>३ घाम लाग्ने ठाउँको छनौट गरी कप्टेरालाई सुकाउने ।</p> <p>४ समय समयमा कप्टेरालाई फर्काउने ।</p> <p>५ कप्टेरा राम्रो संग नसुके सम्म (करिब ३ दिन सम्म) घाममा सुकाउने ।</p> <p>६ सुकेका कप्टेरालाई सुक्खा स्थानमा राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बाँसको कप्टेरा । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>बासको कप्टेरा सुकाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सिन्का निकाल्न हुने गरी सुकाइएका बाँसका कप्टेरा । 	<p><u>बाँसको कप्टेरा सुकाउने</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बाँसको कप्टेरा सुकाउने तरिका । सिन्का निकाल्न हुने गरी कप्टेरा सुके नसुकेको थाहा पाउने तरिका । राम्रोसँग नसुकेको कप्टेराबाट निकालिएको सिन्काको प्रयोगबाट पर्ने असर ।

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

- बाँसका कप्टेरा, टिनको पाता

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- बाँसको कप्टेरा समाउदा हात काट्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ११ घण्टा

सैद्धान्तिक : १घण्टा

व्यवहारिक : १० घण्टा

कार्य (Task)४: बासको सिन्का बनाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	१२/१४ गेज सम्मको फलामको १ वर्ग फिटको पाता संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● बाँसको कप्टेरा र फलामको पाता । <u>कार्य (Task):</u> बासको सिन्का बनाउने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● १ एम एम मोटाइका चिल्ला गोलाकार सिन्का निकालिएको । 	बासको सिन्का बनाउने <ul style="list-style-type: none"> ● फलामको पाताको औजार बनाउनेतरिका । ● पातामा सिन्का छिराउने र तान्ने तरिका । ● सिन्काको मोटाइ र लम्बाइको जानकारी ।
२	पातामा १,२,३ र ४ एम एम का ४/४ वटा गोलो प्वाल बनाउने र स्टेण्डमा सेट गर्ने ।		
३	बाँसको कप्टेराको बाहिरको भागलाई खुर्किएर सफा गर्ने ।		
४	बाहिरबाट ३ एम एम रहने गरी भित्रको गिट्रो भाग चिरेर फाल्ने ।		
५	सफा गरेको कप्टेरा बाट ३/३ एम एम को साईजका सिन्का हुनेगरी चिर्ने ।		
६	सिन्काको एकपट्टीको टुप्पो तिखो पार्ने ।		
७	फलामको पातामा रहेको प्वालमा क्रमसः तिखो भाग छिराउने ।		
८	पिलासको सहायताले सिन्काको तिखो भाग समाई तान्ने ।		
९	१ एम एम भएको सिन्कालाई खाक्सीको सहायताले चिल्लो पार्ने ।		
१०	तयारी सिन्कालाई मुठो पारेर राख्ने ।		

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

- फलामको पाता, पिलास, बाँसको कप्टेरा, छिनो, स्टेण्ड ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- बाँसको कप्टेरा तथा औजार चलाउदा चोट पटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ५: बाँसको जाली बुन्न तान लगाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>काठको तान स्टेण्ड तयार गर्ने ।</p> <p>धागालाई (नाईलन) १०० ईन्ची लम्बाईमा टुक्राहरू पार्ने ।</p> <p>प्रत्येक धागोको दुबै पट्टी टुप्पोबाट २ ईन्चीको नट बोल्टमा बराबर बेर्ने ।</p> <p>बोल्टमा बेरीएको धागो लाई तानमा राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काठको तान, नाईलन धागो, २ ईन्ची नट ४५ वटा । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>बाँसको जाली बुन्न तान लगाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> जाली बुन्ने तान ठिक संग लगाईएको । 	<p><u>बाँसको जाली बुन्न तान लगाउने</u></p> <ul style="list-style-type: none"> तान र धागोको साइज । काठको तान स्टेण्ड बनाउने तरिका । धागो बेर्ने तरिका ।

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

- जाली स्टेण्ड, धागो, नट, बोल्ट

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- धागो चुडिन सक्ने हुनाले सावधानी पूर्वक तान लगाउने ।
- स्टेण्ड बनाउदा औजारहरूले चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार हुने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २०घण्टा

सैद्धान्तिक : ३ घण्टा

व्यवहारिक : १७घण्टा

कार्य(Task): बाँसको जाली बुन्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक औजार तथा सामग्री तयार पार्ने ।		
२	बिचमा जोड पर्ने गरी पहिलो पटक २ वटा लामो सिन्का तानमा राखि धागोले बाँध्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● सिन्का , नेल कटर, धागो ।	<u>बाँसको जाली बुन्ने</u> ● नेल कटरले मिलाएर सिन्का काट्ने तरिका ।
३	दोस्रो पटकमा बिचमा लामो सिन्का र छेउ छेउमा नड कटले काटेर छोटो सिन्का लगाई धागोले बान्ने ।	<u>कार्य (Task):</u> बाँसको जाली बुन्ने ।	● सिन्काको जोड ठिक ठाउँमा राख्ने तरिका ।
४	सोहि क्रमले जोड कट हुने चौडाई तीर २० ईन्ची ३ सिन्का हुनेगरी बुन्दै जाने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> ● सिन्काको जोड ठिक संग मिलाएर एक अर्को लाईन संग कट गर्दै बुनेको जापानिज जाली ।	● तल्लो सिन्काको जोड र माथिल्लो सिन्काको जोड फरक ठाउँमा राख्ने तरिका ।
५	तयार भएको जालीको धागोहरू गाँठो पारी तान बाट छुटाउने		● जाली बुन्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- बाँसको सिन्का, धागो, नेलकटर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- धागो चुडिन सक्ने, सिन्का जोड्दा दाया बाया सर्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ७: बाँसको जाली फिनिसिङ गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक औजार तथा सामग्री तयार पार्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> जाली , काट्ने औजार , नाप्ने फिता । <u>कार्य (Task):</u> बाँसको जाली फिनिसिङ गर्ने ।	<u>बाँसको जाली फिनिसिङ गर्ने</u> <ul style="list-style-type: none"> जाली फिनिसिङ गर्ने तरिका । जालीको नाप तथा नाप लिने तरिका । काठको १ ईन्ची विट तयार गर्ने तरिका । जालीमा काठको विट सेट गर्ने तरिका ।
२	तानबाट छुटाएको जाली ३२ ईन्ची लम्बाई रहने गरी दुवै तर्फ काट्ने ।		
३	१ ईन्ची चौडाई भएको २ वटा काठको विट तयार गर्ने ।		
४	तयारी विटमा जाली बाट आएको धागो छिर्न मिल्ने गरी प्वाल पार्ने ।		
५	चौडाई तर्फको दुवै साईडमा तयार भएको काठको विट लाई सेट गर्ने ।		
६	विटमा आवश्यकता अनुसार प्वाल पार्ने ।		
		<u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> कागज बनाउनको लागि तयारी अवस्थाको जाली । 	

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

- कैची, काठको विट, ईन्ची टेप, काठ छेड्ने बर्मा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- नापमा फरक परेर जाली बिग्रिन सक्ने भएकोले नाप्दा र विट काट्दा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): बाँसको जालीमा जापनिज जाली सेट गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>आवश्यक सम्पूर्ण सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>तयारी बिट सहितको बाँसको जाली माथी जापनिज जाली कपडा राख्ने ।</p> <p>२.५ ईन्च चौडाई र ३२ ईन्च लम्बाईको रेगजीन तयार गर्ने ।</p> <p>जालीमा रहेको काठको बिट र बिट माथी परेको जापनीज जाली समेत लाई च्याप्ने गरी रेगजीन ले मोडेर सियोले सिलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बाँसको जाली, रेगजीन, जापनीज जाली, सियो, नाईलन धागो । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>बाँसको जालीमा जापनिज जाली सेट गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बाँसको जालीमा मिलाएर जापानीज जाली फिट गरी बिट नफुस्कने गरी सिलाइएको । 	<p><u>बाँसको जालीमा जापनिज जाली सेट गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बाँसको जालीमा जापनिज जाली सेट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू बासको जाली माथी मिलाएर जापानीज जाली राख्नेतरिका । रेगजीन मोडेर बाँसको जाली र जापानीज जालीलाई मिलाएर जोड्ने तरिका ।

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

- बाँसको जाली, रेगजीन, जापनीज जाली, सियो, नाईलन धागो ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- जाली सिलाउदा बिट नफुस्कने गरी सियो ले हात नघोचिने गरी सिलाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)९: तयारी जालीलाई साँचोमा सेट गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>काठको साँचोमा भएको लक खोल्ने र उघार्ने ।</p> <p>साँचोमा तयारी जाली राख्ने ।</p> <p>जालीलाई तन्काएर फ्रेमले च्यापेर लक गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> जाली, काठको साँचो । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>तयारी जालीलाई साँचोमा सेट गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> जालीलाई साँचोमा मिलाएर सेट गरीएको । 	<p><u>तयारी जालीलाई साँचोमा सेट गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काठको साँचोमा जाली फिट गर्न जान्ने । काठको साँचो लक गर्न जान्ने ।

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

- जाली, काठको साँचो ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- जालीलाई साँचोमा मिलाउदा राम्रो संग तन्काउने ।

मोड्युल ३: कच्चा पदार्थ व्यवस्थापन गर्ने ।

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

वर्णन (Description): यस मोड्युलमा कच्चा पदार्थ व्यवस्थापनसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. केराको थाम पहिचान गर्ने ।
२. केराको थाम संकलन गर्ने ।
३. केराको थामका टुक्रा बनाउने ।
४. केराको सुप्ला निकाल्ने ।
५. केराको थाम/सुप्लापेल्ले ।
६. केराको सुप्ला/पिलेको थाम सुकाउने ।
७. बाबीयो संकलन गर्ने ।
८. केमिकलहरु (काष्टीक सोडा, ब्लीचिङ पाउडर, नुरी) संकलन गर्ने ।
९. कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. केराको थाम पहिचान गर्ने ।
२. केराको थाम संकलन गर्ने
३. केराको थामका टुक्रा बनाउने ।
४. केराको सुप्ला निकाल्ने ।
५. केराको थाम/सुप्लापेल्ले ।
६. केराको सुप्ला/पिलेको थाम सुकाउने ।
७. बाबीयो संकलन गर्ने ।
८. केमिकलहरु (काष्टीक सोडा, ब्लीचिङ पाउडर, नुरी) संकलन गर्ने ।
९. कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (**Task Analysis**)

(कच्चा पदार्थ व्यवस्थापन गर्ने)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : १घण्टा
व्यवहारिक : १घण्टा

कार्य (Task)१: केराको थाम पहिचान गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>केराको बगैँचामा जाने ।</p> <p>बगैँचाको अवलोकन गर्ने ।</p> <p>एक पटक फल लिई सकेको केराको बोट खोज्ने ।</p> <p>किरा नलागेको केराको बोट छनौट गर्ने ।</p> <p>नसडेको केराको बोट छनौट गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराको बगैँचा । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>केराको थाम पहिचान गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> फल लागिसकेको,किरा नलागेको र नसडेको केराको बोट छनौट गरीएको । 	<p><u>केराको थाम पहिचान गर्ने ।</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराको थाम पहिचान गर्ने तरिका । केराको थाम पहिचान गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- अवलोकन मात्र

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- केरा बारीमा हिड्दा बच्चा विरुवा तथा फल लागेका विरुवा र टेका नबिग्रने गरी हिड्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा
ब्यवहारिक : २ १/२घण्टा

कार्य (Task): केराको थाम संकलन गर्ने

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>बगैँचामा छनौट भएको केराको थामको फेदमा काट्ने ।</p> <p>काटेको थामहरूलाई घारीबाट बाहिर निकाल्ने ।</p> <p>संकलन गरेको थामहरूलाई उद्योग सम्म ढुवानी गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराको बगैँचा । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>केराको थाम संकलन गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> किरा नलागेका, नकुहिएका र फल लिई सकेका केराका थामहरू संकलन गरीएको । 	<p><u>केराको थाम संकलन गर्ने</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराका थाम संकलन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- खुकुरी, दाउ, केराको थाम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- थाम काट्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा
ब्यवहारिक : २ १/२घण्टा

कार्य (Task) ३. केराको थामका टुक्रा बनाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>केराको थाममा १ देखि १.५ फिट सम्म चिनो लगाउने ।</p> <p>चिनो लगाएको ठाँउमा धारीलो हतियारले काट्ने ।</p> <p>काटिएको टुक्रा लाई ४ भाग हुनेगरी चिर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराको थाम । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>केराको थामका टुक्रा बनाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराको थामलाई १ देखि १.५ फिट सम्मका टुक्रा पारीएको प्रत्येक टुक्रा लाई ४ भाग हुने गरी चिरिएको । 	<p><u>केराको थामका टुक्रा बनाउने :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराको थाम टुक्रा पार्दा र चिर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु । टुक्राको नाप तथा साइज सम्बन्धी जानकारी । केराको थाम टुक्रा पार्दा र चिर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी ।

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

- दाउ, खुकुरी, केराका थाम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- काट्ने हतियार चलाउदा ध्यान दिने ।
- नाप लिंदा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १/२घण्टा
ब्यवहारिक : २ १/२घण्टा

कार्य (Task) ४. केराको सुप्ला निकाल्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>चिरेको थामको टुक्रा बाट १/१ सुप्ला छुट्याउने ।</p> <p>छुट्याएको सुप्लालाई नखप्टीने गरी फिजाउने ।</p> <p>कम्तीमा ३ दिन सम्म घाममा सुकाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> चिरेको थामको टुक्रा। <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>केराको सुप्ला निकाल्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> चिरिएका केराका थामका टुक्राबाट प्रत्येक सुप्ला छुट्टिएको । 	<p><u>केराको सुप्ला निकाल्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> चिरिएका केराका थामका टुक्राबाट सुप्ला छुट्याउनेतरिका । चिरिएका केराका थामका टुक्राबाट सुप्ला छुट्याउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- दाउ, खुकुरी, केराका चिरेका टुक्रा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- काट्ने हतियार चलाउदा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ९घण्टा

सैद्धान्तिक : १घण्टा

व्यवहारिक : ८घण्टा

कार्य (Task): केराको थाम/सुप्लापेल्ले ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>सुप्ला वा थाम पोल्ने मेसिन (कोल्हु) तयार पार्ने ।</p> <p>कोल्हु मेसिन चलाउने ।</p> <p>थाम/सुप्ला छिर्ने गरी चलाएको कोल्हुमा हाल्ने ।</p> <p>थाम/सुप्लामा भएको पानी निचोरिने गरी पटक पटक पेल्ले ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराका थाम/सुप्ला, कोल्हु मेसिन। <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>केराको थाम/ सुप्लापेल्ले ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पानी निचोरिएका सुख्खा केराका थाम/सुप्ला। 	<p><u>केराको थाम/ सुप्लापेल्ले:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कोल्हु मोटर चलाउनेतरिका । कोल्हुमाथाम/सुप्ला पेल्ले तरिका । थाम/सुप्ला पेल्ला ध्यान दिन पर्ने कुराहरू ।

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

- कोल्हु मेसिन, केराकाथाम/सुप्ला

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेसिन चलाउदा दुर्घटना हुन सक्ने भएकोले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): केराको सुप्ला/ पेलेको थाम सुकाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>पेलेको सुप्लालाई एक मुठीको दरले मुठा बाँध्ने ।</p> <p>सुकाउनका लागि डोरी टाग्ने ।</p> <p>टागेको डोरीमा फिँजाएर सुकाउने ।</p> <p>नपेलेको सुप्ला खुल्ला ठाउमा केहि ओछ्याएर सुकाउने ।</p> <p>समय समयमा फर्काउने ।</p> <p>पूर्ण रूपले नसुके सम्म सुकाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> नपेलेको अथवा पेलेका केराका सुप्लाहरू । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>केराको सुप्ला/ पेलेको थाम सुकाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पेलेको वा नपेलेको सुप्ला सुख्खा हुने गरी सुकेको । 	<p><u>केराको सुप्ला/ पेलेको थाम सुकाउने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पेलेको सुप्ला मुठो पार्नेतरिका । केराको सुप्ला/पेलेको थाम सुकाउने तरिका । केराको सुप्ला/पेलेको थाम सुकाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- केराका सुप्ला, डोरी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- डोरी नचुडिने र सुकाउदा भुँई नछुने गरी टाँग्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ७: बाबीयो संकलन गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । बाबियो पाइने ठाउ बारे जानकारी लिने । बाबियो काट्ने वा काट्न लगाउने । बाबियो सुकाउने । सुकेको बाबीयोबाट कुहिएको बाबीयो र घाँसहरू हटाउने । साना साना मुठा पारेर भण्डारण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● बाबियो बारी । <u>कार्य (Task):</u> बाबीयो संकलन गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कुहिएको बाबियो र अनावश्यक घाँसहरू रहितमुठा पारेर राखिएको सुकेको बाबियो। 	<u>बाबीयो संकलन:</u> <ul style="list-style-type: none"> ● बाबियो संकलन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- करौती वा हसिया

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- बाबियो काट्दा हात काट्न सक्ने भएकोले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): केमिकलहरु(काष्टीक सोडा, ब्लिचिड पाउडर, नुरी) संकलन गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>केमिकलहरु पाइने स्थानको जानकारी लिने ।</p> <p>आवश्यक परिमाणको बारेमा जानकारी लिने ।</p> <p>केमिकलहरु खरिद गर्ने ।</p> <p>खरिद गर्दा प्रयोग अवधि र मुल्य हेर्ने ।</p> <p>केमिकलमा चिन्हको लागि लेबल लगाउने ।</p> <p>सुख्खा र केटाकेटीले नपुग्ने स्थानमा राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काष्टीक सोडा,ब्लिचिड पाउडर, नुरी । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>केमिकलहरु(काष्टीक सोडा,ब्लिचिड पाउडर, नुरी) संकलन गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> आवश्यकता अनुसार सहि मात्रामा गुणस्तरीय केमिकल संकलन गरीएको । 	<p><u>केमिकलहरुसंकलन:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केमिकलहरु चिन्ने तरिका । केमिकलहरु पाइने स्थानको जानकारी । उद्योगको क्षमताको आधारमा आवश्यक पर्ने केमिकलहरुको परिमाण । केमिकल खरिद गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

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

- काष्टीक सोडा, ब्लिचिड पाउडर, नुरी ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- केमिकल खरिद गर्दा प्रयोग अवधि र मुल्य हेर्ने ।
- सुख्खा र केटाकेटीले नपुग्ने स्थानमा राख्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य(Task) ९: कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने स्थान तयार गर्ने ।</p> <p>भण्डार घरलाई सुख्खा र पानीले नभिज्ने गरी मिलाउने ।</p> <p>सुकेको केराको सुप्लाहरुलाई मुठा पारेर राख्ने ।</p> <p>सुकेको बाबियो मुठा पारेर राख्ने ।</p> <p>केमिकलहरु केटाकेटीले नपुग्ने गरी सुरक्षित ठाउँमा राख्ने ।</p> <p>पहिला भण्डार गरेको सामान पहिला प्रयोग गर्न मिल्ने गरी भण्डारण गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थ तथा भण्डार घर । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केमिकलहरु केटाकेटीले नपुग्ने गरी सुख्खा ठाउँमा मुख बाँधेर राखीएको । अन्य कच्चा पदार्थहरु ओतमा खात लगाएर राखीएको । 	<p><u>कच्चा पदार्थको भण्डारण:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने तरिका । कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

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

- कच्चा पदार्थ, भण्डार घर

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पानीले नभिज्ने र आगोले नभेट्ने गरी केराका सुप्ला तथा बाबियो भण्डारण गर्ने ।
- केमिकलहरु केटाकेटीले नपुग्ने गरी सुरक्षित ठाउँमा राख्ने ।
- पहिला भण्डार गरेको सामान पहिला प्रयोग गर्न मिल्ने गरी भण्डारण गर्ने ।

मोड्युल ४: लुग्दी बनाउने ।

समय : १०घण्टा (सै) + ५०घण्टा (ब्या) = ६०घण्टा

वर्णन(Description): यस मोड्युलमा लुग्दी बनाउने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. केराको सुकेको सुप्ला वा कोरा रेसा पकाउन ।
२. बाबियो पकाउन ।
३. पकाएको कच्चा पदार्थ धुन ।
४. ब्लिचीड गर्न ।
५. ब्लिचीड गरीएको पदार्थ सफा गर्न ।
६. बिटर मेसिनमा फिट्न ।
७. लुग्दी छान्ने ।
८. लुग्दी भण्डारण गर्न ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. केराको सुकेको सुप्ला वा कोरा रेसा पकाउने ।
२. बाबियो पकाउने ।
३. पकाएको कच्चा पदार्थ धुने ।
४. ब्लिचीड गर्ने ।
५. ब्लिचीड गरीएको पदार्थ सफा गर्ने ।
६. बिटर मेसिनमा फिट्ने ।
७. लुग्दी छान्ने ।
८. लुग्दी भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

(लुग्दी बनाउने)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)१: केराको सुकेको सुप्ला वा कोरा रेसा पकाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>चुलो तयार पार्ने ।</p> <p>चुलोमा आगो बाल्ने ।</p> <p>पकाउने भाडामा पानीको मात्रा मिलाउने ।</p> <p>पानी उमाल्ने ।</p> <p>उम्लेको पानीमा केराको सुप्ला वा कोरा रेसा हाल्ने ।</p> <p>आवश्यक मात्रामा काष्टिक सोडा हाल्ने ।</p> <p>सुप्ला हातले तान्दा चुडिने हुनेगरी पकाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> औजार, उपकरण तथा सामग्री सहितको केरा कागज उद्योग। <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>केराको सुकेको सुप्ला वा कोरा रेसा पकाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सुप्ला वा कोरा रेसा चुडिने गरी पुर्ण रुपमा पाकेको । 	<p><u>केराको सुकेको सुप्ला वा कोरा रेसा पकाउने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> केराको सुकेको सुप्ला वा कोरा रेसा पकाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु । केराको सुकेको सुप्ला वा कोरा रेसा पकाउने तरिका । काष्टिक सोडाको सुरक्षितप्रयोग तथा उपयुक्त मात्रा । पाकेको नपाकेको थाहापाउने तरिका ।

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

- दाउरा, पानी, पकाउने भाँडो, पन्जा / ग्लोब, काष्टिक सोडा, केराको सुकेको सुप्ला वा कोरा रेसा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- आगोले पोल्न सक्ने ।
- राम्रो संग नपाकेमा कागज कमसल हुने ।
- काष्टिक सोडा शरिर वा कपडामा परेमा हानी पुग्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) २. बाबियो पकाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८ ९	<p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>चुलो तयार पार्ने ।</p> <p>चुलोमा आगो बाल्ने ।</p> <p>पकाउने भाडामा पानीको मात्रा मिलाउने ।</p> <p>पानी उमाल्ने ।</p> <p>बाबियो लाई १ देखि १.५ फिट लामो हुने गरी काट्ने ।</p> <p>उम्लेको पानीमा टुक्रा बाबियो हाल्ने ।</p> <p>आवश्यक मात्रामा काष्टिक सोडा हाल्ने ।</p> <p>सजिलै चुडिने हुनेगरी पकाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> औजार, उपकरण तथा सामग्री सहितको केरा कागज उद्योग । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>बाबियो पकाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सजिलै टुक्रा हुने गरी पुर्ण रूपमा पाकेको बाबियो । 	<p><u>बाबियो पकाउने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बाबियो पकाउने तरिका । बाबियो पकाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । पाके नपाकेको थाहापाउनेतरिका ।

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

- दाउरा, पानी, पकाउने भाँडो, पन्जा / ग्लोब, काष्टिक सोडा, बाबियो ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- आगोले पोल्न सक्ने ।
- राम्रो संग नपाकेमा कागज कमसल हुने ।
- काष्टिक सोडा शरिर वा कपडामा परेमा हानी पुग्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)३ पकाएको कच्चा पदार्थ धुने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>पकाएको भाँडाबाट काठ तथा चिम्टीको सहायताले काठको भ्याटमा खन्याउने ।</p> <p>पानी हालेर केहि समय राखि चिसो हुन दिने ।</p> <p>पकाएको कच्चा पदार्थलाई मिचेर पानीले पखाल्ने ।</p> <p>सम्पूर्ण रुपमा काष्टीक सोडाको मात्रा नहटे सम्म धुने ।</p> <p>ब्लीचिङ गर्ने भाँडोमा खन्याउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पकाएको केरा सुप्ला, बाबियो,पानी । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>पकाएको कच्चा पदार्थ धुने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काष्टीक सोडा राम्रो संग पखालीएको अर्ध तयारी लुग्दी प्राप्त भएको । 	<p><u>पकाएको कच्चा पदार्थ धुने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थ धुने तरिका कच्चा पदार्थ धुँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- काठको भ्याट, पानी, पन्जा /ग्लोब, पकाएको कच्चा पदार्थ

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- तातोले पोल्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- काष्टिक सोडा शरिर वा कपडामा परेमा नोक्सान पुग्ने हुनाले सावधानी पूर्वक कार्य गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)४: ब्लिचिड गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>करिब १० लिटर पानीमा ब्लिचिड पाउडर मिसाई चलाउने र घोल बनाउने ।</p> <p>ब्लिचिड घोललाई २५० लिटर पानीमा मिसाएर चलाउने ।</p> <p>मिसाएको पानीमा पकाएर पखालेको कच्चा पदार्थ हाल्ने र चलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पकाएको कच्चा पदार्थ, पानी, ब्लिचिड पाउडर । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>ब्लिचिड गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पूर्ण रूपमा ब्लिचिड भएको लुग्दी । 	<p><u>ब्लिचिड गर्ने</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ब्लिचिड पाउडरको घोल बनाउने तरिका । कच्चा पदार्थ ब्लिचिड गर्ने तरिका । कच्चा पदार्थ ब्लिचिड गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- ब्लिचिड पाउडर, २५ लिटरको प्लाष्टिक भाँडो , दाबिलो ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पूर्ण रूपमा ब्लिचिड नभएमा कागजको गुणस्तर कमसल हुने हुनाले ध्यान पूर्वक काम गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)५: ब्लिचिड गरीएको पदार्थ सफा गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>काठको भ्याटमा पानी भर्ने ।</p> <p>ब्लिचिड भएको भाँडाबाट पन्जा लगाएर हातको सहायताले पानी भरेको काठको भ्याटमा खन्याउने ।</p> <p>ब्लिचिड सफा हुनेगरी पानीले धुने ।</p> <p>सफा भएको अर्ध तयारी कच्चा पदार्थलाई बिटर मेसिनमा हाल्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कच्चा पदार्थ सहितको कार्यस्थल । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>ब्लिचिड गरीएको पदार्थ सफा गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ब्लिचिडपाउडरको मात्रा सम्पूर्ण रूपमा पखालीएको अर्ध तयारी लुग्दी प्राप्त भएको । 	<p><u>ब्लिचिड गरीएको पदार्थ सफा गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ब्लिचिडगरिएको पदार्थ सफा गर्ने तरिका । ● ब्लिचिड गरिएको पदार्थ सफा गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- काठको भ्याट, पानी, कच्चा पदार्थ ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ब्लिचिड पाउडरले हात तथा कपडामा हानी गर्न सक्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): बिटर मेसिनमा फिट्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>बिटर मेसिनमा पानीको मात्रा मिलाउने ।</p> <p>ब्लीचिङ गरी सफा भएको कोरा रेसालाई बिटर मेसिनमा हाल्ने ।</p> <p>बिजुलिको सहायताले बिटर मेसिन चलाउने ।</p> <p>कच्चा पदार्थ मसिनो लेदो हुनेगरी बिटर मेसिनमा फिट्ने ।</p> <p>बिटर मेसिन बन्द गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> अर्ध तयारी लुग्दी, बिटर मेसिन । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>बिटर मेसिनमा फिट्ने</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मसिनो हुने गरी फिटिएको लुग्दी प्राप्त भएको । 	<p><u>बिटर मेसिनमा फिट्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बिटर मेसिन चलाउने तरिका । बिटर मेसिन चलाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । पानी र अर्ध तयारी लुग्दीको मात्रा । कच्चा पदार्थ फिटे नफिटेको थाहा पाउने तरिका ।

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

- बिटर मेसिन, कच्चा पदार्थ, पानी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- बिटर मेसिन चलाउदा करेन्ट लाग्ने तथा अन्य दुर्घटना हुन सक्ने ।
- कच्चा पदार्थ राम्रो संग नफिटेमा कागजको गुणस्तर कमसल हुने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ७: लुग्दी छान्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । बिटर मेसिन बन्द गर्ने । बिटर मेसिनको प्वाल खोल्ने । मेसिनबाट भरेको लुग्दी जालीको सहायताले छान्ने । राम्रोसंग नफिटिएको कच्चा पदार्थलाई हटाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● आवश्यक सामग्री सहितको कार्यस्थल । <u>कार्य (Task):</u> लुग्दी छान्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● छानीएको तयारी लुग्दी प्राप्त भएको ।	<u>लुग्दी छान्ने:</u> ● लुग्दी छान्ने तरिका । ● लुग्दी छान्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

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

- लुग्दी छान्ने जाली, फिटिएको लुग्दी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- छान्दा नफिटिएका भागहरू हटाउनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): लुग्दी भण्डारण गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>लुग्दीको पानी पूर्ण रुपमा तैरन दिने ।</p> <p>लुग्दीको पानी तैरी सकेपछी बाल्टी वा काठको भाँडोमा खन्याउने ।</p> <p>पानी र फोहर नपर्ने ठाउँमा राख्ने ।</p> <p>लुग्दीको भाँडो लाई छोपेर राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● लुग्दी, खाली भाँडो । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>लुग्दी भण्डारण गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● तयारी लुग्दी लाई फोहर नपर्ने ठाउँमा छोपेर राखीएको । 	<p>लुग्दी भण्डारण गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● लुग्दी भण्डारण गर्ने तरिका । ● लुग्दी भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- खाली भाँडो, तयारी लुग्दी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- भण्डारण गर्दा फोहोर पर्न सक्ने ।

मोड्युल ५ : कागज बनाउने ।

सब-मोड्युल ५.१ : जापानीज प्रविधिबाट कागज बनाउने ।

समय : १० घण्टा (सै) + ७०घण्टा (ब्या) = ८०घण्टा

बर्णन(Description): यसमा जापानीज प्रविधिबाट कागज बनाउने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. भ्याटमा लुग्दी र पानीको मिश्रण बनाउन ।
२. नुरीको घोल बनाउन ।
३. नुरीको घोल र लुग्दीको मिश्रण तयार गर्न ।
४. साँचोमा काँचो कागज तयार गर्न ।
५. काँचो कागज चाड लगाउन ।
६. प्रेसर जगको सहायताले पानी निचोर्न ।
७. चाड बाट कागज निकाल्न ।
८. कागजलाई फ्रेम (प्लेन सिट)मा पेस्टीड गर्न ।
९. कागजलाई सुकाउन ।
१०. फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्न ।

कार्यहरु (Tasks) :

- १.भ्याटमा लुग्दी र पानीको मिश्रण बनाउने ।
- २.नुरीको घोल बनाउने ।
- ३.नुरीको घोल र लुग्दीको मिश्रण तयार गर्ने ।
- ४.साँचोमा काँचो कागज तयार गर्ने ।
५. काँचो कागज चाड लगाउने ।
- ६.प्रेसर जगको सहायताले पानी निचोर्ने ।
७. चाड बाट कागज निकाल्ने ।
- ८.कागजलाई फ्रेम (प्लेन सिट)मा पेस्टीडगर्ने ।
- ९.कागजलाई सुकाउने ।
- १०.फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने

कार्य विश्लेषण
(**Task Analysis**)

जापानिज प्रविधिबाट कागज बनाउने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)१: भ्याटमा लुग्दी र पानीको मिश्रण बनाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>भ्याट सफा गरी तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>भ्याटमा २०० लिटर पानी हाल्ने ।</p> <p>पानी भरेको भ्याटमा २० केजी लुग्दी हाल्ने ।</p> <p>काइयोको सहायताले लुग्दी र पानी फिट्ने ।</p> <p>नफिटिएका कच्चा पदार्थ फेला परेमा हटाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● भ्याट, पानी, लुग्दी । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>भ्याटमा लुग्दी र पानीको मिश्रण बनाउने</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● १० : १ पानी र लुग्दीको कागज बनाउन उपयुक्त मिश्रण भ्याटमा तयार भएको। 	<p>भ्याटमा लुग्दी र पानीको मिश्रण बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● भ्याटमा लुग्दी र पानीको मिश्रण बनाउने तरिका । ● भ्याटमा लुग्दी र पानीको मिश्रण बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- भ्याट, पानी, लुग्दी, ग्लोब, काइयो, बाल्टी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- लुग्दी फिट्दा पोखिन नदिने ।
- हातमा ग्लोब लगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) २. नुरीको घोल बनाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । प्लाष्टीकको भाँडोमा २५ लीटर पानी हाल्ने । १० ग्राम नुरी पाउडर हाल्ने । काठको लठ्ठीको सहायताले ३० मिनेट सम्म घोल्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● आवश्यक सामग्री सहितको कागज कारखाना । <u>कार्य (Task):</u> नुरीको घोल बनाउन <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● २५ लिटर पानीको अनुपातमा १० ग्राम नुरी हाली ३० मिनेट सम्म घोली तयार पारिएको नुरीको घोल।	<u>नुरीको घोल बनाउन:</u> ● नुरीको घोल बनाउने तरिका । ● नुरीको घोल बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- प्लाष्टिक बाल्टी, लठ्ठी, नुरी, पानी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- नुरी र पानीको अनुपात मिलाउदा ध्यान दिने ।
- चलाउदा घोल नपोखिने गरी चलाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य(Task): नुरीको घोल र लुग्दीको मिश्रण तयार गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । २०० लिटर पानी र २० केजी लुग्दी हाली भ्याटमा तयार पारिएको मिश्रणमा १ लिटर नुरीको घोल हाल्ने । काईयोको सहायताले राम्रोसंग नघोलिए सम्म फिट्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्री सहितको कार्य स्थल । <u>कार्य (Task):</u> नुरीको घोल र लुग्दीको मिश्रण तयार गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● २०० लिटर पानी र २० केजी लुग्दी हाली भ्याटमा तयार पारिएको मिश्रणमा १ लिटर नुरीको घोल हाली तयार भएको मिश्रण ।	<u>नुरीको घोल र लुग्दीको मिश्रण तयार गर्ने:</u> ● लुग्दी र पानीको मिश्रणमा नुरीघोल हाल्ने तरिका । ● मिश्रण तयार पार्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- भ्याटमा तयार भएको लुग्दी र पानीको मिश्रण, नुरीको घोल, काइयो ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मिश्रणको अनुपात मिलाइएको ।
- फिट्दा नपोखिने गरी फिटिएको ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २४घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यवहारिक : २२घण्टा

कार्य (Task) ४. साँचोमा काँचो कागज तयार गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।		
२	जाली सहितको फ्रेमलाई घोल भएको भ्याटमा डुबाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	साँचोमा काँचो कागज तयार गर्ने ।
३	जाली डुवाउदा जालीमा सबैतिर लुग्दीको पातलो सतह बराबर मिल्ने गरी डुबाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> जाली सहितको फ्रेम, लुग्दी र पानीको घोल भएको भ्याट । 	<ul style="list-style-type: none"> जाली सहितको फ्रेम लाई एक छेउबाट घोल भएको भ्याटमा डुबाउने तरिका ।
४	क्रमसः ४ पटक सम्म डुबाउदै निकाल्दै गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	<ul style="list-style-type: none"> जाली सहितको फ्रेमलाई भ्याटमा डुवाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।
५	जालीमा सबैतिर लुग्दीको पातलो सतह बराबर मिल्ने नमिलेको जाँच गर्ने ।	साँचोमा काँचो कागज तयार गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> जालीमा सबैतिर लुग्दीकोसतह बसेको थाहा पाउने तरिका ।
		<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		<ul style="list-style-type: none"> जालीमा सबैतिर लुग्दीको पातलो सतह बराबर मिल्ने गरी तयार भएको काँचो कागज । 	

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

- जाली सहितको फ्रेम, मिश्रण, भ्याट, पन्जा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- जाली डुवाउदा सबै ठाउँमा समान तह हुने गरी डुवाउने ।
- काम गर्दा पन्जा लगाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : १३ घण्टा

कार्य (Task)५: काँचो कागज चाड लगाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।		
२	साँचोबाट लक खोली काँचो कागज सहितको जाली निकाल्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<u>काँचो कागज चाड लगाउने:</u>
३	काँचो कागज सहितको जालीलाई काठको फल्याकमा भएको चिनोमा बराबर मिल्ने गरी घोप्ट्याएर अड्याउने ।	<ul style="list-style-type: none"> काँचो कागज सहितको कार्य स्थल । 	<ul style="list-style-type: none"> काठको साँचोबाट काँचो कागज निकाल्ने तरिका । काँचो कागज चाड लगाउने तरिका । काँचो कागज निकाल्दा र चाड लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने तरिका ।
४	काँचो कागज सहितको जालीलाई काठको फल्याकमा मिलाएर सुताउने/विछ्याउने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५	काँचो कागज छोडेर जालीलाई एक छेउबाट सुरक्षित निकाल्ने ।	काँचो कागज चाड लगाउने ।	
६	कमस: माथिकै प्रक्याबाट पहिलो कागज माथी दोस्रो, तेस्रो गर्दै काँचो कागजको चाड लगाउने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
७	करिब २० वटा काँचो कागज नभए सम्म चाड लगाउदै जाने ।	<ul style="list-style-type: none"> काठको फल्याकमा भएको चिनोमा बराबर मिल्ने गरी काँचो कागज चाड लगाएको । 	

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

- काँचो कागज सहितको जाली, फल्याक ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- चाड लगाउदा सतह मिल्ने गरी लगाउने ।
- जालीबाट कागज निकाल्दा च्यातिन सक्ने हुनाले सावधानी पूर्वक निकाल्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): प्रेसर जगको सहायताले पानी निचोर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>आवश्यक तयारी गर्ने ।</p> <p>चाड लगाएको कागजलाई कपडाले छोप्ने ।</p> <p>काठको फल्याक सहितको कागजको चाडलाई जग लगाउने ठाँउमा लैजाने ।</p> <p>छोपेको कपडा माथि सबै सतह बराबर हुनेगरी माथिबाट अर्को काठको फल्याक राख्ने ।</p> <p>माथिल्लो फल्याकको बीच भागमा पर्ने गरी प्रेसर जग फिट गर्ने ।</p> <p>पटक पटक बिस्तारै जग घुमाएर पानी निचोर्ने ।</p> <p>करिब ४५ मिनेटसम्म प्रेसर जगमा राखि रहने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> चाड लगाएको कागज, प्रेसर जग सहितको कार्यस्थल। <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>प्रेसर जगको सहायताले पानी निचोर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> चाडबाट निकालेर सुकाउन मिल्ने गरी पानी निचोरिएको कागजको चाड प्राप्त भएको । 	<p><u>प्रेसर जगको सहायताले पानी निचोर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> प्रेसर जग सुरक्षित संचालन गर्ने तरिका । प्रेसर जगद्वारा पानी निचोर्ने तरिका । प्रेसर जगद्वारा पानी निचोर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- प्रेसर जग, काठको फल्याक, कपडा, चाड लगाएको कागज ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्रेसर जग लगाउन फल्याक लगाउदा सतह मिलेको हुनुपर्ने ।
- प्रेसर जग बिस्तारै घुमाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ७: चाडबाट कागज निकाल्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>आवश्यक तयारी गर्ने ।</p> <p>प्रेसर जगलाई विस्तारै चाडबाट हटाउने ।</p> <p>पानी निचोरेको ठाउँबाट फल्याक सहित चाडलाई टेबुलमा लैजाने ।</p> <p>चाडबाट १/१ वटा कागजको पत्र छुट्याउने ।</p> <p>चाडबाट १/१ वटा कागज निकाली टिनको पातामा राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काचो कागजको चाड <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>चाडबाट कागज निकाल्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> नच्यातिकन एक एक पत्र कागज चाडबाट छुट्याइएको । 	<p><u>चाडबाट कागज निकाल्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> चाडबाट कागज निकाल्ने तरिका । चाडबाट कागज निकाल्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- चाड कागज, टेबल, टिनको पाता ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- चाडबाट १/१ वटा कागजको पत्र नच्यातिने गरी छुट्याउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १०घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ९ घण्टा

कार्य (Task): कागजलाई फ्रेम (प्लेन सिट)मा पेस्टिड गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>अन्य आवश्यक तयारी गर्ने ।</p> <p>टिन (प्लेन सिट) को फ्रेम सफा गर्ने ।</p> <p>कागजलाई उक्त फ्रेममा राख्ने ।</p> <p>कागजलाई उक्त फ्रेममा पेस्टिड गर्ने ।</p> <p>कागजमा चिल्लो पना आउने गरी ब्रस गर्ने ।</p> <p>कागज नच्यातिने गरी कागज माथि ब्रस चलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> टिनको फ्रेम, ब्रस, काँचो कागज । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>कागजलाई फ्रेम (प्लेन सिट)मा पेस्टिड गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> टिनको पातामा नभर्ने गरी कागज टाँसिएको । कागजमा चिल्लो पना आएको तथा नच्यातिएको । 	<p><u>कागजलाई फ्रेम (प्लेन सिट)मा पेस्टिड गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काँचो कागजलाई टिनको पातामा पेस्टिड गर्ने तरिका । काँचो कागजलाई टिनको पातामा पेस्टिड गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- टिनको फ्रेम, ब्रस, काँचो कागज ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ब्रस गर्दा कागज च्यातिन सक्ने ।
- ब्रस पूर्ण नभएमा कागजको गुणस्तर बिग्रिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा
ब्यवहारिक : २ १/२ घण्टा

कार्य (Task)९: कागजलाई सुकाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>१ आवश्यक तयारी गर्ने ।</p> <p>२ कागज सुकाउन धेरै समय घाम लाग्ने पारिलो ठाउ छनौट गर्ने ।</p> <p>३ कागज टाँसेको टिनको फ्रेमलाई सुकाउने ठाउमा लैजाने ।</p> <p>४ फ्रेमलाई ४५ डिग्री ढल्काएर घाम तिर फर्काएर पारिलो ठाउमा राख्ने ।</p> <p>५ घामको भुकाव अनुसार फ्रेमलाई फर्काउने ।</p> <p>६ कागज सुकेको नसुकेको थाहा पाउन हातले छान्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कागज टाँसेको टिनको फ्रेम । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>कागजलाई सुकाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पारिलो घाम लाग्ने ठाउमा ४५ डिग्री ढल्काएर घाम तिर फर्काएर कागज सुकाएको । 	<p><u>कागजलाई सुकाउने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कागज सुकाउने तरिका । कागज सुकाउदा ध्यान दिन पर्ने कुराहरू । कागज सुके नसुकेको थाहा पाउने तरिका ।

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

- कागज टाँसेको टिनको फ्रेम, टेका ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- टिनको पाता चलाउदा होसियार हुने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा
व्यवहारिक : २ १/२ घण्टा

कार्य (Task) १०: फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>आवश्यक तयारी गर्ने ।</p> <p>कागज सुके नसुकेको जाँच गर्ने ।</p> <p>सुकेको कागजलाई फ्रेमको एक छेउबाट विस्तारै निकाल्ने ।</p> <p>फ्रेमबाट निकालेको कागजलाई मिलाएर चाड लगाउने ।</p> <p>कागजलाई ओभानो र मुसा नलाग्ने स्थानमा सुरक्षित राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कागज सुकाएको फ्रेम । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> फ्रेमबाट सुरक्षित निकालिएको पूर्ण रुपमा सुकेको कागज । 	<p>फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> फ्रेमबाट कागज निकाल्ने तरिका । फ्रेमबाट कागज निकाल्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- कागज सुकाएको फ्रेम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कागज राम्रोसंग नसुकेमा बिग्रने ।
- फ्रेमबाट निकाल्दा च्यातिन सक्ने ।

सब-मोड्युल ५.२ : नेपाली प्रविधिबाट हाते कागज बनाउने ।

समय : ८घण्टा (सै) + ४० घण्टा (ब्या) = ४८ घण्टा

बर्णन(Description): यस मोड्युलमा नेपाली प्रविधिबाट हाते कागज बनाउने संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यो मोड्युलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. भ्याटमा पानीको सतह मिलाउन ।
२. लुग्दी र नुरी को मिश्रण तयार गर्ने ।
३. जाली फ्रेमलाई भ्याटमा डुवाउन ।
४. जालीमा लेदो (घोल) हाली हातले मिलाउन ।
५. जाली फ्रेमलाई घाममा सुकाउन ।
६. फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्न ।

कार्यहरु (Tasks) :

- १.भ्याटमा पानीको सतह मिलाउने ।
२. लुग्दी र नुरी को मिश्रण तयार गर्ने ।
- ३.जाली फ्रेमलाई भ्याटमा डुवाउने ।
४. जालीमा लेदो (घोल) हाली हातले मिलाउने ।
- ५.जाली फ्रेम लाई घाममा सुकाउने ।
- ६.फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने ।

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

नेपाली प्रविधिबाट कागज बनाउने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)१: भ्याटमा पानीको सतह मिलाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	आवश्यक तयारी गर्ने । काठको भ्याटलाई सतह मिलाएर राख्ने । भ्याट सफा गर्ने । फोहर भएको पानी फाल्न बनाइएको प्वाल बन्द गर्ने । काठको भ्याटमा ५० लिटर पानी हाल्ने । पानीमा धुलो, बालुवा वा अन्य केही भएमा हटाउने । जाली फ्रेम आधा डुबे नडुबेको सुनिश्चित गर्न भ्याटमा डुबाउने । फोहर भएको पानी फाल्न एक छेउमा प्वाल राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● काठको भ्याट । <u>कार्य (Task):</u> भ्याटमा पानीको सतह मिलाउने <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● आधा जाली डुबे गरी भ्याटमा पानी हालिएको ।	<u>भ्याटमा पानीको सतह मिलाउने:</u> ● भ्याटमा पानीको सतह मिलाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- काठको भ्याट, खिया रहित पानी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- भ्याटमा पानीको सतह मिलाउदा आधा जाली डुबे हुनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
ब्यवहारिक : २घण्टा

कार्य (Task)२: लुग्दी र नुरीको मिश्रण तयार गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>१ आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>२ २५ लिटर पानीमा १० ग्राम नुरी हाली घोल बनाउने ।</p> <p>३ आवश्यकता अनुसार लुग्दी बाल्टीमा राख्ने ।</p> <p>४ २० केजी लुग्दी : १ लिटर नुरी घोलको अनुपातमा लुग्दी र नुरी घोल मिसाउने ।</p> <p>५ लुग्दी र नुरी घोल राम्रोसंग मिसिने गरी चलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक सामग्री सहितको कार्यस्थल। <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>लुग्दी र नुरीको मिश्रण तयार गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> २० केजी लुग्दी : १ लिटर नुरी घोल मिसाइएको मिश्रण तयार भएको । 	<p><u>लुग्दी र नुरी को मिश्रण तयार गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कागजमा नुरी घोलको आवश्यकता तथा महत्व । नुरीघोल तयार गर्ने तरिका । लुग्दी र नुरी घोलको मिश्रण बनाउने तरिका । लुग्दी र नुरी घोलको मिश्रण बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- बाल्टी, जोख्ने मेसिन, नाप्ने मेसिन, नुरी, लुग्दी, पन्जा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- नुरी र लुग्दीको अनुपात मिलाउदा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३घण्टा

कार्य (Task): जाली फ्रेमलाई भ्याटमा ढुवाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । भ्याटमा पानीको सतह जाँच गर्ने । पानी भएको भ्याटमा जाली फ्रेम ढुवाउने । जाली फ्रेममा पानीको सतह आधा भए नभएको एकिन गर्ने।	<u>दिईएको (Given):</u> ● भ्याट, जाली फ्रेम । <u>कार्य (Task):</u> जाली फ्रेमलाई भ्याटमा ढुवाउने <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● जाली फ्रेम भ्याटमा आधा ढुवेको ।	<u>जाली फ्रेमलाई भ्याटमा ढुवाउने:</u> ● जाली फ्रेमलाई भ्याटमा ढुवाउने तरिका ।

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

- भ्याट, जाली फ्रेम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- जाली फ्रेम भ्याटमा ढुवाउदा आधा ढुवे नढुवेको एकिन गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २६ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यवहारिक : २४ घण्टा

कार्य (Task) ४: जालीमा लेदो (घोल) हाली हातले मिलाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>डुबाएको जाली फ्रेममा कागजको ग्राम अनुसार सानो डिब्बाको सहायतालेलेदो हाल्ने ।</p> <p>जालीमा लुग्दी सबैतिर बराबर हुने गरी हातले मिलाउने ।</p> <p>लुग्दी फ्रेमलाई एक छेउबाट उठाएर भ्याट बाट बाहिर निकाल्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● भ्याट, जाली फ्रेम, नुरी र लुग्दीको घोल । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>जालीमा लेदो (घोल) हाली हातले मिलाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एउटा कागज निस्कने गरी जालीमा लेदो हाली सबैतिर बराबर हुने गरी हातले मिलाईएको । 	<p><u>जालीमा लेदो (घोल) हाली हातले मिलाउने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● जाली फ्रेममा लेदो मिलाउने तरिका । ● जाली फ्रेममा लेदो मिलाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- भ्याट, जाली फ्रेम, नुरी र लुग्दीको घोल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कागज कुनै ठाउमा बाक्लो र कुनै ठाउमा पातलो हुन सक्ने भएकाले ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)५: जाली फ्रेमलाई घाममा सुकाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>आवश्यक तयारी गर्ने ।</p> <p>कागज टाँसेका जाली फ्रेम लाई सुकाउने ठाउँमा लैजाने ।</p> <p>फ्रेमलाई टेकाको सहायताले ४५ डिग्री ढल्काएर घाम तिर फर्काएर राख्ने ।</p> <p>घामको दिशा अनुसार समय समयमा फ्रेमलाई फर्काउदै जाने ।</p> <p>कागज सुकेको नसुकेको थाहा पाउन हातले छान्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> काँचो कागज सहितको जाली फ्रेम । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>जाली फ्रेमलाई घाममा सुकाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> जाली फ्रेमलाई राम्रो संग घाम लाग्ने गरी ४५ डिग्रीमाढल्काएर सुकाइएको । कागज राम्रोसंग सुकेको । 	<p><u>जाली फ्रेम लाई घाममा सुकाउने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> जाली फ्रेम लाई घाममा सुकाउने तरिका । जाली फ्रेम लाई घाममा सुकाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । कागज सुके नसुकेको थाहा पाउने तरिका ।

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

- काँचो कागज सहितको जाली फ्रेम, टेका ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कागज राम्रोसंग सुक्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	कागज सुके नसुकेको जाँच गर्ने । जालीको पछाडीको भागलाई हातले चलाउने । सुकेको कागजलाई फ्रेमको एक छेउबाट निकाल्ने । निकालेको कागजलाई मिलाएर चाड लगाउने । कागजलाई सुरक्षित ठाउमा राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● कागज सहितको जाली फ्रेम । <u>कार्य (Task):</u> फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● फ्रेमबाट सुकेको कागज नच्यातिने गरी निकालेको ।	<u>फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने</u> ● फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्ने तरिका । ● फ्रेमबाट सुकेको कागज निकाल्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । ● कागज राम्रोसंग नसुकेमा त्यसबाट पर्ने असरहरू ।

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

- कागज सहितको जाली फ्रेम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कागजलाई राम्रोसंग सुक्न दिनु पर्ने ।
- कागज निकाल्दा नच्यातिने गरी निकाल्नु पर्ने ।

मोड्युल ६: बजारीकरण गर्ने ।

समय : ६घण्टा (सै) + १८घण्टा (ब्या) = २४घण्टा

वर्णन(Description): यसमा नेपाली हाते कागजको बजारीकरण गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यस मोड्युलको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरु नेपाली हाते कागजको बजारीकरण गर्नेसंग सम्बन्धित निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. बजारको पहिचान गर्न ।
२. कागजको ग्रेडिङ गर्न ।
३. मुल्य निर्धारण गर्न ।
४. कोरी बनाउन ।
५. प्याकिङ गर्न ।
६. लेवलिङ गर्न ।
७. भण्डारण गर्न ।
८. सुरक्षित ढुवानी गर्न ।
९. आम्दानी खर्चको हिसाब राख्न ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. बजारको पहिचान गर्ने ।
२. ग्रेडिङ गर्ने ।
३. मुल्य निर्धारण गर्ने ।
४. कोरी बनाउने ।
५. प्याकिङ गर्ने ।
६. लेवलिङ गर्ने ।
७. भण्डारण गर्ने ।
८. सुरक्षित ढुवानी गर्ने ।
९. आम्दानी खर्चको हिसाब राख्ने ।

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)
बजारीकरण गर्ने

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : १ १/२ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ १/२ घण्टा
ब्यवहारिक : ० घण्टा

कार्य (Task) १: बजारको पहिचान गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	बजार सम्बन्धी सूचना संकलन गर्ने । खुद्रा व्यापारीसंग सम्पर्क गर्ने । थोक व्यापारीसंग सम्पर्क गर्ने । मध्यस्थकर्ताहरूसंग सम्पर्क गर्ने । पत्र पत्रिका पढ्ने । रेडियो टिभि सुन्ने । बजार अवलोकन गर्ने । बजार पहिचान गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● बजार । <u>कार्य (Task):</u> बजारको पहिचान गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● कागजको बिक्रि गर्नको लागि बजार सुनिश्चित भएको ।	<u>बजारको पहिचान:</u> ● बजारको परिभाषा । ● कागज उद्यमीको लागि बजारको आवश्यकता तथा महत्व । ● बजार सम्बन्धी सूचना संकलन गर्ने तरिका । ● बजार सम्बन्धी सूचना संकलन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- पत्रपत्रिका, रेडियो, टिभि, टेलिफोन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- बजार सूचना संकलन गर्दा सही सूचना संकलन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : ३ १/२ घण्टा
सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा
व्यवहारिक : ३घण्टा

कार्य (Task) २: ग्रेडिड गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>आवश्यक तयारी गर्ने ।</p> <p>तौल अनुसार कागजलाई छुट्याएर राख्ने ।</p> <p>सतह नमिलेका कागजलाई छुट्याउने ।</p> <p>च्यातिएका कागज निकाल्ने ।</p> <p>तौल अनुसार असल कागज र कमसल कागजका छुट्टा छुट्टै चाड बनाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> तयारी कागज । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>ग्रेडिड गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> तौल अनुसार असल कागज र कमसल कागज छुट्ट्याई छुट्टा छुट्टै चाड बनाइएको । 	<p><u>ग्रेडिड गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ग्रेडिडको आवश्यकता तथा महत्व । ग्रेडिड गर्ने तरिका । ग्रेडिड गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

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

- तयारी कागज ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- तौल अनुसार कागज छुट्याउन सक्ने ।
- असल कागज र कमसल कागज छुट्याउन सक्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ३. मूल्य निर्धारण गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>आवश्यक सूचना संकलन गर्ने ।</p> <p>बस्तुको लागत मूल्य निकाल्ने ।</p> <p>प्रतिस्पर्धिको मूल्य थाहा पाउने ।</p> <p>लागतमा नाफा जोडेर मूल्य निर्धारण गर्ने ।</p> <p>प्रतिस्पर्धिको मूल्यसंग तुलना गर्ने ।</p> <p>बजारले तिर्न सक्ने मूल्य थाहा पाउने ।</p> <p>अन्तिम बिक्रि मूल्य निकाल्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> लागत खर्च विवरण । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>मूल्य निर्धारण गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> प्रतिस्पर्धिको मूल्यसंग तुलना गरी उपभोक्ताको क्रय क्षमतालाई समेत विचार गरी लागतमा नाफा जोडेर निकालिएको बस्तुको बिक्रि मूल्य । 	<p><u>मूल्य निर्धारण गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मूल्य के हो ? मूल्य निर्धारणको आवश्यकता तथा महत्व । मूल्य निर्धारण गर्ने विभिन्न तरिकाहरू । मूल्य निर्धारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- क्याल्कुलेटर, कागज, लागत विवरण ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मूल्य निर्धारण गर्दा क्याल्कुलेसन गर्दा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : २ १/२ घण्टा

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

कार्य (Task) ४: कोरी बनाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>ग्रेडिड गरेको असल कागजको चाडबाट २०० पिस छुट्याउने ।</p> <p>च्यातिएका र कमसल कागज भए नभएको पुन जाँच गर्ने ।</p> <p>उक्त कागजलाई मिलाएर चाड लगाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ग्रेडिड गरेको तयारी कागज । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>कोरी बनाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> २०० पिसको कोरी बनाइएको । 	<p>कोरी बनाउने:</p> <ul style="list-style-type: none"> कोरीको लागि आवश्यक कागजको संख्या । कोरी बनाउने तरिका । कोरी बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- ग्रेडिड गरेको तयारी कागज ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कोरी च्यातिएका र कमसल कागज रहित हुनुपर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task)५: प्याकिड गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । कोरी बनाएको कागजलाई प्याकिड सामग्रीले बेर्ने । आकर्षक हुने गरी प्याकिड गर्ने । टेप वा डोरीको सहायताले नफुस्कने गरी बाँध्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● कोरी बनाएको कागज, प्याकिड सामग्री । <u>कार्य (Task):</u> प्याकिड गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● आकर्षक तथा सुरक्षित हुने गरी बनाइएको कागजको प्याकिड ।	<u>प्याकिड गर्ने:</u> ● प्याकिडको आवश्यकता तथा महत्व । ● प्याकिड गर्ने तरिका । ● प्याकिड गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- कोरी बनाएको कागज, प्याकिड सामग्री ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्याकिड फुस्कन सक्ने भएकोले सुरक्षित किसिमले प्याकिड गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ६. लेवलिङ गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३	आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । प्यकिङ गरिएको कागजको प्याकेटमा लेवल टाँस्ने । लेवल आकर्षक देखिने गरी टाँस्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● प्यकिङ गरिएको कागज र लेवलिङ सामग्री । <u>कार्य (Task):</u> लेवलिङ गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● आकर्षक देखिने गरी लेवलिङ गरिएको ।	<u>लेवलिङ गर्ने:</u> ● लेवलिङको आवश्यकता तथा महत्व । ● लेवलिङ गर्ने तरिका । ● लेवलिङ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- प्यकिङ गरिएको कागज र लेवलिङ सामग्री, गम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- लेवलिङ गर्दा लतपत नपार्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ७: भण्डारण गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>भण्डार गर्ने स्थान सफा गर्ने ।</p> <p>मुसा तथा किरा नलाग्ने तथा चिसोले असर नपार्ने गरी भण्डार गर्ने स्थान तयार पार्ने ।</p> <p>पहिला तयार भएको कागज पहिला निकाल्न मिल्ने गरी तयारी प्याकेट मिलाएर राख्ने ।</p> <p>भण्डार गर्दा प्याकिङ तथा लेवल नबिग्रने गरी राख्ने ।</p> <p>मुसा तथा किराबाट बचाउनको लागि आवश्यक भएमा औषधी राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> भण्डार गर्ने स्थान तथा तयारी कागजका प्याकेट । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>भण्डारण गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मुसा तथा किरा नलाग्ने तथा चिसोले असर नपार्ने तथा पहिला तयार भएको कागज पहिला निकाल्न मिल्ने गरी भण्डारण गरिएको । 	<p><u>भण्डारण गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> भण्डारणको आवश्यकता तथा महत्व । भण्डारण गर्ने तरिका । भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- भण्डार गर्ने स्थान, तयारी कागजका प्याकेट, मुसा तथा किरा मार्ने बिषादी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- चिसो, मुसा तथा किराबाट सुरक्षित राख्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task): सुरक्षित ढुवानी गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	ढुवानीको साधन छनौट गर्ने । सुरक्षित किसिमले लोड गर्ने । ढुवानी गर्दा पानीबाट बचाउने । सुरक्षित किसिमले अनलोड गर्ने ।	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> तयारी कागजका प्याकेट, ढुवानीका साधन । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>सुरक्षित ढुवानी गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कागजका प्याकेट र लेवल नच्यातिने तथा पानीले नभिज्ने गरी सुरक्षित ढुवानी गरिएको । 	<p><u>सुरक्षित ढुवानी गर्ने:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ढुवानीको आवश्यकता तथा महत्व । सुरक्षित ढुवानी गर्ने तरिका । सुरक्षित ढुवानी गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

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

- तयारी कागजका प्याकेट, ढुवानीका साधन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- लोड तथा अनलोड गर्दा ध्यान दिने ।
- ढुवानीको क्रममा पानीबाट बचाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

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

कार्य (Task) ९: आम्दानी खर्चको हिसाब राख्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	बहिखाताहरूको व्यवस्था गर्ने । सामान्य जोड, घटाउ, गुणन, भाग आदि अभ्यास गराउने । दैनिक खाता, नगद खाता, उधारो खाता आदिमा विवरण भर्न अभ्यास गराउने । आम्दानी खर्चको हिसाब राख्न अभिप्रेरित गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● बहिखाताहरू (दैनिक खाता, नगद खाता, उधारो खाता आदि), क्यालकुलेटर । <u>कार्य (Task):</u> आम्दानी खर्चको हिसाब राख्ने। <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● शुद्धसंग आम्दानी खर्चको हिसाब राख्न सक्ने ।	<u>आम्दानी खर्चको हिसाब राख्ने:</u> ● लेखापालनको परिभाषा । ● लेखापालनको आवश्यकता तथा महत्व । ● आम्दानी खर्चको हिसाब राख्ने विभिन्न खाताहरू र तिनिहरूको प्रयोग विधि ।

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

- बहिखाताहरू (दैनिक खाता, नगद खाता, उधारो खाता आदि), क्यालकुलेटर

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- क्यालकुलेसन गर्दा ध्यान पूर्वक गर्ने ।

मोड्युल ७: ब्यबस्थापन गर्ने ।

सब-मोड्युल ७.१: संचार गर्ने ।

समय : ४घण्टा (सै) +६ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

बर्णन(Description): यस मोड्युलमा संचार गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यस मोड्युलको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरु संचार गर्नेसंग सम्बन्धित निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. ग्राहक संग संचार गर्ने ।
२. सिनियर संग संचार गर्ने ।
३. जुनियर संग संचार गर्ने ।
- ४.साथिसंग संचार गर्ने ।
- ५.सप्लायर्सहरु संग संचार गर्ने ।
- ६.रोजगारदातासंग संचार गर्ने ।
- ७.व्यवसायिक संगठनसंग संचार गर्ने ।
- ८.बरीष्ठ प्रविधिक संग संचार गर्ने ।
- ९.केरा किसान संग संचार गर्ने ।
१०. सामुदायिक बन संग संचार गर्ने ।
११. सरकारी तथा गैर सरकारी निकायसंग संचार गर्ने ।

कार्यहरु (Tasks) :

- १.ग्राहकसंग संचार गर्ने ।
२. सिनियरसंग संचार गर्ने ।
३. जुनियरसंग संचार गर्ने ।
- ४.साथिसंग संचार गर्ने ।
५. सप्लायर्सहरुसंग संचार गर्ने ।
- ६.रोजगारदातासंग संचार गर्ने ।
- ७.व्यवसायिक संगठनसंग संचार गर्ने ।
८. बरीष्ठ प्रविधिकसंग संचार गर्ने ।
९. केरा किसानसंग संचार गर्ने ।
- १०.सामुदायिक बनसंग संचार गर्ने ।
- ११.सरकारी तथा गैर सरकारी निकायसंग संचार गर्ने ।

संचार गर्ने कार्य चरणहरु:

१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने ।
२. संचार गर्दा आदार सूचक शब्द प्रयोग गर्ने ।
३. लिखित संचारमा नम्र र सरल भाषा प्रयोग गर्ने ।
४. भेट हुँदा वा टेलिफोनमा सुरुमा अभिवादन गर्ने ।
५. टेलिफोनमा कुरा गर्दा आफ्नो परिचय र फोन गर्नाको उद्देश्य प्रष्ट पार्ने ।
६. मौखिक संचार गर्दा कुरा सकिए पछि समय दिएकोमा धन्यवाद दिने ।
७. लिखित संचारमा सम्बोधन तथा अभिवादन गर्न नबिर्सने ।

संचारसंग सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान

- संचारको परिभाषा ।
- केरा कागज निर्माताको लागि संचारको आवश्यकता तथा महत्व ।
- संचारका विभिन्न साधनहरू र तिनिहरूको प्रयोग विधि ।
- संचारका माध्यमहरू ।
- विभिन्न व्यक्तिहरूसंग संचार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective):

- आदार सूचक शब्द तथा नम्र र सरल भाषा प्रयोग गरी संचार गरेको ।

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

- टेलिफोन, कम्प्युटर, इमेल, कागज, कलम, लेटर प्याड ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- कुरा गर्दा तथा पत्राचारगर्दा आदार सूचक शब्द तथा नम्र र सरल भाषा प्रयोग गर्ने ।

सब-मोड्युल: ७.२ : वृत्ति विकास गर्ने

समय : ४घण्टा (सै) +६ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

बर्णन(Description): यसमा नेपाली प्रविधीबाट हाते कागज बनाउने उद्यमीहरुको वृत्ति विकाससंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यस मोड्युलको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरु वृत्ति विकाससंग सम्बन्धित निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन्:

१. तालिममा सहभागि हुन ।
२. मिटिङमा भाग लिन ।
३. गोष्ठी सेमिनारमा भाग लिन ।
४. पुस्तक पत्रपत्रिका पढ्न ।
५. बरिष्ठ प्राविधिक संग सम्पर्क राख्न ।
६. क्याटलग अध्ययन गर्न ।
७. ईन्टरनेट साईडहरु भिजिट गर्न ।
८. अध्ययन अवलोकन भ्रमण गर्न ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. तालिममा सहभागि हुने ।
२. मिटिङमा भाग लिने ।
३. गोष्ठी, सेमिनारमा भाग लिने ।
४. पुस्तक पत्रपत्रिका पढ्ने ।
५. बरिष्ठ प्राविधिक संग सम्पर्क राख्ने ।
६. क्याटलग अध्ययन गर्ने ।
७. ईन्टरनेट साईडहरु भिजिट गर्ने ।
८. अध्ययन अवलोकन भ्रमण गर्ने ।

वृत्ति विकास गर्ने कार्य चरणहरु:

१. विभिन्न पत्र पत्रिका, पुस्तकहरु तथा क्याटलगहरु अध्ययन गर्ने ।
२. गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको बारेमा जानकारी लिने ।
३. गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको लागि पत्राचार गर्ने ।
४. गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको आयोजना गर्ने, भाग लिने तथा जानकारीहरुको आदान प्रदान गर्ने ।
५. विभिन्न ईन्टरनेट साईडहरु भिजिट गरी व्यवसायसंग सम्बन्धित सूचनाहरु प्राप्त गर्ने ।
६. आफु भन्दा बरिष्ठ प्राविधिकहरुसंग सम्पर्क गरी थप जानकारीहरु तथा आवश्यक सर सल्लाह लिने ।
७. अध्ययन अवलोकन भ्रमणको लागि स्थान पहिचान गर्ने, भ्रमणको बारेमा अनुमति माग्ने र उपयुक्त समयमा भ्रमण गर्ने ।
८. भ्रमणको क्रममा व्यवसायसंग सम्बन्धित जानकारीहरु हासिल गर्ने ।
९. गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङ, अध्ययन अवलोकन भ्रमण तथा बरिष्ठ प्राविधिकहरुसंग सम्पर्कको क्रममा प्राप्त जानकारीहरुलाई टिपोट गर्ने बानी बसाल्ने ।

वृत्ति विकाससंग सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान

- वृत्ति विकासको परिभाषा ।
- केरा कागज निर्माताको लागि वृत्ति विकासको आवश्यकता तथा महत्व ।
- वृत्ति विकास गर्ने विभिन्न तरिकाहरु ।

- इमेल, इन्टरनेट हेर्ने तरिकाहरु ।
- गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको आयोजना गर्ने तरिकाहरु ।
- गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको आयोजना गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।
- अध्ययन अवलोकन भ्रमणको आयोजना गर्ने तरिका तथा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective):

- वृत्ति विकास संग सम्बन्धित सीपहरुको सहि प्रयोग भएको ।

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

- टेलिफोन, कम्प्युटर, इमेल, कागज, कलम, लेटर प्याड ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- कुरा गर्दा तथा पत्राचारगर्दा आदार सूचक शब्द तथा नम्र र सरल भाषा प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ८: उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

Total: 40 hrs

Theory: 18 hrs

Practical: 22 hrs

Course description

This course is designed to impart the knowledge and skills necessary for micro enterprise or a business unit of self-employment startup. The entire course intends to introduce enterprise, finding suitable business ideas and developing business idea to formulation of business plan.

Course objectives

After completion of this course, students will be able to:

1. Understand concept of enterprise and self-employment
2. Explore suitable business idea matching to self
3. Learn to prepare business plan
4. Learn to keep preliminary business record

S.N.	Task statements	Related technical knowledge	Time (hrs)		
			T	P	Tot.
1.	State the concept of business/enterprises	<ul style="list-style-type: none">• Introduction to business/enterprise• Classification of business/enterprises• Overview of MSMEs(Micro, Small and Medium Enterprises) in Nepal• Cost & Benefits of self-employment/salaried job	4		4
2.	Grow entrepreneurial attitudes	<ul style="list-style-type: none">• Wheel of success• Risk taking attitude	3		3
3.	Generate viable business ideas	<ul style="list-style-type: none">• Business idea generation• Evaluation of business ideas	1	2	3
4.	Prepare business plan	<ul style="list-style-type: none">• Concept of market and marketing• Description of product or service• Selection of business location• Estimation of market share• Promotional measures• Required fixed assets and cost• Required raw materials and costs• Operation process flow• Required human resource and cost	9	18	27

S.N.	Task statements	Related technical knowledge	Time (hrs)		
			T	P	Tot.
		<ul style="list-style-type: none"> • Office overhead and utilities • Working capital estimation and calculation of total finance required • Product costing and pricing • Cost benefit analysis (BEP, ROI) • Information collection method and guidelines • Individual business plan preparation and presentation 			
5.	Prepare basic business records	<ul style="list-style-type: none"> • Day book • Payable & receivable account 	1	2	3
Total:			18	22	40

Textbook:

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

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

एनेक्स-क: ज्यावल, उपकरण र रसायनिक पदार्थहरु

१(क). ज्यावल र उपकरणहरु

- विभिन्न साइजका भ्याट
- विटर मेसिन (मोटर सहित)
- केराको सुप्ला पेल्ले मेसिन
- ढक तराजु
- जाली फ्रेम
- जस्ता फ्रेम
- काठको काइयो
- १०० मि.मि. को पेण्टिड ब्रस
- फलामको ड्रम
- प्लाष्टिकको ड्रम
- बाल्टी
- २५ लिटरको प्लाष्टिकको डिब्बा
- टेबल
- प्रेसर जग सेट
- मग
- जापानिज जाली सेट
- दाउ/खुकुरी
- सिन्का बनाउनेसाँचो
- जाली भ्याट
- काठको फल्याक
- नेलकटर
- पिलास
- रेन्च
- रेती
- सियो
- नाइलनको धागो
- पञ्जा, माक्स, एप्रोन

१(ख). केमिकलहरु:

- काष्टिक सोडा
- ब्लिचिड पाउडर
- नुरी

२. अध्ययन सामाग्रीहरु

- प्रशिक्षकले लेखेका पुस्तकहरु
- प्रशिक्षकले लेखेका मेन्यूयलहरु
- ईन्टरनेट खोज

- सम्बन्धित जर्नल वा लेखहरु
- प्रशिक्षकले छानेका बजारमा उपलब्ध सम्बन्धित पुस्तकहरु
- प्रशिक्षकले छानेका बजारमा उपलब्ध सन्दर्भ ग्रन्थहरु

३. कार्यक्रम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक सुविधाहरु

- पर्याप्त कक्षा कोठाहरु
- कागज उद्योग स्थापना गर्ने घर
- पर्याप्तअफिस कोठाहरु
- स्टोर कोठा
- पर्याप्त सौचालय
- पुस्तकालय
- गाडी (ऐच्छिक)
- होस्टल(ऐच्छिक)
- चमेना घर(ऐच्छिक)
- कम्प्यूटर
- मल्टिमेडिया
- ईन्टरनेट
- बिजुली
- पानी
- बत्ती
- सब्य दृश्य सामाग्रीहरु